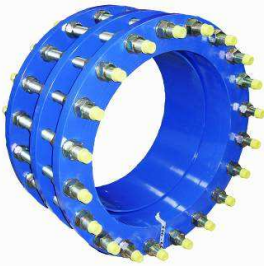


GIUNTO DI SMONTAGGIO

A TRE FLANGE A CORSA LUNGA JP DN40-1200



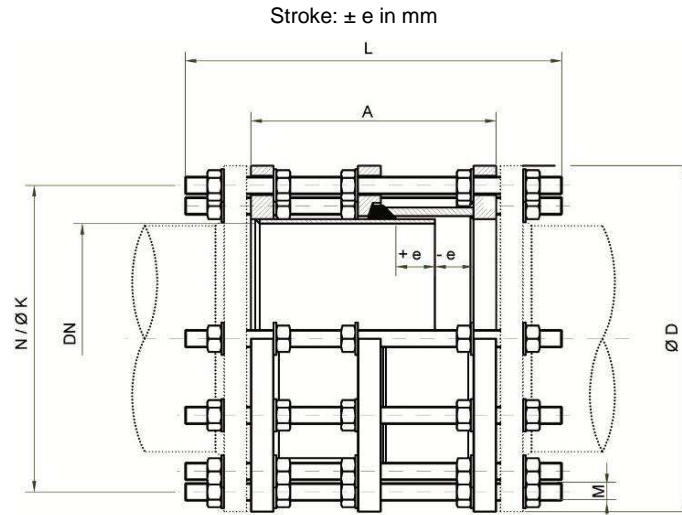
I giunti di smontaggio si utilizzano per agevolare il montaggio e la manutenzione delle apparecchiature idrauliche (specie di grande dimensione) in cantiere. Infatti la loro escursione dello scartamento permette di recuperare i giochi che possono occorrere nella posa, e permette inoltre di creare uno spazio per poter rimuovere la valvola per la successiva, eventuale, manutenzione.

Gamma

I giunti di smontaggio JP sono disponibili per diametri da DN 40 a 1200 mm per pressioni di funzionamento PN 10, 16, 25 bar.

DN	Cod. PN10	Cod. PN16	Cod. PN25
<i>mm</i>			
40	206620	206620	206348
50	206633	206633	206349
60	206634	206634	206350
65	184034	184034	206446
80	183212	183212	204089
100	183213	183213	206513
125	184481	184481	206514
150	183214	183214	206516
200	183783	183627	184600
250	206550	183628	205292
300	184220	183640	184611
350	206677	183682	185346
400	206678	183634	206517
450	206679	206546	206518
500	206680	183702	198572
600	184918	183626	183856
700	210092	198954	236291
800	210082	184075	216741
900	236294	219967	207134
1000	236295	236296	218303
1100	236297	236298	236299
1200	236301	184329	236302

Massa e dimensioni



Tipo JP PFA10

DN	A	Ø D	Ø K	Barre filettate			Massa	+e	-e
mm	mm	mm	mm	N	M	L	kg	mm	mm
40	200	150	110	4	M16	330	11	30	30
50	200	165	125	4	M16	330	13	30	30
60	200	175	135	4	M16	330	14	30	30
65	200	185	145	4	M16	330	15	30	30
80	200	200	160	8	M16	330	21	30	30
100	200	220	180	8	M16	330	22	30	30
125	200	250	210	8	M16	330	28	30	30
150	200	285	240	8	M20	330	37	30	30
200	280	340	295	8	M20	430	53	40	40
250	280	395	350	12	M20	430	72	40	40
300	280	445	400	12	M20	430	81	40	40
350	280	505	460	16	M20	430	109	40	40
400	280	565	515	16	M24	450	150	40	40
450	330	615	565	20	M24	530	180	50	50
500	330	670	620	20	M24	530	206	50	50
600	330	780	725	20	M27	550	264	50	50
700	330	895	840	24	M27	550	329	50	50
800	400	1015	950	24	M30	650	454	60	60
900	400	1115	1050	28	M30	650	537	60	60
1000	400	1230	1160	28	M33	650	674	60	60
1100	450	1330	1270	28	M36	730	810	70	70
1200	450	1455	1380	32	M36	730	947	70	70

