

Formations LATTY

Forts de nos 95 ans d'expérience dans le secteur de l'étanchéité industrielle, nous vous proposons différentes formations animées par nos experts, afin de rendre plus performants vos équipements et vos intervenants.

OBJECTIFS DES FORMATIONS

- Comprendre les différents phénomènes de fuites
- Établir un cahier des charges, permettant de préconiser un système d'étanchéité
- Sélectionner une étanchéité en fonction des conditions de service.
- Acquérir les bonnes pratiques de montage et de maintenance d'une étanchéité sur nos bancs instrumentés.

Les formations LATTY :

1 Robinetterie

Étanchéité semi-statique : tresses d'étanchéité et joints plats

2 Machines tournantes

Étanchéité pompes, agitation

Étanchéité dynamique : garnitures mécaniques et tresses d'étanchéité

3 Assemblages boulonnés

Chaudronnerie, tuyauterie

Étanchéité statique : joints plats, joints G.E.M. (Graphite Expandé Moulé)

CONTENUS DES FORMATIONS

Nos formations comportent une partie théorique et une partie pratique, permettant de découvrir la conception et les spécificités techniques des systèmes d'étanchéité.

Nos formations sont également dispensées en anglais.

PERSONNELS CONCERNÉS

Ingénieurs, responsables ou techniciens de :

- bureau d'études
- engineering
- maintenance
- méthodes
- travaux neufs
- production

Nos formations sont réalisées par groupe de 6 personnes maximum.

INDUSTRIES CONCERNÉES

- énergie
- pétrole
- chimie
- pharmacie
- agroalimentaire

DURÉE DES FORMATIONS

Nous préconisons 3 jours pour réaliser l'ensemble des 3 formations, toutefois chacune peut être dispensée individuellement sur une journée.

LIEUX DES FORMATIONS

Les formations sont effectuées sur notre site de production de BROU (28) ou sur sites clients.



La société LATTY est enregistrée en qualité d'organisme de formation sous le numéro 24750019028.

1

ROBINETTERIE ÉTANCHÉITÉ SEMI-STATIQUE : TRESSES D'ÉTANCHÉITÉ & JOINTS PLATS



PROGRAMME DE LA FORMATION

TRESSES D'ÉTANCHÉITÉ ET JOINTS PLATS

1. INTRODUCTION

- Unités
- Notions de fluidique
- Cahier des charges
- Pourquoi un système d'étanchéité peut-il fuir ?

2. LES DIFFÉRENTS TYPES DE BRIDES

3. LA BOULONNERIE ET LE SERRAGE

- Les différentes techniques

4. DESCRIPTION D'UN JOINT PLAT

- Définition et principe
- Composants d'un joint plat

5. STOCKAGE DES JOINTS PLATS

6. DESCRIPTION D'UNE TRESSE D'ÉTANCHÉITÉ

- Définition et principe
- Constituants d'une tresse d'étanchéité
- Modes de tressage
- Imprégnation

7. LE PRESSE-ÉTOUPE (PE)

- Définition
- Principe de fonctionnement
- Constitution, matériaux
- Règles à respecter (presse-étoupe, bague de fond, tige, fouloir, lanterne)

8. LES DIFFÉRENTS TYPES DE ROBINETS INDUSTRIELS

9. LES AUTRES ÉTANCHÉITÉS D'UN ROBINET

10. CALCUL DU FROTTEMENT D'UN PE DE ROBINET

11. LA NORMALISATION LIÉE AUX ROBINETS

12. LES ÉMISSIONS FUGITIVES

- Les différents standards
- La mesure des fuites

13. MISE EN PRATIQUE SUR BANC PÉDAGOGIQUE

- Montage sur banc pédagogique instrumenté permettant de visualiser les effets des bonnes pratiques de montage



2

MACHINES TOURNANTES

POMPES & AGITATION

ÉTANCHÉITÉ DYNAMIQUE : TRESSSES & GARNITURES MÉCANIQUES

PROGRAMME DE LA FORMATION

TRESSSES D'ÉTANCHÉITÉ

1. INTRODUCTION

- Unités
- Notions de fluïdique
- Cahier des charges
- Pourquoi un système d'étanchéité peut-il fuir ?

