

Jandy Elite Series Ball Valve

Important: This instruction manual contains important information on the safety measures to be adopted during installation and start-up. It is therefore essential that both the installer and the user read the instructions before starting assembly and start-up.

General safety instructions

The following symbols indicate the possible dangers that may result from not following these instructions:

- ⚠ Not following these instructions carries the risk of harm to the valve or persons.
- ⓘ It is necessary that the manufacturer's instructions are complied with.

Manufacturer's declaration

Our valves have been subjected to pressure/temperature tests which can guarantee a long life for the product, as required by the norms of this product. Jandy guarantees its ball valves, always provided that the product has not been altered or manipulated; it should be installed by qualified technicians.

- ⚠ Jandy ball valves are not suitable for gas conduction.
- ⚠ Fluids with abrasive contents could affect the functioning of the valve.
- ⚠ For the use of fluids which contain chemical products, the table in the technical manual referring to the behaviour of the materials of the valve should be consulted.
- ⚠ Avoid functioning under cavitation.
- ⚠ Take precautions in installations needing a pressure reducing/sustaining valve, as little peaks of pressure are usually produced that are harmful to the correct maintenance of the product.
- ⓘ The maximum useful life of the valve is 25 years.

Installation of the valve

The valves should be transported in their original packaging. They should be protected from harmful external factors: light, dust, heat, humidity or UV radiation. In particular, the connections must not be damaged by mechanical or thermal factors.

The valve should be stored with the handle in the open position.

1. Check that the diameter of the tube corresponds to the inside of the end connector (if it is a solvent socket).
2. Adjust the valve to the installation leaving the union nut (3) Fig.01 on the tube before gluing the end connector (5) Fig.02.
3. Leave an exact distance between end connectors (see Fig.03), so that the body of the valve can be easily introduced, preventing it from being strained by both ends of the tubing.
4. Solvent sockets are made by cleaning the areas to be joined with a suitable solvent and then adding adhesive. It is not recommended that pressure is applied until 24 hours after gluing.
- ⚠ In the solvent operation you have to separate the body of the end connectors, just to avoid the adhesive damages the valve internal parts.
5. Teflon tape is placed in the male threads of the threaded unions: it is very important that an excessive amount is not used as when it is put together it could cause breakage of the female housing.

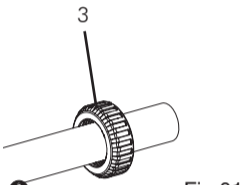


Fig.01 Adjustment and maintenance of the valve

If the valve is installed correctly pointing in the direction of flow marked on the body, it is possible to carry out the maintenance **downstream** without problems. By simply closing the valve this acts as a plug. If on the contrary it is **upstream** where maintenance is required, it is essential that there is no pressure in the circuit when dismantling the union nut and end connector.

⚠ The operations described next are always carried out without fluid in the line. The valve is adjusted in the factory for correct and prolonged functioning. Nevertheless, it is possible to readjust the tightening of the sealing gasket on the ball when the conditions of use so require it. This operation is carried out with the help of the handle.

To use this, remove the upper plug with the help of a screwdriver acting as a lever. Dismantle the screw and remove the handle (4), pulling upwards Fig.05. Dismantle the valve's union nuts (3) and remove them from their housing. Put the handle into the slot that is found in the seal carriers for this purpose (12) and turn the key anti-clockwise to tighten the O-ring and clockwise to loosen it Fig.06.

If any of the components of the valve wear out, you can replace them by dismantling the body of the valve. To do so, proceed in the same way with the adjustment but turn it clockwise until the seal carriers (12) are free Fig.07. When you have done this you may substitute any of the body's O-rings (8), (9), (6) Fig.08. Turn the shaft until the ball is in a closed position; remove the ball (2) and remove the ball seat (9) Fig.09.

To replace the shaft, it has to be forced as shown in Fig.10. Once the shaft has been removed (1) the O-rings can be replaced (7) Fig.11.

Remember that excessive force on the seal carriers can affect the action which can damage the actual functioning of the valve.

