


Outils & Matériels

- Clé 1-3/16"
- Clé 1-3/8"
- Petit tournevis à tête plate
- Clé dynamométrique (10-80 ft-lbs/13-109 N/m)
- Tête de clé à fourche 1-3/16"
- Liquide détecteur de fuite
- Krytox GPL206, ou autre graisse inerte
- Source de pression (Compatible avec la pression de votre application.)
- Lubrifiant pour filetage (ruban PTFE)

Informations additionnelles

- N/A

Instructions de sécurité

 Le non respect des consignes de sécurité ou le fonctionnement de l'appareil au delà de ses limites peut entrainer défaillance de ce dernier, ainsi que des blessures graves ou mortelles.

- Dépressuriser et couper le débit avant toute opération.
- Ne pas excéder la pression de service de l'équipement.

Identification des modèles

(Models 750, 751, 752, 755, 760)

U.S. Patents 8,522,630; 9,200,986.espect



Instructions d'ensemble & Explications

- 1- Remplacer le presse étoupe usagé
 - 1.1 La canne Génie DDP™ doit être impérativement dépressurisée et démontée de la ligne process.
 - 1.2 Utiliser une clé 1-3/16" sur les méplats de l'écrou de presse-étoupe et une clé 1-3/8" sur les méplats du corps de canne pour desserrer ce dernier. (Figure 1 & 2)
 - 1.3 Utiliser une fin tournevis à tête plate ou un outil similaire pour retirer les joints élastomères usagés présent dans le corps de canne. (Figures 3 - 6)
- ⚠ **NOTE:** Le nombre de joints présents dépend de la matière de l'élastomère et peut varier.
- 1.4 Utiliser une fin tournevis à tête plate ou un outil similaire pour retirer les garnitures usagées présentes dans le corps de canne. (Figures 7 - 9)
- 1.5 Nettoyer soigneusement l'intérieur du logement en retirant toutes les particules possiblement encore présentes.

Figure 1

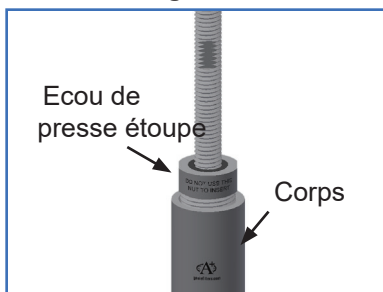


Figure 2

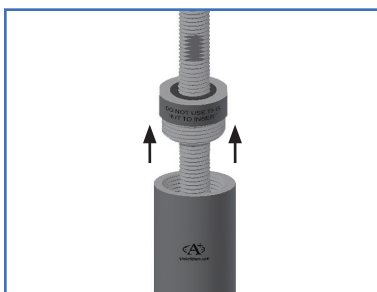


Figure 3



Figure 4



Figure 5



Figure 6



Figure 7



Figure 8



Figure 9



Instructions d'ensemble & Explications

- 2- Installation de la garniture de presse étoupe 1/8"
- 2.1 Insérer la nouvelle tresse de presse étoupe dans le logement du corps en l'enroulant dans les sens horaire. autour de la tige filetée de la canne (Figures 10-11)
- 2.2 Revisser l'écrou de presse étoupe avec une clé plate pour compresser la tresse dans son logement. (Figure 12).
- 2.3 Dévisser à nouveau l'écrou de presse étoupe. (Figure 13)

Figure 10

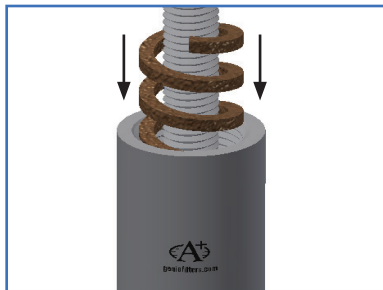


Figure 11



Figure 12



Figure 13



Instructions d'ensemble & Explications

3- Installation de la première rondelle élastomère d'étanchéité

- 3.1 Noter que chaque rondelle d'étanchéité possède une fente. (Figure 14)
- 3.2 Placer la rondelle d'étanchéité sur la tige fileté de la canne en dessous de l'écrou de presse étoupe. (Figure 15)
- 3.3 Insérer la rondelle élastomère dans le corps jusqu'à la tresse de presse étoupe. (Figure 16)
- 3.4 Visser l'écrou de presse étoupe à l'aide d'une clé plate pour mettre le joint élastomère en place. (Figure 17)
- 3.5 Dévisser à nouveau l'écrou de presse étoupe. (Figure 18)