2. DESCRIPTION D'UNE TRESSE D'ÉTANCHÉITÉ

- Définition et principe
- Constituants d'une tresse suivant les caractéristiques recherchées
- Tressage : les différences entre les structures
- Imprégnation

3. LE PRESSE-ÉTOUPE (PE)

- Définition
- Principe de fonctionnement
- Constitution, matériaux
- Règles à respecter (presse-étoupe, bague de fond, tige, fouloir, lanterne)

4. CALCUL DU FROTTEMENT D'UN PRESSE-ÉTOUPE DE MACHINE TOURNANTE

5. CALCUL DU DÉBIT DE FLUSH D'UN PRESSE-ÉTOUPE DE MACHINE TOURNANTE

6. MONTAGE D'UN PRESSE-ÉTOUPE DE POMPE

- Principe de fonctionnement
- Vérification du matériel avant montage
- Préparation d'une bague ou d'une longueur

7. MISE EN PRATIQUE SUR BANC PÉDAGOGIQUE

- Découpe de tresses à l'aide d'un coupe tresse
- Montage des bagues dans une pompe sur banc pédagogique instrumenté



GARNITURES MÉCANIQUES

1. INTRODUCTION

- Unités
- Notions de fluidique
- Cahier des charges
- Pourquoi un système d'étanchéité peut-il fuir ?

2. DESCRIPTION D'UNE GARNITURE MÉCANIQUE

- Constitution
- Analyse des forces agissant sur les faces
- La compensation (ou équilibrage hydraulique de la garniture)
- Facteur PV

3. CRITÈRES DE CHOIX, PROBLÈMES ET SOLUTIONS

- Sélection du type de garniture
- Sélection du type de montage et d'exploitation des garnitures

4. FACTEURS AGISSANT SUR L'ÉTANCHÉITÉ

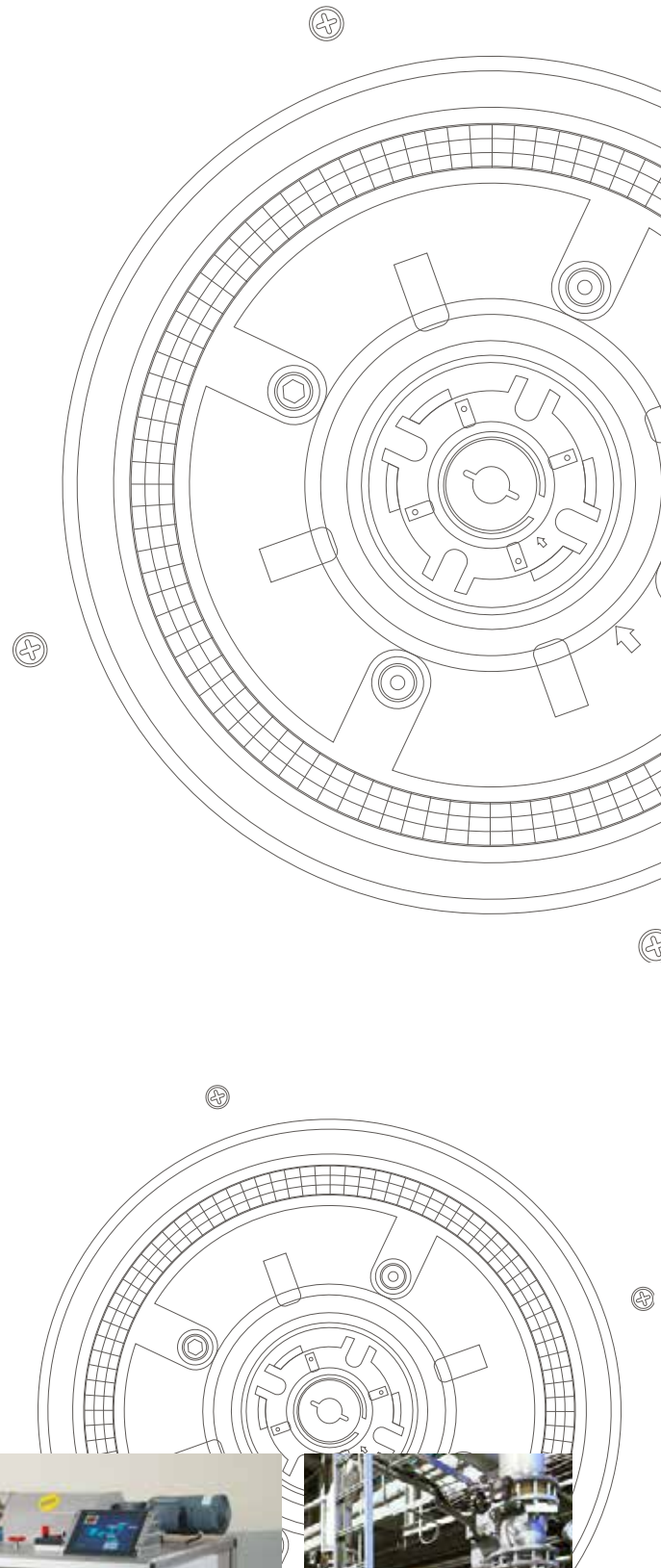
- Faces de frottement
- Géométrie des faces de frottement
- Étanchéité secondaire
- Autres constituants

