



Bray®

SÉRIES 30/31 Corps méplat/corps à oreilles
2 po -20 po (50mm -500mm)

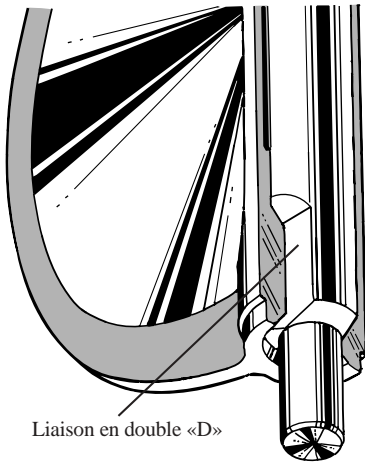
ROBINETS À PAPILLON À MANCHETTE SOUPLE

SÉRIES 30

2 po – 20 po (50 mm – 500 mm) Bray® Controls est fière d'offrir une gamme de robinets à papillon de haute qualité, pour répondre aux besoins et exigences du marché d'aujourd'hui. Associant ses années d'expérience acquise sur le terrain à ses efforts de recherche et développement, Bray a mis au point de nombreuses caractéristiques inédites pour les séries 30/31. Il en résulte une augmentation de la durée de vie utile, une plus grande fiabilité, une facilité de remplacement des pièces et une interchangeabilité accrue des composants.

LIAISON ENTRE PAPILLON ET AXE (A)

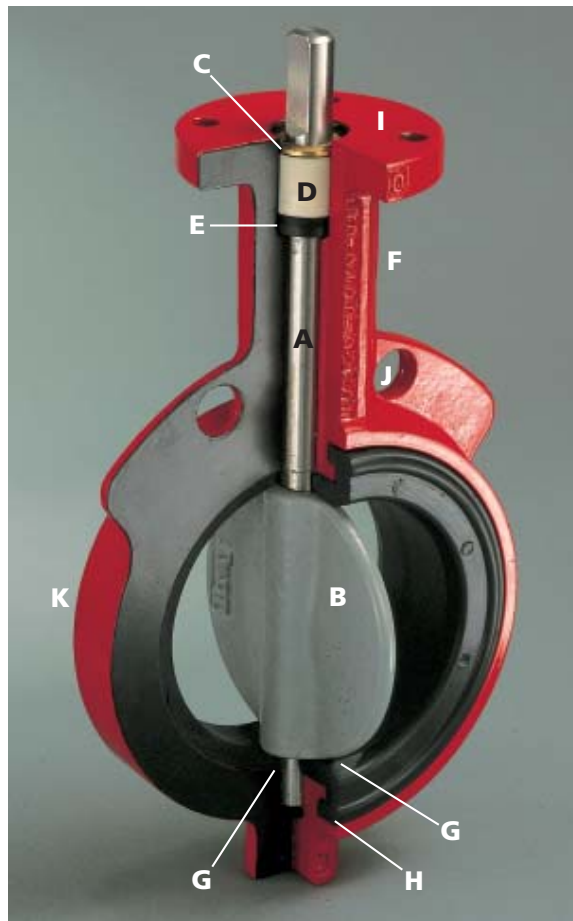
Axe traversant à haute résistance. La liaison à tolérance serrée, en double «D», permettant l'entraînement du papillon, est une caractéristique exclusive aux robinets Bray. On élimine ainsi toute attache de l'axe en contact avec le fluide, comme les vis de fixation et les goupilles coniques, souvent à l'origine de défaillances par fuites, corrosion et vibrations. Le démontage des vis ou des goupilles coniques exige souvent des opérations



Liaison en double «D»

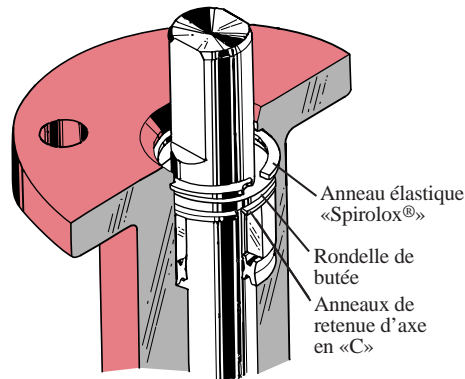
d'usinage compliquées, par suite de l'usure et de la corrosion. Pour démonter l'axe des robinets Bray, il suffit de tirer dessus pour le séparer du papillon. Comme il n'y a pas d'attaches de fixation dans l'écoulement, les valeurs des coefficients C_V des séries 30/31 sont supérieures à celles de nombreux autres robinets, la turbulence est réduite et le rendement en pression est meilleur. Les extrémités de l'axe et la plaque de montage supérieure sont standardisées en vue de l'interchangeabilité avec les actionneurs Bray.

