



**KIESELMANN**  
FLUID PROCESS GROUP

## Mode d'emploi

- Traduction de l'original -

### Soupape de décharge à double siège

**Type: 5629**

- Piston partagé



# 1. Sommaire

1. Sommaire .....	2
2. Informations relatives à votre sécurité.....	3
3. Identification des consignes de sécurité dans le manuel d'utilisation .....	3
4. Consignes de sécurité.....	4
4.1 Utilisation conforme.....	4
4.2 Avis général de sécurité.....	4
4.3 Consignes générales .....	4
5. Fonctionnement .....	4
5.1 Description fonctionnel.....	4
6. Indication de montage .....	4
6.1 Directives de montage .....	4
6.2 Directives de soudure .....	4
7. Maintenance.....	5
7.1 Entretien.....	5
7.2 Nettoyage.....	5
7.3 La quantité de produit de rinçage .....	5
8. Systèmes d'activation et d'interrogation .....	5
8.1 Tête de commande -en option-.....	5
8.2 Support de bloc capteurs -en option-.....	5
9. Données techniques .....	6
10. Commande pneumatique de soupape .....	7
11. Démontage et Montage.....	8
11.1 Démontage .....	8
11.2 Démontage des pièces d'usure en contact avec le produit.....	8
12. Dimensions .....	9
13. Dessins technique.....	10
14. Classification .....	11
14.1 Numérotation des articles .....	11
15. Liste des pièces détachées.....	12
15.1 Soupape de décharge à double siège Type 5629 (1.4404 / AISI316L) .....	12
15.2 Liste des pièces détachées - Garniture de vanne.....	12
15.3 Jeu de joint EPDM .....	13
15.4 Jeu de joint HNBR .....	13
15.5 Jeu de joint VITON®.....	13
16. Déclaration d'incorporation.....	14

## 2. Informations relatives à votre sécurité

Nous vous remercions d'avoir choisi un produit de qualité de la marque KIESELMANN. Dans le cadre d'une utilisation conforme et d'un entretien correspondant, nos produits sont particulièrement fiables et durables.




Avant le montage et la mise en service, veuillez lire attentivement le présent manuel d'utilisation ainsi que les consignes de sécurité qu'il contient. Cela vous permettra de faire fonctionner ce produit ou votre installation de manière fiable et sûre. N'oubliez pas qu'une utilisation non conforme des composants de processus peut entraîner de graves dommages matériels et physiques.

**Veuillez noter que la garantie de votre produit expirera en cas de dommages dus au non-respect du manuel d'utilisation ou à une mise en service, à une utilisation ou à une intervention extérieure non conformes.**

Nos produits sont fabriqués, montés et contrôlés avec le plus grand soin. Si vous deviez malgré tout rencontrer un problème, nous nous efforcerions bien entendu d'y remédier dans le cadre de nos garanties. Nous restons à votre disposition même une fois la garantie expirée. D'autre part, vous trouverez dans le présent manuel d'utilisation toutes les consignes et données relatives aux pièces détachées nécessaires à l'entretien. Si vous ne souhaitez pas vous charger vous-même de l'entretien, n'hésitez pas à contacter le service d'entretien de KIESELMANN.

## 3. Identification des consignes de sécurité dans le manuel d'utilisation

Vous trouverez des consignes dans le chapitre Consignes de sécurité ou directement avant la consigne d'utilisation respective. Les consignes sont identifiées par un symbole de danger et un mot de signalisation. Veuillez impérativement lire et respecter ces symboles avant de poursuivre la lecture du manuel et l'utilisation de la vanne.

Symbole	Mot de signalisation	Signification
	<b>DANGER</b>	Danger imminent direct pouvant entraîner des blessures graves voire la mort.
	<b>ATTENTION</b>	Situation dangereuse pouvant entraîner des blessures légères ou des dommages matériels.
	<b>REMARQUE</b>	Désigne des conseils d'utilisation et d'autres informations particulièrement utiles.

## 4. Consignes de sécurité

### 4.1 Utilisation conforme

En raison de son fonctionnement comme soupape d'arrêt de fuite fiable sur les cuves, la soupape de décharge à double siège trouve une utilisation sur les installations de l'industrie des boissons et l'industrie alimentaire, pharmaceutique et chimique ainsi qu'en biotechnologie.



#### ATTENTION

- 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.

### 4.2 Avis général de sécurité



#### DANGER

- En cas d'activation de la vanne, il existe un risque d'écrasement ou de coupure de membres en cas de manipulation à l'intérieur du passage de la vanne. Avant les activités de montage, retirer de l'entraînement la conduite d'air de réglage.
- 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. Ne procéder au démontage qu'une fois que l'installation déchargée de manière absolument certaine de toute pression, de tout liquide et de tout gaz.
- 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. Avant la mise en service de l'installation, toute la tuyauterie doit être entièrement nettoyée.
- La commande peut être démontée. Risque d'accident causé par le ressort de pression prétendu. Observer les instructions de montage distinctes. Nous recommandons de faire effectuer l'entretien de la commande par l'usine.



#### ATTENTION

- Pour éviter les fuites d'air, utiliser pour la face plane uniquement des connecteurs pneumatiques avec un calfeutrage, via un joint torique.
- Pendant le montage du collier clamp, le couple de rotation maximal ne doit pas être dépassé. (voir données techniques).
- Des contraintes externes causées par l'installation doivent être évitées de manière générale.

