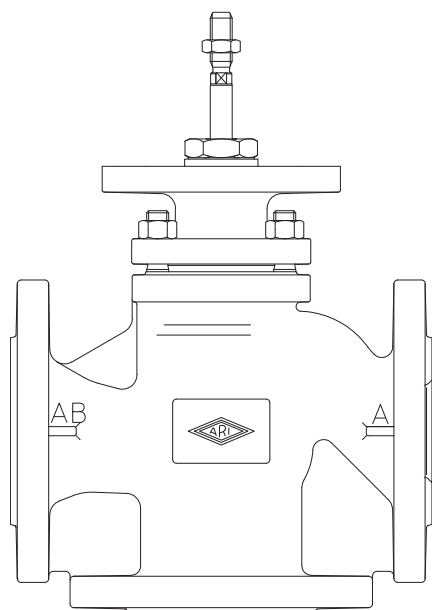
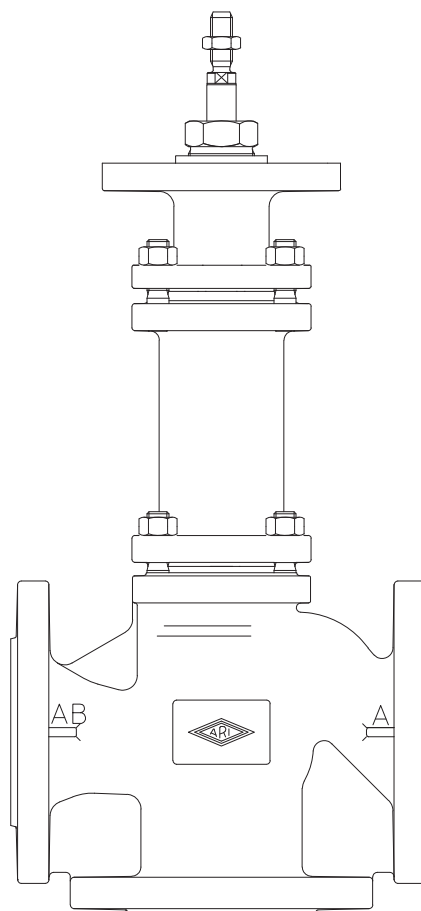


Drifts- og monteringsvejledning

3-vejs-reguleringsventiler - STEVI® 450 / 451



BR 450



BR 451

Indholdsfortegnelse

1.0 Generelt om driftsvejledningen	9-2	7.1 Udskiftning af spindel-pakninger	9-9
2.0 Sikkerhedshenvisninger	9-2	7.1.1 Udførelse med manchetter	9-9
2.1 Symbolernes betydning	9-2	7.1.2 Udførelse med pakdåsepakning	9-10
2.2 Forklaringer til sikkerhedsrelevante henvisninger	9-2	7.1.3 Udførelse med foldebælg	9-11
3.0 Opbevaring og transport	9-2	7.1.3.1 Foldebælg og blandekegle.....	9-12
4.0 Beskrivelse	9-3	7.1.3.2 Foldebælg og fordelerkegle	9-14
4.1 Anvendelsesområde	9-3	7.2 Udskiftning af det indvendige garniture	9-16
4.2 Arbejds måde	9-3	7.2.1 Udførelse med blandekegle	9-16
4.3 Illustration.....	9-4	7.2.2 Udførelse med fordelerkegle	9-18
4.3.1 Udskiftning med blandekegle	9-4	7.3 Tilspændingsmomenter	9-20
4.3.2 Udskiftning med fordelerkegle	9-5	7.3.1 Tilspændingsmomenter for møtrikker (overdelen)	9-20
4.4 Tekniske data	9-6	7.3.2 Tilspændingsmomenter for møtrikker (keglen)	9-20
4.5 Markering	9-6	7.3.3 Tilspændingsmomenter for sæderinge	9-20
5.0 Montering	9-7	8.0 Årsag og udbedring ved driftsforstyrrelser	9-20
5.1 Generelle monteringsanvisninger	9-7	9.0 Fejlfindings-skema	9-21
5.2 Monteringsangivelser vedrørende indbygningsstedet	9-8	10.0 Afmontering af armaturet eller af overdelen	9-22
5.3 Monteringsangivelser vedrørende påbygning og afmontering af aktuatoren.....	9-8	11.0 Garanti / mangelansvar	9-22
6.0 Ibrugtagning	9-9		
7.0 Vedligeholdelse	9-9		

1.0 Generelt om driftsvejledningen

Denne driftsvejledning gælder som anvisning til at montere og vedligeholde armaturerne sikkert. Hvis der opstår problemer, som ikke kan løses ved hjælp af driftsvejledningen, bedes De sætte Dem i forbindelse med leverandøren eller producenten.

Vejledningen er bindende for transport, opbevaring, montering, ibrugtagning, drift, vedligeholdelse og reparation.

Man skal læse og overholde henvisningerne og advarslerne.

- Betjening og alt andet arbejde skal gennemføres af fagkyndigt personale, eller disse skal overvåge og kontrollere arbejdet.

Det påhviler ejeren at fastlægge ansvarsområdet, kompetenceområdet og at overvåge personalet.

- Ved afmontage, vedligeholdelse eller reparation skal man desuden overholde de aktuelle regionale sikkerhedskrav.

Producenten forbeholder sig til enhver tid ret til at foretage tekniske ændringer og forbedringer.

Denne driftsvejledning opfylder kravene i EU-direktiverne.

2.0 Sikkerhedshenvisninger

2.1 Symbolernes betydning



Advarsel mod en generel fare.

2.2 Forklaringer til sikkerhedsrelevante henvisninger

I denne drifts- og monteringsvejledning bliver der gjort særligt opmærksom på farer, risici og sikkerhedsrelevante informationer med et særligt fremhævet symbol.

Henvisninger, som er markeret med det ovenfor angivne symbol og „**BEMÆRK !**“, beskriver forhold, hvis manglende overholdelse kan medføre alvorlige kvæstelser eller livsfare for brugeren eller tredjemand eller materielle skader på anlægget eller skader for miljøet. De skal ubetinget overholdes, hhv. skal man kontrollere, at de bliver overholdt.

Det er dog i lige så høj grad nødvendigt at overholde de andre transport-, monterings-, drifts- og vedligeholdeshenvisninger, som ikke er fremhævet specielt, samt de tekniske data (i driftsvejledningerne, produktdokumentationerne og på apparatet selv) for at undgå driftsforstyrrelser, som også kan medføre direkte eller indirekte personskader eller materielle skader.

3.0 Opbevaring og transport



BEMÆRK !

- Beskyt mod overlast udefra (f.eks. stød, slag, vibrationer osv.).
- Armaturpåbygninger som drev, håndhjul, skærme må ikke benyttes i modstrid med formålet til at optage kræfter udefra, f.eks. som opstigningshjælp, ophængningspunkter til løftegrej osv.
- Man skal altid benytte egnede transport- og løfteudstyr.
Vedr. vægt: se katalogsiden.

- Ved -20°C til +65°C.

- Lakeringen er en grundfarve, som skal beskytte mod korrosion ved transport og ved lagring. Beskyttelsesmalinger må ikke blive beskadiget.

