Vannes de process des séries CLASSIC, ELEMENT, vannes manuelles et électromotorisées ainsi que vannes avec corps d'actionneur en acier inoxydable

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Instructions de remplacement

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Sous réserve de modifications techniques.
© Bürkert Werke GmbH & Co. KG, 2022-2025
Operating Instructions 2512/01_FRfr_00815426 / Original DE

1 Au sujet de ces instructions de remplacement 5

1.1 Fabricant 5
1.2 Applicabilité du manuel 5
1.3 Symboles 5
1.4 Lubrifiants recommandés 6
1.4.1 Application recommandée du lubrifiant 6

2 Vannes pneumatiques sans unité de commande 7

2.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne 7
2.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation 8
2.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe 9
2.3.1 Démonter le guidage de tige 9
2.3.2 Remplacer le presse-étoupe 9
2.3.3 Monter le guidage de tige 11
2.4 Montage du clapet plat/cône de régulation 12
2.5 Visser l'actionneur au corps de vanne 12

3 Vannes pneumatiques avec unité de commande 14

3.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne 14
3.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation 15
3.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe 16
3.3.1 Démonter le guidage de tige 16
3.3.2 Remplacer le presse-étoupe 16
3.3.3 Monter le guidage de tige 18
3.4 Montage du clapet plat/cône de régulation 19
3.5 Visser l'actionneur au corps de vanne 19
3.6 Exécuter X.TUNE ou la fonction d'enseignement 20

4 Vannes électromécaniques des types 3320, 3321, 3360 et 3361 21

4.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne 21
4.1.1 Ouvrir la vanne par voie électrique 21
4.1.2 Ouvrir la vanne par voie mécanique 21
4.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation 22
4.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe 23
4.3.1 Vannes avec raccords de travail 10 et 15 (DN4-15) ou variantes à vide 23
4.3.2 Vannes avec tailles de raccordement de 20 à 100 23
4.3.3 Remplacer le presse-étoupe 23
4.3.4 Monter le guidage de tige 25
4.4 Montage du clapet plat/cône de régulation 25
4.5 Visser l'actionneur au corps de vanne 26
4.6 Exécuter X.TUNE ou la fonction d'enseignement 26

5 Vannes manuelles des types 2920, 2921, 2960 et 2961 27

5.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne 27
5.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation 27
5.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe 28

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

5.3.1 Démonter le guidage de tige 28
5.3.2 Remplacer le presse-étoupe 28
5.3.3 Monter le guidage de tige 29
5.4 Montage du clapet plat/cône de régulation 30
5.5 Visser l'actionneur au corps de vanne 30

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

1 Au sujet de ces instructions de remplacement

Ces instructions décrivent la procédure de remplacement du guidage de tige/de la presse-étoupe.

- Lire et respecter complètement le chapitre de sécurité dans le manuel d'utilisation de l'appareil concerné.
- Lire et respecter les chapitres pertinents du document avant de travailler sur le produit.
- Conserver ces instructions pour pouvoir les consulter et les transmettre aux utilisateurs ultérieurs.
- En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

Plus d'informations sur les produits sur le site country.burkert.com

1.1 Fabricant

Bürkert Fluid Control Systems
Christian-Bürkert-Str. 13–17
D-74653 Ingelfingen

Les adresses de contact sont disponibles sur : country.burkert.com dans le menu « Contact ».

1.2 Applicabilité du manuel

Ce manuel est applicable pour 2 opérations de changement :

- Le changement du guidage de tige peut être effectué avec ce manuel pour les types suivants : 2100, 2101, 2300, 2301, 2920, 2921, 2960, 2961, 3320, 3321, 3360, 3361
- Le changement du presse-étoupe peut être effectué avec ce manuel pour les types suivants : 2012, 2060, 2100, 2101, 2300, 2301, 2702, 2712, 2920, 2921, 2960, 2961, 3320, 3321, 3360, 3361

1.3 Symboles

DANGER !

Avertit d'un danger qui entraîne la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT !

Avertit d'un danger qui peut entraîner la mort ou des blessures graves.

PRUDENCE !

Avertit d'un danger qui peut entraîner des blessures mineures ou modérées.

ATTENTION !

Avertit des dommages matériels au produit ou à l'installation.

Présente des informations complémentaires importantes, des conseils et des recommandations.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Renvoie à des informations dans ce manuel d'utilisation ou dans d'autres documentations.

- ▸ Identifie une instruction d'action.
- ✓ Identifie un résultat

1.4 Lubrifiants recommandés

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- ▸ N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- ▸ Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

Les lubrifiants suivants sont recommandés :

Lubrifiant	Indications du fabricant	Figure
Klüberpaste	Klüberpaste UH1 96-402 Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG	
Barrieta	Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG	
OKS	OKS Schmierstoffe GmbH Maisach	

1.4.1 Application recommandée du lubrifiant

Désignation de la pièce	Lubrifiant	Remarque
Joints en V du presse-étoupe	OKS ou Barrieta	n'est pas utilisé si seul le guidage de tige est remplacé
Guidage de tige	Klüberpaste	-
Corps de vanne	Klüberpaste	-

Tableau 1 : Application recommandée du lubrifiant

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

2 Vannes pneumatiques sans unité de commande

2.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne

DANGER !

Risque de blessures dû à une pression élevée et à la sortie de fluide.

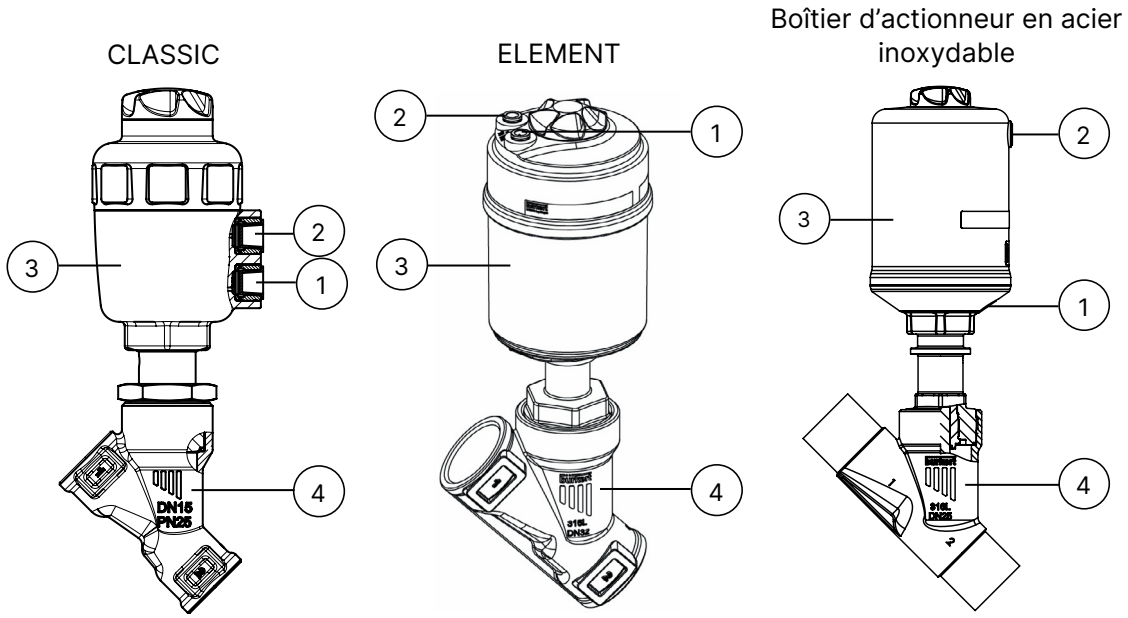
- Ne travailler que sur un système dépressurisé. Purger et vider les conduites.

ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors du démontage, la vanne doit être en position ouverte.

- SFA et SFI : Pour cela, alimenter le raccord d'air de pilotage 1 en air comprimé (5 bars).
- Appliquer une clé plate appropriée et dévissez le corps de vanne.



Position	Description
1	Raccord d'air de pilotage 1
2	Raccord d'air de pilotage 2

Position	Description
3	Actionneur
4	Corps de vanne

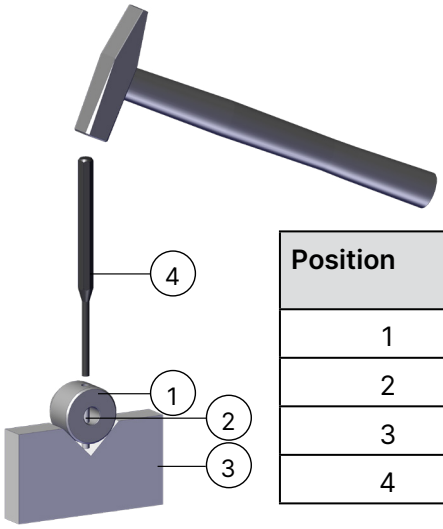
MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

2.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation

- Soutenir le clapet plat/le cône de régulation au niveau de la partie cylindrique à l'aide d'un prisme.
- Sortir la goupille élastique à l'aide d'une goupille/goupille élastique adaptée.
- Retirer le clapet plat/le cône de régulation.

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.

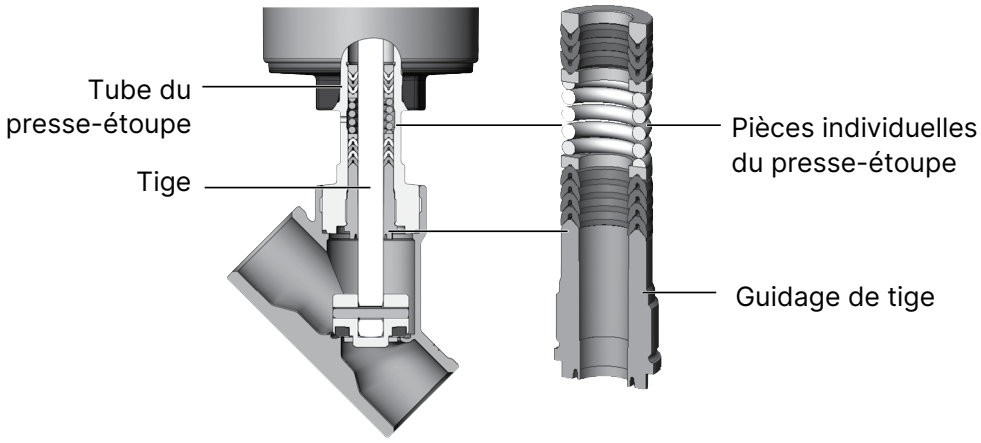


Position	Description Vannes ouvertes/fermées	Description Vannes de régulation
1	Clapet plat	Cône de régulation
2	Goupille	Goupille élastique
3	Prisme	
4	Chasse-goupilles	

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

2.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe

2.3.1 Démonter le guidage de tige



- Mettre la vanne en position de repos (le cas échéant, la mettre hors pression et la vider).
- Dévisser le guidage de tige à l'aide d'une clé à pipe modifiée .

L'accessoire nécessaire n'est pas compris dans la livraison. Il peut être trouvé sur le site web country.burkert.com en saisissant le numéro d'article du lot de pièces d'usure concerné.
En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

2.3.2 Remplacer le presse-étoupe

Ce chapitre n'est pas nécessaire si seul le guidage de tige est remplacé.

- Obturer l'orifice de décharge sur le tube.

AVERTISSEMENT !

Risque de blessures dû à l'éjection de pièces.

- Avant d'alimenter en air de pilotage, sécuriser l'environnement de l'orifice de sortie (p. ex. poser la tige sur un support stable).

- Pousser le presse-étoupe vers l'extérieur.
  Avec les fonctions A et I, alimenter le raccord d'air de pilotage 1 en air comprimé à 6 - 8 bars.
  Avec la fonction B, alimenter le raccord d'air de pilotage 2 en air comprimé à 6 - 8 bars.

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

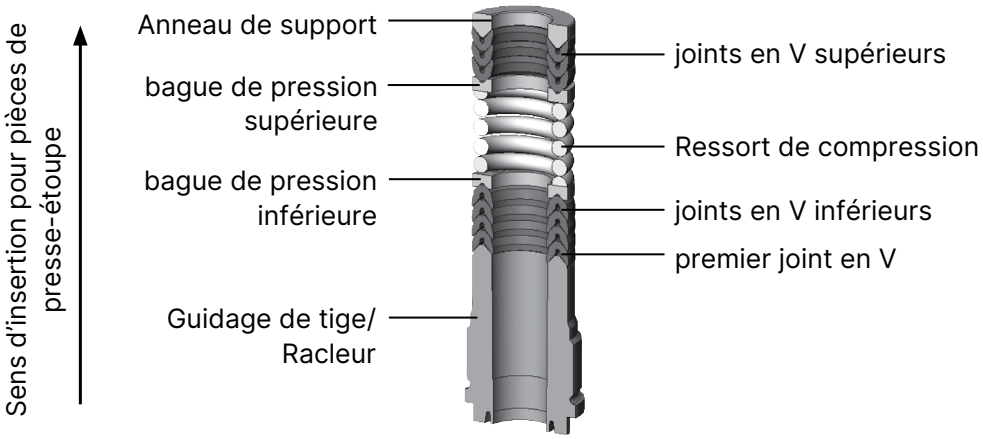
MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Pour la variante à eau jusqu'à 200 °C, le matériau du premier joint en V (avec marquage vert) diffère du matériau des autres joints en V.