### 4.3 Consignes générales



#### INDICATION

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

## 5. Fonctionnement

### 5.1 Description fonctionnel

La soupape s'ouvre in direction 'X' mue par l'air de réglage et se ferme de haut en bas sous l'effet du ressort, les fuites étant alors exclues. Les produits différents en attente dans la cuve et dans la tuyauterie sont séparés sans risque de fuite par deux disques de clapet fonctionnant indépendamment l'un de l'autre et faisant office de double joint. Des fuites éventuelles, dues à des joints de soupape endommagés, s'échappent sans pression vers l'extérieur par la goulotte de fuite (L).

## 6. Indication de montage

### 6.1 Directives de montage

La soupape doit être montée depuis le bas à la verticale de la commande. Les liquides doivent pouvoir s'écouler librement du corps et par la goulotte de fuite (L).



#### INDICATION

La soupape se ferme par la force du ressort. Une augmentation supplémentaire de la pression de fermeture pneumatique n'est pas admise en raison du risque d'endommagement.

### 6.2 Directives de soudure

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 (EN287).
- Appliquer la procédure de soudage WIG.



#### INDICATION

Les salissures peuvent endommager les joints. Nettoyer en profondeur l'intérieur du boîtier avant le montage.

## 7. Maintenance

### 7.1 Entretien

Les intervalles de maintenance dépendent des conditions de fonctionnement " température, intervalles de température, méthode de nettoyage, milieu, pression et fréquence d'allumage ". Il est conseillé de changer les joints une fois tous les 1 ans, toutefois selon l'état du joint, les intervalles de maintenance seront déterminés par l'utilisateur.

#### ► Table de lubrification



#### INDICATION

		<u>Lubrifiants recommandés</u>
EPDM; Viton; K-flex; NBR; HNBR	↔	Klüber Paraliq GTE703*
Silicone	↔	Klüber Sintheso pro AA2*
Filetage	↔	Interflon Food*

*\*) Si l'armature est utilisée dans la fabrication de produits alimentaires ou de boissons, n'employez que des lubrifiants autorisés. Veuillez consulter les fiches de données de sécurité respectives des fabricants de lubrifiants.*

### 7.2 Nettoyage

Le nettoyage du corps de la soupape est effectuée, soupape fermée, en même temps que le nettoyage de la tuyauterie. En même temps, le nettoyage du passage de fuite avec l'ensemble des disques de soupape sera effectué par réglage des phases du tête le piston V2. Lors du nettoyage de la cuve, il est possible de nettoyer le passage de fuite, la soupape étant fermée, par réglage des phases du piston V1. En position ouverte, le nettoyage du corps de soupape est effectué par le retour CIP.

### 7.3 La quantité de produit de rinçage

#### ► Paramètres de nettoyage Espace d'écoulement <sup>1)</sup>

Etape de nettoyage	Levage de cuvette de vanne		Quantité de produit de rinçage cadence haut/bas à (m³/h sous 3bar)						
			DN 25	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125
Prélavage	-	cadence haut	4,0	4,0	4,0	5,0	7,5	7,5	9,0
Base 80°C	3 x 5 sec.		cadence bas	2,5	2,5	2,5	3,0	4,5	4,5
Lavage	2 x 5 sec.								
Acide	3 x 5 sec.								
Rinçage	2 x 5 sec.								

<sup>1)</sup> Recommandé pour l'industrie des boissons

## 8. Systèmes d'activation et d'interrogation

### 8.1 Tête de commande -en option-

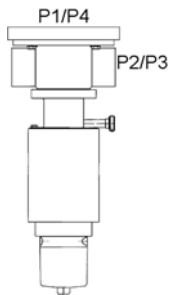
Pour l'enregistrement des positions de la vanne et de leur commande, selon les besoins, des systèmes de tête de commande peuvent être montés sur l'actionnement. Des systèmes fermés avec double réponse de position finale (standard), avec système électronique d'allumage SPS ou ASIBus et avec électrovannes à voie 3/2 intégrées sont proposés de manière standard. Nous recommandons l'utilisation d'un capot en inox en cas de conditions de fonctionnement robustes.

### 8.2 Support de bloc capteurs -en option-

Pour détecter les positions des vannes via les actionneurs inductifs, un support de bloc capteurs peut être monté sur l'entraînement. L'interrogation a lieu via la position de la tige de piston.

## 9. Données techniques

<b>Types:</b>	Soupape de décharge à double siège	
<b>Taille de construction:</b>	DN25 - 125	
<b>Raccordement:</b>	Extrémités soudées DIN11851 série 2	
<b>Gamme de température:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Température ambiante: +4° - +45°C</li> <li>Température produit: +0° - +95°C dépend du produit</li> <li>Température stérilisation: EPDM +140°C (SIP 30 min) HNBR +130°C (SIP 30 min) Viton +90°C (SIP 30 min)</li> </ul>	
<b>Résistance aux chocs de pression:</b>	40 bar (fermé)	
<b>Vacuum:</b>	1,5 - 10 <sup>-6</sup> mbar x L <sub>v</sub> /s (Pression d'essai 0,5 mbar)	
<b>Pression d'air de réglage:</b>	5,5 - 8,0 bar	
<b>Qualité de l'air de commande:</b>	ISO 8573-1 : 2001 catégorie de qualité 3	
<b>Matériau:</b>	<b>contact avec le produit</b>	<b>sans contact avec le produit</b>
<b>Inox:</b>	1.4404 / AISI316L	1.4301 / AISI304
<b>Surfaces:</b>	RA ≤0,8µm e-pol.	métallique brillante, é-pol.
<b>Joints:</b>	EPDM (FDA) HNBR (FDA) VITON®	