PAPILLON (B) La pièce moulée est usinée en forme de sphère et polie à la main, pour une fermeture étanche à la bulle («bubble-tight»), un couple de manœuvre minimal et un allongement de la durée de vie de la manchette. Le dégagement par rapport au diamètre extérieur (D.E.) a été calculé en tenant compte de toutes les tuyauteries standards.



DISPOSITIF DE RETENUE DE L'AXE (C)

L'axe est fixé au corps au moyen d'un anneau élastique «Spirolox®», unique en son genre, en acier inoxydable, d'une rondelle de butée et de deux anneaux en «C», normalement fabriqués en laiton, mais offerts sur demande en acier inoxydable. L'anneau élastique s'enlève facilement à l'aide d'un outil manuel standard. Le dispositif de retenue de l'axe empêche tout retrait accidentel lors d'une intervention sur place pour entretien.



Anneau élastique «Spirolox®»
Rondelle de butée
Anneaux de retenue d'axe en «C»

DOUILLE DE MANŒUVRE (D)

La douille de manœuvre en acétal pour service intensif, anticorrosion, absorbe les poussées latérales engendrées par l'actionneur.

JOINT D'AXE (E) Le joint en double coupelle en «U» se règle automatiquement et assure une étanchéité positive dans les deux sens. Empêche tout corps étranger de pénétrer dans l'alésage de l'axe.

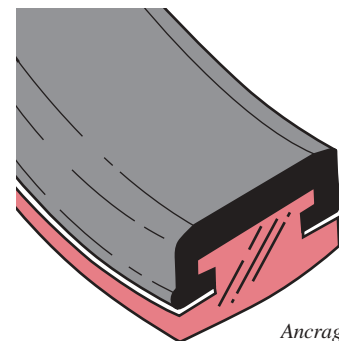
COL (F) Le col allongé permet d'installer une isolation de tuyauterie de 2 po d'épaisseur et on y accède aisément pour le montage d'un actionneur.

JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ

PRIMAIRE ET SECONDAIRE (G) Le joint primaire est obtenu par ajustement avec serrage entre le méplat du siège moulé et le moyeu du papillon. Le joint secondaire est réalisé de la manière suivante: le diamètre de l'axe est plus grand que celui du trou de passage de cet axe dans la manchette. Ces deux joints empêchent le fluide véhiculé de venir en contact avec l'axe ou le corps.

FORME UNIQUE DE LA MANCHETTE

BRAY (H) L'un des composants clés de ce robinet est la manchette Bray à rainure et languette de conception unique en son genre. Cette manchette souple permet de réduire le couple de manœuvre par rapport à celui de nombreux robinets aujourd'hui sur le marché et on isole complètement le fluide véhiculé du corps. La méthode de fixation de la manchette sur le corps par rainure et languette est supérieure aux méthodes traditionnelles, simplifiant et accélérant le remplacement sur le site. La manchette a été spécialement conçue pour une étanchéité sur des brides à emmancher et des brides à collerette à souder en bout. La manchette possède un joint torique moulé permettant de ne pas utiliser de joints d'étanchéité de brides. Du point de vue



Ancrage en «T»

*La désignation «Spirolox®» est une marque déposée de Kaydon Ring and Seal, Inc.

de l'entretien, il est important de noter que toutes les manchettes souples des robinets à papillon Bray des séries 20, 21, 30, 31 et 34 sont rigoureusement interchangeables.

PLAQUE DE MONTAGE D'ACTIONNEUR ET RACCORDEMENT DE L'AXE (I) Conception universelle selon la norme ISO 5211 pour montage direct des actionneurs motorisés et des commandes manuelles Bray®.

TROUS DE POSITIONNEMENT DES BRIDES (J) Permettent un alignement rapide et précis à l'installation.

CORPS (K) Corps monobloc méplat ou à oreilles. Revêtement polyester pour une excellente résistance à la corrosion. Le corps des robinets Bray satisfait aux exigences relatives aux essais sous pression ANSI classe 150.

CARACTÉRISTIQUES DE CONCEPTION

Les robinets Bray de la série 30 sont des modèles à corps méplat avec trous de positionnement de brides, tandis que ceux de la série 31 sont les modèles correspondants pour utilisation en bout de conduite et autres installations avec brides. Les robinets Bray font l'objet d'essais à 110% de leur pression nominale avant expédition.

L'un des atouts majeurs des gammes de robinets Bray: la compatibilité de tous les produits au niveau international. Ainsi, un même robinet est compatible avec la plupart des normes de brides internationales: ANSI classes 125/150, BS 10 tableaux D et E, BS 4504 PN 10/16, DIN PN 10/16, AS 2129 et JIS 10. Les robinets sont en outre conçus avec les longueurs hors tout ISO 5752 et les plaques de montage d'actionneurs ISO 5211.