4.0 Beskrivelse

4.1 Anvendelsesområde

Armaturerne benyttes til at „regulere flydende, gasformige og dampformige medier inden for procesteknik samt anlægsbyggeri“.



BEMÆRK !

- Anvendelsesområder, anvendelsesgrænser og -muligheder kan ses på katalogsiden.
- Visse medier forudsætter specielle materialer eller udelukker dem.
- Armaturerne er beregnet til normale anvendelsesbetingelser. Hvis betingelserne ligger uden for disse krav, f.eks. aggressive eller slibende medier, skal køber angive de højere krav ved bestillingen.

Angivelserne opfylder direktivet for trykenheder 2014/68/EU.

Overholdelsen hører ind under anlægsplanlæggerens ansvar.

Vær opmærksom på særlige markeringer på armaturet.

Standard-udførelsernes materialer kan ses på katalogsiden.

Ved spørgsmål skal man forhøre sig hos leverandøren eller producenten.

4.2 Arbejds måde

ARI-reguleringsventiler er især beregnet til aktivering med pneumatiske eller elektriske aktuatorer.

Alt efter anvendelsestilfældet er to forskellige udførelser mulige:

1. Udførelse med blandekegle
2. Udførelse med fordelerkegle

Udførelsen med blandekegle er standardudførelsen.

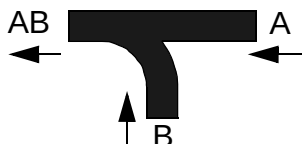
Den vælges, når armaturet indsættes som mixer (2 indgange, 1 udgang).

I undtagelsestilfælde anvendes udførelsen med blandekegle også som fordeler (1 indgang, 2 udgange). Betingelserne herfor er dog lave differenstryk og en stabilt aktuator.

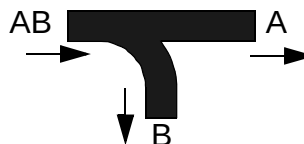
Udførelsen med fordelerkegle anvendes kun til fordelerdrift.

Som forklaring:

Blandedrift



Fordelerdrift



4.3 Illustration

4.3.1 Udskiftning med blandekegle

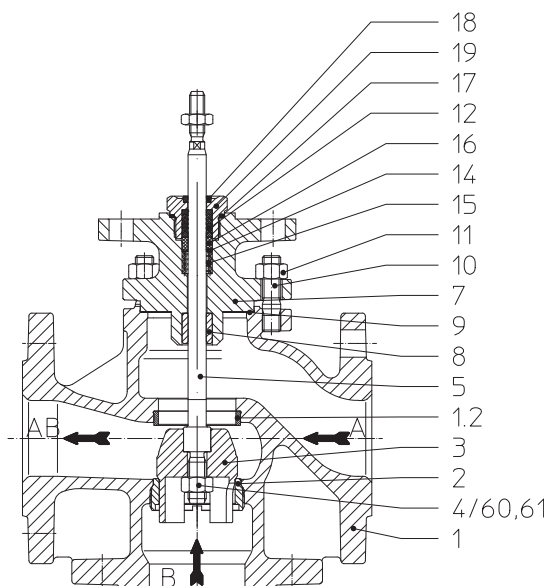


Fig. 1: BR 450 DN15-150

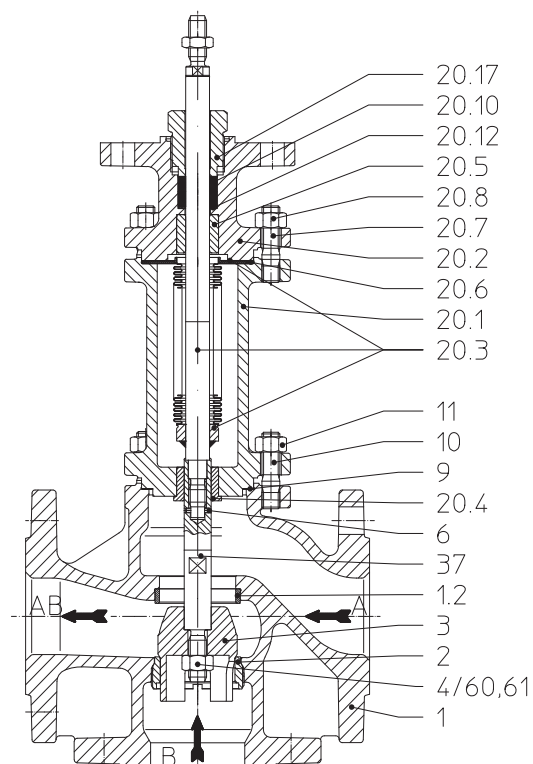


Fig. 2: BR 451 DN15-150

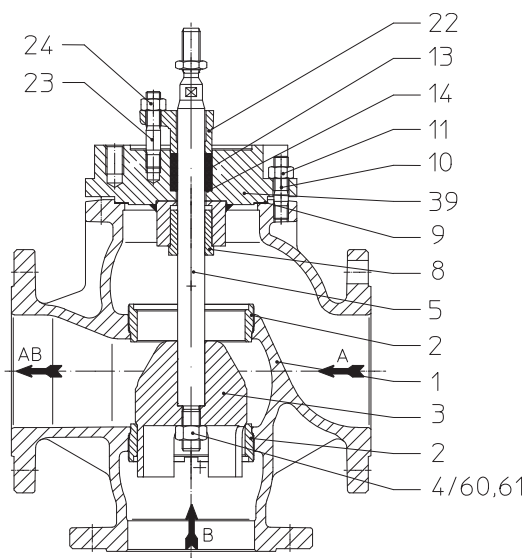


Fig. 3: BR 450 DN125v-150v

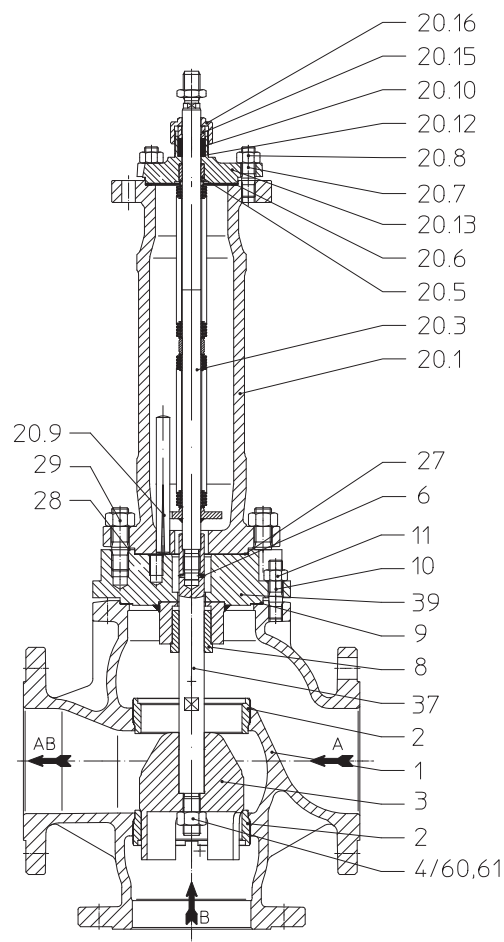


Fig. 4: BR 451 vorstærket med blandekegle

4.3.2 Udskiftning med fordelerkegle

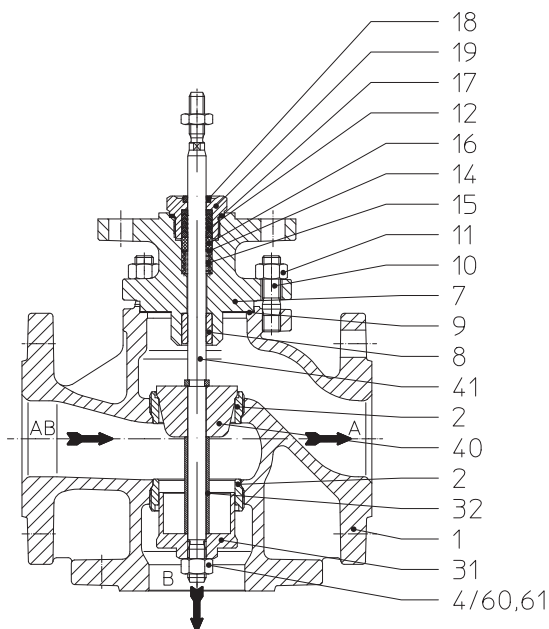


Fig. 5: BR 450 DN15-150

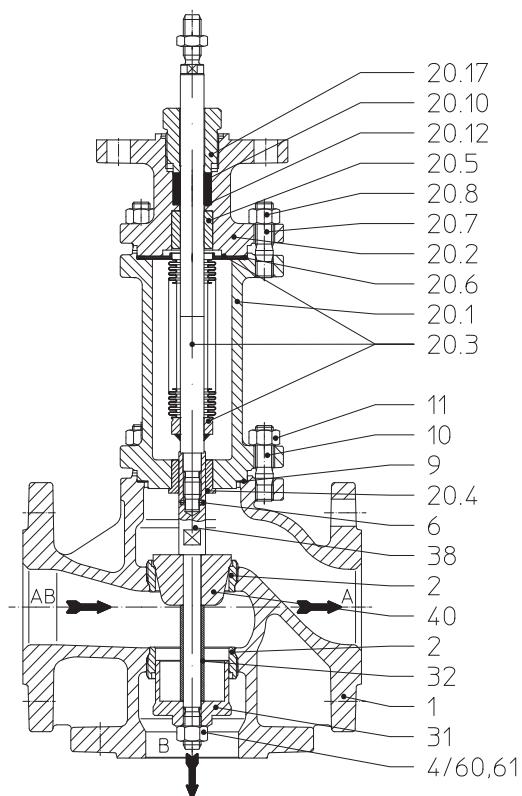


Fig. 6: BR 451 DN15-150

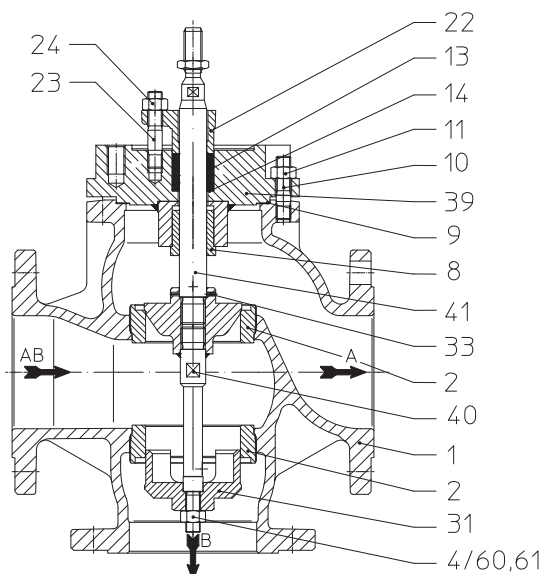


Fig. 7: BR 450 DN125v-150v

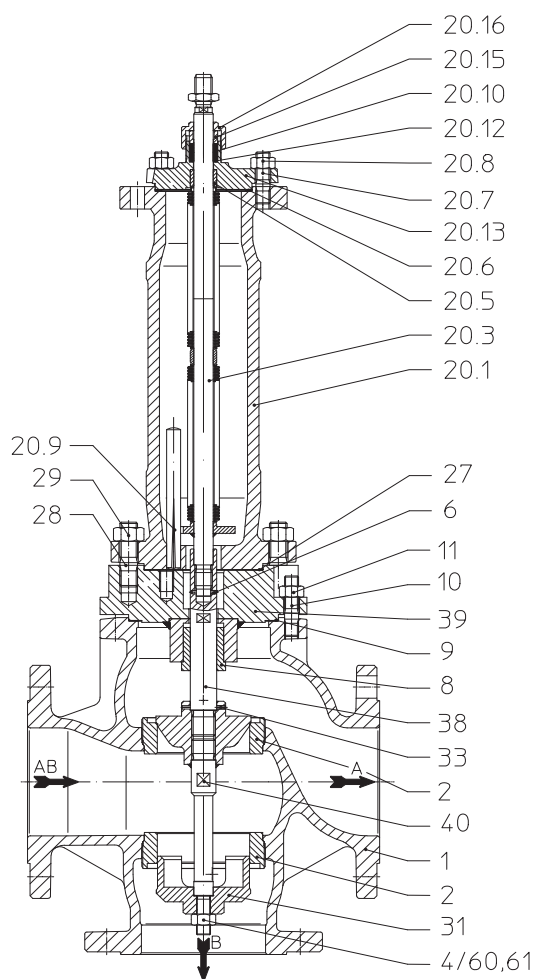


Fig. 8: BR 451 DN125v-150v

4.4 Tekniske data

som f.eks.

- hovedmål,
- tryk-temperatur-tilordninger, osv. kan ses på katalogsiden.

4.5 Markering

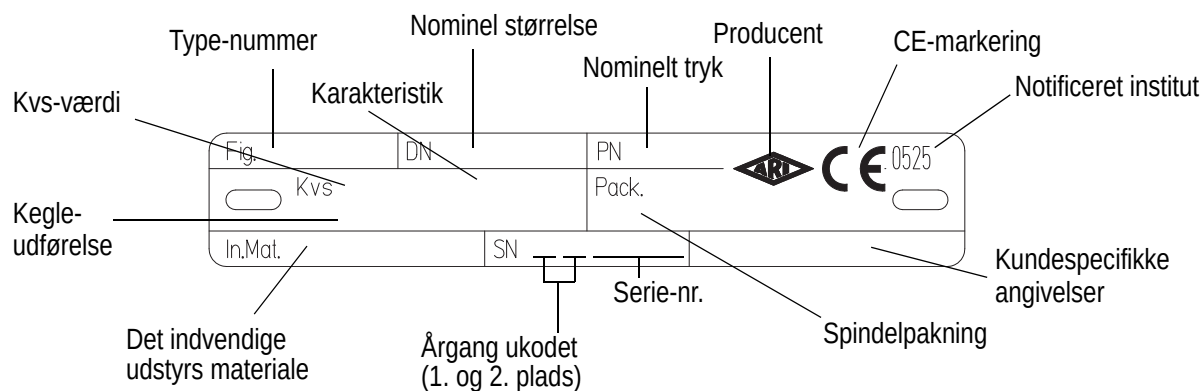


Fig. 9

Producentens adresse: se pkt. 11.0 Garanti / mangelansvar

Ifølge direktivet for trykenheder diagram 6, bilag II skal armaturer uden sikkerhedsfunktion først CE-markeres fra DN32.