<b>Pression de fonction:</b>
Pression de tank P1:
Pression de conduite P2:
Cadence de conduite P3:
Cadence le tank P4:

<b>Couple de serrage:</b>
Moment de torsion in Nm

<b>Valeur-KV (m³/h):</b>
Sens d'écoulement:
en continu ⇔
conduite dans le tank ⇔

25	40	50	65	80	100	125	150
6	6	6	6	6	6	5	-
6	6	6	6	6	6	6	-
4	4	4	4	4	4	4	-
4	4	4	4	2	2	4	-

25	40	50	65	80	100	125	-
15	15	15	25	20	55	65	-

25	40	50	65	80	100	125	150
95	95	95	150	380	380	580	-
45	45	45	72	155	155	245	-

## 10. Commande pneumatique de soupape

Fonctions de la vanne	Entraînement pneumatique → avec MV dans la tête de commande (Fig. 1 page 7)	Entraînement pneumatique → par MV externe (Fig. 2 page 7)
Course principale Vanne "ouvert"	Air soufflé de commande P → MV1 → P1/LA1	Air soufflé de commande ext.MV1 → LA1
Course principale Vanne "fermée"	Aération P1/LA1 → MV1 → R fermée la vanne par ressort	Aération LA1 → ext.MV1 fermée la vanne par ressort
Cadence bas	OUVERT = Air soufflé de commande P → MV2 → P2/LA2	OUVERT = Air soufflé de commande ext.MV2 → P → LA2
	FERMÉE = Aération P2/LA2 → MV2 → R	FERMÉE = Aération LA2 → P → ext.MV2
Cadence haut	OUVERT = Air soufflé de commande P → MV3 → P3/LA3	OUVERT = Air soufflé de commande ext.MV3 → LA3
	FERMÉE = Aération P3/LA3 → MV3 → R	FERMÉE = Aération LA3 → ext.MV3

MV = 3/2 Electrovanne  
 MV1 = Course principale vanne ouverte  
 MV2 = Cadence bas  
 MV3 = Cadence haut  
 R = Aération - Amortisseur sonore  
 P = Raccord d'air soufflé  
 LA = Raccord à air  
 S = Actionnement pour commande manuelle MV  
 (interrupteur coulissant)  
 E = capteurs M12x1  
 H = Fixation pour la capteurs E

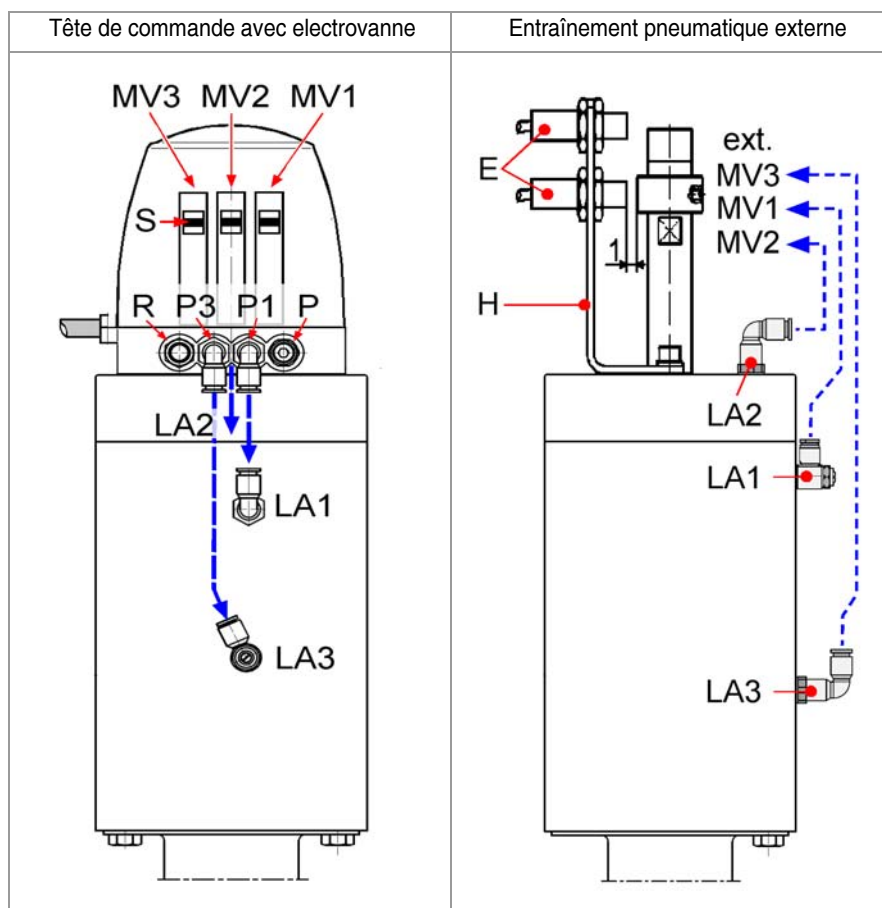


Fig. 1

Fig. 2



# 11. Démontage et Montage

## 11.1 Démontage



### INDICATION

Tous les raccords vissés sont dotés de filets à droite.

Démonter les conduites d'air de commande, de vapeur ou de nettoyage, les câbles électriques ainsi que les supports de capteurs ou les têtes de commande.

