

Directive sur le raccordement par soudage des robinets à boisseaux sphériques Böhmer aux conduites

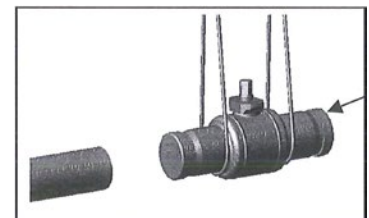
Complément au Chapitre Montage et Démontage du manuel d'utilisation Böhmer pour robinets à boisseaux sphériques

Généralités

Les règlements nationaux de prévention des accidents (OLAA) et les directives et spécifications locales sur le soudage doivent être respectés.

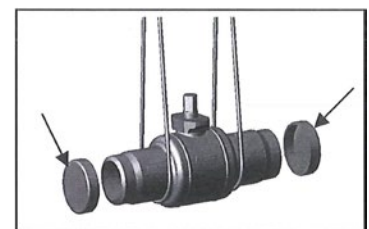
Transport et travaux préparatifs

Transportez le robinet à boisseau sphérique avec des engins adéquats sur le lieu de soudage. Les anneaux de levage soudés éventuellement présents sont conçus uniquement pour un transport des vannes de manière horizontale. En principe, utilisez les anneaux de levage existants. Si vous utilisez d'autres moyens de levage, vérifiez qu'ils sont adaptés au poids et à la taille du robinet sphérique à transporter. Pendant le transport, les capuchons de protection doivent être maintenus aux extrémités à souder (III. 1).



III. 1

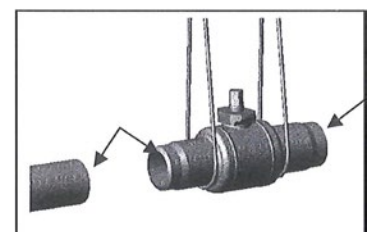
Sur le lieu de soudage, retirez les capuchons de protection (III. 2).



III. 2

Contrôlez la position de la sphère. Le robinet à boisseau sphérique est soudé en position entièrement ouverte.

Supprimez toutes les impuretés, telles que peinture, graisse, rouille, revêtements ou autres, sur la conduite et sur les extrémités à souder du robinet sphérique dans la zone de soudage. Une préparation avant soudage par mise à nu du métal est la condition préalable à un résultat de soudage parfait (III. 3).

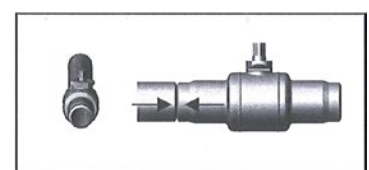


III. 3

Assurez-vous qu'aucun objet ne se trouve dans la conduite ni dans le robinet sphérique.

Soudage du première embout

Alignez le robinet et vérifiez qu'il est parfaitement positionné sur la conduite. Les spécifications et prescriptions prévues par le maître d'ouvrage doivent être respectées. Les spécifications de soudage et dimensions de jeu pour le levage, etc. (III. 4) sont mentionnées dans le plan de soudage prévu par le maître d'ouvrage.



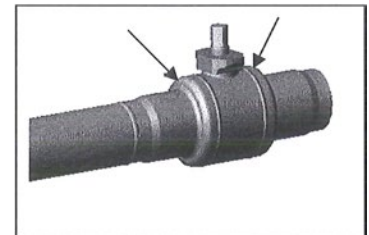
III. 4

Attention :

Si les extrémités de la vanne pour le soudage sont courtes, il peut en résulter un endommagement des joints dans le robinet sphérique sous l'effet de la chaleur appliquée lors du soudage. C'est pourquoi, le soudage du robinet sphérique sur la conduite ne doit pas engendrer une température dans la zone des joints supérieure à 120 °C.

Remarque :

Des équipements thermo-réactifs (par ex. crayons, bandes de mesure ou couleurs) ont fait leurs preuves pour surveiller la température admissible sur le corps du robinet sphérique. En cas de dépassement de la température spécifique (ici 120 °C), ils fondent ou changent de couleur. Le point de mesure se situe sur la vanne dans la zone des joints (Ill. 5).



III. 5

La température doit être contrôlée en permanence pendant le soudage.

Attention :

En cas de dépassement de la température admissible lors du soudage (réaction de fusion ou de changement de couleur), les travaux de soudage doivent être immédiatement interrompus.

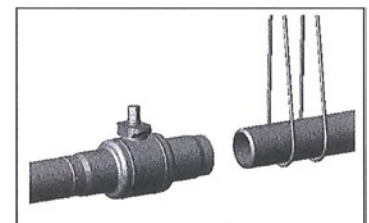
Soudage du second embout

Vérifiez la position adéquate de la conduite à raccorder (Ill. 6). La procédure est identique à celle de la première phase.

Le soudage est suivi d'un essai de mise en pression et d'étanchéité.

Première utilisation après le soudage

Avant d'utiliser pour la première fois le robinet sphérique, la conduite doit être rincée et débarrassée du laitier de soudure et tout autres résidus.



III. 6

Si malgré ce nettoyage, une non-étanchéité était constatée, manœuvrer la vanne en positions ouverte/fermée 6 à 8 fois et purger par cette action les résidus restants. Ceci n'est valable bien entendu que pour des salissures légères.