Un robinet donné peut ainsi s'utiliser dans les nombreux marchés mondiaux.

Grâce à une conception modulaire, les poignées, les commandes manuelles par engrenages, ainsi que les actionneurs pneumatiques et électriques Bray® se montent directement sur les robinets Bray. Aucun support ni adaptateur ne sont nécessaires.

Cette interchangeabilité et cette compatibilité des gammes de produits Bray vous offrent ce qu'il y a de meilleur dans l'industrie d'aujourd'hui, du point de vue de l'uniformité et des prix de revient.



PROTECTION CONTRE LA CORROSION PAR REVÊTEMENT DE POLYESTER

Les produits standards de Bray ont un corps revêtu de polyester, procurant une excellente résistance à la corrosion de la surface des robinets. Le revêtement polyester de Bray est dur et d'un rouge brillant.

Résistance aux produits chimiques – résistance à une vaste gamme de produits, parmi lesquels on peut citer: les acides et alcalis dilués, les solvants pétroliers, les alcools, les graisses et les huiles. Résistance remarquable à l'humidité et à l'eau.

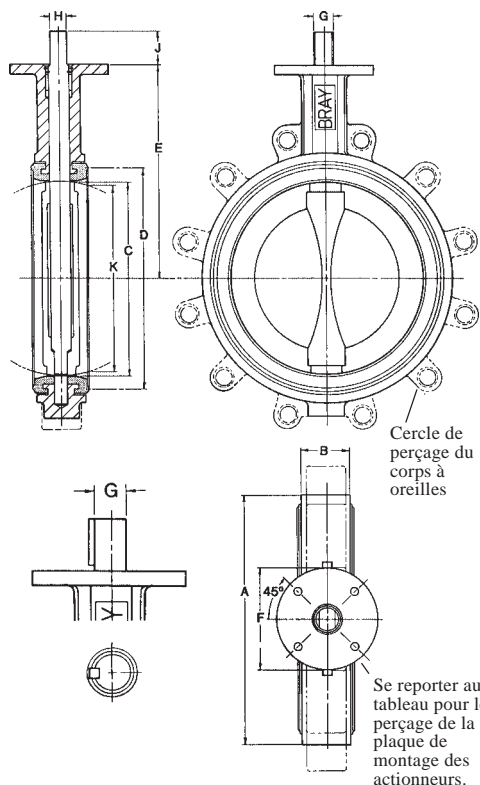
Tenue aux intempéries – ont fait l'objet de tests de résistance aux rayons ultraviolets, à l'extérieur.

Résistance à l'abrasion – excellente. Résistance aux chocs – résistent aux chocs sans écaillage ni fissures.

REVÊTEMENT DE NYLON 11

Offert en option sur les corps de robinets, pour les cas où on exige une protection et des performances extrêmes. Thermoplastique à base végétale, ce revêtement est insensible aux champignons et aux moisissures. Le nylon 11 est *approuvé selon USDA* et certifié selon ANSI/NSF 61 pour usage sur l'eau potable. Résistance à la corrosion – excellente résistance dans une vaste gamme d'environnements chimiques. Testé en présence de brouillard salin sur plus de 2 000 heures et par immersion dans l'eau de mer sur plus de 10 ans, sans corrosion du métal sous-jacent.

Le nylon 11 a un très faible coefficient de frottement, ainsi qu'une excellente résistance aux chocs et aux rayons ultraviolets.



DIMENSIONS

SÉRIE 30 à corps méplat

| Diamètre derobinet | | A | B | C | D | E | F | Perçage de la plaque de montage | | | G | H | J | K |
|--------------------|-----|-------|------|-------|-------|-------|------|---------------------------------|-----------------|----------------|------|-----|------|-------|
| po | mm | | | | | | | BC | Nombre de trous | Dia. des trous | | | | |
| 2 | 50 | 3.69 | 1.62 | 2.00 | 2.84 | 5.50 | 3.54 | 2.76 | 4 | .39 | .55 | .39 | 1.25 | 1.32 |
| 2 1/2 | 65 | 4.19 | 1.75 | 2.50 | 3.34 | 6.00 | 3.54 | 2.76 | 4 | .39 | .55 | .39 | 1.25 | 1.91 |
| 3 | 80 | 4.88 | 1.75 | 3.00 | 4.03 | 6.25 | 3.54 | 2.76 | 4 | .39 | .55 | .39 | 1.25 | 2.55 |
| 4 | 100 | 6.06 | 2.00 | 4.00 | 5.16 | 7.00 | 3.54 | 2.76 | 4 | .39 | .63 | .43 | 1.25 | 3.57 |
| 5 | 125 | 7.06 | 2.12 | 5.00 | 6.16 | 7.50 | 3.54 | 2.76 | 4 | .39 | .75 | .51 | 1.25 | 4.63 |
| 6 | 150 | 8.12 | 2.12 | 5.75 | 7.02 | 8.00 | 3.54 | 2.76 | 4 | .39 | .75 | .51 | 1.25 | 5.45 |
| 8 | 200 | 10.50 | 2.50 | 7.75 | 9.47 | 9.50 | 5.91 | 4.92 | 4 | .57 | .87 | .63 | 1.25 | 7.45 |
| 10 | 250 | 12.75 | 2.50 | 9.75 | 11.47 | 10.75 | 5.91 | 4.92 | 4 | .57 | 1.18 | .87 | 2.00 | 9.53 |
| 12 | 300 | 14.88 | 3.00 | 11.75 | 13.47 | 12.25 | 5.91 | 4.92 | 4 | .57 | 1.18 | .87 | 2.00 | 11.47 |