5.0 Montering

5.1 Generelle monteringsanvisninger

Udover de almentgyldige monteringsretningslinier skal følgende punkter overholdes:

**BEMÆRK !**

- Fjern flangeafskærmninger, hvis de findes.
- Armaturets og rørledningens indre skal være frie for fremmede partikler.
- Overhold indbygningspositionen med hensyn til gennestrømningsretningen, se markeringen på armaturet.
- Dampledningssystemer skal installeres sådan, at vandophobninger undgås.
- Rørledningerne skal installeres, så skadelige skubbe-, bøje- og torsionskræfter holdes væk.
- Ved byggearbejdet skal armaturerne beskyttes mod tilsmudsning.
- Tilslutningsflanger skal stemme overens.
- Det er monterings-mæssigt en fordel at montere boltene fra modflange-siden, og møtrikken på ventil flangen.
Ved DN15-32: kan man med fordel skrue ventilerne direkte sammen, dette gøres nemmest med støttebolte og møtrikker på hver side.
- Armaturbygninger som drev, håndhjul, skærme må ikke benyttes i modstrid med formålet til at optage kræfter udefra, f.eks. som opstigningshjælp, ophængningspunkter til løftegrej osv.
- Til monteringsarbejdet skal man benytte egnede transport- og løfteudstyr.
Vedr. vægt: se katalogsiden.
- Spindelgevind og spindelskaft skal forblive uden farve.
- Pakninger skal centrereres mellem flangerne.
- Indsæt en snavssamler / filter foran armaturet.

- For positionering og indbygning af produkterne er planlæggere / byggefirmaer eller ejeren ansvarlige.
- Ventilerne leveres med en lakering beregnet for indendørs / vejrbeskyttet montage.
- For montage i udendørs eller i særlig aggressive miljøer (i nærheden af saltholdig luft, kemiske dampe osv.) anbefales en overfladelakering for beskyttelse af ventilen.

5.2 Monteringsangivelser vedrørende indbygningsstedet

Indbygningsstedet skal være let tilgængeligt og have tilstrækkelig fri plads til vedligeholdelse og til afmontering af reguleringsdrevene. Foran og bagved reguleringsventilen skal der anbringes manuelle afspærringsventiler, som muliggør vedligeholdelses- og reparationsarbejdet på aktuatorerne, uden at skulle tømme anlægget. Reguleringsventilen skal helst indbygges lodret med aktuatoren liggende opad. En skrå til vandret indbygningsposition er kun tilladt uden støtte ved drev med lav egenvægt. Men aktuatoren skal være monteret sådan, at de to afstandssøjler samt hullerne i overdelen, ligger over hinanden i lodret niveau:

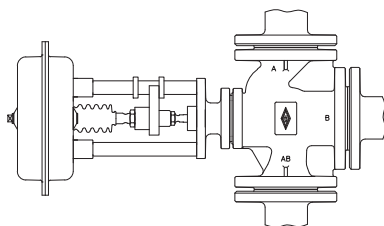


Fig. 10: Rørledning lodret

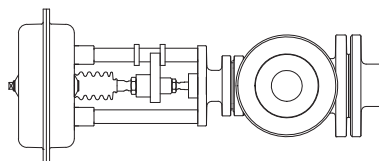


Fig. 11: Rørledning vandret

Den tilladte aktuatorvægt i vandret indbygningsposition med hensyn til spindlen, uden kundeudført støtte, er:

20 kg for DN 15 - 32
25 kg for DN 40 - 65
35 kg for DN 80-100
40 kg for DN 125-150
55 kg for DN125v-150v

For at beskytte aktuatorerne mod for høj varme skal rørledningerne isoleres. Herved skal man sørge for tilstrækkelig plads til vedligeholdelse af spindelpakningen.

For en korrekt funktion skal rørledningen foran reguleringsventilen være udført lige i en længde på min. 2 x DN og bagved reguleringsventilen min. 6 x DN.

5.3 Monteringsangivelser vedrørende påbygning og afmontering af aktuatoren

Normalt leveres reguleringsventilen komplet med påmonteret aktuator.

Det er ikke tilladt at montere og afmontere drev på armaturer, som allerede er i drift, under driftstryk og temperatur. Ved ombygning eller vedligeholdelse skal monteringen af aktuatorerne foretages i overensstemmelse med driftsvejledningerne til aktuatorerne. Ved monteringsarbejder må keglen ikke drejes på sædet under tryk.



BEMÆRK !

Ved foldebælgventiler skal man sørge for, at spindelenheden ved montering eller afmontering af aktuatoren ikke bliver drejet, så foldebælgen ikke bliver beskadiget.

(Skal sikres mod drejning ved spindlens nøgleflade!)

Ved senere montering af aktuatorerne skal man overholde de maksimalt tilladte reguleringskræfter for aktiveringen:

BR 450

12 kN for DN 15- 50
29 kN for DN 65-100
40 kN for DN 125-150 / 125v
59 kN for DN150v

BR 451

18 kN for DN 15-100
37 kN for DN 125-150 / 125v-150v

6.0 Ibrugtagning



BEMÆRK !

- Inden ibrugtagningen skal man kontrollere angivelserne vedrørende materiale, tryk, temperatur og strømningsretning.
- Generelt skal man overholde de regionale sikkerhedsanvisninger.
- Rester i rørledninger og armaturer (f.eks. smuds, svejseperler osv.) medfører utætheder eller beskadigelser.
- Ved drift med høje (> 50 °C) eller lave (< 0 °C) medietemperaturer er der fare for kvæstelser, hvis man berører armaturet.
Anbring i givet fald advarselshenvisninger eller isoleringsbeskyttelse på!
- Inden hver ibrugtagning af et nyt anlæg eller genoptaget drift af et anlæg efter reparationer eller ombygninger skal man forvisse sig om:
 - At alt arbejde er afsluttet korrekt!
 - Armaturets korrekte funktionsstilling.
 - At beskyttelsesanordningerne er anbragt.

7.0 Vedligeholdelse

Vedligeholdelsen og vedligeholdelsesintervallerne skal fastlægges af ejeren i overensstemmelse med kravene

7.1 Udskiftning af spindel-pakninger

7.1.1 Udførelse med manchetter

PTFE-manchetter (pos. 12) består af:

1 grundring
4 pakringe
1 dækning

På grund af den indbyggede trykfjeder (pos. 14) er denne spindelpakning selvjusterende. Ved utætheder på spindlen er paksættet slidt og skal udskiftes.

Udskiftning af PTFE-manchetter:



BEMÆRK !

Bemærk punkterne 10.0 og 11.0, inden armaturet afmonteres.

