



KIESELMANN

FLUID PROCESS GROUP

Traduction de l'original

Mode d'emploi

Vanne d'échantillonnage aseptique

Type 6125

pneumatique

manuel



KIESELMANN GmbH

Paul-Kieselmann-Str. 4-10
D - 75438 Knittlingen

 +49(0) 7043 371-0 •  +49(0) 7043 371-125
www.kieselmann.de • info@kieselmann.de

Copyright: © KIESELMANN FLUID PROCESS GROUP

Table des matières

1 Informations générales	4
1.1 Informations pour votre sécurité	4
1.2 Marquage des consignes de sécurité	4
1.3 Utilisation générale conforme à sa destination	4
1.4 Personnel	4
1.5 Transformations, pièces détachées, accessoires	5
1.6 Prescriptions générales	5
2 Information de sécurité	6
2.1 Utilisation conforme	6
2.2 Indications générales	6
2.3 Avis général de sécurité	6
3 Livraison, Transport et Stockage	7
3.1 Livraison	7
3.2 Transport	7
3.3 Stockage	7
4 Description	8
4.1 Système modulaire	8
5 Fonction et fonctionnement	9
5.1 Description du fonctionnement	9
5.2 Systèmes de commande et de demande	9
6 Mise en service, maintenance et nettoyage	10
6.1 Mise en service	10
6.1.1 Instructions d'installation	10
6.1.2 Directives de soudure générales	10
6.1.3 Utilisation en zone EX	10
6.2 Maintenance	11
6.3 Nettoyage	11
6.4 Stérilisation	11
7 Données techniques	13
8 Démontage et Montage	14
8.1 Démontage de vanne d'échantillonnage	14
8.2 Montage de vanne d'échantillonnage	18
8.3 Démontage - Soupape à vapeur DV	19
8.4 Montage de la soupape à vapeur DV	20
9 Dessins et dimensions	21
9.1 Schémas	21
9.2 Dimensions	26
10 Pièces d'usure	27
10.1 Kit de pièces d'usure	27
10.2 Liste des pièces de rechange	27
11 Classification	29
11.1 Organisation des références d'articles	29
12 Appendice	32
12.1 Déclaration d'incorporation	32

1 Informations générales

1.1 Informations pour votre sécurité

Nous vous remercions d'avoir porté votre choix sur un produit de qualité haut de gamme de KIESELMANN. Pour une utilisation conforme et une maintenance appropriée, nos produits vous offrent une utilisation de longue durée et fiable.






Avant le montage et la mise en service, veuillez lire attentivement le présent manuel d'utilisation et les consignes de sécurité qu'il contient. Cela vous permet d'utiliser ce produit ou votre installation de manière fiable et en toute sécurité. N'oubliez pas qu'une utilisation non conforme des composants de processus peut entraîner des dommages matériels et corporels trop conséquents.

Votre garantie s'éteint en cas de dommages dus à un non-respect du présent manuel d'utilisation, une mise en service, une manipulation ou un accès de tiers non conforme!

Nos produits sont fabriqués, assemblés et testés avec le plus grand soin. S'il existe toutefois des raisons de formuler une réclamation, nous ferons le nécessaire pour vous satisfaire dans le cadre de nos garanties. Nous sommes là pour vous, même après l'expiration de la garantie. Vous trouverez en outre dans le présent manuel toutes les consignes et données sur les pièces détachées nécessaires concernant la maintenance. Le service de KIESELMANN est à votre disposition si vous ne souhaitez pas effectuer vous-même votre maintenance.

1.2 Marquage des consignes de sécurité

Vous trouverez les consignes dans le point Informations de sécurité ou directement avant les instructions correspondantes. Les consignes sont mises en évidence par un symbole de danger et une mention d'avertissement. Lisez et respectez impérativement les textes situés à côté de ces symboles. Puis vous pourrez poursuivre la lecture du texte et la manipulation sur la soupape.

Symbole	Mention de danger	Signification
	DANGER	Danger immédiat entraînant de graves blessures corporelles ou la mort.
	AVERTISSEMENT	Danger immédiat pouvant entraîner de graves blessures corporelles ou la mort.
	ATTENTION	Situation dangereuse qui peut entraîner de légères blessures corporelles ou des dommages matériels.
	AVIS	Situation critique qui peut endommager le produit ou l'environnement direct.
	INFORMATIONS	Désigne des conseils d'utilisation et d'autres informations particulièrement utiles.

1.3 Utilisation générale conforme à sa destination

Le produit est destinée uniquement à l'usage décrit dans le présent manuel. Tout usage sortant du cadre du présent manuel est considéré comme non conforme. KIESELMANN ne sera pas tenue responsable des dommages qui en résultent. Le risque incombe uniquement à l'exploitant. Un transport et un stockage conformes ainsi qu'une installation et un montage professionnels sont les conditions pour un fonctionnement irréprochable et sûr de le produit. Le respect des conditions de fonctionnement, de maintenance et d'entretien fait partie de l'utilisation conforme à l'usage.

1.4 Personnel

Le personnel de service et de maintenance doit justifier de la qualification requise pour les travaux correspondants. Il doit recevoir une instruction spéciale sur les risques encourus et doit connaître et respecter les consignes de sécurité contenues dans la documentation. Les travaux effectués sur une installation électrique ne peuvent être exécutés que par un électricien.

1.5 Transformations, pièces détachées, accessoires

Il est interdit de procéder à des transformations ou à des modifications arbitraires susceptibles de compromettre la sécurité du produit. Les dispositifs de protection ne doivent pas être contournés, retirés de manière autonome ou être rendus inefficaces. Utiliser uniquement des pièces détachées originales et des accessoires autorisés par le fabricant.

1.6 Prescriptions générales

L'utilisateur est tenu d'utiliser le produit uniquement dans un état irréprochable. En plus des consignes contenues dans la présente documentation, les prescriptions de prévention des accidents correspondantes, les règlements techniques de sécurité globalement reconnus, les prescriptions nationales du pays de l'utilisateur, les prescriptions de travail et de sécurité internes à l'entreprise sont bien sûr applicables.

2 Information de sécurité

2.1 Utilisation conforme

La vanne d'échantillonnage est utilisée pour le prélèvement ou la désaération des matières liquides ou gazeuses issues des tanks et conduits dans les installations de l'industrie des boissons, alimentaire, pharmaceutique et l'industrie chimique ainsi que dans la biotechnologie.

2.2 Indications générales



AVIS - Respecter le mode d'emploi

Afin d'éviter les dangers et les dommages, la commande doit être utilisée conformément aux consignes de sécurité et aux données techniques indiqués dans le mode d'emploi.



AVIS

Toutes les données correspondent à la situation actuelle de la technique. Sous réserve de modification dans le cadre du progrès technique.

2.3 Avis général de sécurité



⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure en raison des émanations de médium

Du fait du démontage de la vanne ainsi que des modules de construction de la vanne sur l'installation, des émanations de liquides ou de gaz peuvent entraîner des blessures.

- Les liquides qui s'écoulent via un échappement en cas de fuite doivent être déviés au moyen de dispositifs de dérivation sécurisés contre les éclaboussures.
- Basculer le système sans pression, sans liquide et sans gaz.



⚠ ATTENTION

Danger de brûlure en cas d'inflammation de la vanne!

Il y a un risque de brûlures de parties du corps.

- En raison de l'alimentation en chaleur élevée, la valve devient très chaude. En cas d'inflammation de la vanne
 - porter des gants et des vêtements de protection appropriés
 - les réglementations locales en matière de sécurité incendie suivre.



⚠ ATTENTION

Détériorations des joints de la vanne dues à l'inflammation de la vanne!

Les joints de la vanne peuvent être détériorés en raison d'un apport trop élevé en chaleur.

- L'inflammation de la vanne doit toujours générale être effectuée par un personnel formé.
 - Ici, les instructions contenues dans le chapitre «Stérilisation» doivent être respectées.

3 Livraison, Transport et Stockage

3.1 Livraison

- Contrôler l'intégralité et les dommages liés au transport du contenu de la livraison immédiatement après réception de la marchandise.
- Retirer le produit de son emballage.
- Conserver le matériel d'emballage ou éliminer selon les prescriptions légales

3.2 Transport



ATTENTION

Risque de blessure et d'endommagement du produit

Pendant le transport des produits, les règles de la technique généralement reconnues, les prescriptions nationales de prévention des accidents et les prescriptions relatives au travail et à la sécurité internes à l'entreprise doivent être respectées.

3.3 Stockage



AVIS

Dommages sur le produit dus à un stockage non conforme!

Respecter les conditions de stockage

Éviter les stockages sur une durée prolongée.



INFORMATIONS













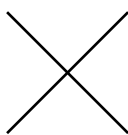






Éviter les stockages sur une durée prolongée

Pour un stockage prolongé, nous recommandons de vérifier régulièrement le produit et les conditions de stockage.

- Pour éviter les dommages sur les éléments d'étanchéité et les paliers lisses,
 - Les produits jusqu'à DN 125 / OD 5 inches doivent être stockés horizontalement pendant maximum 6 mois.
 - Les produits supérieurs à DN 125 / OD 5 inches doivent en règle générale être stockés verticalement, l'entraînement vers le haut.
- Ne pas stocker d'objets sur les produits.
- Protéger les produits contre l'humidité, la poussière et la saleté.
- Stocker les produits dans un espace sec suffisamment aéré et à température constante (température ambiante optimale 25 C ±5 et humidité de l'air ambiant 70% ±5%).
- Protéger les éléments d'étanchéité, les paliers lisses et les composants en plastique contre la lumière UV et l'ozone.

