

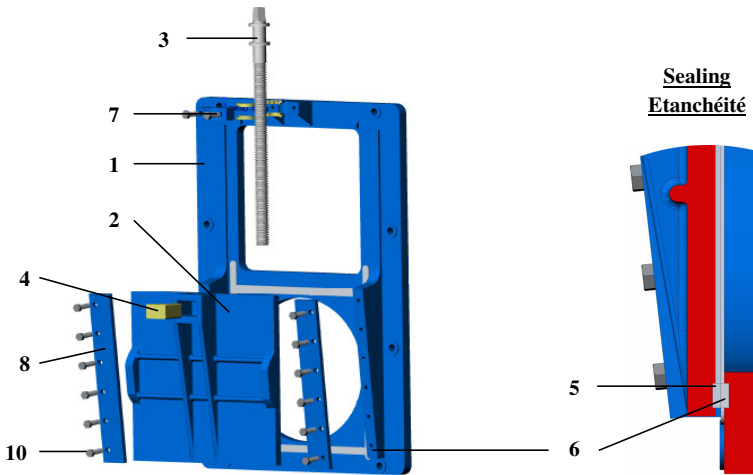
BIMEX
 5 Am Duerf
 L - 9637 Bockholtz
 Grand Duchy of Luxembourg

Tel.: +352 899 477
 Fax.: +352 899 478
 email : bimexlux@pt.lu

07.500

PENSTOCK VALVE
VANNE MURALE

Circular or Square opening
Ouverture ronde ou carrée



N°	DESCRIPTION	MATERIAL	DESCRIPTION	MATERIEL	NORMS / NORMES
1	BODY	DUCTILE CAST IRON GGG 50 (EN-GJS-500-7)	CORPS	FONTE DUCTILE GS 500 (EN-GJS-500-7)	EN 1563
2	OBTURATOR	DUCTILE CAST IRON GGG 50 (EN-GJS-500-7)	OBTURATEUR	FONTE DUCTILE GS 500 (EN-GJS-500-7)	EN 1563
3	STEM	STAINLESS STEEL AISI 304 (X5 CrNi 18-10) WITH ROLLED THREAD	TIGE	ACIER INOX AISI 304 (X5 CrNi 18-10) FILETEE	EN 10088-1
4	STEM NUT	BRONZE CuSn7Zn4Pb7 (Rg7)	ECROU DE LA TIGE	BRONZE CuSn7Zn4Pb7 (Rg7)	EN 1982
5	OBTURATOR SEAT	STAINLESS STEEL AISI 304 (X5 CrNi 18-10)	SIEGE OBTURATEUR	ACIER INOX AISI 304 (X5 CrNi 18-10)	EN 10088-1
6	BODY SEAT	STAINLESS STEEL AISI 304 (X5 CrNi 18-10)	SIEGE DE LA VANNE	ACIER INOX AISI 304 (X5 CrNi 18-10)	EN 10088-1
7	BEARING SLEEVE	BRONZE CuSn7Zn4Pb7 (Rg7)	SUPPORT ROULEMENT	BRONZE CuSn7Zn4Pb7 (Rg7)	EN 1982
8	SLIDES	STAINLESS STEEL AISI 304 (X5 CrNi 18-10)	GUIDES	ACIER INOX AISI 304 (X5 CrNi 18-10)	EN 10088-1
9	BOLTS	STEEL ZINC PLATED CI. 8.8 YELLOW PASSIVATED	VIS	ACIER ZINGUE CI. 8.8 + PASSIVATION	ISO 898-1
	COATING	EPOXY PAINT POTABLE (2) RESICOAT 9000 R4 BLUE-HJF01R according to GSK RAL-GZ 662	REVETEMENT	PEINTURE EPOXY POTABLE (2) RESICOAT 9000 R4 BLEU-HJF01R suivant GSK RAL-GZ 662	DIN 30677

HOMOLOGATIONS

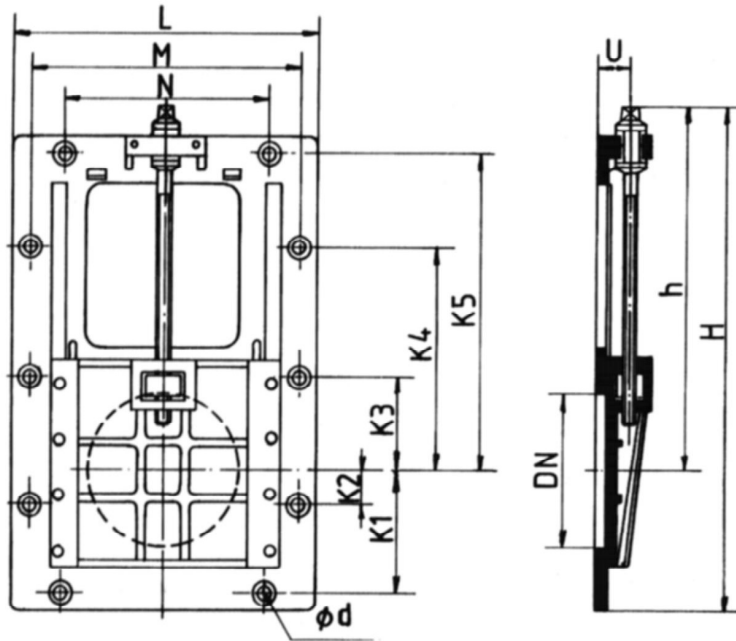
- Painting :
- INETI, Portugal
 - KIWA, Netherlands
 - WRAS, UK
 - CARSO, France
 - HYGIENE, Institut Ruhrgebiets