- Aktuatorens afmonteres.
(Se driftsvejledningen til aktuatorer!)
- Ved udskiftning af manchetterne (pos. 12) skal man overholde den rigtige rækkefølge og de enkelte deles indbygningsposition (se fig. 12).
- Pakningen (pos. 17) skal udskiftes.

Beskadigede spindler skal også udskiftes (vedr. beskrivelse: se punkt 7.2), da et nyt paksæt ved en beskadiget spindel bliver utæt igen i løbet af kort tid.

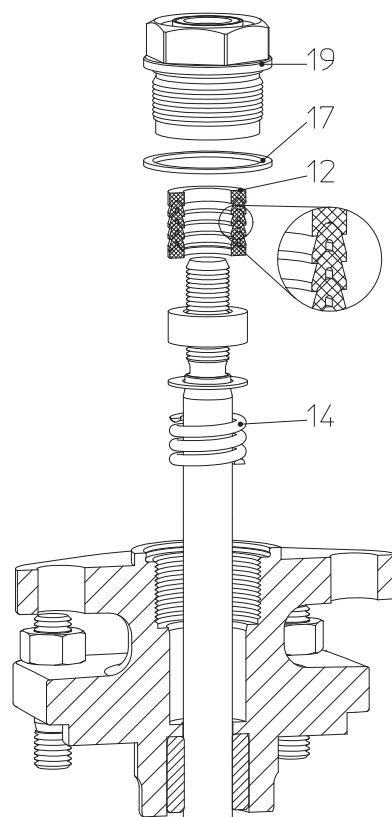


Fig. 12:
Montering af manchetter
DN15-150

7.1.2 Udførelse med pakdåsepakning

Pakdåsepakningen (pos. 13) er ikke vedligeholdelsesfri.

Hvis der forekommer utætheder, skal forskruningen (pos. 42) eller møtrikken (pos. 24) strammes trinvist, til pakdåsepakningen (pos. 13) er tæt.

Ved regelmæssig kontrol for tæthed forøges pakdåsepakningens (pos. 13) levetid.

Hvis en tætning ikke længere er mulig ved efterspænding, skal der efterpakkes med en ny pakningsring (pos. 13).

Efterpakning af pakdåsepakningen:



BEMÆRK !

Bemærk punkterne 10.0 og 11.0, inden armaturet afmonteres.

- Aktuatoren afmonteres. (Se driftsvejledningen til aktuatorer!)
- Indsæt en ny pakring (pos. 13), indbygningen foretages som vist på fig. 13 hhv. fig. 14.

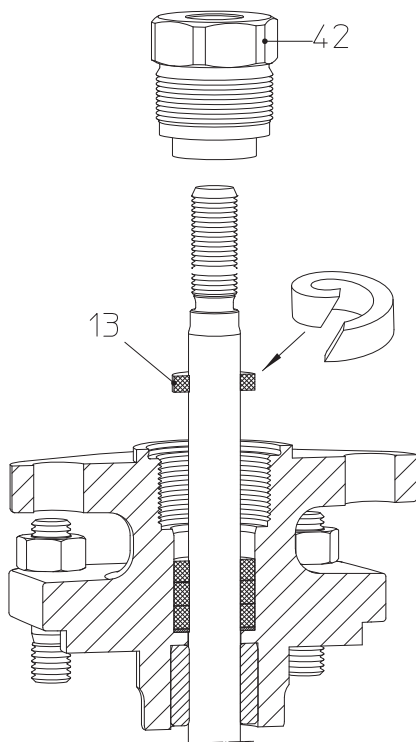


Fig. 13: Pakdåsepakning DN15-150

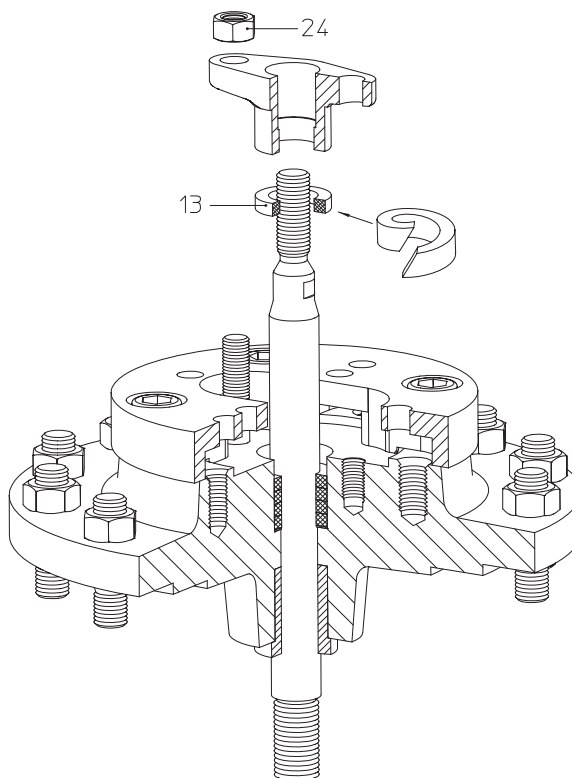


Fig. 14: Pakdåsepakning DN125v-150v

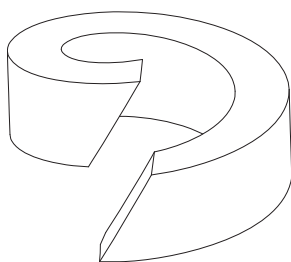


Fig. 15: Delt pakring

Der benyttes en delt pakring, ved tilskæringen skal man sørge for et skråt skæreforløb som vist på fig. 15.

Beskadigede spindler skal også udskiftes (vedr. beskrivelse: se punkt 7.2), da et nyt paksæt ved en beskadiget spindel bliver utæt igen i løbet af kort tid.

7.1.3 Udførelse med foldebælg

Ved utætheder ved spindlen er der en defekt i den indbyggede foldebælg (pos. 20.3). I første omgang kan man ved at stramme forskruningen (pos. 20.17) eller omløbsmøtrikken (pos. 20.16) let opnå en tilstrækkelig tæthed.

Ved udskiftning kan spindel og foldebælg kun udskiftes sammen.

Udskiftning af foldebælgenheden:

**BEMÆRK !**

Bemærk punkterne 10.0 og 11.0, inden armaturet afmonteres.

- Aktuatorens afmonteres. (Se driftsvejledningen til aktuatorer!)
- Forskrningen (pos. 20.17) hhv. omløbsmøtrikken (pos. 20.16) løsnes ca. en omdrejning.
- Den nederste sædering (pos. 2) skrues ud (overhold punkt 7.2) - ikke nødvendigt ved udførelse med fordelerkegle (fig. 18, fig. 19).
- Møtrikken (pos. 4 eller 60) skrues af, derved holdes igen ved nøglefladen (spindlen foroven).
- Keglen (pos. 3 eller 31) afmonteres

7.1.3.1 Foldebælg og blandekegle

DN15-150

- Afmontering som under punkt 7.1.3.
- Møtrikkerne (pos. 11) løsnes.
- Afmonteres foldebælgopsatsen (pos. 20).
- Møtrikkerne (pos. 20.8) løsnes.
- Tilslutningskraven (pos. 20.2) tages af.
- Spindel-/foldebælgenheden (pos. 20.3) tages ud af foldebælghuset (pos. 20.1).
- Fjederstiften (pos. 6) drives ud med en dorn.
- Adapteren (pos. 37) skrues af.