4 Description

4.1 Système modulaire

Composants / Automatisation					
	Anneau de fermeture	Support à capteur* capteurs avec fil M12	Groupe de construction de tête de commande**		
Entraînements					
	Type 6125 xxx00x-xxx manuel (fermeture à ressort)	Type 6125 xxx01x-xxx manuel (autobloquant) **	Type 6125 xxx03x-xxx pneumatique & manuel (fermeture à ressort)	Type 6125 xxx02x-xxx pneumatique	
Raccords du boîtier					
	Module INLINE	Pièce en T (DN 25-150 / OD 1½-4)	Support de soudage du réci- pient	Support de soudure (DN 25)	
Sortie					
	Manchon à vis (G 3/8)	Raccord de tube (DN 10)	Manchon à vis avec Écrou aveugle (G 3/8)	Clip-on	
raccord de rinçage					
	sans Tuyau de raccor- dement	Manchon à vis (G 3/8)	Raccord de tube (DN 10)	Manchon à vis avec Écrou aveugle (G 3/8)	Clip-on
					
	vanne à vapeur manuel	vanne à vapeur pneumatique	vanne à vapeur pneumatique avec Support à cap- teur	vanne à vapeur pneumatique avec Tête de com- mande	

* peut être adaptée uniquement sur entraînement pneumatique

** ne peut être combinée à un entraînement pneumatique

5 Fonction et fonctionnement

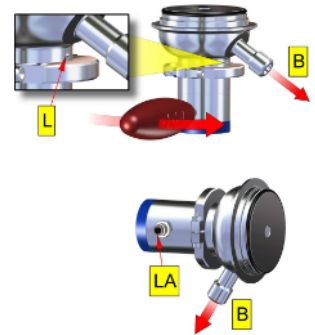
5.1 Description du fonctionnement

Description du fonctionnement

La vanne a pour fonction de garantir les échantillonnages issus d'installations et de conduits dans des conditions hygiéniques. Elle est ouverte par actionnement pneumatique via le raccord d'air (LA) ou manuellement par la poignée manuelle dans le sens des aiguilles d'une montre et est fermée par la force des ressorts. Les vannes dotées d'un pivot autobloquant sont ouvertes par une poignée manuelle dans le sens des aiguilles d'une montre et fermées dans le sens inverse.

Si la vanne est ouverte, le produit coule par le support d'échappement (B).

Les fuites s'échappent par un alésage de fuite (L).



5.2 Systèmes de commande et de demande



Système de commande - en option -

Des systèmes de têtes de commande modulaires peuvent être montés sur l'entraînement pour l'enregistrement de la position de la vanne et de sa commande. Des systèmes fermés d'alimentation électronique SPS ou ASI-bus et des vannes magnétiques à 3/2 voies sont proposés comme standard. Nous recommandons l'utilisation d'un capot en acier inoxydable dans le cas de conditions de fonctionnement plus robustes.



Signalisation de fin de course avec protection contre les contacts -en option-

Une signalisation de fin de course est installée sur l'entraînement pour la détection des positions des vannes au moyen de capteurs inductifs. La demande est effectuée par l'intermédiaire de la position de la tige de piston.

6 Mise en service, maintenance et nettoyage

6.1 Mise en service

6.1.1 Instructions d'installation

Position de montage

La vanne doit être montée de manière à ce que le produit puisse entièrement s'écouler par les tubulures de sortie.

6.1.2 Directives de soudure générales

De manière générale, les éléments d'étanchéité, intégrés dans des pièces de construction soudées, doivent être démontés avant la soudure. Afin d'éviter les dommages, les travaux de soudure devraient être réalisés par du personnel qualifié (EN ISO 9606-1). Appliquer la procédure de soudage TIG.



ATTENTION

Dommages et blessures dus à la élevée apport de température

Pour éviter toute déformation des composants, tous les composants soudés doivent être soudés sans contrainte.

Laissez tous les composants refroidir avant de les assembler.



AVIS

Dommages dus à la contamination

Les impuretés peuvent endommager les surfaces et les joints d'étanchéité.

Avant le montage, nettoyer soigneusement l'intérieur du boîtier.

6.1.3 Utilisation en zone EX

Pour les soupapes ou installations utilisées dans des zones exposées au danger d'explosion, une compensation de potentiel (mise à la terre) suffisante et correcte doit être garantie. (voir par ex. les directives ATEX CE ; UKSI 696:2019-Schedule 25)

6.2 Maintenance



INFORMATIONS

Remplacement de joint d'étanchéité

Pour optimiser les cycles de maintenance, il convient de noter les points suivants: -Lorsque vous changez le joint, tous les joints mouillés par le produit doivent être remplacés. - Seules les pièces de rechange d'origine peuvent être installées.

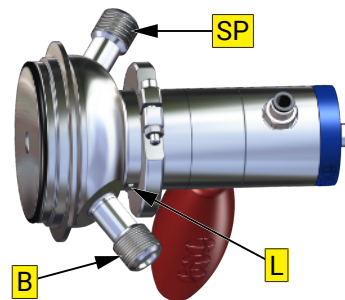
Intervalle de maintenance

Les intervalles de maintenance dépendent des conditions de fonctionnement « température, intervalles de température, produit de nettoyage, média, pression et fréquence de commutation ». Il est recommandé de remplacer les joints d'étanchéité Cycle de 3 ans de manière préventive, à condition que des intervalles de maintenance plus longs soient déterminés par l'utilisateur selon l'état des joints.

Lubrifiants recommandés

	EPDM; HNBR; NBR; FKM; k-flex	- Klüber Paraliq GTE703*
	Silicone	- Klüber Sintheso pro AA2*
	Filetage	- Interflon Food*
*) Si l'armature est utilisée pour la fabrication de denrées alimentaires ou de boissons, seuls des lubrifiants autorisés pour ce secteur doivent être utilisés. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité des fabricants de lubrifiants.		

6.3 Nettoyage

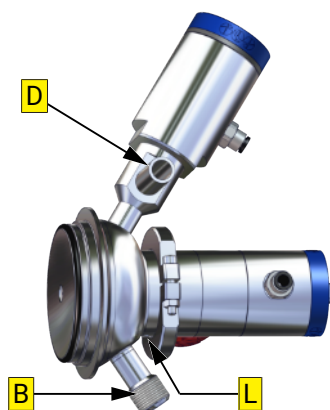


Le nettoyage de l'intérieur de la vanne se fait par le support d'écoulement (B), la vanne étant ouverte pendant le nettoyage du tank et des conduits. Le nettoyage des soupapes dotées d'un raccord de rinçage se fait via le raccord (SP).

6.4 Stérilisation

La vanne peut être stérilisée par flamme, vapeur ou liquide.

Stérilisation par vapeur et liquide

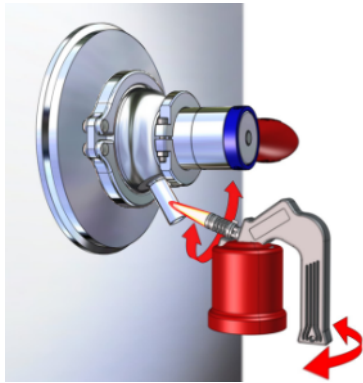


La stérilisation par vapeur ou liquide se fait via les supports d'échappement (B) ou pendant le nettoyage du tank ou du conduit.

La stérilisation des vannes dotées d'un raccord de rinçage se fait via le raccord (SP).

Optionnel La vanne peut être équipée d'une vanne à vapeur (DV). La stérilisation par vapeur ou liquide se fait via le raccord (D).

Stérilisation par air à la flamme



La vanne peut être stérilisée à la flamme. Pour l'ensemble de la vanne, ce procédé doit durer maximum 15s. La flamme doit être bougée en permanence afin d'éviter des températures ponctuellement élevée.



ATTENTION

Danger de brûlure en cas d'inflammation de la vanne!

Il y a un risque de brûlures de parties du corps.

- En raison de l'alimentation en chaleur élevée, la valve devient très chaude. En cas d'inflammation de la vanne
 - porter des gants et des vêtements de protection appropriés
 - les réglementations locales en matière de sécurité incendie suivre.



ATTENTION

Destruction des matériaux d'étanchéité en raison d'une température trop élevée

En cas d'inflammation, veiller à ce que la vanne ne dépasse pas une température de 130°C à court terme dans la zone d'étanchéité, cela pourrait détériorer le matériau d'étanchéité.

- L'inflammation de la vanne doit toujours générale être effectuée par un personnel formé.

7 Données techniques

Construction	Vanne d'échantillonnage aseptique	
Taille	Conduit du produit: DN 25 (1½") - DN 150 (4")	
Type d'entraînement	manuel (fermeture par ressort); manuel (autobloquant) pneumatique; pneumatique & manuel	
Types de boîtier	<ul style="list-style-type: none"> • Boîtier avec Inline-bride • Boîtier avec raccord à souder DN 25 • Boîtier avec T-pièce de tuyau DN 25 (1½") - DN 150 (4") 	
Sortie / raccord de rinçage	<ul style="list-style-type: none"> • G3/8; G3/8 avec écrou aveugle • DN10 • Clip-on 	
Raccord vapeur	<ul style="list-style-type: none"> • Raccord pour vanne vapeur pneumatique / manuel 	
Plage de température	Température ambiante: (air)	+4°C à +45°C
	Température de fonctionnement: (Dépend du média)	+0°C à +95°C
	Température de stérilisation: (SIP 30 min)	EPDM +140°C PTFE +130°C NBR +100°C
Pression de service	max. 10 bar pour les liquides	
Taux de fuites	A (DIN EN 12266-1)	
Air de commande	Air comprimé de commande: 4,0 - 8,0 bar	Qualité de l'air de commande: ISO 8573-1:2001 classe de qualité 3

Matériau (en contact avec le fluide)	acier inoxydable:	AISI 316L
	Surface:	Ra ≤ 0,8µm métallique nu; poli électriquement
	Matériau d'étanchéité:	PTFE-FTM

