

VALVES DE GONFLAGE

La valve universelle P 1620 existe en deux versions :

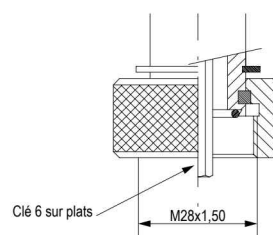
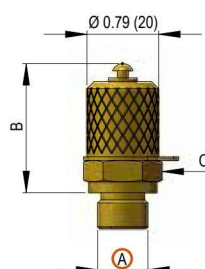
- P 1620 : valve standard M16 x 200.
- PX 1620 : valve inoxydable M16 x 200.

Type de valve	Code	Implantation accu côté gaz 	Type d'accumulateur	Remarque	Outillage de gonflage	Adaptateur
P1620	310367	G 1/4	ACS-ACSL-AS-APL	Standard	VGL4	M 16 x 2,00
	310379	M 10 x 1,50	ABVE	Standard		
PX1620	310527	G 1/4	AS	INOX		5/8" 18 UNF
V15N	310308	M10 x 1,50	ABVE	INOX		

Vis	066542	M8 x 1,25 avec Bague BS 130331A	ACS - ACSL	Standard	VGL 4	Aucun
-----	--------	---------------------------------------	------------	----------	-------	-------

Schrader	067210	G1/4	ACS-ACSL-AS-APL		VGL 4	8V1
----------	--------	------	-----------------	--	-------	-----

Code	B	C sur plat
310367	36	19
310379	38	17
310527	36	19



COFFRET DE GONFLAGE

Référence : CGLU 4F 066650

Le coffret de gonflage comprend :

- un vérificateur-gonfleur VGL 4 sortie M 28 x 1,50 ;
- un kit manomètre 0 à 25 bar ;
- un kit manomètre 0 à 250 bar (manomètres supplémentaires sur demande 0-100 ; 0-400) ;
- adaptateurs pour raccordement sur les valves de gonflage (M 16 x 200 - 5/8" 18UNF - G3/4" - 7/8" 14UNF - 8V1) ;
- une tuyauterie souple longueur 2,50 m, permettant le raccordement à une source d'azote, pression maxi 400 bar en standard (équipée d'une adaptation pour bouteille française et allemande) ;
- une clé mâle 6 pans sur plats ;
- une pochette de joints de rechange.

VÉRIFICATEUR GONFLEUR

Référence : VGL 4 066660

Description :

Le vérificateur gonfleur type VGL 4 est l'instrument indispensable pour la vérification et la purge d'azote des accumulateurs.

Le VGL 4 est composé de :

- un vérificateur-gonfleur VGL 4 sortie M 28 x 1,50 ;
- un kit manomètre 0 à 400 bar ;
- un adaptateur pour raccordement sur les valves de gonflage M 16 x 200.

Caractéristiques techniques :

- Pression maxi : 400 bar.
- Manomètres : Ø 63 à bain de glycérine sortie arrière G 1/4" cylindrique, équipés d'un raccord direct pour connexion sur prise rapide.
- Echelle de graduation 0 à 400 bar (ou autres) avec classe de précision 1,6 ;
- L'outillage de gonflage universel a un raccordement femelle M28 x 1,50 - Clé 6 sur plats.

► Installation de l'accumulateur :

Avant toute installation, il est nécessaire d'effectuer une inspection visuelle de l'accumulateur afin de détecter tout dommage éventuel. Pour un fonctionnement optimal, l'accumulateur doit être placé le plus près possible de l'organe utilisateur. Il doit être monté verticalement, valve ou vis de gonflage vers le haut, ou horizontalement (nous consulter). L'accumulateur doit être monté à un endroit facilement accessible et doit être correctement fixé à l'aide d'étriers ①, d'une chaise ⑤ etc... .



Toutes opérations propres à modifier l'aspect extérieur de l'accumulateur sont strictement interdites (soudage, meulage, usinage, etc...). Il est également interdit de modifier le gravage de l'accumulateur.

Le circuit doit inclure une vanne ③ pour isoler l'accumulateur, ainsi qu'un dispositif permettant de vérifier la pression hydraulique ②. Celle-ci ne doit jamais dépasser la pression maximale admissible, gravée sur l'accumulateur. L'accumulateur doit être raccordé à un limiteur de pression ④ réglé au maximum à la pression (PS) maximale de service admissible par l'accumulateur. Toutes ces fonctions sont regroupées au sein du bloc de sécurité HYDRO BS1M ou BS2M (pages 24-25). Vérifier la compatibilité du fluide avec les matériaux composant l'accumulateur : le corps, l'élastomère et l'huile utilisée lors de l'épreuve hydraulique.