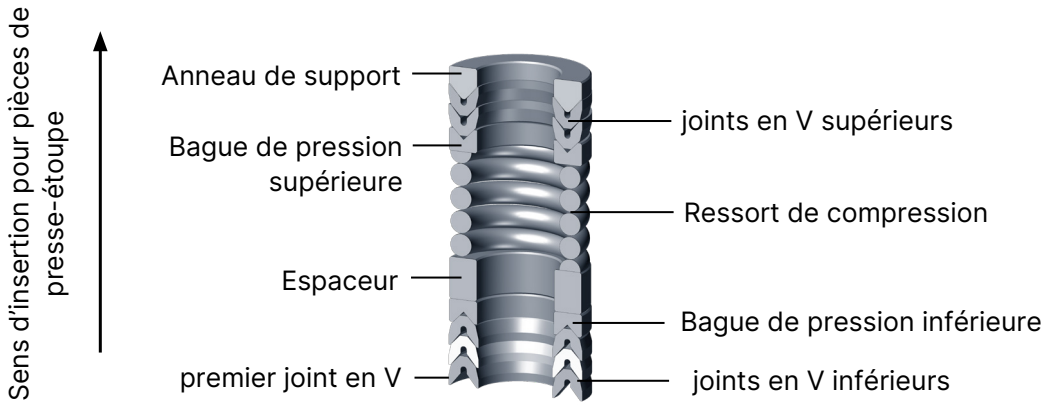
- Lubrifier les joints en V de la nouvelle garniture de presse-étoupe uniquement avec le lubrifiant. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

Presse-étoupe pour type 2000, 2012, 2100, 2101, 2060 diamètre de tige Ø10 mm et Ø14 mm :

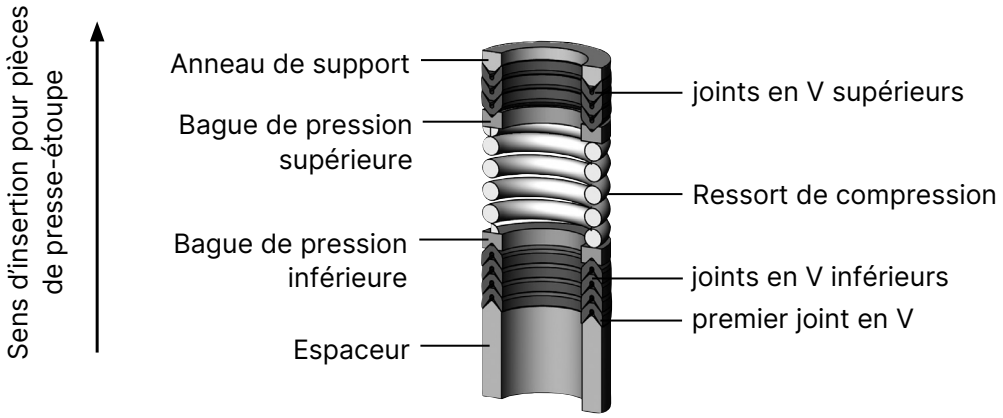


Presse-étoupe pour type 2300, 2301 diamètre de tige Ø10 mm et Ø14 mm :



MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Garniture de presse-étoupe pour type 2101, 2300, 2301 diamètre de tige Ø22 :



Presse-étoupe pour type 2012, 2712 diamètre de tige Ø22 contient un module de presse-étoupe complètement graissé. Lubrifiant OKS.

- Insérer le presse-étoupe sur la tige selon l'illustration et le faire glisser dans le tube de presse-étoupe.

2.3.3 Monter le guidage de tige

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

- Lubrifier le filetage du guidage de tige. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».
- Visser le guidage de tige. Respecter les couples de vissage conformément au « Tableau 2 ».

Diamètre de tige	Diamètre nominal du corps de vanne	Matériau du guidage de tige	Couple de serrage [Nm]
10 mm		PEEK	6
	15	Acier inoxydable	15
	20, 25		25
	32		50
14 mm		PEEK	15
	25	Acier inoxydable	25
	32 à 50		60
22 mm	65 à 100	Acier inoxydable	60

Tableau 2 : Couple de serrage du guidage de tige, vannes pneumatiques sans unité de commande

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

2.4 Montage du clapet plat/cône de régulation

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.

- Placez le nouveau clapet plat/cône de régulation et, si nécessaire, le manchon réducteur sur la tige.
- Alignez les alésages du clapet plat/cône de régulation/manchon réducteur et de la tige en les faisant correspondre.
- Vanne ouvert/fermé : insérer la goupille dans l'alésage et mater sur les deux côtés les alésages du clapet plat à l'aide d'un burin ou d'un pointeau.
- Vanne de régulation : positionner la goupille élastique et la faire rentrer à l'aide d'un marteau en tapant avec précaution. Ensuite, centrer la goupille élastique par rapport à l'axe de la tige.

2.5 Visser l'actionneur au corps de vanne

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

- Vérifiez le joint entre l'actionneur et le corps de vanne et remplacez-le si nécessaire.
- Pour type 2002 : utiliser du ruban de joint.
- Pour les corps en acier inoxydable : appliquer du lubrifiant sur le filetage entre l'actionneur et le corps de vanne. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors de l'installation, la vanne doit être en position ouverte.

- Placer la vanne en position ouverte.
- Visser l'actionneur dans le corps de vanne. Respecter les couples de serrage dans le « Tableau 3 ».

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Diamètre nominal	Couple de serrage
15	45 ±3 Nm
20	50 ±3 Nm
25	60 ±3 Nm
32	65 ±3 Nm
40	65 ±3 Nm

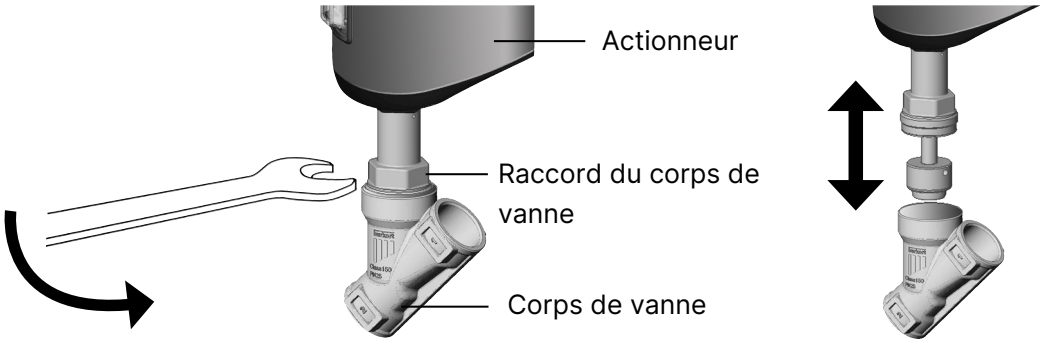
Diamètre nominal	Couple de serrage
50	70 ±3 Nm
65	100 ±3 Nm
80	120 ±5 Nm
100	150 ±5 Nm

Tableau 3 : Couple de serrage du corps de vanne, vannes pneumatiques sans unité de commande

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

3 Vannes pneumatiques avec unité de commande

3.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne



ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors du démontage, la vanne doit être en position ouverte.

