



Guide de dépannage

Guide de dépannage

DPR/PSR Problème	Cause probable	Solution suggérée
Fuite	Sous-serrage, bourrelet insuffisant ou inexistant devant la bague	Serrer l'écrou selon le nombre de tours indiqués. Montage direct seulement pour la réparation ou la maintenance
		Utiliser une clé appropriée ou une rallonge du bras de levier, particulièrement pour les grandes dimensions et les raccords en inox. Il est recommandé d'utiliser les machines de pré-assemblage
		Marquage de l'écrou et du corps pour respecter les instructions de montage
		Utiliser un lubrifiant approprié p. ex. EO-NIROMONT
		Utilisation de machines de montage: EO-KARRYMAT, EOMAT ECO, EOMAT UNI
		Contrôler la collerette de la bague de coupe (bourrelet devant l'arête coupante)
		Pré-assemblage en blocs de prémontage trempés (VOMO ...) et non pas dans le cône du raccord.
	Le tube n'est pas positionné correctement dans le corps du raccord	Couper le tube à la bonne longueur
		Respecter la longueur droite mini avant courbure
		Utiliser une scie et non une tronçonneuse de tubes
		Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube, éviter les chanfreins
		Glisser le tube fermement dans le corps du raccord jusqu'à la butée
		Contrôle de la collerette devant la bague
		S'assurer que le tube est lubrifié lors du montage
Composants usagés	Vérifier les composants et les remplacer si besoin	
	Manipuler les composants avec soin	
Impuretés dans les composants	Travailler proprement	
Fissure	Analyse des composants, les changer immédiatement si nécessaire	
Mélange des composants	N'utiliser que des composants du même fabricant	
	Emploi exclusif des composants Parker	
« Fuite fantôme » ex : lubrifiant	Localiser minutieusement la fuite	
	Utilisation modérée de lubrifiant au montage	
Rupture du tube derrière l'écrou	Rupture par fatigue/vibrations	Découplage du générateur des vibrations
		Fixer le tube avec les colliers
		Raccords traversés de cloison et flexibles pour amortir les vibrations
		S'assurer que les conditions de travail (température, pression, pics de pression, corrosion ...) ne dépassent pas les caractéristiques techniques des composants utilisés
		voir le chapitre: montage du tube
Rupture du tube	Sous-serrage, collerette faible ou inexistante devant l'arête coupante	Serrer l'écrou selon le nombre de tours indiqués
		Utiliser une clé appropriée ou une rallonge du bras de levier, particulièrement pour les grandes dimensions et les raccords en inox.
		Marquage de l'écrou et du corps pour respecter les instructions de montage
		Utiliser un lubrifiant approprié
		Pré-assemblage en blocs de prémontage trempés (VOMO ...) et non pas dans le cône du raccord.

DPR/PSR Problème	Cause probable	Solution suggérée
Rupture du tube	Sous-serrage, collerette faible ou inexistante devant l'arête coupante	Contrôler la collerette de la bague de coupe (bourrelet devant l'arête coupante)
Cassure	Conditions de travail sévères	S'assurer que les conditions de travail (température, pression, pics de pression, corrosion ...) ne dépassent pas les caractéristiques techniques des composants utilisés
Extraction du tube	Montage final inadéquat des embouts lisses	Utilisation de raccords prémontés orientables
	Soudure à froid sur raccords en acier inox	Utilisation de raccords en acier inoxydable «EODUR» à filets argentés. Lubrification des filets à base de EO-Niromont (pas d'huile hydraulique)
	Outils de prémontage usé	Remplacement des outils de prémontage usés
		Tenir l'outillage propre, contrôler régulièrement le cône de prémontage à l'aide du calibre de conicité (tous les 50 montages)
	Le tube n'est pas positionné correctement dans le corps du raccord	Couper le tube à la bonne longueur
		Utiliser une scie et non une tronçonneuse de tubes
		Respecter la longueur droite mini avant courbure
		Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube, éviter les chanfreins
	Conditions de travail sévères	Glisser le tube fermement dans le corps du raccord jusqu'à la butée
		S'assurer que les conditions de travail (température, pression, pics de pression, corrosion ...) ne dépassent pas les caractéristiques techniques des composants utilisés
Montage de la bague dans le mauvais sens	Contrôler la collerette de la bague de coupe (bourrelet devant l'arête coupante)	
	Monter la bague dans le bon sens	
	Utilisation des raccords pré assemblés ou EO-2	
Pas de pré montage pour les raccords en acier inoxydable	Toujours faire un contrôle avant le montage final	
	Les composants en acier inoxydable doivent être toujours pré montés dans le cône de pré montage adapté	
Bague de coupe en acier montée sur un tube en acier inoxydable	Utiliser exclusivement des bagues inox pour des montages sur tubes inox	
Raccord utilisé comme outil de pré montage	Pré-assemblage en blocs de pré montage (VOMO ...)	
Cassure de tube court	Fatigue	Utiliser des adapteurs orientables (GZ ...)