HOMOLOGATIONS

- Peinture :
- INETI, Portugal
 - KIWA, Netherlands
 - WRAS, UK
 - CARSO, France
 - HYGIENE, Institut Ruhrgebiets

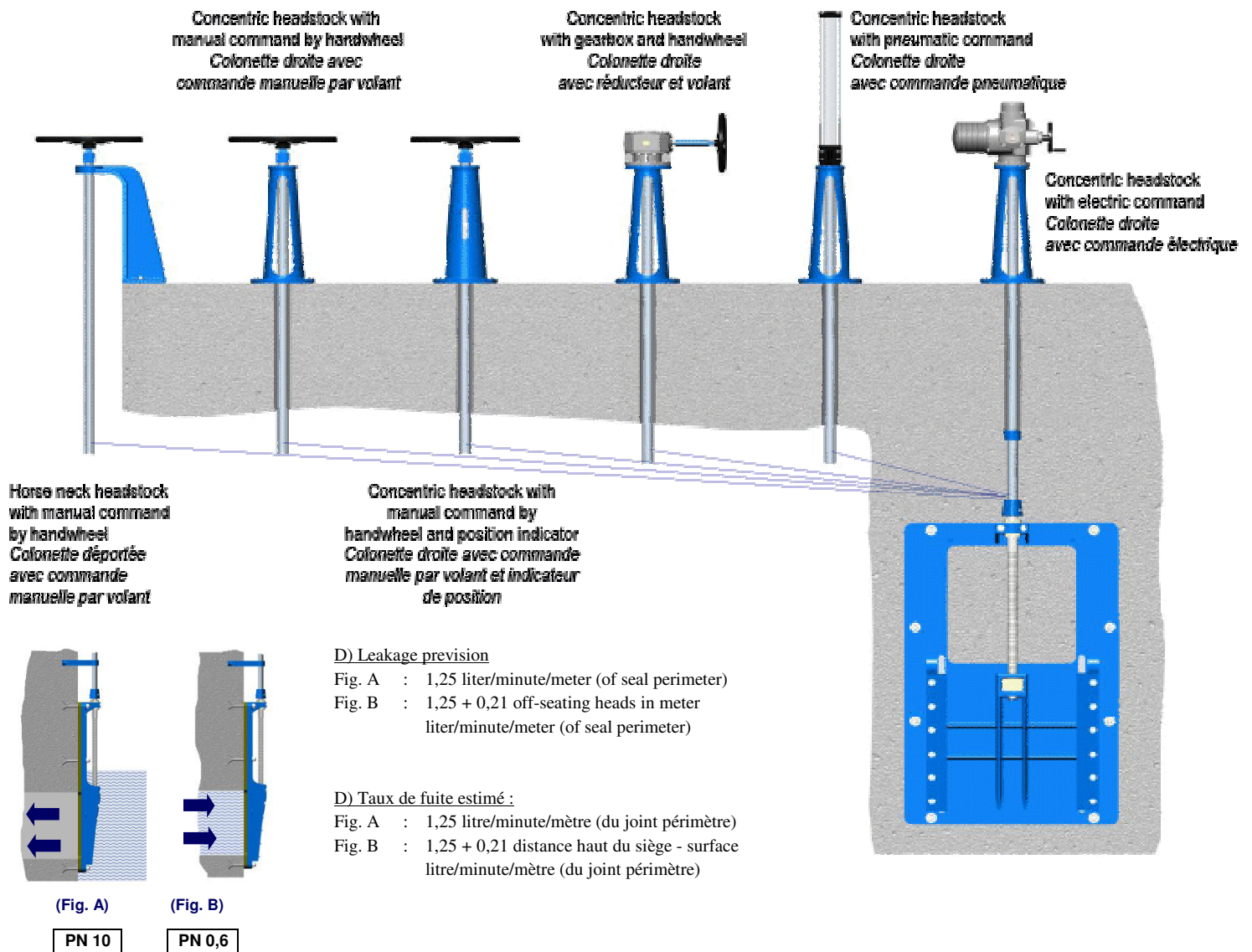
(1) The epoxy resin coating is electrostatically applied (inside and outside) thickness 250µ.

(1) Le revêtement époxy est appliqué électrostatiquement (intérieur et extérieur) épaisseur 250µ.