Assembly can be done by reversing the process but always taking the precaution of lubricating the O-rings with Teflon oil. Do not use grease or mineral oils that attack the material of the O-rings.

ⓘ When reassembling the shaft, check that its slot is aligned/oriented with the housings in the neck of the body (see Fig.10).

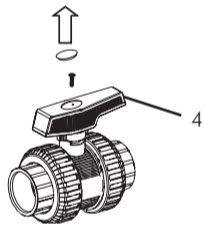


Fig.05

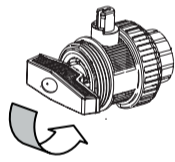


Fig.06

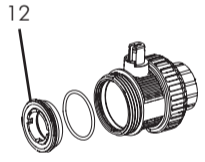


Fig.07



Fig.08

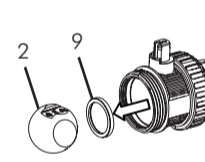


Fig.09

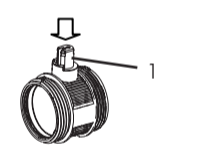


Fig.10

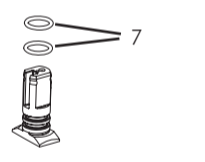


Fig.11

Threaded seal carriers contain a ring or ball seat (6) whose position during assembly is very important. Proceed as shown in the drawing. The inclined plane of piece 6 should be assembled so that it makes contact with the ball.

Vannes à boisseau Jandy Elite Series

Important : Le mode d'emploi que vous avez entre vos mains contient l'information essentielle en ce qui concerne les mesures de sécurité à adopter au moment de l'installation et de la mise en service. Pour cela, il est indispensable qu'aussi bien l'installateur que l'utilisateur lise les instructions avant de procéder au montage et à la mise en marche.

Instructions générales de sécurité

- ⚠ Les symboles suivants indiquent des possibilités de danger résultant du non respect des instructions correspondantes:
- ⚠ L'absence de mise en garde de cette prescription comporte des risques de dommages pour la vanne ou les personnes.
- ⓘ Il est nécessaire de respecter les indications du fabricant.

Communication du fabricant

Nos vannes ont été soumises à des essais de pression/température capables de garantir une longue durée de vie telle que l'exigent les normes de ce produit. Jandy garantit ses vannes à boisseau du moment que le produit n'a été ni altéré, ni manipulé. Son installation nécessite du personnel technique qualifié.

- ⚠ Les vannes à boisseau Jandy ne sont pas adaptées à la conduite de gaz.
- ⚠ Les fluides avec des contenus abrasifs peuvent causer des dégradations et entraver le fonctionnement de la vanne.
- ⚠ Pour l'utilisation de fluides qui contiennent des produits chimiques, il faudra consulter le tableau du manuel technique concernant le comportement des matériaux de la vanne.
- ⚠ Éviter le fonctionnement sous cavitation.
- ⚠ Il faut prendre des précautions dans des installations prévues avec un robinet réducteur/mainteneur de pression car il peut se produire des pics de pression néfastes pour une correcte conservation du produit.
- ⓘ La durée de vie maximale de la vanne est de 25 ans.

Installation de la vanne

Si la vanne est montée correctement en usant de son installation, vous devez suivre les étapes suivantes: 1. Vérifier que le diamètre du tube correspond à l'intérieur du manchon (en cas de collage). 2. Assembler la vanne à l'installation en laissant l'écrou (3) Fig.01 sur le tube avant de coller le manchon (5) Fig.02. 3. Laisser la distance suffisante entre les manchons (voir Fig.03) de façon que le corps de la vanne puisse être introduit facilement et en évitant qu'il subisse une tension par les deux extrémités de la tuyauterie. 4. Les unions collées seront effectuées en nettoyant avec un dissolvant adéquat les zones à coller. Ensuite appliquer de la colle et attendre 24 h avant de mettre en eau ou sous pression.

⚠ Pendant l'opération de collage, vous devez séparer les embouts de connexion et le corps de la vanne pour éviter que la colle endommage la partie interne de la vanne. 5. Dans les raccords à visser, on placera le ruban de Téflon sur les parties mâles à visser. Il est très important de ne pas mettre une quantité excessive puisqu'en les montant, il pourrait y avoir une cassure du raccord femelle se vissant dessus.