DN	25	40	50	65	80	100
Pouces	1	1½	2	2½	3	4
Torque [Nm]	15	15	15	25	25	55

Filetage	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22
Couple de serrage [Nm]	6	14	28	49	79	119	166	234	313

8 Démontage et Montage

8.1 Démontage de vanne d'échantillonnage

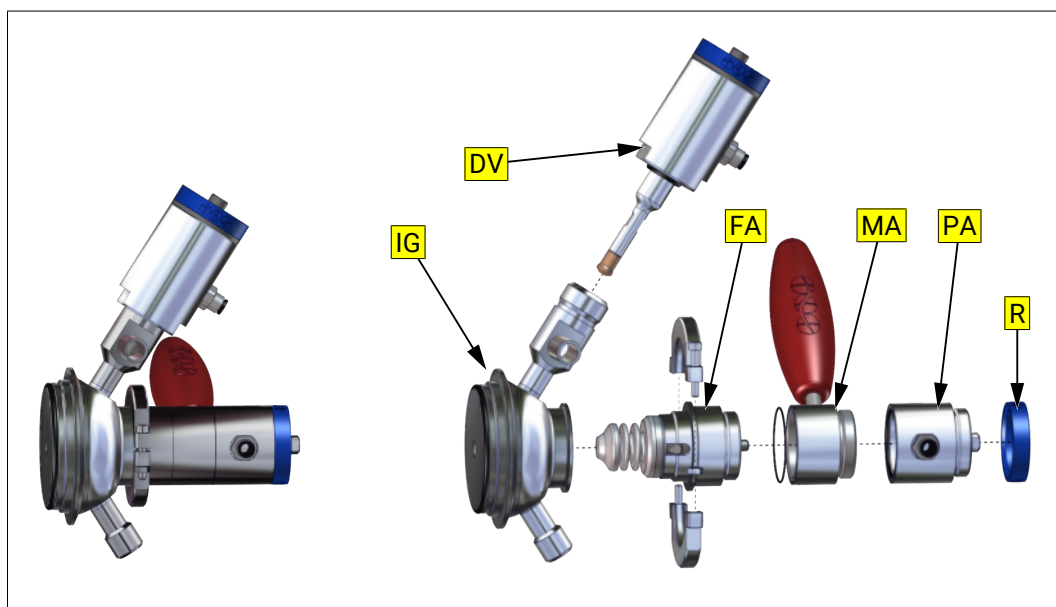


AVIS

Tous les raccords filetés ont des filetages à droite.

Démonter les conduites d'air comprimé, de vapeur ou de nettoyage et électriques, l'unité de rétro-signalisation ou la tête de commande avant le démontage.

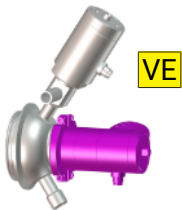
Vanne d'échantillonnage aseptique - Module



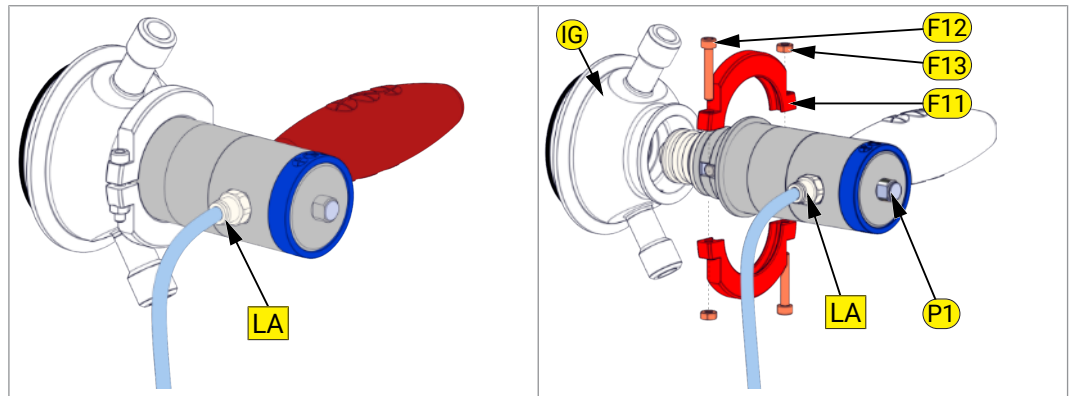
IG Boîtier Inline	DV vanne à vapeur
FA Bloc de ressorts	MA Entraînement manuel
R Anneau de fermeture	PA Entraînement pneumatique

Démontage = Insert de la vanne VE**AVIS****Insert de vanne a tension par ressort**

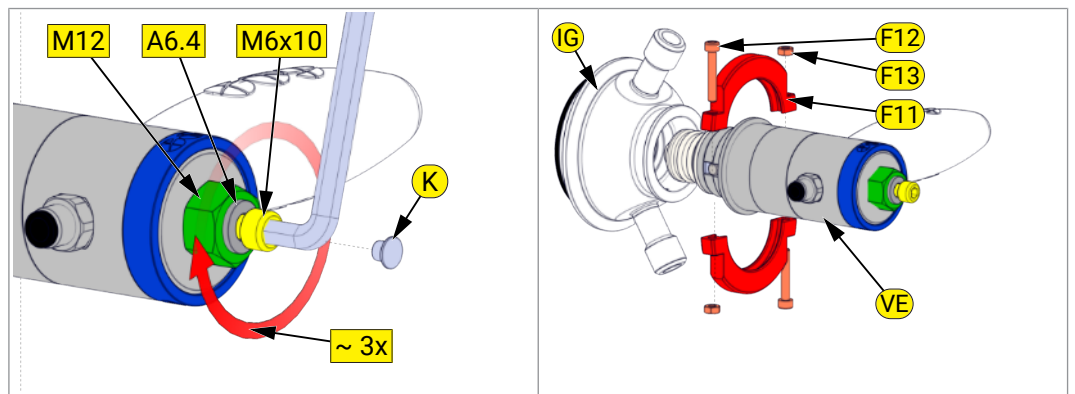
Pour les vannes avec insert de vanne à ressort, la vanne doit être actionnée pneumatiquement ou manuellement avant de visser le collier de fermeture.

**Pneumatique - actionner l'entraînement avec air sur le LA**

- La vanne rentre, le soufflet se soulève du siège de la vanne.
- Dévisser le raccord de vis (F12) / (F13). Retirer les pinces de fermetures (F11) et démonter l'insert de vanne du boîtier (IG).
- Retirer le raccordement d'air sur (LA).

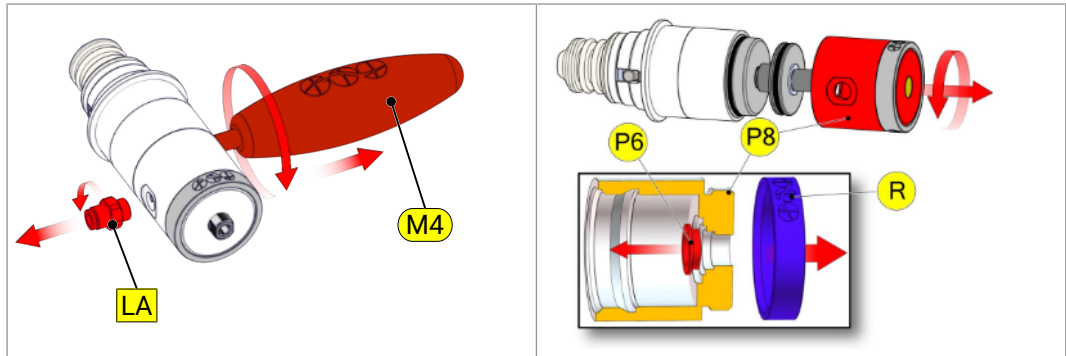
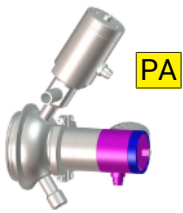
**Manuel - actionner l'entraînement avec une clé à six pans.**

- Retirez le capuchon (K).
- Placer un écrou (M12) et un disque (A6.4) sur le manchon (P1) et visser une vis (M6x10) à la main dans la tige jusqu'à la butée.
- Puis continuer de visser avec une clé allen jusqu'à la butée (env. 3 rotations).
- La vanne rentre, le soufflet se soulève du siège de la vanne.
- Dévisser le raccord de vis (F12) / (F13).
- Retirer les pinces de fermetures (F11) et démonter l'insert de vanne du boîtier (IG). Dévisser le vis (M6x10) de la tige (P1).

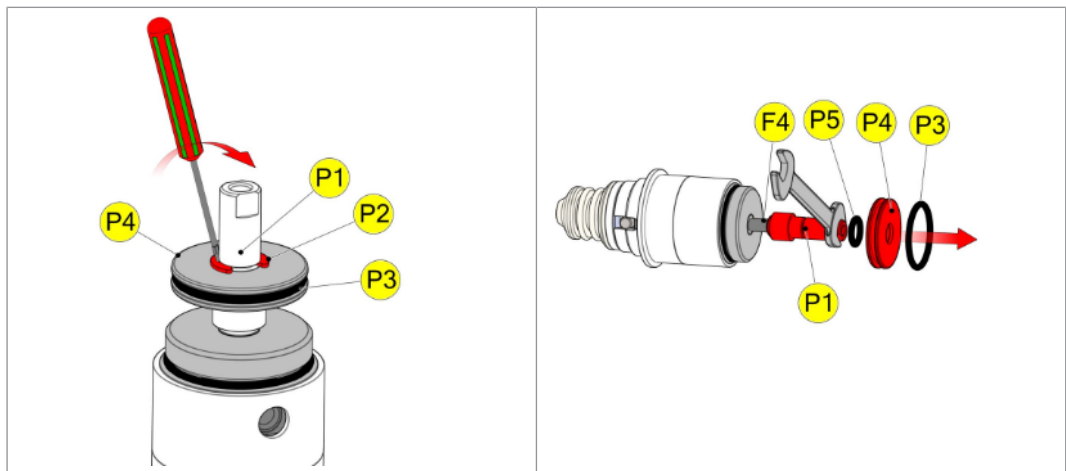


Démontage entraînement pneumatique PA

- Dévisser le raccord d'air (LA) et la poignée manuelle (M4). Dévisser l'anneau (R) et le boîtier (P8).