Henvisning:

Adapteren (pos. 37) og fjederstiften (pos. 6) findes ikke ved DN40-50.

- De nye dele påskrues, og der bores hul og stiftes.
- Udskift 2 pakninger (pos. 20.6) og 1 pakning (pos. 9).
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge. (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)



BEMÆRK ved DN125-150!

- Når den nye spindel-/foldebælgenhed indsættes, skal man være opmærksom på, at uddrejningssikringen er i den rigtige stilling. Paskærvstiften (pos. 20.9) føres ind i uddrejningssikringens not. Sørg for en friktionsfri kørsel!

- Fastgør med møtrikker (pos. 11 og 20.8) og stram dem over kors. (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Forskrutningen (pos. 20.17) strammes, indtil grafitpakningen (pos. 20.10) er tæt.

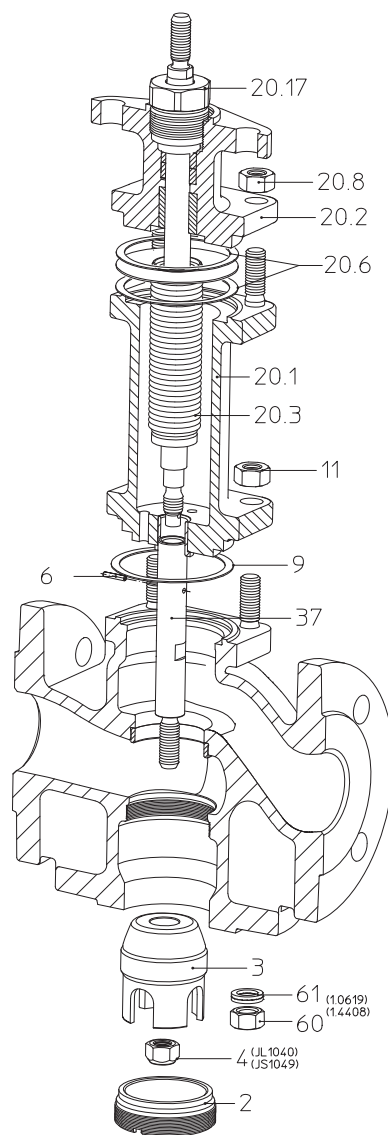


Fig. 16:
BR 451 DN 15-150
med blandekegle

DN125v-150v

- Afmontering som under punkt 7.1.3.
- Møtrikkerne (pos. 29) løsnes.
- Afmonter foldebælgsopsatsen (pos. 20).
- Møtrikkerne (pos. 20.8) løsnes.
- Føringsmellemstykket (pos. 20.13) tages af.
- Spindel-/foldebælgenheden (pos. 20.3) tages ud af foldebælghuset (pos. 20.1).
- Fjederbøsningen (pos. 6) drives ud med en dorn.
- Adapteren (pos. 37) skrues af.
- De nye dele påskrues, og der bores hul og stiftes.
- Udskift 2 pakninger (pos. 20.6) og 1 pakning (pos. 27).
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)



BEMÆRK !

- Når den nye spindel-/ foldebælgenhed indsættes, skal man være opmærksom på, at uddrejningssikringen er i den rigtige stilling. Paskærvstiften (pos. 20.9) føres ind i uddrejningssikringens not. Sørg for en friktionsfri kørsel!!

- Fastgør med møtrikker (pos. 29 og 20.8) og stram dem over kors.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Omløbsmøtrikken (pos. 20.16) strammes, indtil grafitpakningen (pos. 20.10) er tæt.

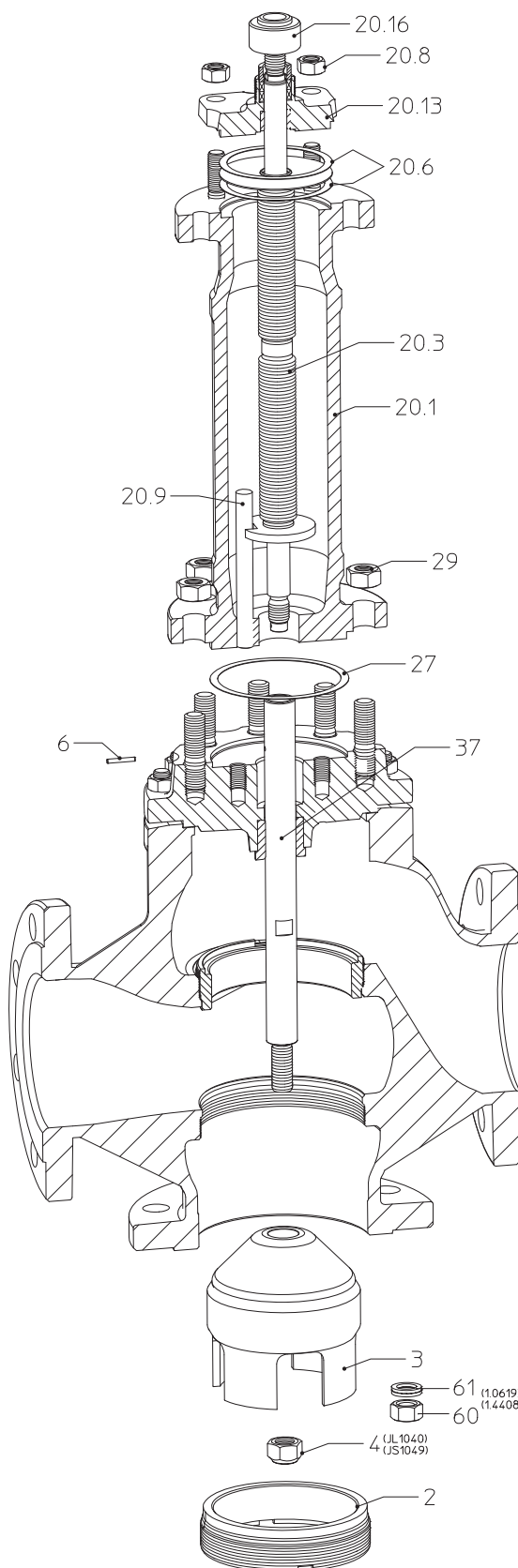


Fig. 17:
BR 451 DN125v-150v
med blandekegle

7.1.3.2 Foldebælg og fordelerkegle

DN40-150

- Afmontering som under punkt 7.1.3.
- Afstandsbøsningen (pos. 32) trækkes af adapteren (pos. 38).

Henvisning:

Afstandsbøsningen (pos. 32) findes ikke ved DN125-150.

- Møtrikkerne (pos. 11) løsnes.
- Afmonteres foldebælgopsatsen (pos. 20).
- DN15-100: Keglen (pos. 40) trækkes af adapteren (pos.38).
- DN125-150: Spændebøsningen (pos. 33) drives ud med en dorn. Keglen (pos.40) skrues af adapteren (pos. 38).
- Møtrikkerne (pos. 20.8) løsnes.
- Tilslutningskraven (pos. 20.2) tages af.
- Spindel-/foldebælgenheden (pos. 20.3) tages ud af foldebælghuset.
- Fjederstiften (pos. 6) drives ud med en dorn.
- Adapteren (pos. 38) skrues af.