| Diamètre derobinet | | A | B | C | D | E | F | Perçage de la plaque de montage | | | G | J | DIMENSIONS DE CLAVETTE | K |
|--------------------|-----|-------|------|-------|-------|-------|------|---------------------------------|-----------------|----------------|------|------|------------------------|-------|
| po | mm | | | | | | | BC | Nombre de trous | Dia. des trous | | | | |
| 14 | 350 | 17.05 | 3.00 | 13.25 | 15.28 | 13.62 | 5.91 | 4.92 | 4 | .57 | 1.38 | 2.00 | .39x.39 | 13.04 |
| 16 | 400 | 19.21 | 4.00 | 15.25 | 17.41 | 14.75 | 5.91 | 4.92 | 4 | .57 | 1.38 | 2.00 | .39x.39 | 14.85 |
| 18 | 450 | 21.12 | 4.25 | 17.25 | 19.47 | 16.00 | 8.27 | 6.50 | 4 | .81 | 1.97 | 2.50 | .39x.47 | 16.85 |
| 20 | 500 | 23.25 | 5.00 | 19.25 | 21.59 | 17.25 | 8.27 | 6.50 | 4 | .81 | 1.97 | 2.50 | .39x.47 | 18.73 |

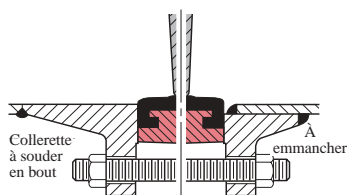
SÉRIE 31 à corps à oreilles

| Boulonnage du corps à oreilles | | |
|--------------------------------|-----------------|-----------------|
| BC | Nombre de trous | Filetage UNC-2B |
| 4.75 | 4 | 5/8-11 |
| 5.50 | 4 | 5/8-11 |
| 6.00 | 4 | 5/8-11 |
| 7.50 | 8 | 5/8-11 |
| 8.50 | 8 | 3/4-10 |
| 9.50 | 8 | 3/4-10 |
| 11.75 | 8 | 3/4-10 |
| 14.25 | 12 | 7/8-9 |
| 17.00 | 12 | 7/8-9 |

| Boulonnage du corps à oreilles | | |
|--------------------------------|-----------------|-----------------|
| BC | Nombre de trous | Filetage UNC-2B |
| 18.75 | 12 | 1-8 |
| 21.25 | 16 | 1-8 |
| 22.75 | 16 | 1 1/8-7 |
| 25.00 | 20 | 1 1/8-7 |

BRIDES

Les robinets Bray sont conçus pour installation entre brides ANSI classes 125/150, à collerette à souder en bout ou à emmancher, BS 10 Tableaux D et E, BS 4504 PN 10/16, DIN PN 10/16, AS 2129 et JIS 10, soit à face de joint plate, soit à face surélevée. Bien qu'on recommande les brides à collerette, Bray a conçu la manchette de ses robinets spécialement en fonction des brides à emmancher, éliminant ainsi les défaillances couramment rencontrées avec d'autres modèles de robinets à papillon. Lorsqu'on utilise des brides à face de joint surélevée, bien aligner le robinet et les brides. Les brides à collet de type C ne sont pas conseillées.



PRESSIONS NOMINALES *

Pour fermeture étanche à la bulle bidirectionnelle, le papillon étant en position de fermeture :

| Pouces | mm | Psi | bar |
|--------|---------|-----|-----|
| 2-12 | 50-300 | 175 | 12 |
| 14-20 | 350-500 | 150 | 10 |

Utilisation en bout de conduite:

Lorsque des brides sont installées en aval ou lorsque les manchettes sont vulcanisées, les pressions nominales bidirectionnelles des robinets en bout de conduite sont les mêmes que celles indiquées dans le tableau ci-dessus. S'il n'y a pas de bride en aval ou si les manchettes ne sont pas vulcanisées, les pressions nominales des robinets en bout de conduite deviennent: 75 psi (5 bar) pour les diamètres de 2 po à 12 po; 50 psi (3,5 bar) pour les diamètres de 14 po à 20 po.