Types 2000, 2012 et 2060 :

- SFA et I : débrancher le tube externe au raccord d'air de pilotage 1 de la vanne.
- SFA et I : alimenter en air comprimé (5 bars) le raccord d'air de pilotage 1 de la vanne.
- Placer sur le raccord du corps une clé plate adaptée et dévisser l'actionneur du corps de vanne.

Types 2100, 2101, 2300 et 2301 :

Condition : l'unité de commande est en état de marche MANUEL (« MANU »).

Placer la vanne en position ouverte manuellement :

a) Tête de commande

- Tête de commande avec indicateur de position (sans vanne pilote intégrée) : pressuriser avec de l'air comprimé (5 bar) au raccord 1 de l'indicateur de position.
- Tête de commande avec unité de commande pneumatique (avec vanne pilote intégrée) : Appliquer de l'air comprimé (5 bars) sur le raccord d'air de pilotage 1 de l'unité de commande et actionnez le levier manuel rouge de la vanne pilote.
- Régulateur de position ou de process : mettre le régulateur en état de marche MANUEL et déplacez manuellement la vanne en position ouverte.
- Placer sur le raccord du corps une clé plate adaptée et dévisser l'actionneur du corps de vanne.

b) Side-Control

- Retirer l'alimentation en air comprimé du raccord de pression d'alimentation du capteur de déplacement 1 et pressuriser manuellement à 5 bars.
- Placer sur le raccord du corps une clé plate adaptée et dévisser l'actionneur du corps de vanne.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

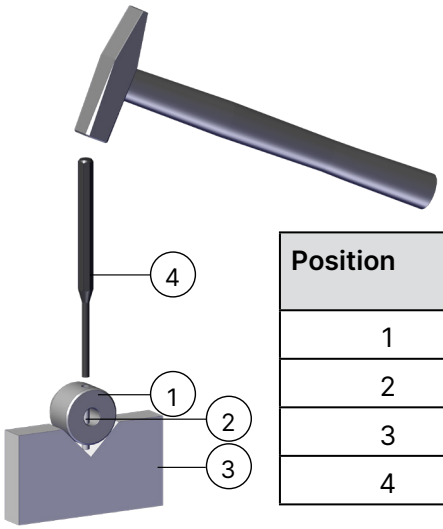
La procédure exacte d'ouverture manuelle de la vanne dépend du type d'unité de commande. Respecter à cet effet le manuel d'utilisation de l'unité de commande.

3.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation

- Soutenir le clapet plat/le cône de régulation au niveau de la partie cylindrique à l'aide d'un prisme.
- Sortir la goupille élastique à l'aide d'une goupille/goupille élastique adaptée.
- Retirer le clapet plat/le cône de régulation.

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.

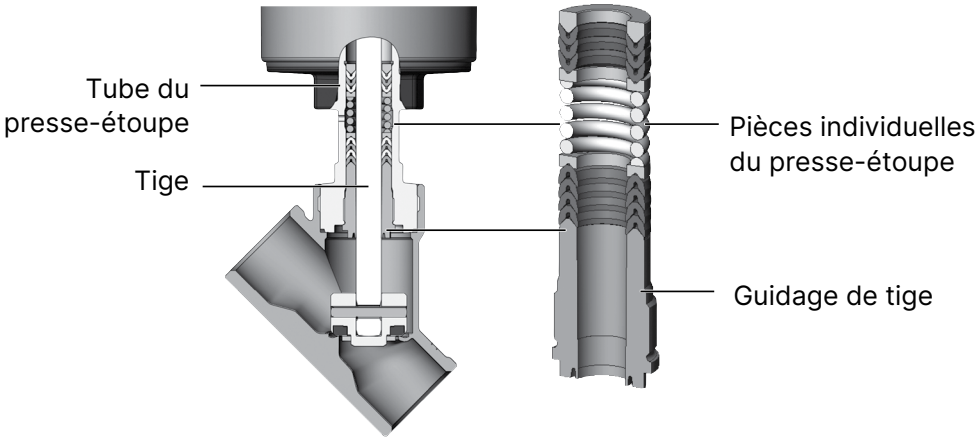


Position	Description Vannes ouvertes/fermées	Description Vannes de régulation
1	Clapet plat	Cône de régulation
2	Goupille	Goupille élastique
3	Prisme	
4	Chasse-goupilles	

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

3.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe

3.3.1 Démonter le guidage de tige



- Mettre la vanne en position de repos (le cas échéant, la mettre hors pression et la vider).
- Dévisser le guidage de tige à l'aide d'une clé à pipe modifiée .

L'accessoire nécessaire n'est pas compris dans la livraison. Il peut être trouvé sur le site web country.burkert.com en saisissant le numéro d'article du lot de pièces d'usure concerné.
En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

3.3.2 Remplacer le presse-étoupe

Ce chapitre n'est pas nécessaire si seul le guidage de tige est remplacé.

- Obturer l'orifice de décharge sur le tube.

AVERTISSEMENT !

Risque de blessures dû à l'éjection de pièces.

- Avant d'alimenter en air de pilotage, sécuriser l'environnement de l'orifice de sortie (p. ex. poser la tige sur un support stable).

- Pousser le presse-étoupe vers l'extérieur.
  Avec les fonctions A et I, alimenter le raccord d'air de pilotage 1 en air comprimé à 6 - 8 bars.
  Avec la fonction B, alimenter le raccord d'air de pilotage 2 en air comprimé à 6 - 8 bars.

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

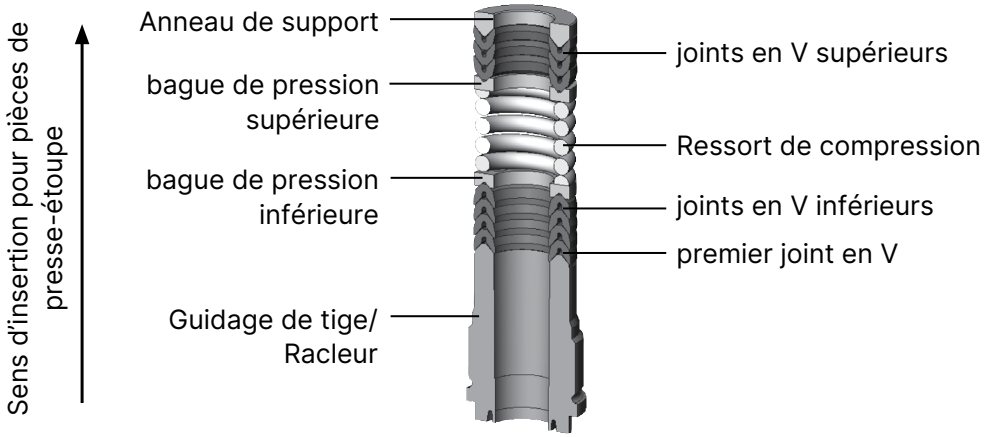
MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Pour la variante à eau jusqu'à 200 °C, le matériau du premier joint en V (avec marquage vert) diffère du matériau des autres joints en V.