ⓘ La vanne est livrée montée en usine et pour son installation, vous devez suivre les étapes suivantes: 1. Vérifier que le diamètre du tube correspond à l'intérieur du manchon (en cas de collage). 2. Assembler la vanne à l'installation en laissant l'écrou (3) Fig.01 sur le tube avant de coller le manchon (5) Fig.02. 3. Laisser la distance suffisante entre les manchons (voir Fig.03) de façon que le corps de la vanne puisse être introduit facilement et en évitant qu'il subisse une tension par les deux extrémités de la tuyauterie. 4. Les unions collées seront effectuées en nettoyant avec un dissolvant adéquat les zones à coller. Ensuite appliquer de la colle et attendre 24 h avant de mettre en eau ou sous pression.

⚠ Pendant l'opération de collage, vous devez séparer les embouts de connexion et le corps de la vanne pour éviter que la colle endommage la partie interne de la vanne. 5. Dans les raccords à visser, on placera le ruban de Téflon sur les parties mâles à visser. Il est très important de ne pas mettre une quantité excessive puisqu'en les montant, il pourrait y avoir une cassure du raccord femelle se vissant dessus.

Régage et maintenance de la vanne

Si la vanne est montée correctement en respectant la flèche sur le corps de la vanne. La maintenance en aval de la vanne pourra se faire sans problème. En fermant la vanne, celle-ci agit comme un bouchon. Par contre pour la maintenance de celle-ci en amont, il sera nécessaire de vidanger le réseau et mettre la pression à zéro quand l'écrou et le raccord sera démonté.

⚠ Les opérations décrites à la suite seront toujours effectuées sans fluide dans le réseau. La vanne est réglée en usine pour un parfait et durable fonctionnement. Cependant, il est possible de régler la force de serrage du joint de fermeture sur le boisseau quand les conditions d'utilisation le demandent. Cette opération sera effectuée avec l'aide de la poignée.

Pour son utilisation, ôter le bouchon supérieur, faire lever au moyen d'un tournevis et enlever la poignée (4) en tirant vers le haut Fig.05. Démontez les écrous (3) de la vanne et ôtez-les de leur logement. Introduisez la poignée dans la rainure spéciale du porte-joint (12) et tournez la clé dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour serrer le joint et à l'inverse pour le desserrer Fig.06.

En cas d'usure d'un composant de la vanne, vous pourrez vous-même le remplacer en démontant l'ensemble du corps. Pour cela procédez de la même façon qu'avec le réglage de serrage du joint mais tournez dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le porte-joint (12) soit libéré Fig.07. Une fois arrivé à cette étape, vous pourrez remplacer n'importe quel joint du corps (8), (9), (6) Fig.08. Tourner l'axe jusqu'à placer la boisseau en position de fermeture; extraire la boisseau (2) et ôter l'anneau du siège de boisseau (9) Fig.09.

Pour le remplacement de l'axe, vous devez forcer sur celle-ci comme il l'est indiqué sur la Fig.10. Une fois que la tige est enlevée (1), les joints (7) peuvent être remplacés Fig.11.

Il faut remarquer qu'un serrage excessif sur le porte-joint peut influencer sur celui de l'actionnement, ce qui peut nuire au propre fonctionnement de la vanne.

Le montage se réalise en suivant le processus inverse mais en faisant très attention de lubrifier les joints avec de l'huile Téflon. Ne pas utiliser de graisses ou d'huiles minérales qui attaquent le matériau des joints.

ⓘ Au moment de remonter la tige, vérifier que sa rainure reste alignée/orientée avec les logements dans le col du corps (voir Fig.10).

Válvulas de bola Jandy Elite Series

Importante: El manual de instrucciones que usted tiene en sus manos, contiene información fundamental acerca de las medidas de seguridad a adoptar a la hora de la instalación y puesta en servicio. Por ello es imprescindible que tanto el instalador como el usuario lean las instrucciones antes de pasar al montaje y puesta en marcha.