### ➤ / Set d'outils de montage

DN	Numéro d'article
DN25-65	5670.065.100-000
DN80-100	5670.100.100-000
DN125-150	5670.150.100-000

Clé à douille M1



Excentrique M2



Bague de centrage M3



Clé à ergot M4



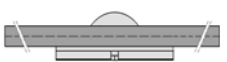
Clé à douille M5



Plaque de montage M6



Levier de montage M7  
5620.100.126-020



- Dévisser la collier clamp (6).
- Démontez du corps de vanne (1) l'insert de vanne en intégralité, avec l'insert (7), le joint de tige (D1) et la douille de palier (8).

## 11.2 Démontage des pièces d'usure en contact avec le produit

Pour le montage / le démontage il est recommandé d'utiliser le kit d'outils pour l'assemblage. (Pour le n° de commande voir tableau Outils d'assemblage).

- Dévisser le piston V2 (13) en fixant le levier de montage M7 dans la rainure (E) (fig. 6) et le bloquant par contre-pression sur le méplat SW17.
- Démontez la bague d'étanchéité (D4) le joint torique (D6) et la plaque de piston V2 (12).
- Dévisser les vis hexagonal (16).
- Pousser le lanterne (14) en direction de « X » jusqu'à ce que l'orifice (B1) soit visible.
- Fixer la plaque de montage M6 avec les goupilles d'arrêt dans les orifices (B2) de la plaque de piston V1 (11) et bloquer avec la clé à ergots M4 par contre-pression sur l'orifice (B1). Dévisser la plaque de piston V1 (11) avec le piston V1 (10).
- Pousser l'insert (7), le joint de tige (D1) et la douille de palier (8) à partir du piston V1(10) vers la plaque de piston V1(11).
- Dévisser le piston V1(10) de la plaque de piston V1(11) à l'aide de la clé à douille M1 (voir Fig. 3 page 8).
- Démontez la bague d'étanchéité (D4) et les joints toriques (D3) et (D5).
- Démontez le limiteur de course (15).
- Procéder au démontage des joints : pos.(D7), pos.(D2)(2x), pos.(D8)(2x), pos.(D9), pos.(D10).

### ➤ Piston V1(10), Cuvette d'insert V1(11)

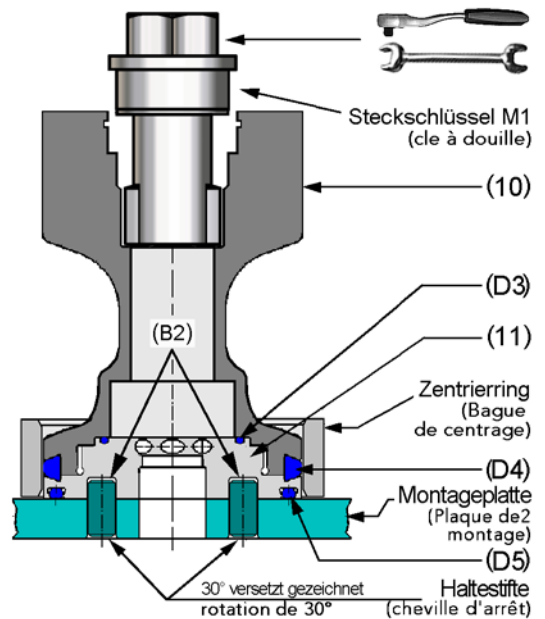


Fig. 3

## Montage

- Réaliser le montage dans l'ordre inverse.
- Nettoyer et graisser légèrement les espaces de montage et les surfaces de roulement..



### INDICATION

- Monter avec précaution l'insert de vanne dans le corps de vanne. Lors du montage, veiller à ne pas endommager le siège de vanne et les surfaces étanches du piston.
- Après le montage, vérifier les fonctions de la vanne via le pilotage manuel des électrovannes 3/2 voies.

### ➤ Lubrifiants

- EPDM; Viton; K-Flex; NBR; HNBR Klüber Paraliq GTE 703

- Silicone Klüber Sintheso pro AA2

- Filetage Interflon Food

### ➤ Montage de la bague d'étanchéité (D4) (2x)

- Visser manuellement la plaque de piston V1(11) sans la bague d'étanchéité dans le piston V1(10) jusqu'à la butée métallique.
- Procéder au marquage en couleurs des surfaces du piston (voir Fig. 4 page 8), puis démonter.
- Monter la bague d'étanchéité (D4) sur le piston V1(10) et visser manuellement la plaque de piston V1(11) dans le piston V1(10).
- Serrer la plaque de montage dans l'étau et fixer la plaque de piston V1(11) avec le piston V1(10) (voir Fig. 3 page 8).
- Placer la bague de centrage M3 au niveau de la bague d'étanchéité (D4).
- Placer la clé à douille M1 sur le piston V1(10) (Fig. 3 page 8) et visser jusqu'à la butée métallique (Fig. 4 page 8).
- Monter le plateau de piston V2(12) sans la bague d'étanchéité dans le piston V2(13) jusqu'à la butée métallique.
- Procéder au marquage en couleurs sur les surfaces du piston (Fig. 4 page 8) puis démonter.

- Monter les joints toriques (D5) et (D6).
- Placer la bague d'étanchéité (D4) dans la plaque de piston V2(12) et la monter dans le piston V2(13).
- Placer la bague de centrage M3 au niveau de la bague d'étanchéité (D4).
- Visser le piston V2(13) dans le piston V1(10) jusqu'à la butée métallique.