*Les pressions nominales sont basées sur des papillons de diamètre standard. Pour les applications basse pression, Bray offre un papillon standard de diamètre réduit, afin de réduire le couple de fermeture et allonger la durée de vie de la manchette, améliorant ainsi les performances des robinets tout en réduisant le coût de l'actionneur pour le client.

LIMITES DE VITESSE

En service tout ou rien:
Liquides – 30 pi/s (9 m/s)
Gaz – 175 pi/s (54 m/s)

VALEURS DE C_V – COEFFICIENT DE DIMENSIONNEMENT DES ROBINETS

| Diamètre de robinet | | Position du papillon (degrés) | | | | | | | | |
|---------------------|-----|-------------------------------|-------|-------|------|------|------|------|-----|-----|
| Po | mm | 90° | 80° | 70° | 60° | 50° | 40° | 30° | 20° | 10° |
| 2 | 50 | 144 | 114 | 84 | 61 | 43 | 27 | 16 | 7 | 1 |
| 2 1/2 | 65 | 282 | 223 | 163 | 107 | 67 | 43 | 24 | 11 | 1.5 |
| 3 | 80 | 461 | 364 | 267 | 154 | 96 | 61 | 35 | 15 | 2 |
| 4 | 100 | 841 | 701 | 496 | 274 | 171 | 109 | 62 | 27 | 3 |
| 5 | 125 | 1376 | 1146 | 775 | 428 | 268 | 170 | 98 | 43 | 5 |
| 6 | 150 | 1850 | 1542 | 1025 | 567 | 354 | 225 | 129 | 56 | 6 |
| 8 | 200 | 3316 | 2842 | 1862 | 1081 | 680 | 421 | 241 | 102 | 12 |
| 10 | 250 | 5430 | 4525 | 2948 | 1710 | 1076 | 667 | 382 | 162 | 19 |
| 12 | 300 | 8077 | 6731 | 4393 | 2563 | 1594 | 1005 | 555 | 235 | 27 |
| 14 | 350 | 10538 | 8874 | 5939 | 3384 | 2149 | 1320 | 756 | 299 | 34 |
| 16 | 400 | 13966 | 11761 | 7867 | 4483 | 2847 | 1749 | 1001 | 397 | 45 |
| 18 | 450 | 17214 | 14496 | 10065 | 5736 | 3643 | 2237 | 1281 | 507 | 58 |
| 20 | 500 | 22339 | 18812 | 12535 | 7144 | 4536 | 2786 | 1595 | 632 | 72 |

Le coefficient de débit C_V se définit comme le débit d'eau en GUSPM qui, passant dans un obstacle ou dans un passage de robinet, crée une chute de pression de 1 psi à la température ambiante. On recommande une ouverture comprise entre 25° et 70°. Dans le cas d'un robinet utilisé comme vanne de régulation, il est préférable d'avoir un angle d'ouverture compris entre 60° et 65°.

COUPLES DE FERMETURE/OUVERTURE (lb.-po)

| Diamètre de robinet | | Robinetts à pression nominale maximale | | | | Diamètre de papillon réduit |
|---------------------|-----|--|-------|-------|------|-----------------------------|
| Po | mm | ΔP (PSI) | | | | ΔP (PSI) |
| Po | mm | 50 | 100 | 150 | 175 | 50 |
| 2 | 50 | 125 | 130 | 135 | 140 | 125 |
| 2 1/2 | 65 | 195 | 205 | 215 | 220 | 195 |
| 3 | 80 | 260 | 275 | 290 | 297 | 260 |
| 4 | 100 | 400 | 425 | 450 | 462 | 267 |
| 5 | 125 | 615 | 670 | 725 | 755 | 410 |
| 6 | 150 | 783 | 871 | 953 | 1003 | 537 |
| 8 | 200 | 1475 | 1650 | 1825 | 1915 | 983 |
| 10 | 250 | 2240 | 2520 | 2800 | 2940 | 1493 |
| 12 | 300 | 3420 | 3870 | 4320 | 4545 | 2280 |
| 14 | 350 | 4950 | 5700 | 6450 | — | 3300 |
| 16 | 400 | 6400 | 7700 | 9000 | — | 4267 |
| 18 | 450 | 7850 | 9850 | 11850 | — | 5267 |
| 20 | 500 | 10300 | 12900 | 15500 | — | 6867 |

Couple de manœuvre nominal – Bray a classé les couples de manœuvre en trois catégories : utilisation sur produits lubrifiants non corrosifs, conditions de service générales et conditions de service difficiles. Les couples indiqués ci-dessus correspondent à des conditions de service générales. Pour des applications spéciales, consulter Bray.