Tipo JP PFA 16

DN	A	Ø D	Ø K	Barre filettate			Massa	+e	-e
				N	M	L			
<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>N</i>	<i>M</i>	<i>L</i>	<i>kg</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>
40	200	150	110	4	M16	330	11	30	30
50	200	165	125	4	M16	330	13	30	30
60	200	175	135	4	M16	330	14	30	30
65	200	185	145	4	M16	330	15	30	30
80	200	200	160	8	M16	330	21	30	30
100	200	220	180	8	M16	330	22	30	30
125	200	250	210	8	M16	330	28	30	30
150	200	285	240	8	M20	330	37	30	30
200	280	340	295	12	M20	430	60	40	40
250	280	405	355	12	M24	450	84	40	40
300	280	460	410	12	M24	450	99	40	40
350	280	520	470	16	M24	450	143	40	40
400	280	580	525	16	M27	450	170	40	40
450	330	640	585	20	M27	550	187	50	50
500	330	715	650	20	M30	550	276	50	50
600	330	840	770	20	M33	550	395	50	50
700	330	910	840	24	M33	550	428	50	50
800	400	1025	950	24	M36	670	565	60	60
900	400	1125	1050	28	M36	670	663	60	60
1000	400	1255	1170	28	M39	670	887	60	60
1100	450	1370	1280	32	M39	750	932	70	70
1200	450	1485	1390	32	M45	750	1447	70	70

Tipo JP PFA25

DN	A	Ø D	Ø K	Barre filettate			Massa	+e	-e
				N	M	L			
<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>N</i>	<i>M</i>	<i>L</i>	<i>kg</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>
40	200	150	110	4	M16	330	13	30	30
50	200	165	125	4	M16	330	17	30	30
60	200	175	135	8	M16	330	19	30	30
65	200	184	145	8	M16	330	19	30	30
80	200	200	160	8	M16	330	26	30	30
100	220	235	190	8	M20	360	31	30	30
125	240	270	220	8	M24	400	36	30	30
150	240	300	250	8	M24	400	48	30	30
200	280	360	310	12	M24	450	73	40	40
250	280	425	370	12	M27	450	102	40	40
300	280	485	430	16	M27	450	142	40	40
350	320	555	490	16	M30	503	191	40	40
400	320	620	550	16	M33	530	245	40	40
450	350	670	600	20	M33	580	272	40	40
500	350	730	660	20	M33	580	347	40	40
600	380	845	770	20	M36	620	476	50	50
700	400	960	875	24	M39	660	627	50	50