### ➤ marquage en couleurs

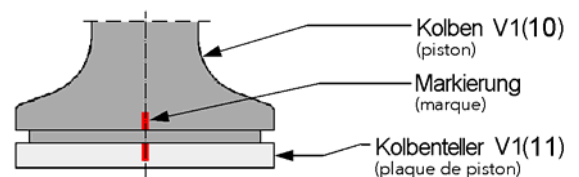


Fig. 4



## 12. Dimensions

Diamètre nominal DN	25	40	50	65	80	100	125	150
D1	ø 29x1,5	ø 41x1,5	ø 53x1,5	ø 70x2	ø 85x2	ø 104x2	ø 129x2	-
D2	ø 146	ø 146	ø 146	ø 173	ø 219	ø 220	ø 248	-
D3	ø 128	ø 128	ø 128	ø 128	ø 160	ø 160	230	-
L1	-	-	170	210	-	260	320	-
L2	58	51,5	45	66	101	92	104	-
L3	302	236	-	-	364	-	-	-
L4	440	445	449	464	553	560	625	-
Dimension après achèvement L5	540	550	560	580	720	730	815	-

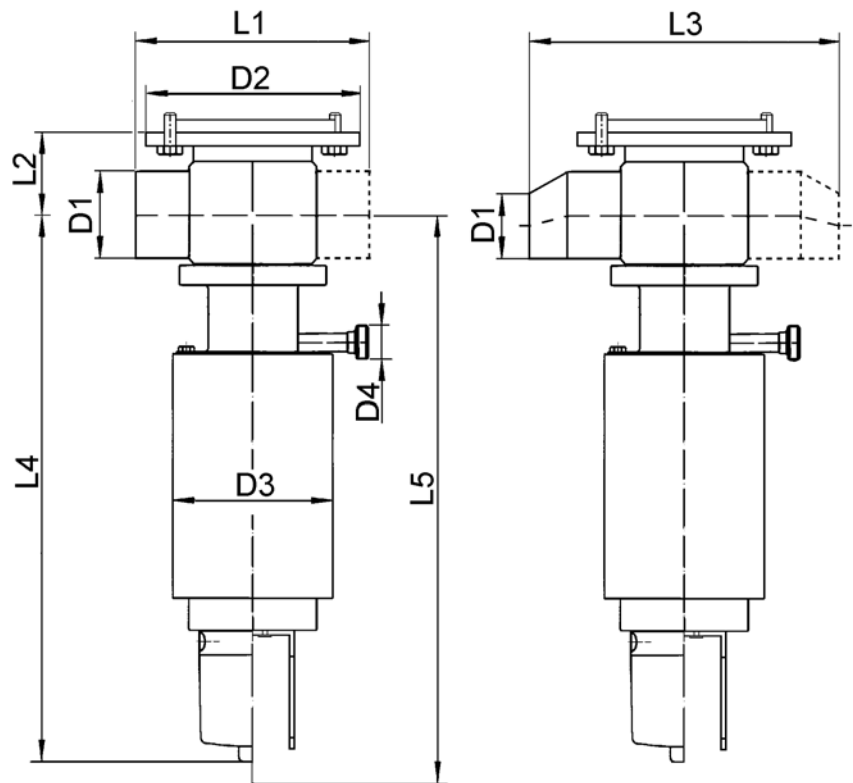


Fig. 5

### 13. Dessins technique

- 1) Corps de vanne
- 2) Vis hexagonal
- 3) Rondelle
- 4) Bride
- 5) Bague de retenue
- 6) Collier clamp
- 7) Insert
- 8) Douille de palier
- 9) Palier lisse
- 10) Piston V1
- 11) Plaque de piston V1
- 12) Plaque de piston V2
- 13) Piston V2
- 14) Lanterne
- 15) Limiteur de course
- 16) Vis hexagonal
- 17) Palier lisse
- 18) Pneum. , actionnement
- 19) Joint torique
- 20) Indication de position
- 21) Capuchon

- D1) Joint de tige
- D2) Joint torique
- D3) Joint torique
- D4) Bague d'étanchéité
- D5) Joint torique
- D6) Joint torique
- D7) Joint torique
- D8) Joint torique
- D9) Joint torique
- D10) Joint torique

- A1 = Tête de commande
- A2 = Bloc capteurs
- B = Orifice
- E = Rainure
- F = Bride optional optionnel
- IG = Impulseur
- L = Goulotte de fuite
- LA1 = Course principale
- LA2 = Cadence bas (la tank)
- LA3 = Cadence haut (la conduite)
- SW = Méplat (pour clé à fourche)

