

VP100 SERIES

Huile pour pompes à vide VP100

OPERATION AND HANDLING INSTRUCTIONS

N° de document	Révision	Date d'émission	Statut de diffusion
MOTTA-VP100-OHI-FR	REV.04	2026-09-13	Émis pour utilisation

À utiliser avec la TDS, la FDS du produit en vigueur et les instructions d'entretien de l'équipement. Émis par MOTTA Lubricants. La révision en vigueur de ce document est publiée sur motta-lube.com/documents/ — si votre exemplaire diffère, cette liste fait foi.

1 Domaine d'application

Pour MOTTA VP100 dans les pompes à vide lubrifiées compatibles, y compris les pompes à palettes adaptées. Vérifiez l'adéquation de la pompe et du procédé au produit avant utilisation. Ce guide ne couvre pas les chambres de procédé des pompes sèches, les fluides de pompes à diffusion, le service oxygène ni les procédés réactifs/dangereux exigeant des fluides et procédures spécialisés.

Produits MOTTA couverts par ce manuel

Produit	Grades	Normes et niveaux de performance	Conditionnements
MOTTA VP100	DIN 12185, ISO 3448, ISO 6743-3, ISO VG 100	DIN 12185 · ISO 3448 · ISO 6743-3 · ISO VG 100	18L / 200L

Grades, normes et conditionnements tels que publiés sur la fiche technique de chaque produit sur motta-lube.com/products/. En cas de divergence entre une fiche technique et ce tableau, la fiche technique fait foi.

2 Choix et préparation du procédé

- Confirmez le modèle de pompe, le lubrifiant requis, l'huile existante, les gaz/vapeurs de procédé et la plage de fonctionnement. La désignation VP100 ne garantit pas une pression limite pour toutes les pompes. Une viscosité similaire n'établit pas la compatibilité avec une autre huile ou avec le procédé.
- Évaluez vapeurs condensables, particules et liquides entraînés. Utilisez les pièges d'entrée, séparateurs et traitements d'échappement prescrits si nécessaire ; entretenez-les selon leurs propres procédures. Le seul choix de l'huile ne protège pas la pompe contre les bouchons de liquide ou un gaz de procédé incompatible.

3 Vidange, remplissage et redémarrage en sécurité

- Arrêtez la pompe, coupez l'alimentation électrique et le redémarrage automatique, isolez-la du procédé et établissez l'état sûr mis à l'air/dépressurisé prescrit pour l'équipement. Attendez une température de manipulation sûre. Les pompes contaminées peuvent nécessiter une décontamination et des protections supplémentaires avant ouverture.
- Utilisez uniquement l'orifice de remplissage prévu ; ne versez pas d'huile dans le raccord d'aspiration. Vidangez et entretenez filtres ou séparateurs d'échappement selon les prescriptions. Remplissez au niveau ou à la quantité propre à la pompe dans les conditions de contrôle indiquées ; n'utilisez pas un milieu de voyant ou un volume de remplissage universel.

- Remontez joints, bouchons et protecteurs. Rétablissez la configuration correcte des vannes et de l'échappement avant de démarrer. Vérifiez la lubrification, l'évacuation sûre des gaz et l'absence de fuites ; reconstruisez le niveau dans les conditions prescrites (à l'arrêt/en marche, température). Ne desserrez jamais un bouchon de remplissage pompe en marche.

4 Lest d'air et vapeurs condensables

- Si la pompe dispose d'un lest d'air, suivez la montée en température, le réglage de vanne et l'alimentation en gaz prescrits pour la charge de vapeur réelle. N'utilisez que le gaz de lest et le débit autorisés. L'ouverture d'un lest d'air n'est pas une instruction universelle pour les procédés dangereux ou sensibles à l'oxygène.
- Le lest d'air peut réduire la condensation mais peut élever la pression d'aspiration atteignable. Notez son état lorsque vous comparez des résultats de vide. Effectuez toute purge après procédé selon la procédure de la pompe et rétablissez le mode de fonctionnement prescrit ; ne fixez pas une durée de purge unique pour toutes les pompes.

5 Suivi et diagnostic des défauts

- Notez niveau d'huile, consommation, température, bruit et pression ou temps de descente en vide aux points de mesure identifiés. Comparez la pression absolue avec les mêmes unités, type de jauge, gaz, charge, température et réglages de vannes/lest d'air. Une mesure dans l'enceinte de procédé n'est pas automatiquement la pression limite de la pompe.
- Si les performances de vide baissent, recherchez fuites, état de la jauge, restrictions, charge de vapeur, contamination de l'huile et état de la pompe. Un trouble ou un changement de couleur justifie une analyse ; une huile limpide n'établit pas son aptitude. Vérifiez les restrictions à l'échappement ou l'état du séparateur, s'il existe, lorsque le brouillard d'huile ou la consommation augmentent.
- En cas de surchauffe grave, bruit mécanique anormal, fuite importante ou échappement dangereux, arrêtez selon la procédure de l'équipement/du site et analysez avant de redémarrer. N'ouvrez pas une pompe chaude ou contaminée pour la diagnostiquer en fonctionnement.