<i>ND</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>U</i>	<i>M</i>	<i>N</i>	<i>K1</i>	<i>K2</i>	<i>K3</i>	<i>K4</i>	<i>K5</i>	<i>d</i>	<i>h</i>	<i>Weight Poids</i>	
<i>DN</i>														

<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>kg</i>	
100	227	406	60	-	170	90	-	-	-	230	18	309	15	15,8
150	300	548	70	-	230	120	-	-	-	310	18	393	31	31
200	350	660	75	-	290	150	-	-	-	390	23	480	42,7	42
250	430	797	80	-	370	185	-	-	-	485	23	582	60,2	59,4
300	550	890	90	485	410	210	-	175	-	560	23	655	97	94,3
350	600	985	90	535	455	230	-	200	-	635	23	725	125	122,8
400	700	1126	100	630	520	260	-	235	-	730	30	835	191,4	176
450	750	1226	100	680	575	285	-	255	-	810	30	901	200	200
500	925	1444	110	834	660	328	-	82	495	902	30	1055	348	339,8
600	1000	1615	125	900	760	386	-	103	585	1080	30	1195	415	438
700	1120	1845	130	1020	870	440	-	115	670	1230	32	1365	604	596
800	1230	2045	170	1130	970	490	23	445	913	1380	35	1530	889	830
900	1370	2345	190	1265	1070	555	50	525	1100	1605	40	1747	1354	1350
1000	1455	2615	200	1350	1160	600	75	587	1250	1775	40	1945	1490	1425
1200	1700	3060	240	1590	1330	720	20	680	1380	2080	45	2300	2080	1990



D) Leakage prevision

Fig. A : 1,25 liter/minute/meter (of seal perimeter)

Fig. B : 1,25 + 0,21 off-seating heads in meter
liter/minute/meter (of seal perimeter)

D) Taux de fuite estimé :

Fig. A : 1,25 litre/minute/mètre (du joint périmètre)

Fig. B : 1,25 + 0,21 distance haut du siège - surface
litre/minute/mètre (du joint périmètre)

A) Application field

Equipment to external hydraulic stations, as dams, reservoirs, canals among other.

B) Operation

Valve composed by a frame to fix to the masonry.
The water sectioning is made by an obturator which is displaced vertically through

C) Assembly instructions

The correct assembly allows a perfect and long functioning of valves, since the capital requirements listed bellow will be completely fulfil :

- during all the mounting operation the valve should be maintained completely closed (valves are always supplied closed);
- the masonry surface should be perfectly straighten,
- to achieve a good sealing should be use a joint epoxy glue based of two components and without solvant. During the application of this epoxy glue it must be respected the following procedure :

- After the application of steel bard bolt to the masonry the epoxy glue should be spreading forming a 5 mm thickness layer in both body valve and masonry surface;
- Place the valve against the masonry surface making a uniform and moderate tightening, until the glue starts to flow out in redor of all the body valve;
- After the glue has flow out in redor of the body valve, loosen completely the bard bolt nut to avoid the deformation of the body valve;
- After drying, do the final tightening, without the use of a great force.

A) Champ d' application :

Les vannes murales s' utilisent à l' extérieur de stations de pompage, sur les barrages de faible hauteur, les canaux, les réservoirs,...
Elles sont utilisées pour isoler des éléments d' un réseau hydraulique ouvert, généralement avec une hauteur d'eau très faible.

B) Fonctionnement :

La vanne murale est constitué d'un cadre à fixer au génie civil. La fonction d' isolement est réalisée par un obturateur qui est déplacé verticalement (parallèlement au cadre) par un arbre à commande manuelle, ou (en option)

C) Instruction de montage :

Le montage correct permet un fonctionnement parfait et durable des vannes murales.

- Les instructions suivantes doivent être scrupuleusement respectées :
- Pendant tout le montage, la vanne doit être maintenue fermée. (Les vannes sont toujours livrées fermées);
 - Le génie civil, (le mur sur lequel la vanne sera montée) doit être parfaitement vertical et plane.
 - Afin de garantir une bonne étanchéité, il faut utiliser un joint-colle époxy à deux composants et sans solvant, du type SIKADUR 31 de SIKA. La procédure suivante doit être respectée pour l' application du joint-colle :

- 1) Après l' installation des chevilles dans le génie civil, appliquer la colle époxy en formant une couche d' environ 5 mm sur la surface du mur et sur celle du cadre de la vanne.
- 2) Placer la vanne contre le génie civil, en serrant les chevilles modérément et uniformément sur tout le périmètre, jusqu' à ce que le joint-colle commence à sortir de l' interface vanne-mur tout autour du cadre de la
- 3) A ce moment, desserer les écrous des chevilles pour éviter toute déformation du cadre pendant le séchage du joint-colle époxy.
- 4) Une fois le joint-colle époxy complètement sec, resserrer modérément les écrous des chevilles pour le serrage final.