GIUNTO DI SMONTAGGIO
SERIE JP
 DN 40 to 1200

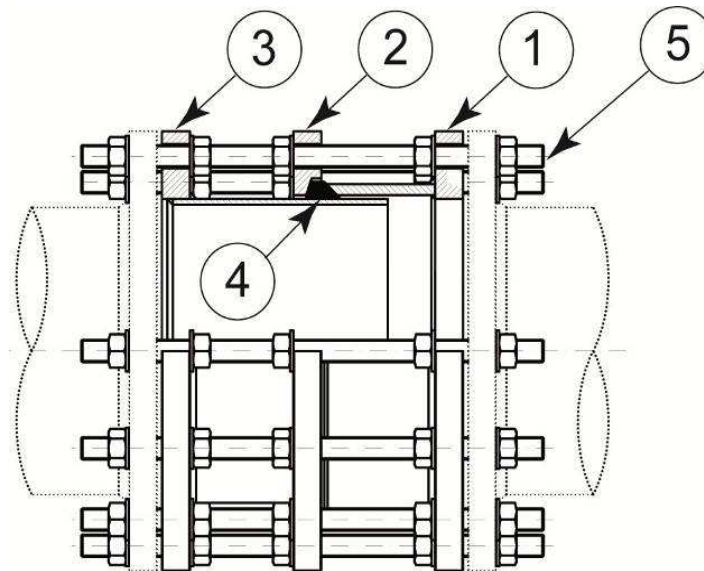


30/11/2015

RPMJD21TJP500

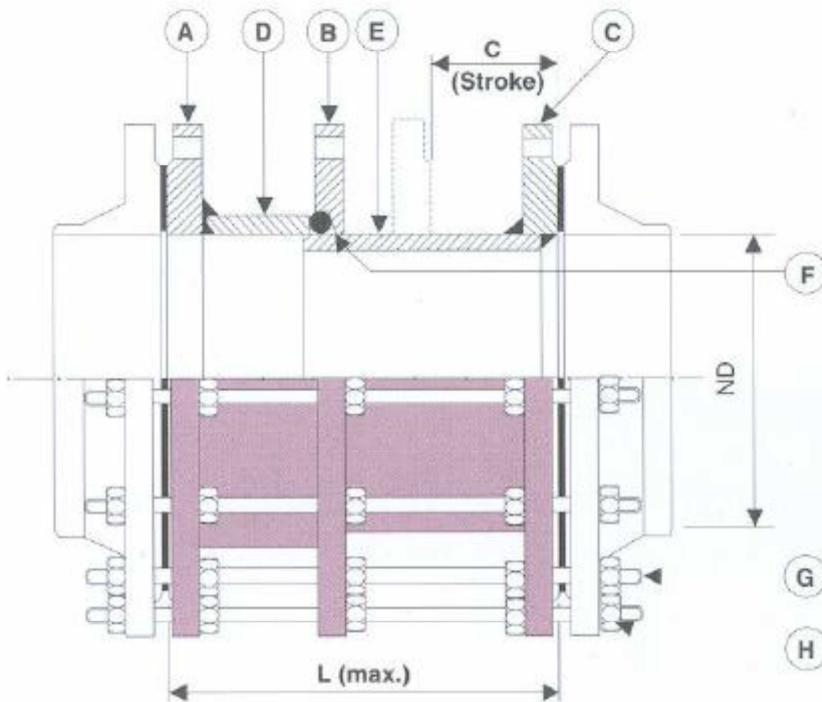
DN	A	Ø D	Ø K	Barre filettate			Massa	+e	-e
				N	M	L			
800	410	1085	990	24	M45	700	908	50	50
900	420	1185	1090	28	M45	700	1220	50	50
1000	440	1320	1210	28	M52	750	1374	50	50
1100	440	1420	1310	32	M52	750	1517	50	50
1200	450	1530	1420	32	M52	750	1720	50	50

Materiali e rivestimento



Item	Descrizione	Materiale	Rivestimento
1	Corpo fisso	Acciaio al carbonio ST37-2	Polvere epossidica 250 µ mini
2	Flange	Acciaio al carbonio ST37-2	
3	Corpo mobile	Acciaio al carbonio ST37-2	
4	Guarnizione	EPDM	
5	Barre filettate	Acciaio S235JRG2	Zincato

Installazione



- A: Flangia di valle**
- B: Flangia centrale**
- C: Flangia di monte**
- D: Estremo liscio di valle**
- E: Estremo liscio di monte**
- F: O Ring**
- G: Barre filettate**
- H: Dadi**

Installazione di una valvola da una condotta con l'utilizzo di un giunto di smontaggio

Per facilità di comprensione, consideriamo il caso di una nuova installazione costituita da un ramo di condotta a valle, una valvola, un giunto di smontaggio ed un ramo di condotta a monte.

Di regola i giunti di smontaggio sono consegnati con la minima distanza faccia-faccia, vale a dire con la flangia e l'estremo liscio di monte (C e E) completamente inseriti nella flangia e l'estremo liscio di valle (D e A).

Per una corretta installazione, occorre eseguire le seguenti operazioni:

1. Svitare i dadi e le rondelle sulla parte esterna del giunto di smontaggio, per permettere di inserire le barre filettate nella corrispondente flangia della valvola a valle da una parte e nella flangia della condotta a monte dall'altra.
2. Supponendo la valvola già installata a valle del giunto di smontaggio, inserire le estremità delle barre filettate di valle del giunto di smontaggio nella corrispondente flangia della valvola.
3. Inserire la guarnizione tra le due corrispondenti flangie di valle e fissarle assieme utilizzando i dadi e le rondelle precedentemente rimossi, montandoli e stringendoli sulle estremità delle barre filettate adesso al di là della flangia della valvola.
4. Non fissare assieme le due flange troppo rigidamente per permettere, se necessario, ulteriori aggiustamenti, ma quanto basta per rendere il giunto autoportante.