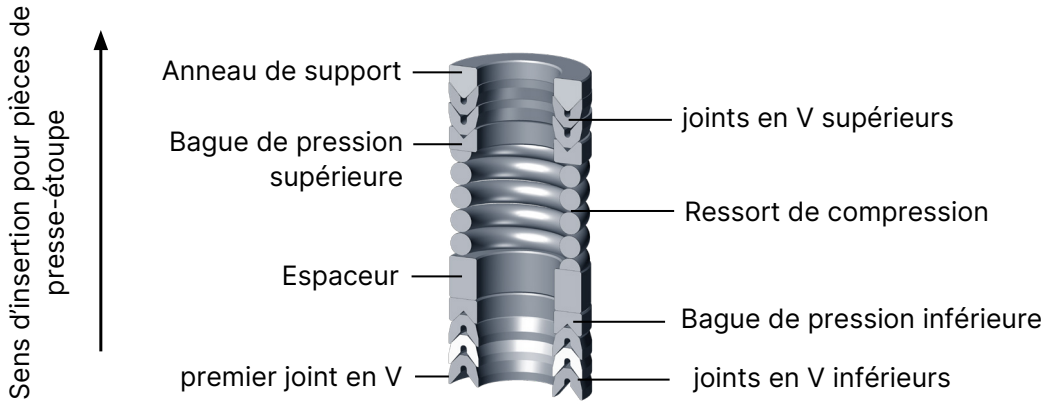
- Lubrifier les joints en V de la nouvelle garniture de presse-étoupe uniquement avec le lubrifiant. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

Presse-étoupe pour type 2000, 2012, 2100, 2101, 2060 diamètre de tige Ø10 mm et Ø14 mm :

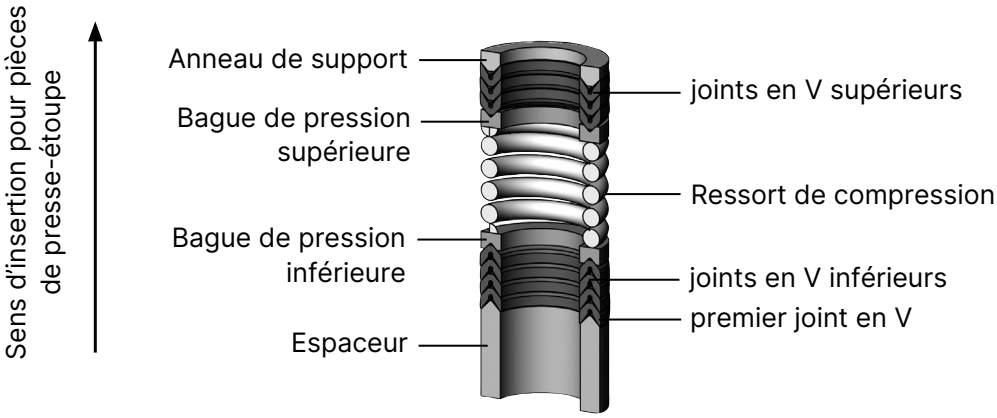


Presse-étoupe pour type 2300, 2301 diamètre de tige Ø10 mm et Ø14 mm :



MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Garniture de presse-étoupe pour type 2101, 2300, 2301 diamètre de tige Ø22 :



Presse-étoupe pour type 2012, 2712 diamètre de tige Ø22 contient un module de presse-étoupe complètement graissé. Lubrifiant OKS.

- Insérer le presse-étoupe sur la tige selon l'illustration et le faire glisser dans le tube de presse-étoupe.

3.3.3 Monter le guidage de tige

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

- Lubrifier le filetage du guidage de tige. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».
- Visser le guidage de tige. Respecter les couples de vissage conformément au « Tableau 4 ».

Diamètre de tige	Diamètre nominal du corps de vanne	Matériau du guidage de tige	Couple de serrage [Nm]
10 mm		PEEK	6
	15	Acier inoxydable	15
	20, 25		25
	32		50
14 mm		PEEK	15
	25	Acier inoxydable	25
	32 à 50		60
22 mm	65 à 100	Acier inoxydable	60

Tableau 4 : Couple de serrage du guidage de tige, vannes pneumatiques avec unité de commande

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

3.4 Montage du clapet plat/cône de régulation

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.

- Placez le nouveau clapet plat/cône de régulation et, si nécessaire, le manchon réducteur sur la tige.
- Alignez les alésages du clapet plat/cône de régulation/manchon réducteur et de la tige en les faisant correspondre.
- Vanne ouvert/fermé : insérer la goupille dans l'alésage et mater sur les deux côtés les alésages du clapet plat à l'aide d'un burin ou d'un pointeau.
- Vanne de régulation : positionner la goupille élastique et la faire rentrer à l'aide d'un marteau en tapant avec précaution. Ensuite, centrer la goupille élastique par rapport à l'axe de la tige.

3.5 Visser l'actionneur au corps de vanne

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

- Vérifiez le joint entre l'actionneur et le corps de vanne et remplacez-le si nécessaire.
- Pour type 2002 : utiliser du ruban de joint.
- Pour les corps en acier inoxydable : appliquer du lubrifiant sur le filetage entre l'actionneur et le corps de vanne. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors de l'installation, la vanne doit être en position ouverte.

- Placer la vanne en position ouverte.
- Visser l'actionneur dans le corps de vanne. Respecter les couples de serrage dans le « Tableau 5 ».

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Diamètre nominal	Couple de serrage
15	45 ±3 Nm
20	50 ±3 Nm
25	60 ±3 Nm
32	65 ±3 Nm
40	65 ±3 Nm

Diamètre nominal	Couple de serrage
50	70 ±3 Nm
65	100 ±3 Nm
80	120 ±5 Nm
100	150 ±5 Nm

Tableau 5 : Couple de serrage du corps de vanne, vannes pneumatiques avec unité de commande

3.6 Exécuter X.TUNE ou la fonction d'enseignement

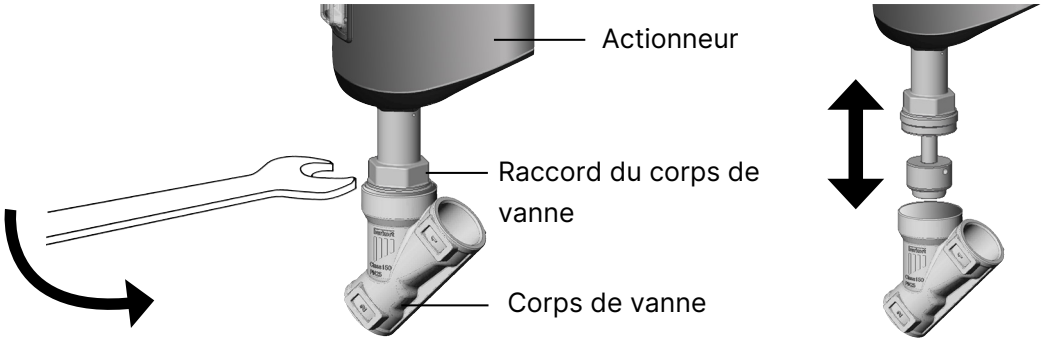
- Après l'installation de l'actionneur, exécutez X.TUNE ou la fonction d'enseignement pour vous assurer que la vanne se ferme hermétiquement.