POUR SE SERVIR DU TABLEAU, NOTER LES POINTS SUIVANTS:

1) Pour robinets Bray séries 20, 21, 30, 31 et 34.
2) Consulter la notice technique n° 1001 – «Couples de fermeture/ouverture», pour une explication détaillée des 3 catégories de service et les valeurs des couples de manœuvre associées à ces classes, à différentes pressions différentielles et pour des robinets à pression nominale maximale, ainsi qu'avec diamètre de papillon réduit.

3) Les valeurs dynamiques des couples ne sont pas prises en compte. Se reporter à la notice technique n° 1002 pour connaître les valeurs dynamiques des couples en fonction des couples de fermeture/ouverture.
4) Ne pas appliquer de coefficient de sécurité aux valeurs de couple ci-dessus, lors de la détermination du couple de sortie d'un actionneur.
5) Dans le cas d'un ensemble à trois voies, alors qu'un robinet s'ouvre tandis que l'autre se ferme, multiplier le couple par 1,5.

SPÉCIFICATIONS

SPÉCIFICATIONS RECOMMANDÉES POUR LES SÉRIES 30/31 DE BRAY:

- Revêtement polyester, fonte, corps méplat ou à oreilles.
- Avec trous de positionnement de brides correspondant aux perçages ANSI classes 125/150 (ou BS 10 tableaux D et E, BS 4504 PN 10/16, DIN PN 10/16, AS 2129 et JIS 10).
- Entraînement direct en double «D» par axe traversant, sans vis ni goupilles de liaison entre le papillon et l'axe, et par conséquent sans risque de fuites dans la zone de raccordement entre ces deux pièces.
- Axe retenu mécaniquement dans le col du corps, aucune pièce de l'axe ou du corps n'étant en contact avec le fluide véhiculé.
- Manchette à rainure et languette avec joint primaire au moyeu et joint torique moulé convenant aux brides à collerette à souder en bout et à emmancher. Le corps est entièrement surmoulé par la manchette, aucun joint de bride n'étant alors nécessaire.

- Bord de papillon usiné en forme de sphère, poli à la main, ainsi que le moyeu, pour un couple de manœuvre minimal et une étanchéité maximale.
- Munis d'une douille de manœuvre anticorrosion et d'un joint d'axe à réglage automatique.
- Étanchéité bidirectionnelle et essai sous pression à 110% de la pression nominale maximale.

- Pressions nominales bidirectionnelles: Robinets de 2 po à 12 po: 175 psi; robinets de 14 po à 20 po: 150 psi

Corps à oreilles pour utilisation en bout de conduite:

Avec brides aval ou manchettes vulcanisées, les pressions nominales sont les mêmes que celles indiquées ci-dessus.

Sans brides aval ni manchettes vulcanisées: robinets de 2 po à 12 po – 75 psi; robinets de 14 po à 20 po – 50 psi.

- Aucun réglage sur le site n'est nécessaire pour conserver des performances optimales.
- Les robinets devront être des produits Bray séries 30 à corps méplat ou série 31 à corps à oreilles, ou encore des produits équivalents.

POIDS

| Diamètre de robinet | | Série 30 | Série 31 |
|---------------------|-----|----------|----------|
| Po | mm | | |
| 2 | 50 | 5.5 | 7.0 |
| 2 1/2 | 65 | 7.0 | 8.0 |
| 3 | 80 | 7.5 | 9.0 |
| 4 | 100 | 11.5 | 15.0 |
| 5 | 125 | 14.0 | 20.0 |
| 6 | 150 | 17.0 | 23.0 |
| 8 | 200 | 34.0 | 42.0 |
| 10 | 250 | 49.0 | 66.0 |
| 12 | 300 | 67.0 | 88.0 |
| 14 | 350 | 95.0 | 114.0 |
| 16 | 400 | 135.0 | 166.0 |
| 18 | 450 | 200.0 | 226.0 |
| 20 | 500 | 260.0 | 305.0 |

Les poids sont en livres

CHOIX DES MATÉRIAUX

2 po – 20 po (50 mm – 500 mm)

CORPS:

- Fonte ASTM A126 classe B
- Fonte ductile ASTM A536
- Acier moulé ASTM A216 WCB
- Aluminium ASTM B26

MANCHETTE:

- Buna N – qualité alimentaire
- EPDM – qualité alimentaire
- FKM*
- Buna N blanc – qualité alimentaire

AXE:

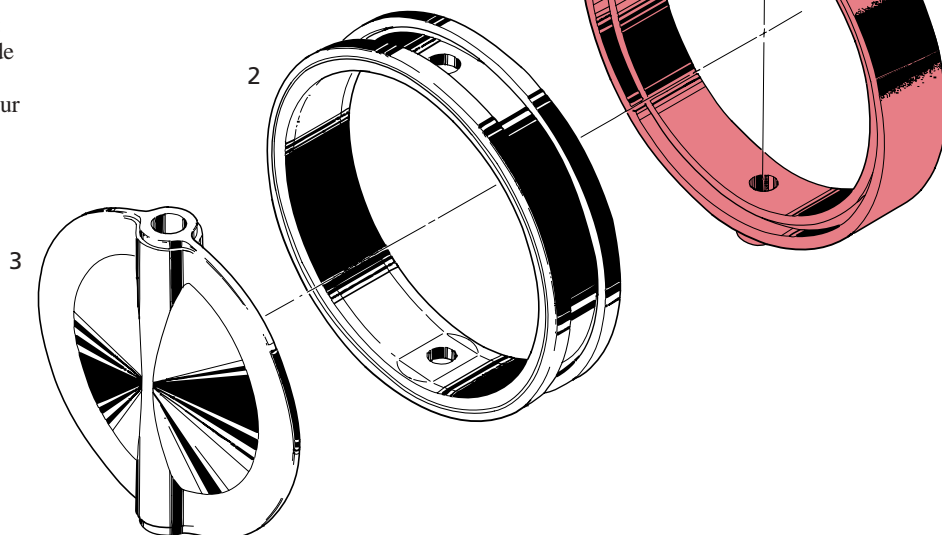
- Acier au carbone revêtu
- Acier inoxydable 416 ASTM A582 type 416
- Acier inoxydable 304 ASTM A276 type 304
- Acier inoxydable 316 ASTM A276 type 316
- Monel

PAPILLON:

- Bronze d'aluminium ASTM B148-954
- Fonte ductile revêtue ASTM A536 grade 65-45-12
- Fonte ductile revêtue de nylon 11, ASTM A536 grade 65-45-12
- Fonte ductile revêtue de Halar®, ASTM A536 grade 65-45-12
- Acier inoxydable 316 ASTM A351 CF8M
- Hastelloy® C-276 ASTM B575 alliage N10276

COMPOSANTS

| N° | Quantité | Désignation |
|----|----------|-----------------------------|
| 1 | 1 | Corps |
| 2 | 1 | Manchette |
| 3 | 1 | Papillon |
| 4 | 1 | Axe |
| 5 | 1 | Joint de tige |
| 6 | 1 | Douille de manœuvre |
| 7 | 2 | Dispositif de retenue d'axe |
| 8 | 1 | Rondelle de butée |
| 9 | 1 | Anneau élastique |



PLAGE DE TEMPÉRATURE DES MANCHETTES

| Type | Maximum | Minimum |
|--------|---------------|--------------|
| EPDM | +250°F(121°C) | -40°F(-40°C) |
| Buna-N | +212°F(100°C) | 0°F(-18°C) |
| FKM* | +400°F(204°C) | 0°F(-18°C) |

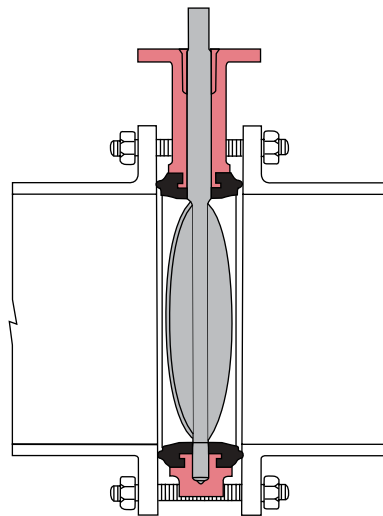
*FKM est la désignation indiquée dans la norme ASTM D1418 pour les élastomères d'hydrocarbures fluorés (aussi appelés fluoroélastomères).

Hastelloy® est une marque déposée de Haynes International, Inc.
Halar® est une marque déposée de Ausimont U.S.A., Inc.

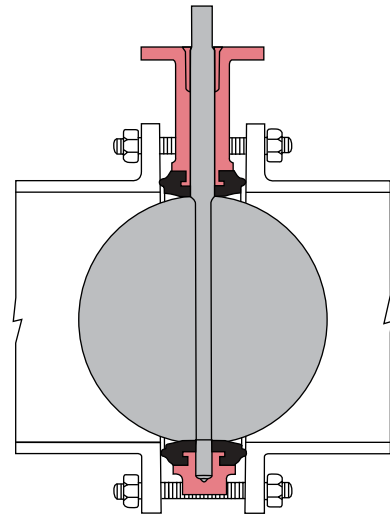
ASSEMBLAGE

INSTALLATION

Placer le papillon en position d'ouverture partielle, en le maintenant dans la longueur hors tout du corps. Mettre en place le corps entre les brides et installer les boulons de brides. *Ne pas utiliser de joints d'étanchéité de brides.* Avant de serrer les boulons, ouvrir le papillon avec précaution, au maximum, afin de s'assurer de son alignement et du bon jeu entre le diamètre extérieur du papillon et le diamètre intérieur de la tuyauterie adjacente. Laisser le papillon ouvert au maximum et serrer les boulons selon la spécification appropriée. Une fois les boulons serrés, amener avec précaution le papillon en position de fermeture complète, afin de vérifier le dégagement par rapport au diamètre extérieur.