5. MONTAGE, MAINTENANCE ET SÉCURITÉ, DÉFAILLANCES

- Instructions de montage et de mise en route
- Surveillance et entretien
- Cas et causes de défaillances

6. MISE EN PRATIQUE SUR BANC PÉDAGOGIQUE

- Montage de garnitures mécaniques simples ou cartouches sur banc pédagogique instrumenté permettant de visualiser les effets des bonnes pratiques de montage.



3

ASSEMBLAGES BOULONNÉS

CHAUDRONNERIE, TUYAUTERIE

ÉTANCHÉITÉ STATIQUE : JOINTS PLATS, JOINTS GEM



PROGRAMME DE LA FORMATION



JOINTS STATIQUES

1. INTRODUCTION

- Unités
- Notions de fluide
- Cahier des charges
- Pourquoi un système d'étanchéité peut-il fuir ?

2. LES DIFFÉRENTS TYPES DE BRIDES

3. LA BOULONNERIE ET LE SERRAGE

- Les différentes techniques

4. DESCRIPTION D'UN JOINT STATIQUE

- Définition et principe
- Constituants d'un joint de bride

5. LES DIFFÉRENTS TYPES DE JOINTS

- Compression, restitution élastique
- Fluage, relaxation
- Notion de contact métal-métal

6. STOCKAGE DES JOINTS PLATS

7. CALCUL DES ASSEMBLAGES A BRIDES BOULONNÉES

- Présentation CODAP/ASME (méthode Taylor Forge)
- Présentation EN 1591-1, EN 1514-1, EN 12560
- Autres types de calcul (méthode LATTY)

8. LES ÉMISSIONS FUGITIVES

- Les différents standards
- La mesure des fuites

9. MISE EN PRATIQUE SUR BANC PÉDAGOGIQUE

- Montage sur banc pédagogique instrumenté permettant de visualiser les effets des bonnes pratiques de montage



FORMULAIRE D'INSCRIPTION FORMATIONS

Nom et prénom des participants :

1.
2.
3.
4.
5.
6.

Société :

CP : Ville :

Tél :

Mail :

Nom du coordinateur formation :

Fonction :

.....
.....
.....
.....
.....
.....

Périodes souhaitées :

.....
.....

Formations souhaitées :

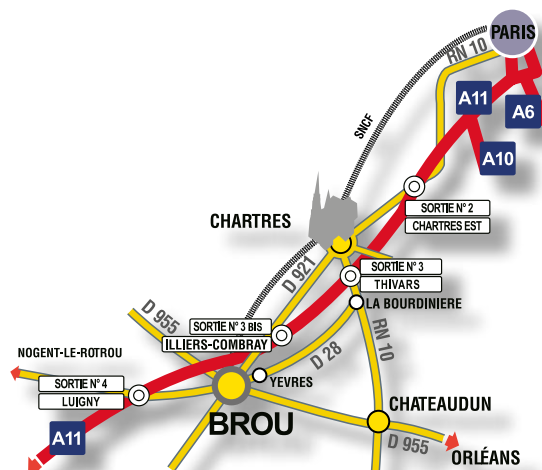
- Robinetterie**
Étanchéité semi-statique : tresses d'étanchéité et joints plats
- Machines tournantes - Pompes & Agitation**
Étanchéité dynamique : tresses d'étanchéité & garnitures mécaniques
- Assemblages boulonnés - Chaudronnerie, Tuyauterie**
Étanchéité statique : joints plats, joints G.E.M. (Graphite Expansé Moulé)