Pour des informations détaillées sur X.TUNE ou la fonction d'enseignement, reportez-vous au manuel d'utilisation correspondant au système de commande.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

4 Vannes électromécaniques des types 3320, 3321, 3360 et 3361

4.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne



ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors du démontage, la vanne doit être en position ouverte.

4.1.1 Ouvrir la vanne par voie électrique

Condition : l'appareil est en état de marche MANUEL.

Appareil avec module d'affichage :

- Pour ouvrir la vanne, appuyer sur la touche de navigation supérieure.
- Couper la tension d'alimentation. Attendre que la LED s'éteigne.
- Placer sur le raccord du corps une clé plate adaptée et dévisser l'actionneur du corps de vanne.

Appareil sans module d'affichage :

- Tourner et retirer le couvercle d'obturation.
- Appuyer sur la touche OPEN jusqu'à ce que la vanne soit complètement ouverte.
- Couper la tension d'alimentation. Attendre que l'anneau LED s'éteigne.
- Placer sur le raccord du corps une clé plate adaptée et dévisser l'actionneur du corps de vanne.

4.1.2 Ouvrir la vanne par voie mécanique

Condition : vanne hors tension.

La commande manuelle mécanique peut être utilisée en état désactivé. Respecter la description exacte dans le manuel d'utilisation de votre appareil.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

- Tourner et retirer le couvercle d'obturation ou le module d'affichage.
- Appliquer une légère pression pour enclencher la commande manuelle et tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre avec la clé hexagonale adaptée jusqu'à ce que la vanne soit ouverte.
- Placer sur le raccord du corps une clé plate adaptée et dévisser l'actionneur du corps de vanne.

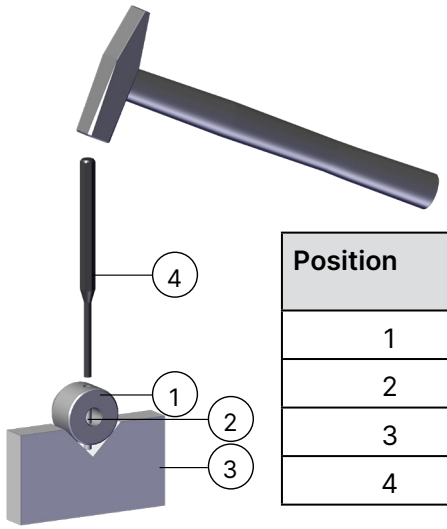
Pour les variantes de bus de terrain, le module fieldbus doit être retiré. Respecter la description exacte dans le manuel d'utilisation de votre appareil.

4.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation

- Soutenir le clapet plat/le cône de régulation au niveau de la partie cylindrique à l'aide d'un prisme.
- Sortir la goupille élastique à l'aide d'une goupille/goupille élastique adaptée.
- Retirer le clapet plat/le cône de régulation.

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.



Position	Description Vannes ouvertes/fermées	Description Vannes de régulation
1	Clapet plat	Cône de régulation
2	Goupille	Goupille élastique
3	Prisme	
4	Chasse-goupilles	

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

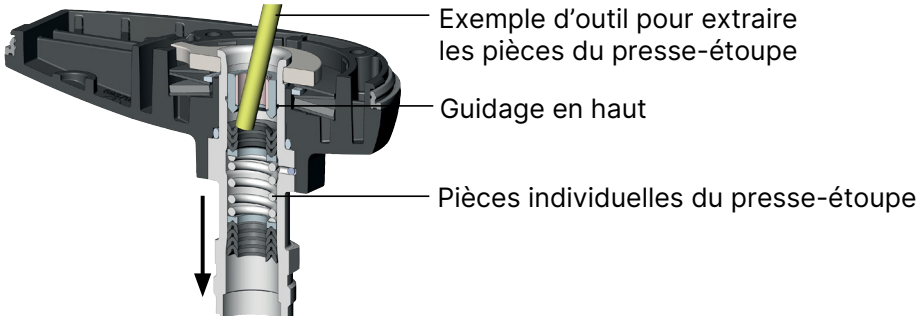
4.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe

4.3.1 Vannes avec raccords de travail 10 et 15 (DN4-15) ou variantes à vide

- Fixer le raccordement du corps dans un collet.
- Desserrer les 4 vis du fond de l'actionneur (Torx TX25).
- Retirer le moteur avec la tige du fond de l'actionneur.
  En fonction de l'état du presse-étoupe, la tige peut être bloquée dans le fond de l'actionneur.
- Dévisser le guidage de tige à l'aide d'une clé à pipe modifiée.

L'accessoire nécessaire n'est pas compris dans la livraison. Il peut être trouvé sur la page d'accueil country.burkert.com en saisissant le numéro d'article du lot de pièces d'usure. Pour toute question, contacter le distributeur.

- À l'aide d'un outil approprié (par exemple un tournevis), appuyez avec précaution sur le presse-étoupe pour le faire sortir.
  Attention : ne pas endommager le guidage !



4.3.2 Vannes avec tailles de raccordement de 20 à 100

- Dévisser le guidage de tige à l'aide d'une clé à pipe modifiée .

L'accessoire nécessaire n'est pas compris dans la livraison. Il peut être trouvé sur la page d'accueil country.burkert.com en saisissant le numéro d'article du lot de pièces d'usure. Pour toute question, contacter le distributeur.

4.3.3 Remplacer le presse-étoupe

Ce chapitre n'est pas nécessaire si seul le guidage de tige est remplacé.

DANGER !

Danger dû à des pièces qui sautent.

Lorsque l'orifice de décharge est alimenté, les pièces du presse-étoupe sont expulsées à une vitesse indéfinie.