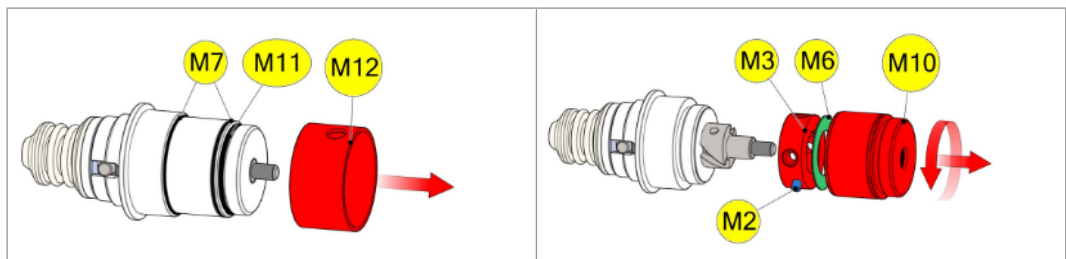
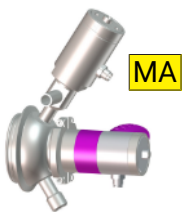


- Démontez le circlip (P2) et retirez le piston (P4). Démontez les anneaux toriques (P3) et (P5). Dévisser la tige (P1) de la tige (F4).

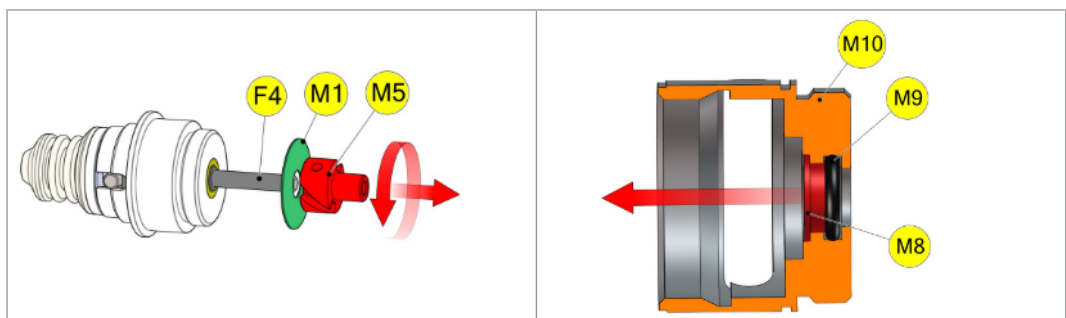


Démontage entraînement manuel MA

- Retirer la couverture (M12). Retirer les anneaux toriques (M7) et (M11). Dévisser le boîtier (M10). Retirer la rondelle (M6), l'entraîneur (M3) avec les broches (M2).

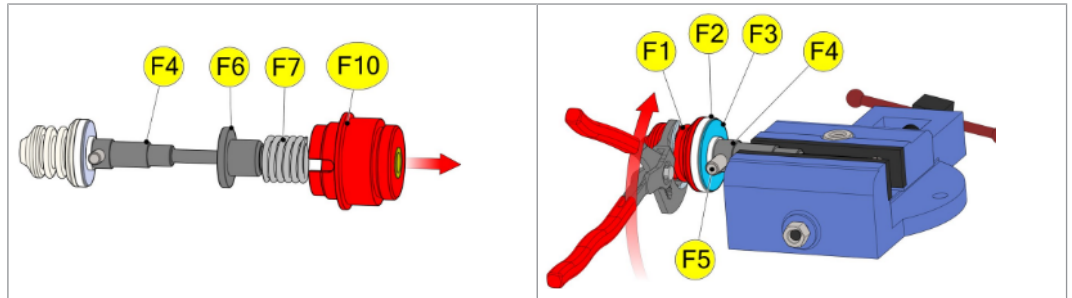
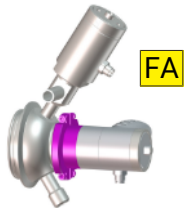


- Dévisser la vis sans fin (M5) de la tige (F4) avec une clé à crochet. Le ressort se détend complètement (F7). Retirer la rondelle (M1). Démontez le palier (M8) et l'anneau torique (M9) du boîtier (M10).

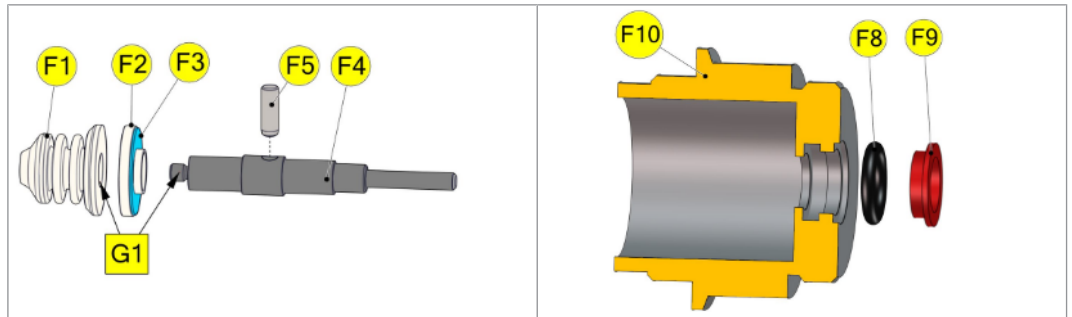


Démontage bloc de ressorts FA

- Retirer le boîtier (F10), le ressort (F7) et le guidage (F6) de la tige (F4). Tendre la tige (F4) entre les mâchoires souples dans l'étau et dévisser le soufflet (F1) avec une pince.



- Retirer le guidage (F2) et le ressort du disque (F3). Démontez le palier (F9) et l'anneau torique (F8) du boîtier (F10).



8.2 Montage de vanne d'échantillonnage

- Nettoyer et graisser légèrement les espaces de montage et les surfaces de roulement.
- Lubrifier légèrement et chausser les anneau toriques.



⚠ ATTENTION

- Le raccord de filetage (G1) du soufflet (F1) et la tige (F4) est assurée avec un frein filet. Après avoir dévissé le soufflet (F1), celui-ci doit en principe être remplacé.
 - Retirer minutieusement les restes d'adhésif sur le raccord fileté (G1) puis le graisser. Pendant le montage, sécuriser à nouveau le soufflet neuf avec un Frein de vis amovible (par ex. Loctite 243).

Prétendre mécaniquement les ressorts

Actionner la vanne mécaniquement. Voir Fig. A, fente (SP) = 1mm.

- Fig. A**
- Placer un écrou (M12) et un disque (A6.4) sur la tige (F4).
 - Vissez à la main un écrou (M6) sur l'arbre jusqu'à la butée.
 - Puis continuer de visser avec une clé à fourches jusqu'à la butée (env. 3 rotations). Placer le bloc de ressorts (FA) dans le boîtier (IG).
- Fig. B**
- Monter les pinces de fermeture (F11) et serrer les vissages (F12) / (F13) uniformément.
 - Visser à nouveau l'écrou (M6). Retirer la rondelle (A6.4) et l'écrou (M12).
 - Vérifier les fonctions de vannes.

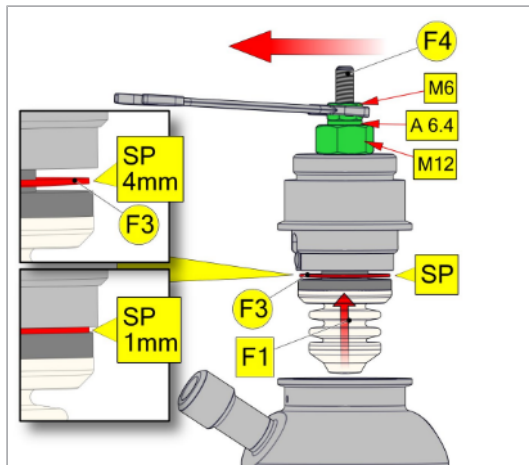


Fig. A

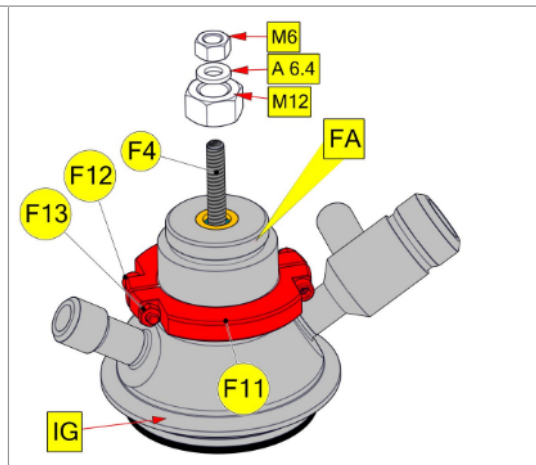
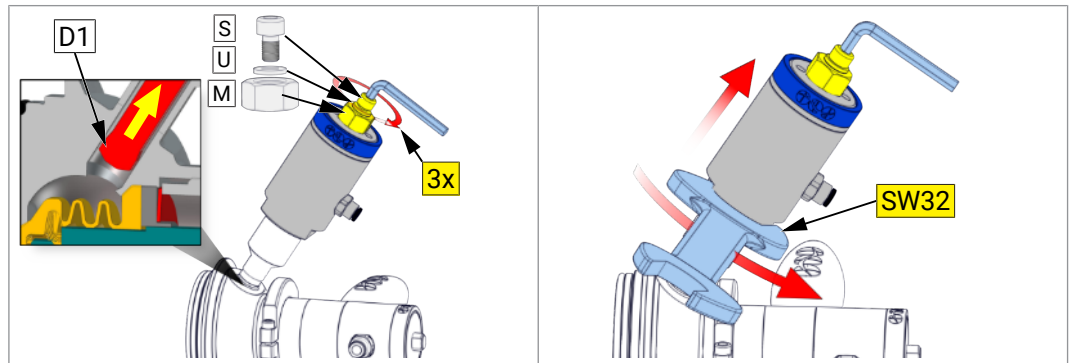
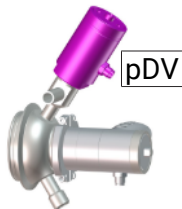


Fig. B

8.3 Démontage - Soupape à vapeur DV

Démontage - Soupape à vapeur pneumatique pDV

- Actionner l'entraînement avec une clé allen.
- Placer un écrou (M) [M12] et un disque (U) (A6.4) sur le manchon et visser une vis (S) [M6x10] à la main dans la tige jusqu'à la butée. Puis continuer de visser avec une clé allen jusqu'à la butée (env. 3 rotations). La vanne se rétracte, le piston se soulève du siège de la vanne.
- Avec une clé à fourche (SW32), dévisser la vanne à vapeur du boîtier.