Figure 14

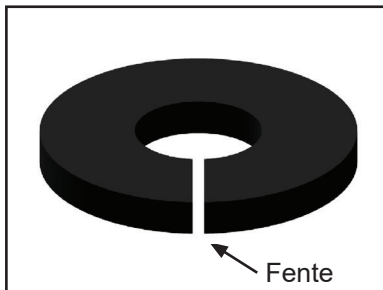


Figure 15



Figure 16



Figure 17



Figure 18



Instructions d'ensemble & Explications

4- Installation des rondelles élastomères restantes

- 4.1 Noter que chaque rondelle d'étanchéité possède une fente. (Figures 19)
- 4.2 Placer la rondelle d'étanchéité suivante sur la tige filetée de la canne en dessous de l'écrou de presse étoupe sa fente devant se situer dans la direction opposée (180°) de la dernière fente placée. (Figure 20)
- 4.3 Insérer la rondelle élastomère dans le corps jusqu'à la tresse de presse étoupe. (Figures 21)
- 4.4 Visser l'écrou de presse étoupe à l'aide d'une clé plate pour mettre le joint élastomère en place. (Figures 22)
- 4.5 Dévisser à nouveau l'écrou de presse étoupe. (Figures 23)
- 4.6 Répéter cette opération jusqu'à la mise en place de l'ensemble des rondelles élastomères d'étanchéité.

⚠ NOTE: Le nombre de joints présents dépend de la matière de l'élastomère et peut varier.

- 4.7 Visser l'écrou de presse étoupe à la main jusqu'à le faire prendre sur les premiers filets. (Figures 24)
- 4.8 Serrer l'écrou de presse étoupe à un couple de 20 ft-lbs (27 N/m), le couple de serrage final sera ajusté durant test. (Figures 25)

Figure 19

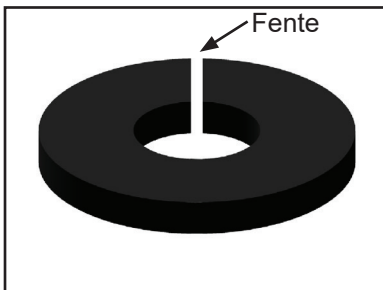


Figure 20

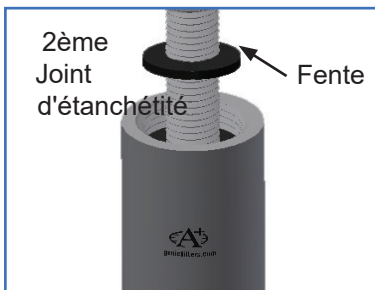


Figure 21



Figure 22



Figure 23



Figure 24



Figure 25



Instructions d'ensemble & Explications

5- Test pression

- 5.1 Appliquer une étanchéité filet sur le filetage de la connexion process de la canne et du Krytox sur l'ensemble de la tige filetée. (Figure 26)
- 5.2 Utiliser une clé 1-3/8" pour visser le corps de canne sur le raccordement process adéquat du matériel de test.
- 5.3 Lentement pressuriser la canne jusqu'à la pression de test désirée ou à la pression maximale de service.
- 5.4 Utiliser un liquide détecteur de fuite pour détecter toute fuite potentielle autour du système de presse étoupe notamment autour de l'écrou de presse étoupe et de la tige de canne. (Figure 27)
- 5.5 En cas de fuite, utiliser une clé 1-3/16" pour resserrer avec précaution l'écrou de presse étoupe jusqu'à obtenir l'étanchéité.

NOTE: Le couple de serrage approprié dépend du matériau de presse étoupe, varie selon les conditions process. Les étanchéités à duretés élevées tel que le HNBR RGD (Rapid Gas Decompression) HNBR 985 RGD, peuvent nécessiter un couple plus conséquent par rapport à une étanchéité standard. ces étanchéité à plus haute pression peuvent nécessiter des couple de serrage allant jusqu'à 75 ft-lbs (102 N/m) pour atteindre une étanchéité performante.



- 5.6 Dépressuriser la canne, démonter cette dernière et réappliquer une étanchéité sur le filetage de la connexion process.

6- Remise en service

- 6.1 La canne est à présent prête à être remise en service. Pour se faire, suivre les instructions d'installation fournies avec la canne, présentent sur notre site web, www.soclema.com ou www.geniefilters.com



NOTE: ATTENTION, dans le cadre d'une maintenance préventive, l'écrou de presse étoupe peut nécessiter une vérification de taux de fuite et un réajustement périodique.

Figure 26

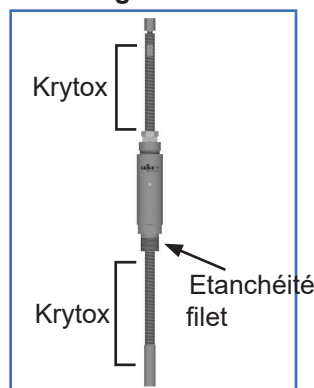


Figure 27