Type de fluide : huile hydraulique minérale ou équivalent.
Pour un autre type de fluide : consulter notre Service Technique.

► Mise en service :

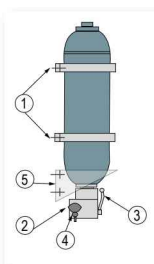
Les accumulateurs sont livrés soit chargés d'azote à une pression de stockage d'environ 5 bar, soit chargés d'azote à une pression correspondant à celle calculée en fonction des conditions d'utilisation pour un emploi immédiat. La valeur de la pression est gravée sur le corps de l'accumulateur.

Pression de gonflage des accumulateurs (tous volumes confondus) :
Pour toutes les pressions supérieures ou égales à 20 bar : précision de -2/+6 bar ; pour une tolérance plus serrée, nous consulter.
Le gonflage des accumulateurs par HYDRO, s'effectue à une température ambiante de 20°C.

- La pression de gonflage doit faire l'objet d'un contrôle avant mise en service : voir fiche « préconisations accumulateurs » (fournie avec votre accumulateur).
- Vérifier ou charger à la pression souhaitée, au moyen du vérificateur-gonfleur (se reporter au mode d'emploi du vérificateur-gonfleur). Prendre en compte l'influence de la température sur la pression de gonflage. Lors de la vérification, une légère perte d'azote est possible.

Il est strictement interdit d'utiliser un gaz contenant de l'oxygène ou un compresseur d'air. Danger d'explosion. Il est indispensable d'utiliser de l'azote sec en bouteille.

S'assurer que l'installation hydraulique est capable de supporter la pression maximale gravée sur l'accumulateur. Veiller à ce que la pression maximale de service (PS) ne dépasse jamais la pression maximale gravée sur le corps de l'accumulateur et sur la plaque d'identification.



Le rapport volumétrique $((V_0 - V_2)/V_0)$ ne doit pas être dépassé, voir page 5.

Purger les tuyauteries de l'air qu'elles pourraient contenir. Les températures limites d'utilisation de l'accumulateur ne doivent pas être dépassées.

► Entretien :

Avant toute intervention sur un circuit comportant un accumulateur, il est impératif de décompresser le circuit.

- Procéder à la vérification de la pression d'azote durant les premières semaines de fonctionnement et ajuster la périodicité (hebdomadaire, mensuelle, semestrielle, annuelle) en fonction de l'application.
- S'assurer lors de toute vérification que l'accumulateur a été isolé du circuit, et décompressé côté fluide. Utilisez le vérificateur-gonfleur VGL 4 référence 066660 (voir page 28). Attention : monter un manomètre dont l'échelle est compatible avec la pression d'azote à vérifier.
- Effectuer un examen visuel de l'accumulateur périodiquement afin de détecter tout signe de dégradation tel que la corrosion, déformation...
- Pour les opérations de nettoyage : contacter le Service Après-Vente.
- Pour les pièces de rechange : utiliser des pièces d'origine. L'utilisateur ne peut pas procéder à une modification d'une pièce de l'ensemble sans consulter le fabricant. L'accumulateur est un ensemble constitué de sous-ensembles. Toute modification non agréée par le fabricant et son organisme notifié rend caduque la certification CE de l'ensemble.

► Législation

Les accumulateurs hydropneumatiques sont des appareils à pression de gaz. Leur fabrication est réglementée par la directive européenne 2014/68/UE. Il est nécessaire de suivre scrupuleusement la législation locale concernant leur utilisation et leurs conditions d'exploitation.

► Législation Européenne 2014/68/UE

Les accumulateurs de capacité inférieure à 1 litre sont mis sur le marché, accompagnés d'une attestation du fabricant. Ils ne peuvent pas porter le poinçon CE, mais sont conformes à la directive 2014/68/UE.

Les accumulateurs de capacité supérieure ou égale à 1 litre sont mis sur le marché, accompagnés d'une déclaration UE de conformité. Ils portent le poinçon CE et la référence de l'organisme notifié qui atteste de leur conformité CE.

Les conditions d'exploitation de ces accumulateurs sur le territoire français sont réglementées par l'arrêté du 15 mars 2000 (J.O. N° 96).

► Adresses utiles

législation Française et transposition de la directive 2014/68/UE :

<http://www.adminet.com/jo>

législation Européenne : <http://europa.eu.int>

Organismes indépendants habilités : APAVE, TÜV, VERITAS...

Déterminez le bon accumulateur pour votre application : afin de vous y aider, sur simple demande, recevez gratuitement par e-mail notre logiciel de calculs des accumulateurs.