- Avant d'envoyer de l'air comprimé, sécuriser la zone autour de l'orifice de sortie.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

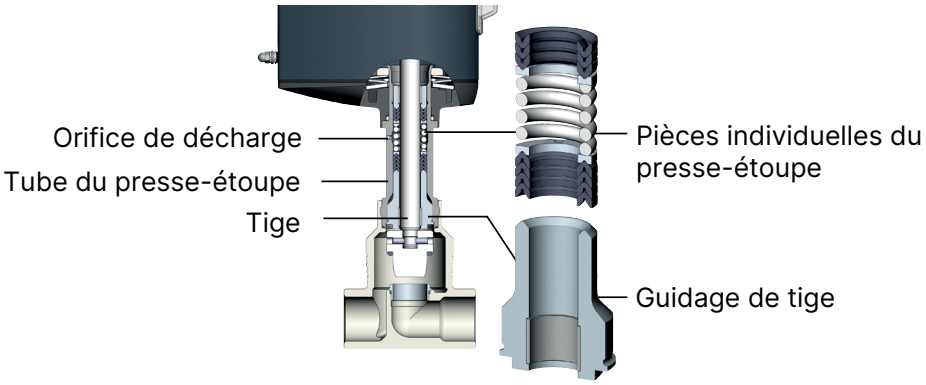
Toutes les pièces détachées du presse-étoupe ne sont pas expulsées par l'alimentation en air comprimé. Les joints en V supérieurs restent dans le tube de presse-étoupe. Seules les pièces détachées expulsées peuvent être remplacées.

- Poser la tige sur un support solide.
- Soumettre à une pression d'air comprimé d'environ 6 bars l'orifice de décharge.

ATTENTION !

Les pièces détachées du presse-étoupe peuvent rester enfoncées dans la partie filetée du tube presse-étoupe. Il est possible d'accéder aux pièces détachées comme suit :

1. Avant l'alimentation de l'alésage de décharge : amener la tige dans la position supérieure au moyen de la commande manuelle mécanique.
2. Après avoir alimenté l'orifice de décharge : amener la tige dans la position inférieure au moyen de la commande manuelle mécanique.



DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

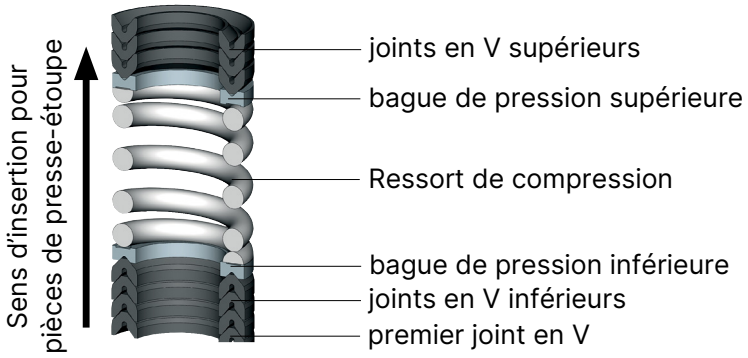
- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

Pour la variante à eau jusqu'à 200 °C, le matériau du premier joint en V (avec marquage vert) diffère du matériau des autres joints en V.

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

- Lubrifier les joints en V de la nouvelle garniture de presse-étoupe uniquement avec le lubrifiant. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026



- Placer le presse-étoupe sur la tige et le faire glisser dans le tube du presse-étoupe.

4.3.4 Monter le guidage de tige

- Déplacer l'actionneur en position ouverte à l'aide de la commande manuelle mécanique.
- Lubrifier le filetage du guidage de tige. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».
- Visser le guidage de tige. Respecter les couples de serrage dans le « Tableau 6 ».

Vannes tout ou rien types 3320, 3321	
Corps de vanne	**Couple de serrage**
DN15 (N1) – DN40 (N5)	6 Nm
DN50 (N6)	15 Nm
DN65 (N7) – DN100 (N9)	60 Nm

Vannes de régulation types 3360, 3361	
Corps de vanne	**Couple de serrage**
DN15 (N1)	15 Nm
DN20 (N2) – DN25 (N3)	25 Nm
DN32 (N4) – DN100 (N9)	60 Nm

Tableau 6 : Couple de serrage du guidage de tige, vannes à moteur électrique

4.4 Montage du clapet plat/cône de régulation

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.

- Placez le nouveau clapet plat/cône de régulation et, si nécessaire, le manchon réducteur sur la tige.
- Alignez les alésages du clapet plat/cône de régulation/manchon réducteur et de la tige en les faisant correspondre.
- Vanne ouvert/fermé : insérer la goupille dans l'alésage et mater sur les deux côtés les alésages du clapet plat à l'aide d'un burin ou d'un pointeau.
- Vanne de régulation : positionner la goupille élastique et la faire rentrer à l'aide d'un marteau en tapant avec précaution. Ensuite, centrer la goupille élastique par rapport à l'axe de la tige.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

4.5 Visser l'actionneur au corps de vanne

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

- Vérifiez le joint entre l'actionneur et le corps de vanne et remplacez-le si nécessaire.
- Pour les corps en acier inoxydable : appliquer du lubrifiant sur le filetage entre l'actionneur et le corps de vanne. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors de l'installation, la vanne doit être en position ouverte.

- Placer la vanne en position ouverte.
- Visser l'actionneur dans le corps de vanne. Respecter les couples de serrage dans le « Tableau 7 ».

Diamètre nominal	Couple de serrage
15	45 ±3 Nm
20	50 ±3 Nm
25	60 ±3 Nm
32	65 ±3 Nm
40	65 ±3 Nm

Diamètre nominal	Couple de serrage
50	70 ±3 Nm
65	100 ±3 Nm
80	120 ±5 Nm
100	150 ±5 Nm

Tableau 7 : Couple de serrage du corps de vanne, vannes à moteur électrique

4.6 Exécuter X.TUNE ou la fonction d'enseignement

- Après l'installation de l'actionneur, exécutez X.TUNE pour vous assurer que la vanne se ferme hermétiquement.

Pour des informations détaillées sur X.TUNE ou la fonction d'enseignement, reportez-vous au manuel d'utilisation correspondant au système de commande.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

5 Vannes manuelles des types 2920, 2921, 2960 et 2961

5.1 Dévisser l'actionneur du corps de vanne

ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors du démontage, la vanne doit être en position ouverte.

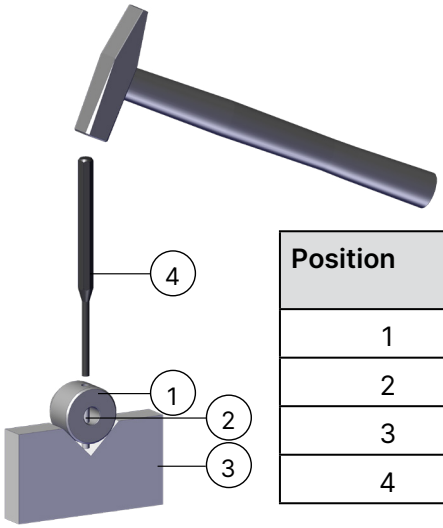
- Ouvrir la vanne d'environ 2 tours pour décharger le joint du siège de vanne.
- Placer sur le raccord du corps une clé plate adaptée et dévisser l'actionneur du corps de vanne.

5.2 Démontage du clapet plat/cône de régulation

- Soutenir le clapet plat/le cône de régulation au niveau de la partie cylindrique à l'aide d'un prisme.
- Sortir la goupille élastique à l'aide d'une goupille/goupille élastique adaptée.
- Retirer le clapet plat/le cône de régulation.

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.