6 Entretien de l'huile et maîtrise de la contamination

- Fixez l'intervalle d'entretien d'après les instructions de la pompe et le service réel du procédé. En cas de contamination suspectée, évaluez des échantillons représentatifs par des méthodes adaptées aux contaminants ; aucun pourcentage de viscosité ni règle de couleur universels ne constituent une limite de rebut.
- Utilisez l'huile prescrite pour les appoints et analysez toute perte persistante. Pour un changement de produit, confirmez la compatibilité et la méthode de vidange/nettoyage propre à la pompe ; n'utilisez pas de solvant non prescrit. Corrigez la source de contamination et entreprenez les composants concernés en plus du remplacement de l'huile.
- L'huile usagée peut contenir des substances de procédé dangereuses non décrites par la FDS de l'huile neuve. Identifiez ces contaminants et séparez l'huile et les filtres pour un traitement approprié ; fournissez une déclaration de contamination lors de l'envoi d'un équipement en réparation.

7 Valeurs de référence — indicatives, pas une spécification MOTTA

Les valeurs ci-dessous sont des références publiées par l'industrie, fournies pour permettre de juger une mesure sur site lorsque la documentation de la machine n'est pas disponible. Ce sont des seuils de dépistage, pas des limites de rebut. Lorsque le constructeur de l'équipement, le fabricant du composant ou votre laboratoire d'analyse d'huile indique une valeur, c'est elle qui fait foi et ce tableau ne s'applique pas.

Quand une mesure mérite une analyse

Grandeur mesurée	Signal justifiant une analyse	Pourquoi cette valeur
Pression limite atteinte par la pompe	Moins bon que la référence établie de la pompe	La tension de vapeur de l'huile fixe le plancher ; un plancher qui monte indique généralement des condensats ou une contamination du procédé
Aspect de l'huile	Trouble, séparé ou assombri	Le trouble vient généralement de vapeurs condensées ; l'assombrissement, d'une attaque thermique ou du procédé
Teneur en eau	Au-dessus de 0.05 % (500 ppm), ou toute eau libre ou émulsionnée	L'eau libre attaque les systèmes d'additifs et les surfaces des paliers à tout niveau

La désignation VP100 ne garantit pas une pression limite pour toutes les pompes. L'état de la pompe, les vapeurs de procédé et le réglage du lest d'air influent tous sur ce qu'une huile donnée peut atteindre.

Un résultat isolé est une raison de vérifier, pas de vidanger. Établissez la référence d'huile neuve pour le produit réellement utilisé, suivez la tendance par rapport à elle et trouvez la cause avant de changer l'huile — la vidange ne supprime ni une source de contamination ni un défaut mécanique.

8 Stockage et gestion des déchets

- Gardez les récipients d'origine fermés, secs et clairement étiquetés. Protégez-les de la contamination, des sources d'ignition et des matières incompatibles ; suivez la FDS du produit pour la manipulation et les équipements de protection.
- Utilisez des récipients de transfert propres, secs et étiquetés, jamais des récipients alimentaires. Collectez séparément huile usagée, filtres et matériaux huileux pour une élimination appropriée ; ne laissez pas l'huile atteindre les égouts ou le sol.

Informations d'utilisation et de documentation

Le choix et l'entretien dépendent du produit, de la machine et du procédé exacts. Résolvez les instructions contradictoires avec les contacts techniques de l'équipement et du lubrifiant avant d'intervenir ; suivez les procédures de sécurité et de gestion des déchets du site.

Révision 02 : révision du domaine des procédés, de l'isolement et des conseils sur le lest d'air ; séparation du vide de procédé et des conditions d'essai de la pompe, et remplacement des règles de rebut fondées sur le seul aspect. Révision 03 : ajout d'une section de valeurs de référence — valeurs publiées par l'industrie pour le dépistage sur site. Révision 04 : correction des valeurs de référence pour glissières, broches, huiles d'engrenages synthétiques et liquide de refroidissement prêt à l'emploi ; ajout du tableau des produits MOTTA couverts ; ajout de la mention de droits d'auteur et de marque.

Enregistrements recommandés à conserver

Enregistrement	Informations à conserver
Fonctionnement / entretien	Modèle de pompe, gaz de procédé, point de mesure/unités, état du lest d'air, huile/lot/quantité, heures, filtres, échantillons, défauts et actions correctives.
Responsabilité	Date, technicien, constats, actions et prochaine revue.

© 2026 TIANSHU ENERGY GROUP CO., LIMITED. Tous droits réservés. MOTTA® est une marque déposée. Ce document ne peut être reproduit, adapté ou publié sous un autre nom ou une autre marque sans autorisation écrite. Vérifiez l'authenticité et la révision en vigueur sur motta-lube.com/documents/.