EO-2 Problème	Cause probable	Solution suggérée
Fuite	Sous-serrage, espace entre la bague d'ancrage et le joint	Utilisation de machines de montage: EO-KARRYMAT, EOMAT ECO, EOMAT UNI
	Sous-serrage	Utiliser une clé appropriée ou une rallonge du bras de levier, particulièrement pour les grandes dimensions et les raccords en inox
		Utiliser un lubrifiant approprié
		Pré-assemblage en blocs de pré montage trempés (VOMO...) et non pas dans le cône du raccord
		N'utilisez que des outils de pré-assemblage EO
	Vérifiez qu'il n'y a pas d'espace entre la bague et le joint	

Guide de dépannage

EO-2 Problème	Cause probable	Solution suggérée
Fuite	Le tube n'est pas positionné correctement dans le corps du raccord	Couper le tube à la bonne longueur
		Ne pas utiliser de tronçonneuse de tubes, mais plutôt une scie
		Pré montage dans EO-2 MOK ... pour les grandes dimensions
		Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube, éviter les chanfreins
		Glisser le tube fermement dans le corps du raccord jusqu'à la butée
	Composants usagés	Vérifier les composants et les remplacer si besoin Manipuler les composants avec soin
	Cône du raccord endommagé	S'assurer que le tube est monté d'équerre à l'assemblage
	Impureté dans les composants	Travailler proprement
	Fissure	Analyse des composants, les changer immédiatement si nécessaire
	Mélange des composants	N'utiliser que des composants du même fabricant Emploi exclusif des composants Parker
« Fuite fantôme » ex : lubrifiant		Localiser minutieusement la fuite
		Utilisation modérée de lubrifiants au montage
Joint (DOZ) absent		Bouchonner les tubes pré assemblés. Contrôler la présence du joint avant assemblage final
Rupture du tube derrière l'écrou	Rupture par fatigue/vibrations	Découplage du générateur des vibrations
		Fixer les colliers
		Montage avec raccords traversés de cloison et flexibles pour amortir les vibrations
	Conditions de travail sévères	S'assurer que les conditions de travail (température, pression, pics de pression, corrosion ...) ne dépassent pas les caractéristiques techniques des composants utilisés
Cassure	Sous-serrage	Utiliser une clé appropriée ou une rallonge du bras de levier, particulièrement pour les grandes dimensions et les raccords en inox
		Utiliser un lubrifiant approprié
		Pré-assemblage en blocs de pré montage trempés (VOMO ...) et non pas dans le cône du raccord
		N'utilisez que des outils de pré-assemblage EO
		Vérifiez qu'il n'y a pas d'espace entre la bague et le joint
Extraction du tube	Soudure à froid pour raccords en acier inox	Utilisation de raccords en acier inoxydable « EODUR » à filets argentés. Lubrification des filets à base de EO-Niromont (pas d'huile hydraulique)
	Le tube n'est pas positionné correctement dans le corps du raccord	Couper le tube à la bonne longueur
		Respecter la longueur droite mini avant courbure
		Utiliser une scie et non une tronçonneuse de tubes
		Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube, éviter les chanfreins
		Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube, éviter les chanfreins
		Glisser le tube fermement dans le corps du raccord jusqu'à la butée
		Pré montage dans EO-2 MOK ... pour les grandes dimensions

EO-2 Problème	Cause probable	Solution suggérée
Extraction du tube	Conditions de travail sévères	S'assurer que les conditions de travail (température, pression, pics de pression, corrosion ...) ne dépassent pas les caractéristiques techniques des composants utilisés
	Raccord sous serré	Serrer l'écrou jusqu'à ce que l'espace entre le joint et la bague soit comblé
		Utiliser une clé appropriée ou une rallonge du bras de levier, particulièrement pour les grandes dimensions et les raccords en inox.
		Repérer l'écrou et le corps pour un assemblage correct
	Utiliser un lubrifiant approprié	
	Pré-assemblage en blocs de pré montage trempés (VOMO...) et non pas dans le cône du raccord	
	FM ... acier	Utiliser exclusivement un écrou FM en inox avec bague inox pour montage sur tube inox. Pour combinaison de raccord acier sur tube inox utiliser l'écrou FM ... SSA
Cassure de tube court	Fatigue	Utiliser des adaptateurs orientables (GZ ...)

EO2-FORM Problème	Cause probable	Solution suggérée
Fuite	Sous-serrage	Utiliser une clé appropriée ou une rallonge du bras de levier, particulièrement pour les grandes dimensions et les raccords en inox.
	Composants usagés	Vérifier les composants et les remplacer si besoin
		Manipuler les composants avec soin
	Cône du raccord endommagé	S'assurer que le tube est monté d'équerre à l'assemblage
	Impuretés dans les composants	Travailler proprement
	Fissure	Analyse des composants, les changer immédiatement si nécessaire
	Mélange des composants	N'utiliser que des composants du même fabricant.
		Emploi exclusif des composants Parker
	« Fuite fantôme » ex : lubrifiant	Localiser minutieusement la fuite
		Utilisation modérée de lubrifiant au montage
	Joint (DOZ) absent	Bouchonner les tubes pré assemblés. Contrôler la présence du joint avant assemblage final
Mauvaise déformation du tube	Contrôle avant assemblage final	
	Sélection correcte d'outils : ext. de tube, épaisseur, matériau	
	Contrôle régulier de l'outillage : poinçon de formage, mâchoires	
	Remplacement d'outils usés	
	Lubrification lors du formage (LUBSS)	
Désalignement	Réaliser une installation sans contraintes. Vérifier les longueurs et les courbures des tubes	
Rupture du tube	Rupture par fatigue/vibrations	Découplage du générateur des vibrations
		Fixer des colliers
		Montage avec raccords traversés de cloison et flexibles pour amortir les vibrations
	Conditions de travail sévères	S'assurer que les conditions de travail (température, pression, pics de pression, corrosion ...) ne dépassent pas les caractéristiques techniques des composants utilisés