- Dévisser la vis (S) et l'écrou (M) et retirer la rondelle (U).



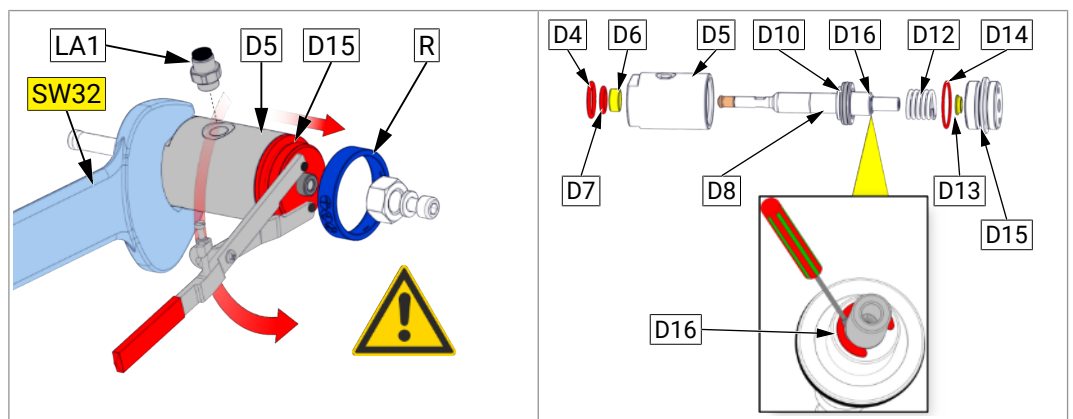
⚠ ATTENTION

Risque de blessures par des éléments en mouvement

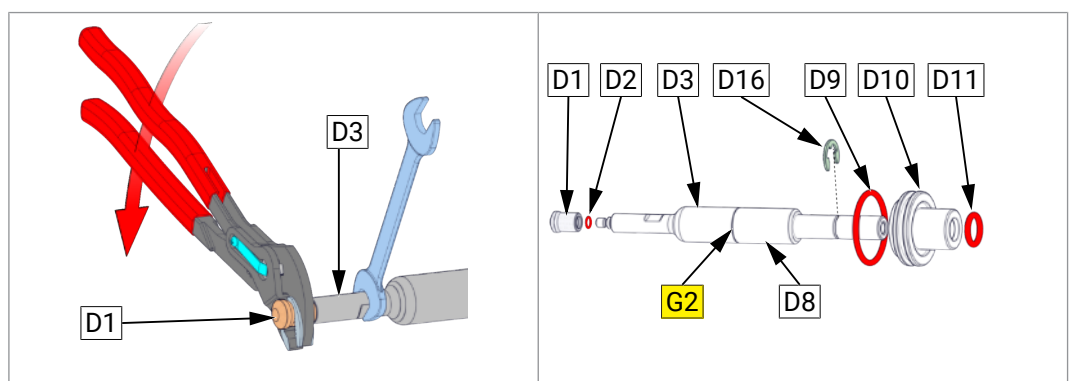
Vanne à pré-tension par un ressort!

En dévissant le couvercle (D15), des composants peuvent être projetés en raison de la pré-tension des ressorts.

- Dévisser le couvercle (D15). Démontez tous les composants du boîtier (D5). Démontez le circlip (D16) et retirez le piston (D10) de la tige (D8). Démontez toutes les pièces d'usure.

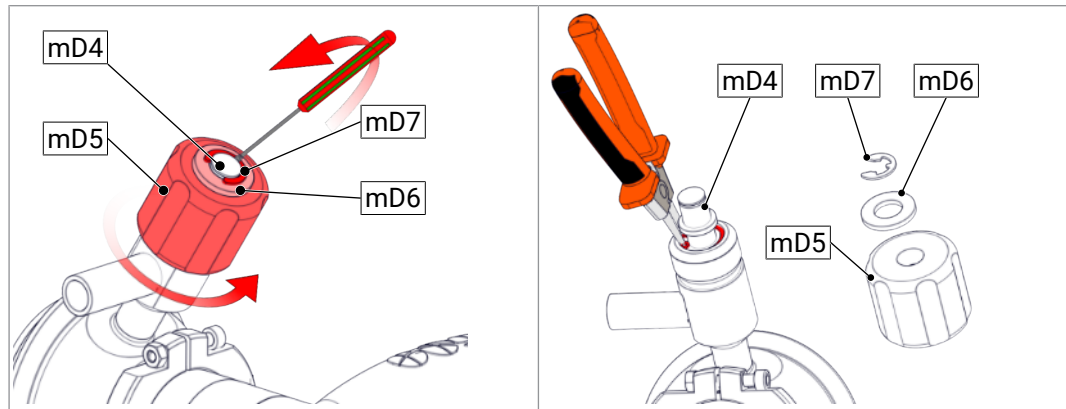
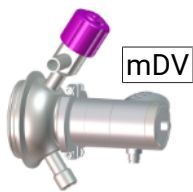


- Dévisser le piston (D1) de la tige (D3). Démontez toutes les pièces d'usure.

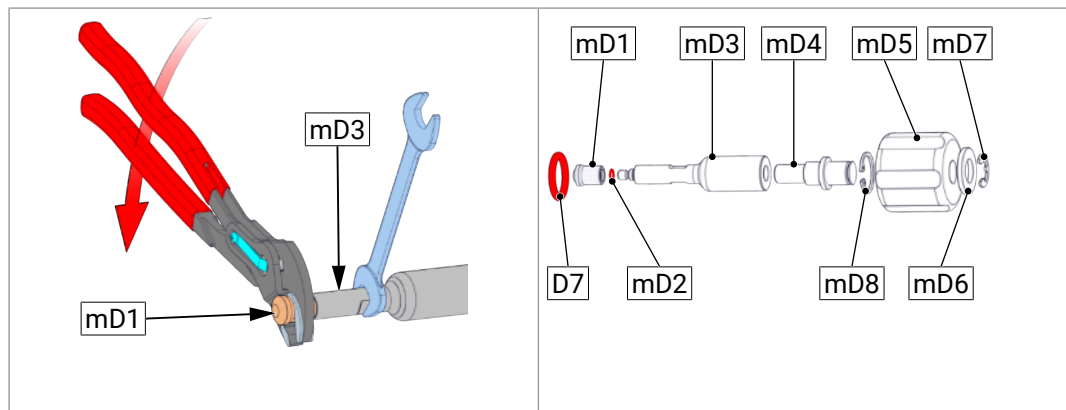


Démontage soupape à vapeur manuelle mDV

- Ouvrir entièrement la vanne avec le volant à main (mD5). Démontez le circlip (mD7). Retirez la rondelle (mD6) et le volant à main (mD5). Démontez le circlip (mD8). Retirez le boulon de filetage (mD4) du boîtier. Dévissez le piston (mD1). Démontez l'anneau torique (mD2) et (D7). Démontez toutes les pièces d'usure.



- Dévissez le piston (mD1) de la tige (mD2). Démontez toutes les pièces d'usure.



8.4 Montage de la soupape à vapeur DV

- Nettoyer et graisser légèrement les espaces de montage et les surfaces de roulement.
- Lubrifier légèrement et chausser les anneaux toriques.