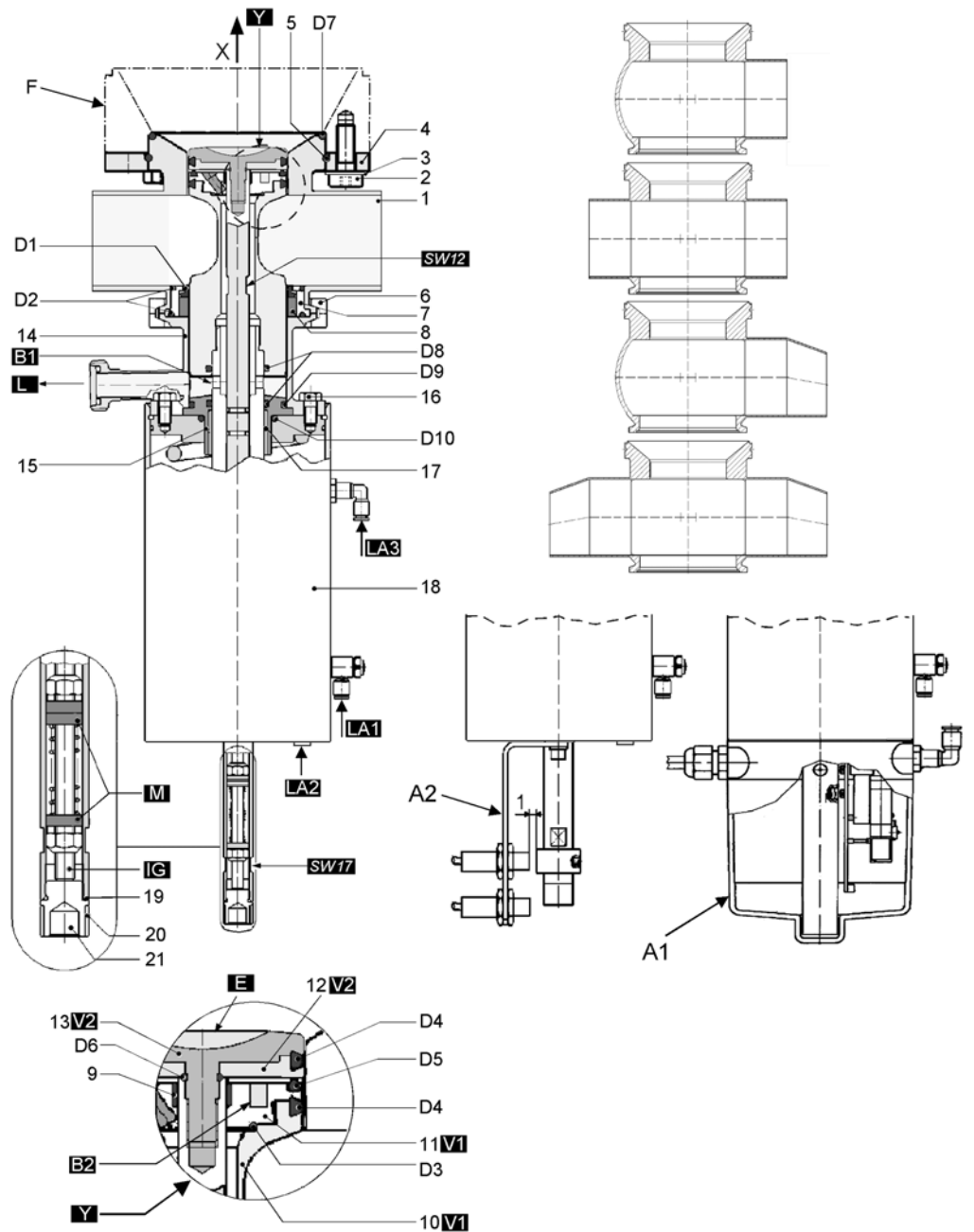
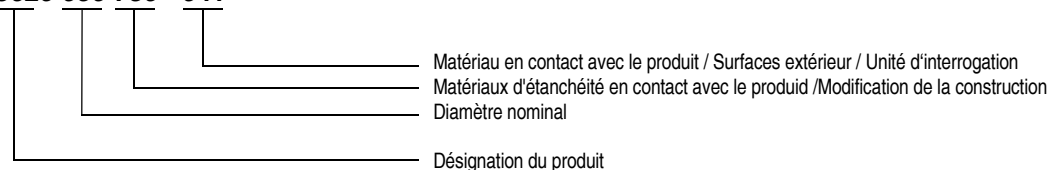


Fig. 6

## 14. Classification

### 14.1 Numérotation des articles

**5629 050 730 - 041**



#### ► Désignation du produit

Type 5629 Soupape de décharge à double siège avec piston partagé

#### ► Taille de la vanne

DN = Diamètre nominal

DIN	025 = DN25	040 = DN40	050 = DN50	065 = DN65	080 = DN80	100 = DN100	125 = DN125	150 = DN150
Zoll	026 = DN1	038 = DN1½	051 = DN2	064 = DN2½	076 = DN3	101 = DN4	-	-

#### ► Matériaux d'étanchéité / Modification de la construction

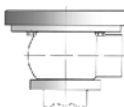
Matériaux d'étanchéité en contact avec le produit: EPDM, HNBR, VITON®

Modification de la construction:

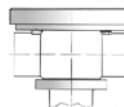
5629 DN 7x5-xxx

Insert de vanne sans  
boîtier

5629 DN 7x0-xxx S



5629 DN 7x2-xxx S-S



#### ► Matériaux en contact avec le produit: / Surfaces extérieures

020 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - tournage brillant

040 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - tournage brillant

021 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - électropolissage

041 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - électropolissage

022 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - matt, surface microbillée

042 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - matt, surface microbillée

#### ► Unité d'interrogation

Numéro d'article	Systèmes d'activation et d'interrogation (A1, A2)
56xx DN xxx -041	Vanne sans unité d'interrogation
56xx DN xxx -750	Vanne avec bloc capteurs (5630 005 000-020)
56xx DN xxx -6xx	Tête de commande ASI-Bus Soupape de décharge à double siège
56xx DN xxx -K6xx	Tête de commande KI-Top ASI-Bus Soupape de décharge à double siège
56xx DN xxx -5xx	Tête de commande SPS Soupape de décharge à double siège
56xx DN xxx -K5xx	Tête de commande KI-Top SPS Soupape de décharge à double siège