CONTACT FORMATION

Christelle CAVANNA
01.69.86.13.50 - c.cavanna@latty.com

ACCÈS



MODALITÉS

Les coûts de formation peuvent être pris en charge par votre organisme de formation. Nous pouvons vous faire parvenir sur simple demande une convention de stage selon l'application des articles L.920-1 et L.920-13 du code du travail.

LATTY International est enregistré en qualité d'organisme de formation auprès de la Direction Régionale du Travail de l'Emploi et de la Formation du Centre sous le n° 24750019028.

Concepteur d'étanchéité industrielle



LATTY INTERNATIONAL S.A.
57 bis, rue de Versailles
91400 ORSAY - FRANCE
Tel. +33 (0)1 69 86 11 12
sales-marketing@latty.com

LATTY ARGENTINA S.A. *
Nuestra Sra. de la Merced 5334
(1678) CASEROS PCIA. DE BS. AS.
ARGENTINE
Tel. +54 (11) 4734 8481
ventas@latty.com.ar

LATTY BELGIUM S.A./N.V.
Chaussée de Namur 92 bte 07
1300 WAVRE - BELGIQUE
Tel. +32 (0)10 24 62 08
info@latty.be

LATTY DICHTUNGSTECHNIK A.G. *
Henzmannstrasse 39
4800 ZOFINGEN - SUISSE
Tel. +41 (0)62 752 20 84
latty@Bluewin.ch

LATTY IBERICA S.L. ESTANQUEIDAD
Pedro IV, 29-35, 4º 6ª
08018 BARCELONA - ESPAGNE
Tel. +34 (93) 356 99 90
latty@latty.es

LATTY INTERNATIONAL Ltd *
Westfield Road - RETFORD
Notts, DN22 7BT - ANGLETERRE
Tel. +44 (0)1 777 708836
sales@latty.co.uk

LATTY MAROC TECHNISEALS S.A.R.L. *
51, rue Hadj Ahmed Balafrej -
B.P. 3167
20290 CASABLANCA - MAROC
Tel. +212 (0)5 22 24 80 90
latty2rs@menara.ma

LATTY 2RS GmbH *
Im Auel 22
D-53783 - EITORF
ALLEMAGNE
Tel. +49 (0)2243 / 84658-0
latty2rs@latty.de

LATTY SOUTH AFRICA Ltd *
108 Billingham Rd, Founders View South
Modderfontein, Edenvale, 1610
AFRIQUE DU SUD
Tel. +27 (0)11 452 9755
support@latty.co.za

LATTY CENTRAL & WEST AFRICA
Marcory Zone 4C,
Rue Clément Ader
10 B.P. - 4048 ABIDJAN
COTE D'IVOIRE
Tel. (+225) 09287816
latty.cwa@latty.com

LATTY Seal Services
Centres de Service, réparation et
reconditionnement de garnitures mécaniques

LATTY MECASEAL
2, impasse du Crachet
Zone Artisanale
59193 ERQUINGHEM - LYS
FRANCE
Tel. +33 (0)3 20 77 12 89
lattyseal.service@latty.com

LATTY MECANETANCHE
174, rue des Saules
Z.I. Le Chapelier
38110 SAINT-JEAN DE SOUDAIN
FRANCE
Tel. +33 (0)4 74 97 01 09
lattyseal.service@latty.com



Formations LATTY

*Filiales possédant un atelier de réparation et de reconditionnement de garnitures mécaniques.



SITE DE PRODUCTION
1, rue Xavier Latty - F-28160 BROU, FRANCE
Tel. +33 (0)2 37 44 77 77. Fax. +33 (0)2 37 44 77 99
customerservice@latty.com

www.latty.com