5. Estendere o ritirare la flangia e l'estremo liscio di monte (C e E) per coprire lo spazio originalmente esistente tra la flangia di monte del giunto di smontaggio e la corrispondente flangia della condotta di monte, considerando che occorre lasciare un certo spazio per l'inserimento della guarnizione.
6. Inserire la guarnizione tra le due corrispondenti flange di monte e fissarle assieme utilizzando i dadi e le rondelle precedentemente rimossi, montandoli e stringendoli sulle estremità delle barre filettate adesso al di là della flangia della condotta di monte.
7. Svitare i dadi e le rondelle che non sono più in contatto con la flangia di monte (C) finché non tornano ad esserlo.
8. Stringere fermamente tutti i dadi su entrambe le estremità del giunto di smontaggio, sia internamente che esternamente. Avere cura di stringere i dadi, come di prassi in idraulica, in maniera incrociata spostandosi con la chiave da un bullone a quello posizionato a 180°, in modo tale da distribuire il carico.
9. Il giunto di smontaggio non è ancora installato completamente, poiché la flangia centrale (B) deve essere messa a contatto con l'estremo liscio di valle (D). Per fare questo, avvitare i dadi e le rondelle in prossimità della flangia centrale finché questi non arrivano a toccare la flangia stessa. Stringere tutti gli altri dadi, sempre in maniera incrociata.
10. Non pressare troppo l'elemento di tenuta (O Ring) nella propria sede (non applicare troppa forza durante il fissaggio della flangia centrale) poiché saranno necessari ulteriori aggiustamenti in fase di riempimento o funzionamento della condotta.

Rimozione di una valvola da una condotta con l'utilizzo di un giunto di smontaggio

Per facilità di comprensione, consideriamo il caso di una installazione costituita da un ramo di condotta a valle, una valvola, un giunto di smontaggio ed un ramo di condotta a monte.

Ogni volta che si deve rimuovere una valvola da una condotta bisogna intervenire sul giunto di smontaggio come di seguito illustrato, per generare lo spazio necessario.

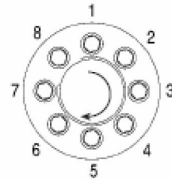
1. Assicurarsi che la condotta sia vuota.
2. Allentare i dadi in prossimità della flangia centrale e farli arretrare per 30 mm più la lunghezza della barra filettata sporgente dalla flangia della valvola più lo spessore della flangia stessa, o più.
3. Far arretrare la flangia centrale fino a toccare i dadi precedentemente spostati.
4. Svitare e rimuovere i dadi esterni usati per unire le due flange di valle.
5. Svitare i dadi interni della flangia di valle del giunto di smontaggio per 30 mm più la lunghezza della barra filettata sporgente dalla flangia della valvola più lo spessore della flangia stessa, o più.
6. Far scorrere l'estremo liscio di valle del giunto di smontaggio verso l'estremo liscio di monte.
7. Da questo momento in poi fare attenzione nel manipolare il giunto di smontaggio in quanto questo è allentato ed una parte potrebbe cadere ed urtare l'operatore.
7. Mantenere il giunto in posizione servendosi di una gru o di qualsiasi altro mezzo di sollevamento, adeguati alla dimensione ed al peso del giunto di smontaggio stesso.
8. Svitare i dadi interni della flangia di monte del giunto di smontaggio per 30 mm più la lunghezza della barra filettata sporgente dalla flangia della valvola più lo spessore della flangia stessa, o più.
9. Far scorrere le barre filettate verso monte una ad una finché la flangia della valvola rimane scollegata dal giunto di smontaggio.

11. A questo punto fissare il giunto di smontaggio in questa posizione ed operare sulla valvola per rimuoverla.

12. Per ripristinare la configurazione originale, fare riferimento al paragrafo precedente.

Indicazioni per il serraggio bulloni:

1. Avvicinare I bulloni dopo di che stringerli solamente a mano
2. Usando la chiave dinamometrica stringere I bulloni a croce fino al 30% della forza di serraggio totale.
3. Usando la chiave dinamometrica stringere I bulloni a croce fino al 60% della forza di serraggio totale
4. Usando la chiave dinamometrica stringere I bulloni a croce fino alla forza di serraggio massima
5. Usando la chiave dinamometrica stringere I bulloni a croce fino alla forza di serraggio massima in senso orario



Esempio di installazione a croce:

1° posizione 1-5

2° posizione 2-6

3° posizione 3-7

4° posizione 4-8

Una volta che la condotta viene messa in esercizio alla PFA di lavoro controllare che non vi siano perdite dalle guarnizioni flangiate, nel caso di perdite verificare nuovamente il serraggio bullone.