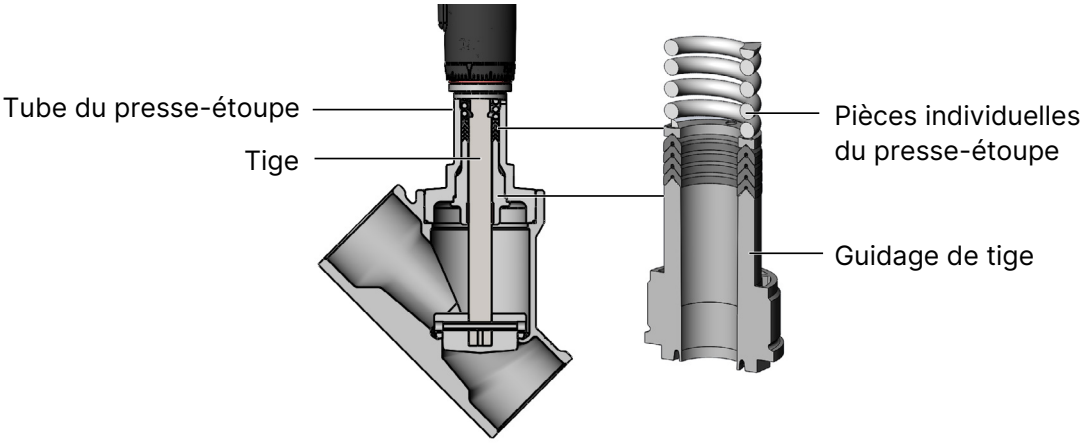


Position	Description Vannes ouvertes/fermées	Description Vannes de régulation
1	Clapet plat	Cône de régulation
2	Goupille	Goupille élastique
3	Prisme	
4	Chasse-goupilles	

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

5.3 Changer le guidage de tige/le presse-étoupe

5.3.1 Démonter le guidage de tige



- Fermer la vanne (tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée).
- Dévisser le guidage de tige à l'aide d'une clé à pipe modifiée.

L'accessoire nécessaire n'est pas compris dans la livraison. Il peut être trouvé sur la page d'accueil country.burkert.com en saisissant le numéro d'article du lot de pièces d'usure. Pour toute question, contacter le distributeur.

5.3.2 Remplacer le presse-étoupe

Ce chapitre n'est pas nécessaire si seul le guidage de tige est remplacé.

DANGER !

Danger dû à des pièces qui sautent.

Lorsque l'orifice de décharge est alimenté, les pièces du presse-étoupe sont expulsées à une vitesse indéfinie.

- Avant d'envoyer de l'air comprimé, sécuriser la zone autour de l'orifice de sortie.

- Sortir le presse-étoupe
  Soumettre à une pression d'air comprimé d'environ 6 à 8 bars l'orifice de décharge.

Attention ! Plus de composants que nécessaire sont livrés.

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

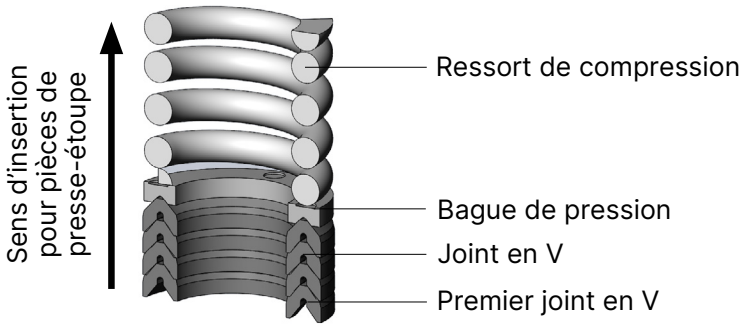
Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Pour la variante à eau jusqu'à 200 °C, le matériau du premier joint en V (avec marquage vert) diffère du matériau des autres joints en V.

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.



- Insérer le presse-étoupe sur la tige selon l'illustration et le faire glisser dans le tube de presse-étoupe.

5.3.3 Monter le guidage de tige

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

- Lubrifier le filetage du guidage de tige. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

- Visser le guidage de tige. Respecter les couples de serrage dans le « Tableau 8 ».

Diamètre de tige	Diamètre nominal du corps de vanne	Matériau du guidage de tige	Couple de serrage [Nm]
10 mm		PEEK	6
	15	Acier inoxydable	15
	20, 25		25
	32		50
14 mm		PEEK	15
	25	Acier inoxydable	25
	32 à 50		60
22 mm	65 à 100	Acier inoxydable	60

Tableau 8 : Couple de serrage du guidage de tige, vannes manuelles

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

5.4 Montage du clapet plat/cône de régulation

ATTENTION !

Ne pas endommager la surface d'étanchéité et le contour de régulation du clapet plat/cône de régulation.

- Placez le nouveau clapet plat/cône de régulation et, si nécessaire, le manchon réducteur sur la tige.
- Alignez les alésages du clapet plat/cône de régulation/manchon réducteur et de la tige en les faisant correspondre.
- Vanne ouvert/fermé : insérer la goupille dans l'alésage et mater sur les deux côtés les alésages du clapet plat à l'aide d'un burin ou d'un pointeau.
- Vanne de régulation : positionner la goupille élastique et la faire rentrer à l'aide d'un marteau en tapant avec précaution. Ensuite, centrer la goupille élastique par rapport à l'axe de la tige.

5.5 Visser l'actionneur au corps de vanne

DANGER !

Danger dû au lubrifiant.

Le lubrifiant peut souiller le fluide. Il existe un risque d'explosion sur les applications utilisant de l'oxygène.

- N'utilisez que des lubrifiants adaptés à l'application. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.
- Respectez les spécifications de la fiche technique du fabricant du lubrifiant.

- Vérifiez le joint entre l'actionneur et le corps de vanne et remplacez-le si nécessaire.
- Pour les corps en acier inoxydable : appliquer du lubrifiant sur le filetage entre l'actionneur et le corps de vanne. Veuillez respecter le « Tableau 1 ».

Utiliser uniquement les lubrifiants approuvés par Bürkert. En cas de questions, contacter le distributeur Bürkert.

ATTENTION !

Endommagement du joint de siège de vanne ou du contour de siège.

- Lors de l'installation, la vanne doit être en position ouverte.

- Placer la vanne en position ouverte.
- Visser l'actionneur dans le corps de vanne. Respecter les couples de serrage dans le « Tableau 9 ».

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026

Diamètre nominal	Couple de serrage
15	45 ±3 Nm
20	50 ±3 Nm
25	60 ±3 Nm
32	65 ±3 Nm
40	65 ±3 Nm

Diamètre nominal	Couple de serrage
50	70 ±3 Nm
65	100 ±3 Nm
80	120 ±5 Nm
100	150 ±5 Nm

Tableau 9 : Couple de serrage du corps de vanne, vannes manuelles

MAN 1000637336 FR Version: B Status: RL (released | freigegeben) printed: 07.02.2026