DN - Diamètre nominal p.ex. 5629 050 730-041

## 15. Liste des pièces détachées

### 15.1 Soupape de décharge à double siège Type 5629 (1.4404 / AISI316L)

Garniture d'étanchéité	Connexion	Numéro d'article	Garniture de vanne	Jeu de joint
EPDM	S S - S	5629 DN 730-xxx 5629 DN 732-xxx	5629 DN 735-041	5629 DN 739-000
HNBR	S S - S	5629 DN 720-xxx 5629 DN 722-xxx	5629 DN 725-041	5629 DN 729-000
VITON®	S S - S	5629 DN 740-xxx 5629 DN 742-xxx	5629 DN 745-041	5629 DN 749-000

DN - Diamètre nominal p.ex. 5629 050 730-041

xxx - Matériau en contact avec le produit / Surfaces extérieur / Unité d'interrogation (voir Tab. Unité d'interrogation)

S - Extrémités soudées

No.	Designation	Matériau	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
F	Bride en option	AISI316L	5629 050 002-040	5629 050 002-040	5629 050 002-040	5629 065 002-040	5629 100 010-040	5629 100 010-040	5629 125 002-040
1	Corps S Corps S- S	AISI316L AISI316L	5629 025 221-041 5629 025 011-041	- 5629 040 731-041	5629 050 001-041 5629 050 011-041	5629 065 001-041 5629 065 005-041	5629 080 001-041 5629 080 011-041	5629 100 001-041 5629 100 011-041	5629 125 001-041 5629 125 011-041
2	Vis hexagonal	AISI304	8106 010 025-020 DIN933 M10x25 (4x)	8106 010 025-020 DIN933 M10x25 (4x)	8106 010 025-020 DIN933 M10x25 (4x)	8095 012 025-020 DIN912 M12x25 (4x)	8106 012 030-020 DIN933 M12x30 (6x)	8106 012 030-020 DIN933 M12x30 (6x)	8106 010 030-020 DIN933 M10x30 (8x)
3	Rondelle	AISI304	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (4x)	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (4x)	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (4x)	8071 130 001-020 DIN125 A13 (4x)	8071 130 001-020 DIN125 A13 (6x)	8071 130 001-020 DIN125 A13 (6x)	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (8x)
4	Bride	AISI316L	5727 050 004-041	5727 050 004-041	5727 050 004-041	5727 065 004-041	5727 100 004-041	5727 100 004-041	5727 125 004-041
5	Bague de retenue	AISI301	5757 050 003-031	5757 050 003-031	5757 050 003-031	5757 065 003-031	5757 100 003-031	5757 100 003-031	5757 125 003-031
6	Collier clamp	AISI304	2122 065 100-020	2122 065 100-020	2122 065 100-020	2122 080 100-020	2122 125 100-020	2122 125 100-020	2122 150 100-020

### 15.2 Liste des pièces détachées - Garniture de vanne

No.	Designation	Matériau	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	Garniture de vanne EPDM	EPDM	5629 050 735-041	5629 050 735-041	5629 050 735-041	5629 065 735-041	5629 100 735-041	5629 100 735-041	5629 125 735-041
	Garniture de vanne HNBR	HNBR	5629 050 725-041	5629 050 725-041	5629 050 725-041	5629 065 725-041	5629 100 725-041	5629 100 725-041	5629 125 725-041
	Garniture de vanne VITON®	VITON®	5629 050 745-041	5629 050 745-041	5629 050 745-041	5629 065 745-041	5629 100 745-041	5629 100 745-041	5629 125 745-041
7	Corps-insert	AISI316L	5622 050 005-040	5622 050 005-040	5622 050 005-040	5622 065 005-040	5622 080 005-040	5622 100 005-040	5622 125 005-040
8	Douille de palier	PTFE	5622 050 006-053	5622 050 006-053	5622 050 006-053	5622 065 006-053	5622 080 006-053	5622 100 006-053	5622 125 006-053
9	Palier lisse	XMS	8050 015 007-156	8050 015 007-156	8050 015 007-156	8050 015 007-156	8050 020 007-156	8050 020 007-156	8050 020 007-156
10	Piston V1	AISI316L	5621 050 007-040	5621 050 007-040	5621 050 007-040	5621 065 007-040	5621 100 007-040	5621 100 007-040	5621 125 007-040
11	Plaque de piston V1	AISI316L	5621 050 006-040	5621 050 006-040	5621 050 006-040	5621 065 006-040	5621 100 006-040	5621 100 006-040	5621 125 006-040
12	Plaque de piston V2	AISI316L	5628 050 007-040	5628 050 007-040	5628 050 007-040	5628 065 007-040	5628 100 007-040	5628 100 007-040	5628 125 007-040
13	Piston V2	AISI316L	5628 050 006-040	5628 050 006-040	5628 050 006-040	5628 065 006-040	5628 100 006-040	5628 100 006-040	5628 125 006-040
14	Lanterne	AISI304	5628 050 010-021	5628 050 010-021	5628 050 010-021	5628 065 010-021	5628 100 010-021	5628 100 010-021	5628 125 010-021
15	Limiteur de course	AISI303	5622 050 009-220	5622 050 009-220	5622 050 009-220	5622 065 009-220	5622 100 009-220	5622 100 009-220	5622 125 009-220
16	Vis hexagonal Rondelle DIN125	AISI304 AISI304	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 025-020 8071 084 001-020
17	Palier lisse	XMS	8050 035 030-156	8050 035 030-156	8050 035 030-156	8050 035 030-156	8050 040 030-156	8050 040 030-156	8050 040 030-156
18	pneum. actionnement	AISI304	5628 050 000-021	5628 050 000-021	5628 050 000-021	5628 065 000-021	5628 100 000-021	5628 100 000-021	5620 150 000-021
19	Joint torique	NBR	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055
20	Indication de position rouge	PVC	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151
21	Capuchon	AISI303	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220