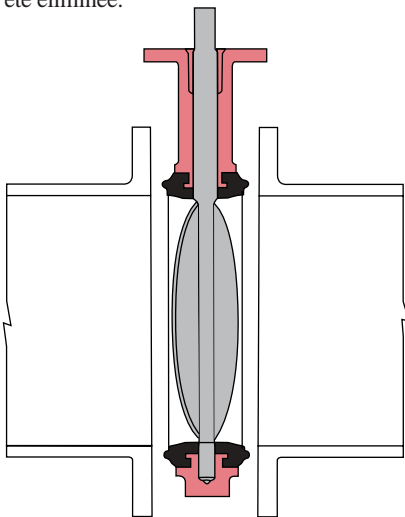
Papillon partiellement ouvert



Papillon entièrement ouvert

MAINTENANCE ET RÉPARATIONS

Les produits Bray possèdent des caractéristiques réduisant l'usure et la maintenance. Aucun graissage n'est nécessaire. Tous les composants – axe, manchette, douille de manœuvre, joint d'axe, etc. – se remplacent sur le site sans aucun réglage. Pour remplacer un composant, retirer le robinet de la conduite après avoir presque fermé le papillon, écarté les brides, supporté le robinet et enlevé les boulons. N'effectuer aucune maintenance sur un robinet, ni déposer une commande manuelle ou un actionneur, tant que la pression dans le système de tuyauterie n'a pas été éliminée.



Papillon presque fermé

Les énoncés, informations techniques et recommandations de cette brochure n'ont qu'une valeur générale. Consulter un représentant ou l'usine Bray pour des recommandations particulières sur les matériaux à utiliser pour un projet donné. Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis la conception de nos produits.

Brevet en vigueur aux États-Unis sous le numéro 5152 501.

Brevets en vigueur dans le monde entier.

DÉMONTAGE

Retirer la poignée, la commande par engrenage ou l'actionneur de la plaque de montage. Retirer l'anneau élastique «Spirolox®». Enlever l'axe, sa rondelle de butée et ses deux anneaux de retenue en «C». Ôter la douille de manœuvre et le joint. Sortir le papillon de la manchette en protégeant bien le rebord de celui-ci. Déformer la manchette en lui donnant une forme ovale, puis la séparer du corps.

ASSEMBLAGE

Déformer la manchette en lui donnant une forme ovale, puis la placer dans le corps, en alignant les trous de passage de l'axe dans la manchette et les trous de passage de l'axe dans le corps. Introduire l'axe dans le trou du corps. Pour faciliter l'insertion du papillon, faire dépasser légèrement l'axe par rapport à la partie supérieure de la surface intérieure de la manchette. Enduire la surface intérieure de la manchette d'une légère couche d'huile de silicone de qualité alimentaire (pour les applications sans silicone, utiliser du savon et de l'eau). Insérer le papillon dans la manchette en alignant le trou pour papillon et le trou pour

axe de la manchette. Note: les deux méplats usinés en double «D» sur le papillon doivent être orientés vers le bas du corps. (Faire très attention en alignant le papillon et l'axe). En exerçant une pression vers le bas sur l'axe et en le faisant tourner en un mouvement de va-et-vient, pousser dessus jusqu'à ce qu'il touche au fond de l'alésage du corps. S'assurer, en faisant passer l'axe dans la partie inférieure du papillon, que les méplats usinés de cet axe sont alignés avec ceux du papillon. Une fois l'axe engagé dans le papillon, mais avant que cet axe soit bien en appui dans le corps, remettre en place le joint d'axe et la douille de manœuvre. Mettre en place les deux anneaux de retenue en «C», dans leur gorge pratiquée sur l'axe, et la rondelle de butée au-dessus de ces anneaux en «C». Caler l'axe fermement dans le corps et poser l'anneau élastique «Spirolox®».



DISTRIBUTEUR

 **CONTRÔLES
CANADA**

Une Division de BRAY INTERNATIONAL, Inc.
377 McCaffrey, Saint-Laurent, Québec H4T 1Z7
(514) 344-2729 Télécopieur: (514) 344-3460
www.bray.com