Henvisning:

Adapteren (pos. 38) og fjederstiften (pos. 6) findes ikke ved DN40-50.

- De nye dele påskrues, og der bores hul og stiftes.
- Udskift 2 pakninger (pos. 20.6) og 1 pakning (pos. 9).
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)



BEMÆRK ved DN125-150!

- Når den nye spindel-/ foldebælgenhed indsættes, skal man være opmærksom på, at uddrejningssikringen er i den rigtige stilling. Paskærvstiften (pos. 20.9) føres ind i uddrejningssikringens not. Sørg for en friktionsfri kørsel!

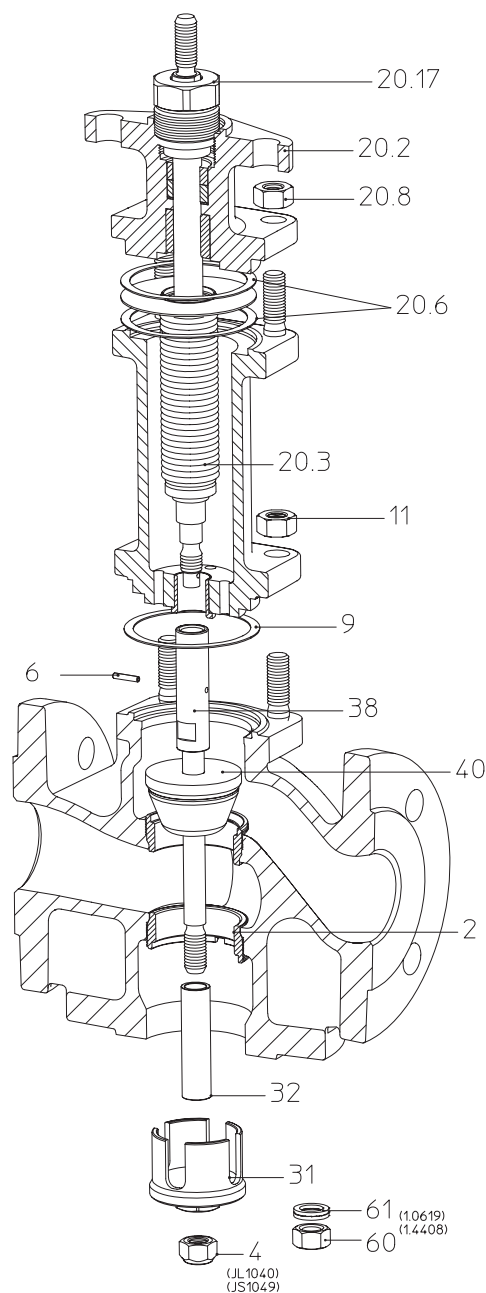


Fig. 18:
BR 451 DN15-150
med fordelerkegle

- Fastgør med møtrikker (pos. 11 og 20.8) og stram dem over kors.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Forskrutningen (pos. 20.17) strammes, indtil grafitpakningen (pos. 20.10) er tæt.

DN125v-150v

- Afmontering som under punkt 7.1.3.
 - Møtrikkerne (pos. 11) løsnes.
 - Afmonter foldebælgopsatsen (pos. 20) Incl. Føringsmellemstykke (pos. 39).
 - Fjederstiften (pos. 33) drives ud med en dorn.
 - Keglen (pos. 40) skrues af adapteren (pos. 38).
 - Møtrikkerne (pos. 29) løsnes.
 - Afmonteres foldebælgopsatsen (pos. 20).
 - Møtrikkerne (pos. 20.8) løsnes.
 - Overdelen (pos. 20.13) tages af.
 - Spindel-/foldebælgenheden (pos. 20.3) tages ud af foldebælghuset.
 - Fjederstiften (pos. 6) drives ud med en dorn.
 - Adapteren (pos. 38) skrues af.
 - De nye dele påskrues, og der bores hul og stiftes.
 - Udskift 2 pakninger (pos. 20.6) og 1 pakning af hver af pos. 27 og pos. 9.
 - Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge.
- (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)



BEMÆRK !

- Når den nye spindel-/ foldebælgenhed indsættes, skal man være opmærksom på, at uddrejningssikringen er i den rigtige stilling. Paskærvstiften (pos. 20.9) føres ind i uddrejningssikringens not. Sørg for en friktionsfri kørsel!

- Fastgør med møtrikker (pos. 29 og 20.8) og stram dem over kors.
- (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Omløbsmøtrikken (pos. 20.16) strammes, indtil grafitpakningen (pos. 20.10) er tæt.

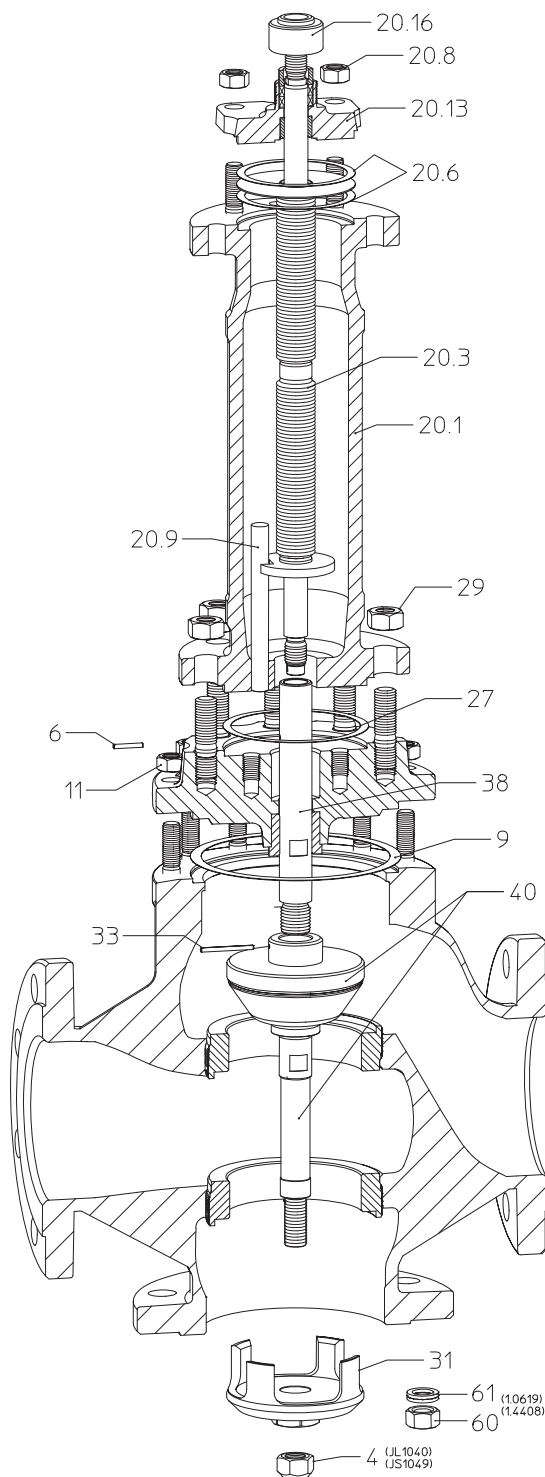


Fig. 19:
BR 451 DN125v-150v
med fordelerkegle

7.2 Udskiftning af det indvendige garniture



BEMÆRK !