DIN 272 Normal	Coppie di serraggio in Nm				
	Cal: 5.6	Cal: 6.8	Cal: 8.8	Cal: 10.9	Cal 12.9
M 16	93,16	178,50	210,80	299,10	357,90
M 18	127,50	245,50	289,30	411,90	490,30
M 20	180,45	384,10	411,90	578,60	696,30
M 22	245,16	470,70	559,00	784,50	941,30
M 24	308,91	598,20	711,00	1.000,00	1.196,00
M 27	460,90	887,50	1.049,00	1.481,00	1.775,00
M 30	622,72	1.206,00	1.422,00	2.010,00	2.403,00
M 33	848,30	1.628,00	1.932,00	2.716,00	3.266,00
M 36	1.089,00	2.099,00	2.481,00	3.491,00	4.197,00
M 39	1.412,00	2.716,00	3.226,00	4.531,00	5.443,00
M 42	1.746,00	3.364,00	3.991,00	5.609,00	6.727,00
M 45	2.177,00	4.207,00	4.992,00	7.012,00	8.414,00
M 48	2.683,00	5.080,00	6.021,00	8.473,00	10.150,00

GIUNTO DI SMONTAGGIO
SERIE JP
 DN 40 to 1200



30/11/2015

RPMJD21TJP500

DIN 272 Normal	Coppie di serraggio in Nm				
	Cal: 5.6	Cal: 6.8	Cal: 8.8	Cal: 10.9	Cal 12.9
M 52	3.393,00	6.541,00	7.747,00	10.885,00	13.092,00
M 56	4.227,00	8.149,00	9.650,00	13.582,00	16.279,00
M 60	5.247,00	10.101,00	11.964,00	16.867,00	20.202,00
M 64	6.306,00	12.160,00	14.416,00	20.300,00	24.320,00
M 68	8.257,00	14.863,00	17.615,00	24.771,00	29.725,00
M 72	9.882,00	17.787,00	21.081,00	29.645,00	35.575,00
M 76	11.706,00	21.071,00	24.973,00	35.118,00	42.141,00
M 80	13.741,00	24.733,00	29.314,00	41.222,00	49.467,00
M 90	19.934,00	35.880,00	42.525,00	59.801,00	71.761,00
M 27	460,90	887,50	1.049,00	1.481,00	1.775,00

Trasporto

Il giunto di smontaggio viene completamente assemblato con tutti i componenti e alla corsa minima di lavoro, questo al fine di prevenire movimenti durante il trasporto stesso. Il giunto di smontaggio viene completamente imballato al fine di prevenire danneggiamenti al rivestimento e trasportato su Pallet Europei.

Marcature

Queste sono su tutti i prodotti forniti. Mostrano tutte i dati di riferimento e di controllo dei giunti di smontaggio.

I prodotti sono identificati attraverso le etichette che si riferiscono alla spedizione e quelle che si riferiscono al prodotto.

Per ordinare parti di ricambio è necessario riferirsi alle marcature indicate e contattare Saint-Gobain PAM

ETIQUETTE EMBALLAGE

	Quantité: <input type="text"/>
JOINT DE DEMONTAGE AUTOBUTE	
DN PN	ref produit <input type="text"/>
EUROPALETTE [®]	commande <input type="text"/>

ETIQUETTE PRODUIT

JOINT DE DEMONTAGE AUTOBUTE VN JP
code SAP <input type="text"/>
DN PN <input type="text"/>

Conformità alle norme

Foratura delle flange di collegamento:

- EN 1092-2
- EN 7005-2

Collaudi:

- EN 12266-1

Alimentarietà:

- D.M. 174/04 per le parti applicabili e altre Regolamentazioni Europee.

NOTE : Saint-Gobain PAM si riserva il diritto di apportare modifiche ai prodotti (caratteristiche tecniche e dimensioni) se necessario.