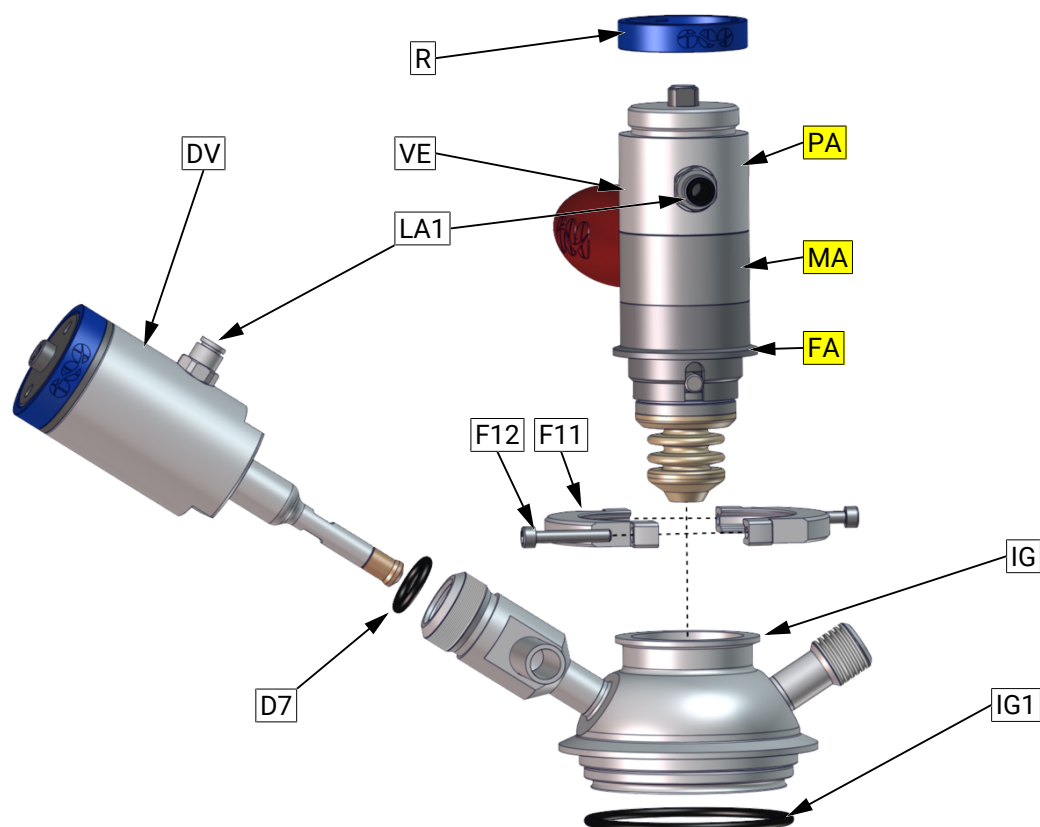
⚠ ATTENTION

- Le raccord de filetage (G2) est sécurisé avec un frein filet.
- Après le dévissage du piston (D1) ou (mD1), celui-ci doit en principe être remplacé.
 - Retirer minutieusement les restes d'adhésif sur le raccord fileté (G1) puis le graisser. Pendant le montage, sécuriser à nouveau le piston neuf avec un Frein de vis amovible (par ex. Loctite 243).

9 Dessins et dimensions

9.1 Schémas

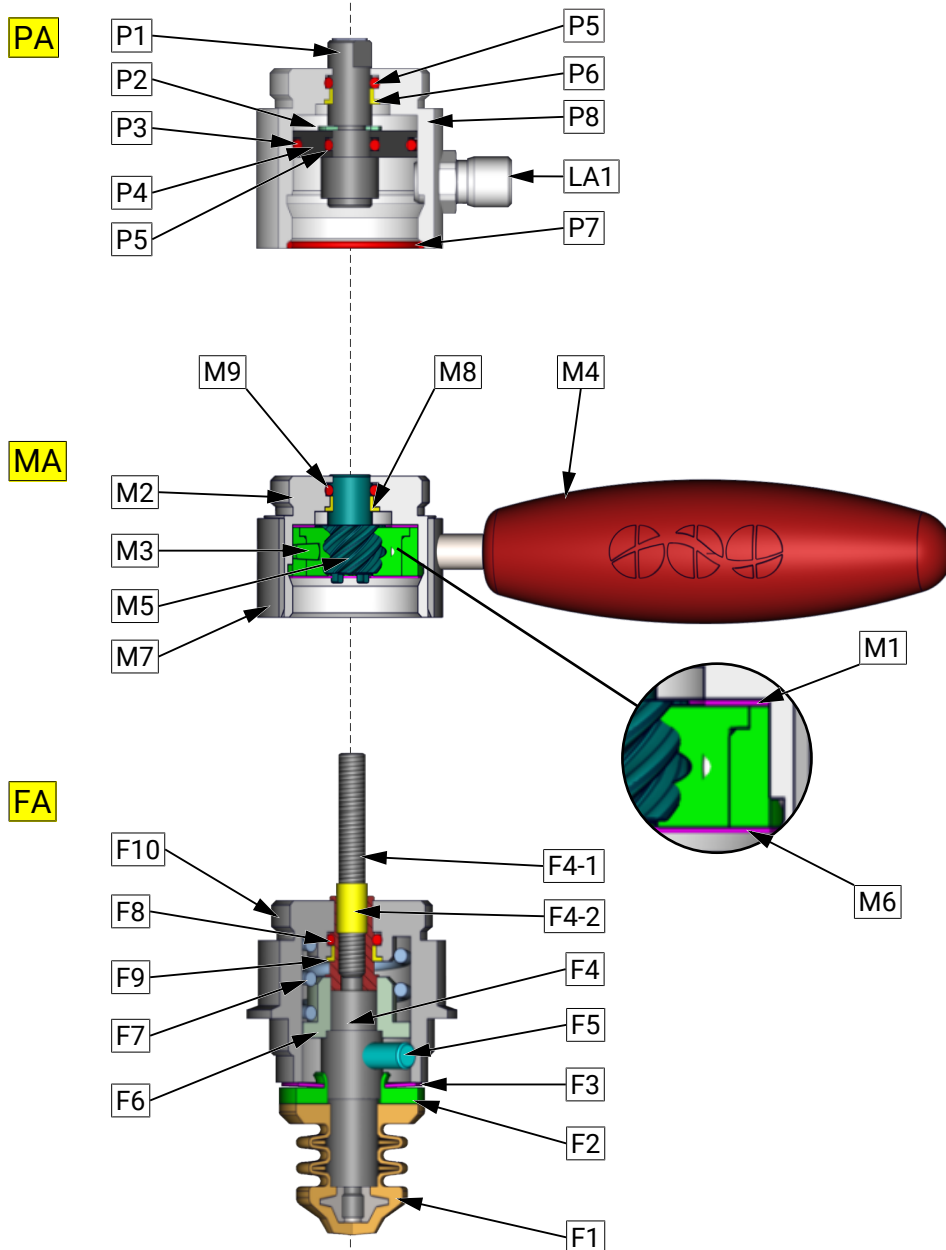
Vanne d'échantillonnage aseptique pneumatique manuel avec Vanne à vapeur Inline-boîtier avec manchon de sortie



DV Actionneur de levage pneum. oac - fpr
 F11 Pince de fermeture
 IG Boîtier compl.
 MA Module Entraînement manuel
 R Anneau
 D7 Joint torique

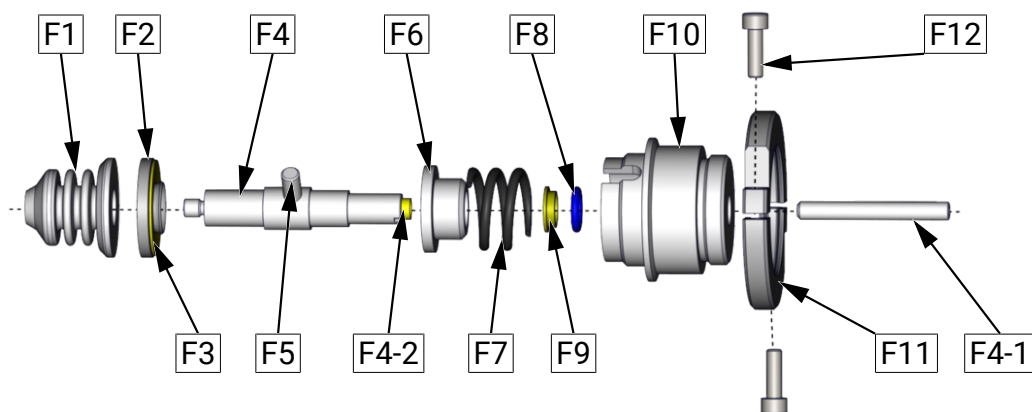
F12 Vis à six pans creux
 FA Module Bloc de ressorts
 IG1 O-Ring Art.: 2304060030-170
 PA Module Entraînement pneumatique PA
 VE Insert compl.
 LA1 Fiche de raccordement

Modules



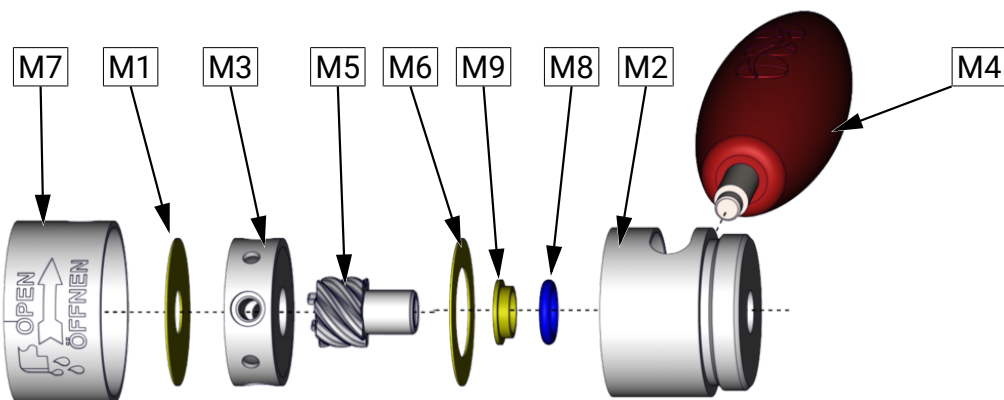
FA	Module Bloc de ressorts	F1	Soufflet
F2	Guidage	F3	Rondelle-ressort
F4	Tige	F4-1	Tige filetée
F4-2	Douille	F5	Goupille cylindrique
F6	Guidage	F7	Ressort de pression
F8	Joint torique	F9	Palier lisse
F10	Boîtier	MA	Module Entraînement manuel
M1	Disque	M2	Boîtier
M3	Entraîneur	M4	Poignée
M5	Vis sans fin	M6	Disque
M7	Couverture	M8	Palier lisse
M9	Joint torique	PA	Module Entraînement pneumatique PA
P1	Tige	P4	Piston
P2	Bague de blocage	P5	Joint torique
P3	Joint torique	P6	Palier lisse
P7	Joint torique	P8	Boîtier
LA1	Fiche de raccordement		