Prescripciones generales de seguridad

- ⚠ La siguiente simbología indica posibilidades de peligro como consecuencia de no respetar las prescripciones correspondientes:
- ⚠ La no advertencia de esta prescripción comporta riesgo de daños a la válvula o personas.
- ⓘ Es necesario cumplir las indicaciones del fabricante.

Declaración del fabricante

Nuestras válvulas han sido sometidas a ensayos de presión/temperatura capaces de garantizar una larga vida, tal y como exigen las normas de este producto. Jandy garantiza sus válvulas de bola, siempre que el producto no haya sido alterado o manipulado, su instalación requiere personal técnico cualificado.

- ⚠ Las válvulas de bola Jandy no son apropiadas para la conducción de gases.
- ⚠ Los fluidos con contenidos abrasivos pueden producir daños al funcionamiento de la válvula.
- ⚠ Para la utilización de fluidos que contengan productos químicos, se deberá consultar la tabla del manual técnico referente al comportamiento de los materiales de la válvula.
- ⚠ Evitar el funcionamiento bajo cavitación.
- ⚠ Precaución en instalaciones previas a una válvula reductora/sostenedora de presión, pues suelen producirse pequeños picos de presión perjudiciales para el correcto mantenimiento del producto.
- ⓘ La vida de servicio máxima de la válvula es de 25 años.

Instalación de la válvula

Las válvulas deben ser transportadas en su embalaje original. Debe protegerse de factores externos perjudiciales: luz, polvo, calor, humedad o radiación UV. Particularmente, las conexiones no pueden dañarse por factores mecánicos o térmicos.

La válvula debe almacenarse con la maneta en posición abierta.

1. Instalar la válvula siguiendo la indicación de sentido del fluido indicada en el cuerpo de la válvula – aguas abajo.
- ⓘ En caso de desmontaje de la válvula, es imprescindible que no haya presión en la instalación, de lo contrario se podría producir algún accidente a las personas y dañar la válvula.
- ⓘ La válvula se suministra montada de fábrica y para su instalación se deben seguir los siguientes pasos:
 1. Comprobar que el diámetro del tubo corresponde al interior del manguito (en caso de encolado).
 2. Ajustar la válvula a la instalación dejando la tuerca (3) Fig.01 sobre el tubo antes de encolar el manguito (5) Fig.02.
 3. Dejar la distancia justa entre manguitos (ver Fig.03), de manera que el cuerpo de la válvula se pueda introducir fácilmente, evitando que quede tensionado por ambos extremos de la tubería.
 4. Las uniones encoladas se realizarán limpiando con un disolvente adecuado las zonas a encolar, se procederá a la aplicación de adhesivo y no se recomienda aplicar presión hasta transcurridas 24h después del encolado.
- ⚠ En la operación de encolado, separar el cuerpo de los manguitos para evitar que el adhesivo dañe las partes internas de la válvula.
5. En las uniones roscadas se colocará la cinta de Téflon en las roscas machos es muy importante el no poner una cantidad excesiva ya que al montar se podría producir la rotura del alojamiento hembra.

Regulación y mantenimiento de la válvula

Si la válvula está instalada correctamente, siguiendo la indicación del sentido del fluido marcada sobre el cuerpo, es posible realizar el mantenimiento **aguas abajo** sin problemas. Simplemente cerrando la válvula esta actuará como tapón. Si por el contrario es **aguas arriba** donde se requiere el mantenimiento, es imprescindible que no haya presión en el circuito a la hora de desmontar la tuerca y manguito.

⚠ Las operaciones a continuación descritas se realizarán siempre sin fluido en la línea. La válvula está ajustada en fábrica para un correcto y prolongado funcionamiento. No obstante, es posible reajustar la fuerza de apriete de la junta de cierre sobre la bola cuando las condiciones de uso lo requieran. Esta operación se llevará a cabo con la ayuda de la maneta.

Para su utilización, sacar el tapón superior, con ayuda de un destornillador hacer palanca. Desmontar el tornillo y extraer la maneta (4) tirando hacia arriba Fig.05. Desmonte las tuercas (3) de la válvula y extraiga éstas de su alojamiento. Introduzca la maneta en la ranura que a tal efecto tiene el portajuntas (12) y gire la llave en sentido contrario a las agujas del reloj para apretar la junta y al revés para aflojarla Fig.06.