### 15.3 Jeu de joint EPDM

No.	Designation	Matériau	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	<b>Jeu de joint</b>	<b>EPDM</b>	5629 025 739-000	5629 040 739-000	5629 050 739-000	5629 065 739-000	5629 080 739-000	5629 100 739-000	5629 125 739-000
D1	Joint de tige	EPDM	5622 050 010-069	5622 050 010-069	5622 050 010-069	5622 065 010-069	5622 100 010-069	5622 100 010-069	5622 125 010-069
D2	Joint torique (2x)	EPDM	2304 069 026-159	2304 069 026-159	2304 069 026-159	2304 082 026-159	2304 117 035-159	2304 117 035-159	2304 142 035-159
D3	Joint torique	EPDM	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 029 015-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170
D4	Bague d'étanchéité (2x)	EPDM	5621 050 010-084	5621 050 010-084	5621 050 010-084	5621 065 010-084	5621 100 010-084	5621 100 010-084	2304 113 053-084
D5	Joint torique	EPDM	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 050 035-159	2304 085 035-159	2304 085 035-159	2304 111 035-084
D6	Joint torique	EPDM	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 012 030-170	2304 012 030-170	2304 012 030-170
D7	Joint torique	EPDM	2304 088 035-159	2304 088 035-159	2304 088 035-159	2304 110 035-159	2304 158 035-159	2304 158 035-159	2304 158 035-159
D8	Joint torique	EPDM	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159
D9	Joint torique	EPDM	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 057 035-159	2304 092 035-159	2304 092 035-159	2304 117 035-159
D10	Joint torique	NBR	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055

### 15.4 Jeu de joint HNBR

No.	Designation	Matériau	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	<b>Jeu de joint</b>	<b>HNBR</b>	5629 025 729-000	5629 040 729-000	5629 050 729-000	5629 065 729-000	5629 080 729-000	5629 100 729-000	5629 125 729-000
D1	Joint de tige	HNBR	5622 050 010-050	5622 050 010-050	5622 050 010-050	5622 065 010-050	5622 100 010-050	5622 100 010-050	5622 125 010-050
D2	Joint torique (2x)	HNBR	2304 069 026-050	2304 069 026-050	2304 069 026-050	2304 082 026-050	2304 117 035-050	2304 117 035-050	2304 142 035-050
D3	Joint torique	EPDM	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 029 015-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170
D4	Bague d'étanchéité (2x)	HNBR	5621 050 010-157	5621 050 010-157	5621 050 010-157	5621 065 010-157	5621 100 010-157	5621 100 010-157	2304 113 053-157
D5	Joint torique	HNBR	2304 041 035-157	2304 041 035-157	2304 041 035-157	2304 050 035-157	2304 085 035-157	2304 085 035-157	2304 111 035-157
D6	Joint torique	EPDM	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 012 030-170	2304 012 030-170	2304 012 030-170
D7	Joint torique	HNBR NBR	2304 085 035-157 -	2304 085 035-157 -	2304 085 035-157 -	2304 111 035-050 -	- 2304 158 035-055	- 2304 158 035-055	- 2304 158 035-055
D8	Joint torique	EPDM	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-157
D9	Joint torique	EPDM	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 057 035-159	2304 092 035-159	2304 092 035-159	2304 117 035-159
D10	Joint torique	NBR	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055

### 15.5 Jeu de joint VITON®

No.	Designation	Matériau	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	<b>Jeu de joint</b>	<b>VITON®</b>	5629 025 749-000	5629 040 749-000	5629 050 749-000	5629 065 749-000	5629 080 749-000	5629 100 749-000	5629 125 749-000
D1	Joint de tige	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D2	Joint torique (2x)	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D3	Joint torique	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D4	Bague d'étanchéité (2x)	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D5	Joint torique	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D6	Joint torique	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D7	Joint torique	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D8	Joint torique	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D9	Joint torique	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D10	Joint torique	NBR	-	-	-	-	-	-	-



## Déclaration d'incorporation

Traduction de l'original

Fabricant / Ayant-droit :

KIESELMANN GmbH  
Paul-Kieselmann-Str. 4-10  
75438 Knittlingen  
Allemagne

Personne autorisée,  
pour le regroupement des documents techniques:

Achim Kauselmann  
KIESELMANN GmbH  
Paul-Kieselmann-Str. 4-10  
75438 Knittlingen  
Allemagne

Désignation du produit	fonction
Actionnement de levage pneumatiques	Mouvement de levage
Vérins rotatifs pneumatiques	Mouvement de rotation
Vannes à boule de passage direct	Arrêt de produits
Vannes papillons	Arrêt de produits
Vannes à simple siège	Arrêt de produits
Vannes de régulation	Régulation de produits liquides
Vannes d'étranglement	Régulation de produits liquides
Vannes de décharge	Détermination de la pression du liquide
Vannes à double siège	Séparation de produits
Vannes à soufflet	Prélèvement d'échantillons de liquides
Vannes d'essai	Prélèvement d'échantillons de liquides
Vannes de dérivation	Arrêt de produits
Robinetterie pour dôme de réservoir	Protection de pression négative et pression positive, Nettoyage du citerne

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 :

- DIN EN ISO 12100 Sécurité des machines

Knittlingen, 03. 06. 2013

Klaus Dohle  
directeur