Module Bloc de ressorts



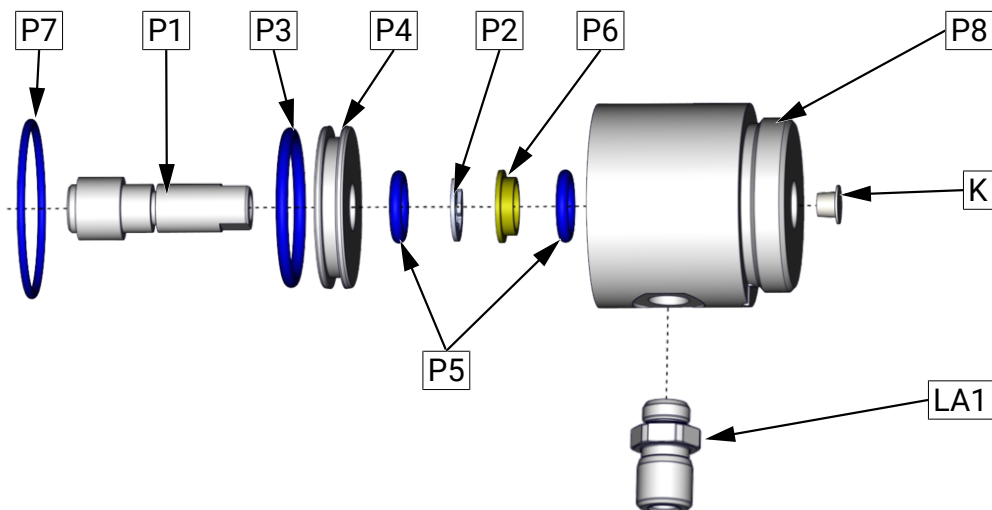
F1 Soufflet	F2 Guidage
F3 Rondelle-ressort	F4 Tige
F4-1 Tige filetée	F4-2 Douille
F5 Goupille cylindrique	F6 Guidage
F7 Ressort de pression	F8 Joint torique
F9 Palier lisse	F10 Boîtier
F11 Pince de fermeture	F12 Vis à six pans creux

Module Entraînement manuel



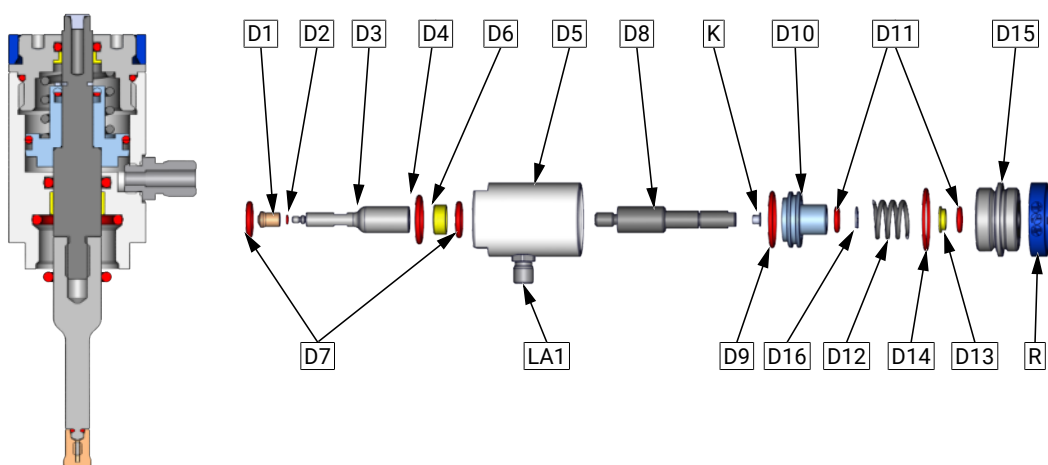
M1 Disque	M2 Boîtier
M3 Entraîneur	M4 Poignée
M5 Vis sans fin	M6 Disque
M7 Couverture	M8 Palier lisse
M9 Joint torique	

Module Entraînement pneumatique PA

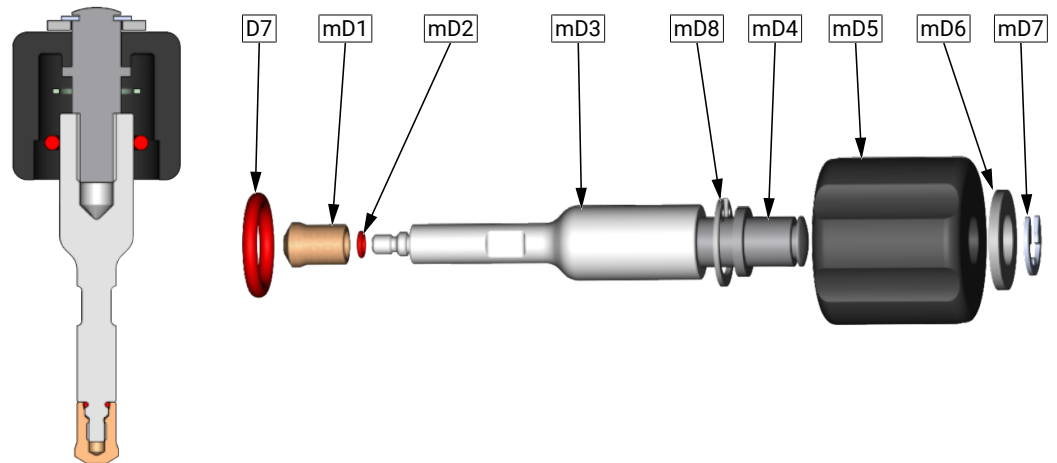


K Capuchon	LA1 Fiche de raccordement
P1 Tige	P2 Bague de blocage
P3 Joint torique	P4 Piston
P5 Joint torique	P6 Palier lisse
P7 Joint torique	P8 Boîtier

Module Entraînement pneumatique DV



D1 Piston	D2 Joint torique
D3 Tige	D4 Joint torique
D5 Boîtier	D6 Palier lisse
D7 Joint torique	D8 Tige
D9 Joint torique	D10 Piston
D11 Joint torique	D12 Ressort de pression
D13 Palier lisse	D14 Joint torique
D15 Couverture de boîtier	D16 Bague de blocage
LA1 Fiche de raccordement	K Capuchon
R Anneau	

Module Entraînement manuel mDV

D7	Joint torique	mD1	Piston
mD2	Joint torique	mD3	Tige
mD4	Boulon fileté	mD5	Manivelle
mD6	Disque	mD7	Bague de blocage
mD8	Bague de blocage		

9.2 Dimensions

<p>Systèmes de commande et de demande:</p> <ul style="list-style-type: none"> Tête de commande (Systèmes de commande) Réception de capteur (Systèmes de demande) 	
<p>Entraînements:</p> <ul style="list-style-type: none"> Entraînement manuel MA <ul style="list-style-type: none"> - fermeture à ressort - autobloquant Entraînement pneumatique PA Entraînement manuel et pneumatique MA & PA <ul style="list-style-type: none"> - fermeture à ressort 	
<p>vanne à vapeur</p> <ul style="list-style-type: none"> Support de soudure <ul style="list-style-type: none"> Vanne à vapeur pneumatique vanne à vapeur manuel Boîtier Inline <ul style="list-style-type: none"> vanne à vapeur manuel Vanne à vapeur pneumatique 	
<p>Boîtier</p> <ul style="list-style-type: none"> Pièces en T Support de soudage du récipient Support de soudure Inline 	
<p>Raccordements:</p> <ul style="list-style-type: none"> Raccord de vis G3/8 Raccord de vis G3/8 B (avec écrou aveugle) Tube DN10 Clip-on Ø14 	

DN		G3/8	G3/8 B	DN10	Clip-on
L1		60,5	67,5	60	60
L2		55	65	53,5	53,5

DN	DIN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
	Pouces	1	-	1½	2	2½	3	4	-	-
L3	DIN	69,5	72,5	76	81,5	92,5	101	111,5	123	138,5
	Pouces	-*	-	-*	-*	-*	-*	-*	-	-
L4	-	100	110	120	140	160	180	200	375	450
d1	DIN	29 x 1,5	35 x 1,5	41 x 1,5	50 x 1,5	70 x 2	85 x 2	104 x 2	129 x 2	154 x 2
	Pouces	-*	-*	-*	-*	-*	-*	-*	-*	-*

* aucunes dimensions disponibles actuellement

10 Pièces d'usure

10.1 Kit de pièces d'usure

Pos.	Désignation	Numéro d'article	Pc..
VS	Jeu de pièces d'usure	6125029000-000	1
F1	Soufflet PTFE-TFM1705	6125021000-187	1
F8	Anneau torique ø10x2,5 NBR	2304010025-055	1

10.2 Liste des pièces de rechange

Module Bloc de ressorts FA 6125020000-021

Position	Nombre	Numéro d'article	Désignation	Matériau
F1	1	6125021000-187	Soufflet	PTFE-TFM1705
F2	1	6125026001-020	Guidage	1.4301
F3	1	6120015012-020	Rondelle-ressort	1.4301
F4	1	6125022002-020	Tige	1.4301
F4-1	1	8096006050-020	Tige filetée	1.4301
F4-2	1	6125022001-020	Douille	1.4301
F5	1	8130006018-218	Goupille cylindrique	1.4122 trempé
F6	1	6125024001-057	Guidage	POM ws
F7	1	8150303010-031	Ressort de pression	1.4310
F8	1	2304010025-055	Joint torique	NBR sw 70
F9	1	8050010003-156	Palier lisse	iglidur
F10	1	6125023001-220	Boîtier	1.4305
F11	1	6125025000-020	Pince de fermeture	1.4301
F12	2	8095005016-020	Vis à six pans creux	1.4301