En caso de desgaste de algún componente de la válvula, Vd. podrá sustituirlo desmontando el conjunto cuerpo. Para ello proceda igual que con la regulación pero gire en sentido de las agujas del reloj hasta que el portajuntas (12) quede libre Fig.07. Llegado a este punto podrá sustituir cualquiera de las juntas del cuerpo (8), (9), (6) Fig.08. Girar el eje hasta colocar la bola en posición de cerrado; extraer la bola (2) y sacar el anillo asiento de bola (9) Fig.09.

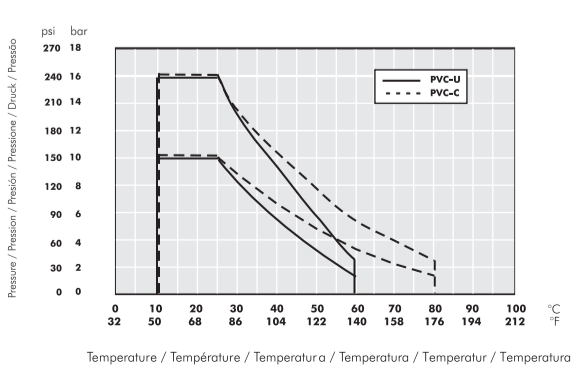
Para la sustitución del eje, se debe forzar el mismo tal y como se indica en la Fig.10. Una vez sacado el eje (1) se pueden sustituir las juntas (7) Fig.11.

Nótese que un apriete excesivo sobre el portajuntas puede influir en el par de accionamiento lo que puede perjudicar el propio funcionamiento de la válvula.

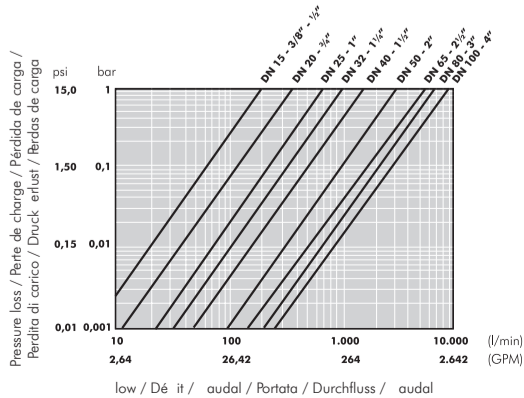
El montaje se realiza siguiendo el proceso inverso pero teniendo siempre la precaución de lubricar las juntas con aceite teflonado. No utilizar grasas o aceites minerales que ataquen el material de las juntas.

ⓘ A la hora de volver a montar el eje, verificar que la ranura del mismo quede alineada/orientada con los alojamientos en el cuello del cuerpo (ver Fig.10).

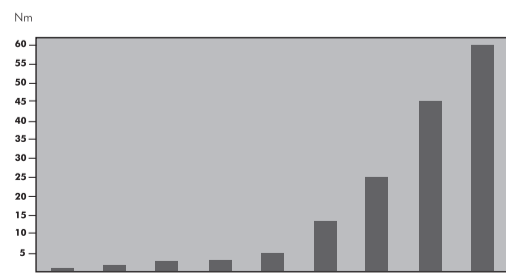
Pressure/temperature graph
Diagramme pression/température
Diagrama presión/temperatura



Pressure loss diagram
Diagramme de perte de charge
Diagrama de pérdidas de carga



Torque graph
Diagramme de couple
Diagrama de par



SIZE (mm)	SIZE (inch)	DN	Kv ₁₀₀	Cv
16	3/8"	15	102	7.14
20	1/2"	15	102	7.14
25	3/4"	20	260	18.21
32	1"	25	451	31.58
40	1 1/4"	32	1627	113.94
50	1 1/2"	40	2902	203.22
63	2"	50	3475	243.35
75	2 1/2"	65	4167	291.81
90	3"	80	6300	441.18
110	4"	100	6800	476.19