Module Entraînement manuel MA 6125030000-021

Position	Nombre	Numéro d'article	Désignation	Matériau
M1	1	6125036000-196	Disque	PTFE
M2	1	6125033000-220	Boîtier	1.4305
M3	1	6125032010-020	Entraîneur	1.4301
M4	1	6125035000-000	Poignée	-----
M5	1	6125031001-020	Vis sans fin	1.4301
M6	1	6125037000-196	Disque	PTFE
M7	1	6125034000-220	Couverture	1.4305
M8	1	8050010003-156	Palier lisse	iglidur
M9	1	2304010025-055	Joint torique	NBR sw 70

Module Entraînement pneumatique PA 6125040000-021

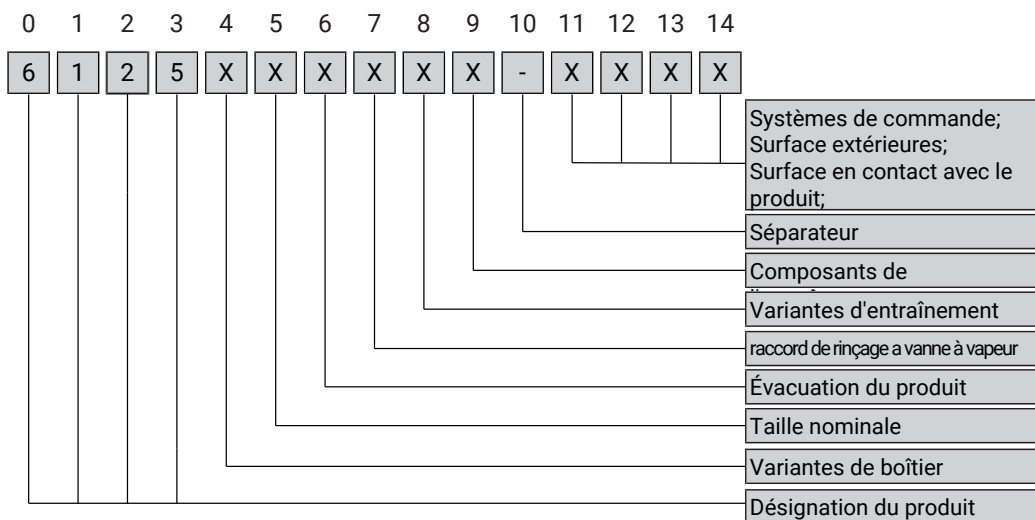
Position	Nombre	Numéro d'article	Désignation	Matériau
P1	1	6125042001-020	Tige	1.4301
P2	1	8084007090-030	Bague de blocage	1.4122
P3	1	2304028025-077	Joint torique	NBR sw 80
P4	1	6125043000-220	Piston	1.4305
P5	2	2304010025-055	Joint torique	NBR sw 70
P6	1	8050010003-156	Palier lisse	iglidur
P7	1	2304030018-055	Joint torique	NBR sw 70
P8	1	6125041000-220	Boîtier	1.4305
LA1	1	8216000002-015	Fiche de raccordement	Laiton
K	1	5622100062-096	Capuchon	PE tr

Module Entraînement pneumatique DV 5101030000-000

Position	Nombre	Numéro d'article	Désignation	Matériau
D5	1	5101031000-220	Boîtier	1.4305
D4	1	2304022030-055	Joint torique	NBR sw 70
D8	1	5101032000-021	Tige	1.4301
D6	1	8050015007-156	Palier lisse	iglidur X
D7	2	2304015030-055	Joint torique	NBR sw 70
D16	1	8084007090-030	Bague de blocage	1.4122
D9	1	2304025025-055	Joint torique	NBR sw 70
D10	1	5101033000-057	Piston	POM ws
D11	2	2304010025-055	Joint torique	NBR sw 70
D12	1	8150274000-031	Ressort de pression	1.4310
D13	1	8050010003-156	Palier lisse	iglidur
D14	1	2304030020-055	Joint torique	NBR sw 70
D15	1	5101034000-021	Couvercle de boîtier	1.4301
R	1	6125050000-000	Anneau	ABS
K	1	5622100062-096	Capuchon	PE tr

11 Classification

11.1 Organisation des références d'articles



Désignation du produit

6125 xxx xxx-xxxx				
Désignation du produit	Pos. 0	Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3
Vanne d'échantillonnage aseptique	6	1	2	5

Variante de boîtier

xxxx X xx xxx-xxxx	
Type de Entraînement	Pos. 4
Boîtier avec clamp Inline & évacuation du produit	1
Boîtier avec clamp Inline, évacuation du produit & raccord de rinçage	2
Boîtier avec pièce en T & évacuation du produit	3
Boîtier avec pièce en T, évacuation du produit & raccord de rinçage	4
Boîtier avec bride de soudure du réservoir & évacuation du produit	5
Boîtier avec bride de soudure du réservoir & évacuation du produit	6
Boîtier avec pièce en T & évacuation du produit	7
Boîtier avec pièce en T, évacuation du produit & raccord de rinçage	8
Insert de vanne (sans boîtier)	9

Taille de vanne

xxxx xXx xxx-xxxx				
DIN Pièce en T	Pouce Pièce en T	Inline-Clamp	Bride de soudure du réservoir	Pos. 5
S DN25	---	DN40 a DN150	aucune largeur nominale	0
S-S DN25	---	DN10 a DN32	---	1
S-S DN32	---	---	---	2
S-S DN40	S-S OD 1½"	---	---	3
S-S DN50	S-S OD 2"	---	---	4
S-S DN65	S-S OD 2½"	---	---	5
S-S DN80	S-S OD 3"	---	---	6
S-S DN100	S-S OD 4"	---	---	7
S-S DN125	---	---	---	8
S-S DN150	---	---	---	9

Évacuation du produit

xxxx xxX xxx-xxxx	
Évacuation du produit	Pos. 6
G 3/8 - Support de vis	1
DN10 - Raccord de tube	2
Clip-on	3
G 3/8 - Support de vis avec écrou aveugle	4

raccord de rinçage a vanne à vapeur

xxxx xxx Xx-xxxx	
raccord de rinçage	Pos. 7
aucun raccord de rinçage	0
G 3/8 - Support de vis	1
DN10 - Raccord de tube	2
Clip-on	3
G 3/8 - Support de vis avec écrou aveugle	4
vanne à vapeur manuelle	5
vanne à vapeur pneumatique avec anneau de fermeture	6
vanne à vapeur pneumatique avec réponse de fin de course	7
vanne à vapeur pneumatique avec tête de commande	8

Variantes d'entraînement

xxxx xxx xXx-xxxx	
Variantes d'entraînement	Pos. 8
manuellement (fermeture par ressort)	0
manuellement (autobloquant)	1
pneumatique	2
pneumatique & manuel	3
manuel manivelle	4

Composants de l'entraînement

xxxx xxx xxX-xxxx	
Composants de l'entraînement	Pos. 9
Anneau de fermeture	0
Réponse de fin de course (non disponible pour un entraînement manuel)	1
Tête de commande (non disponible pour un entraînement manuel)	2

Séparateur

xxxx xxx xxx-xxxx	
Séparateur	Pos. 10
Séparateur	-

Systèmes de commande / surface extérieures

xxxx xxx xxx-XXXX				
Systèmes de commande	Pos. 11	Pos. 12	Pos. 13	Pos. 14
Tête de commande KI-Top SPS	K	5	x	x
Tête de commande KI-Top ASi-Bus	K	6	x	x
Surface extérieures	Pos. 11	Pos. 12	Pos. 13	Pos. 14
Vanne avec Systèmes de commande	0	4	1	
Surface extérieures: AISI316L, raccords d'air -acier inoxydable				

12 Appendice

12.1 Déclaration d'incorporation



Déclaration d'incorporation

Traduction de l'original

Fabricant / Représentant autorisé :

KIESELMANN GmbH

Paul-Kieselmann-Str. 4-10

75438 Knittlingen

Allemagne

Personne autorisée :

(pour la constitution des documents techniques)

Achim Kauselmann

(Documentation / Développement)

KIESELMANN GmbH

Paul-Kieselmann-Str. 4-10

75438 Knittlingen

Allemagne

Désignation du produit	Fonction
Entraînement de levage pneumatique	Mouvement de levage
Entraînement de rotation pneumatique	mouvement rotatif
Vannes papillons	Blocage de produits
Vannes papillon	Blocage de produits
Vannes à monosiège	Blocage de produits
Vanne de régulation	Régulation de produits liquides
Soupape d'étranglement	Régulation de produits liquides
Vannes de décharge	Détermination de la pression du liquide
Vannes à double siège	Séparation de produits
Vannes à soufflets	Prélèvement d'échantillons de liquides
Vannes de prélèvement	Prélèvement d'échantillons de liquides
Vannes de commutation	Blocage de produits
Armatures en dôme du réservoir	Protection de pression négative et pression positive, Nettoyage du citerne
Soupapes de sécurité	Protection contre la surpression

Le fabricant déclare que le produit susmentionné est une machine incomplète au sens de la Directive Machines 2006/42/CE. Le produit susmentionné est exclusivement conçu aux fins de son incorporation dans une machine ou dans une machine incomplète. De ce fait, le produit ne répond pas encore à tous les critères de la Directive Machines.

Les documents techniques spéciaux conformément à l'annexe VII partie B ont été élaborés. Dans le cadre d'une demande justifiée, la personne autorisée à rassembler les documents techniques pourra présenter ces documents dans un délai approprié.

La machine incomplète ne pourra être mise en service qu'à partir du moment où il aura été constaté que la machine dans laquelle la machine incomplète doit être incorporée répond aux dispositions de la Directive Machines.

Le produit susmentionné répond aux critères des directives et normes harmonisées suivantes:

- Directive 2014/68/EU
- EN ISO 12100 Sécurité des machines

Knittlingen, 21/09/2017

pour Uwe Heisswolf
Directeur du développement