Bemærk punkterne 10.0 og 11.0, inden armaturet afmonteres.

- Aktuatoren afmonteres. (Se driftsvejledningen til aktuatorer!)

Til udskrining af sædet (pos. 2) kræves en specialnøgle.

Inden et nyt eller repareret sæde, gevind og kegle indbygges, skal huset rengøres og smøres med et egnet smøremiddel.

Udskiftningen af kegle og spindel ved armaturer med foldebælg (BR451) er beskrevet under punkt 7.1.3.

7.2.1 Udførelse med blandekegle

DN15-150

- Sæderingen (pos. 2 nede) skrues ud og udskiftes og behandles efter behov.
- Forskrningen (pos. 19 hhv. pos. 42) løsnes ca. 1 omdrejning.
- Keglen (pos. 3) trækkes ud sammen med spindlen (pos. 5) og udskiftes tilsvarende.

Henvisning:

DN125-150: De nye dele påskrues, og der bores hul og stiftes.

- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge. (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)

Udskiftning af den øverste sædering er kun mulig ved:

DN125-150 med standard Kvs-værdier

DN 15-150 med flerdobbelt reducerede Kvs-værdier

- Sædering, kegle og spindel afmonteres som beskrevet ovenfor.
- Møtrikkerne (pos.11) løsnes.
- Overdelen (pos.7) løftes af.
- Sæderingen (pos.2 oppe) udskrues, slibes eller fornyes.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Den flade pakning (pos.9) udskiftes.
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Fastgør med møtrikker (pos. 11) og stram dem over kors.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)

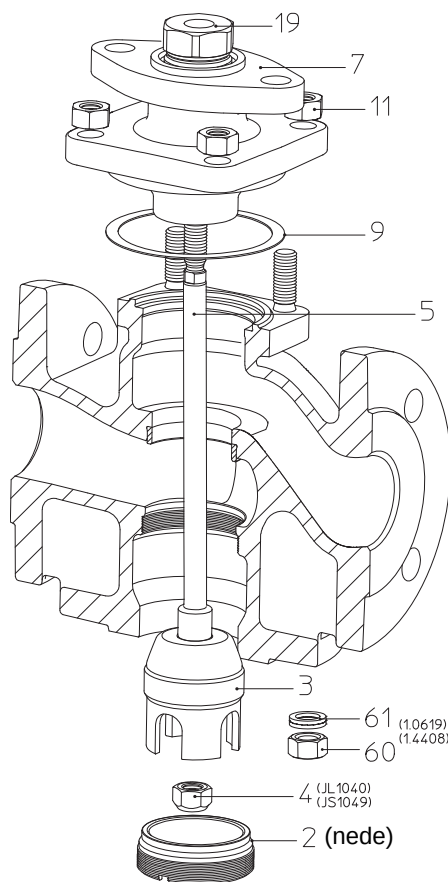


Fig. 20:
BR450 DN15-150
med blandekegle

DN125v-150v

- Sæderingen (pos. 2 nede) skrues ud og udskiftes eller behandles efter behov.
- Møtrikkerne (pos. 24) løsnes ca. 2-3 omdrejninger løsnes.
- Keglen (pos. 3) trækkes ud sammen med spindlen (pos. 5) og udskiftes tilsvarende.
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge. (Vedr. sæderingenes tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)

Udskiftning af den øverste sædering:

- Sædering, kegle og spindel afmonteres som beskrevet ovenfor.
- Møtrikkerne (pos. 11) løsnes.
- Pakdåsehuset (pos. 39) løftes af.
- Sæderingen (pos. 2 oppe) udskrues, slibes eller fornyes. (Vedr. sæderingenes tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Den flade pakning (pos.9) udskiftes.
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge. (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Fastgør med møtrikker (pos. 11) og stram dem over kors. (Vedr. møtrikkernes tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)

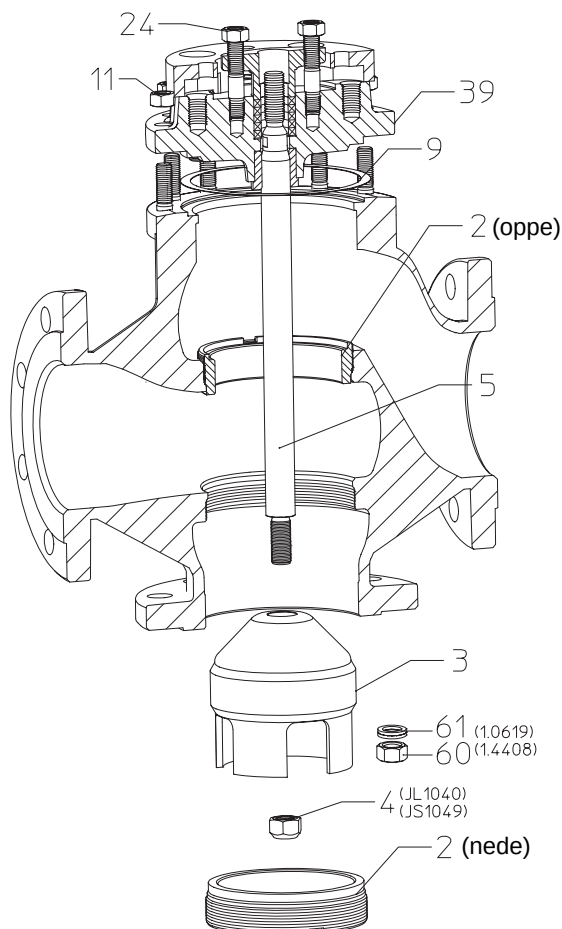


Fig. 21:
BR450 DN125v-150v
med blandekegle

7.2.2 Udførelse med fordelerkegle

DN40-150

- Forskruningen (pos. 19 hhv. pos. 42) løsnes ca. 1 omdrejning.
- Møtrikkerne (pos. 11) løsnes.
- Overdelen (pos. 7) løftes af.
- Møtrikken (pos. 4 eller 60) løsnes.
- Keglen (pos. 31) trækkes ud nedad sammen med afstandsbøsningen (pos. 32).

Henvisning:

Afstandsbøsningen (pos. 32) bortfalder ved DN125-150.

- Keglen (pos. 40) trækkes ud opad sammen med spindlen (pos. 41) og udskiftes tilsvarende.

Henvisning:

DN125-150: De nye dele påskrues, og der bores hul og stiftes.

- Sæderingene (pos. 2 nede og oppe) skrues evt. ud og udskiftes eller behandles. (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Den flade pakning (pos. 9) udskiftes.
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge. (Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Fastgør med møtrikker (pos. 11) og stram dem over kors. (Vedr. sæderingenes tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)

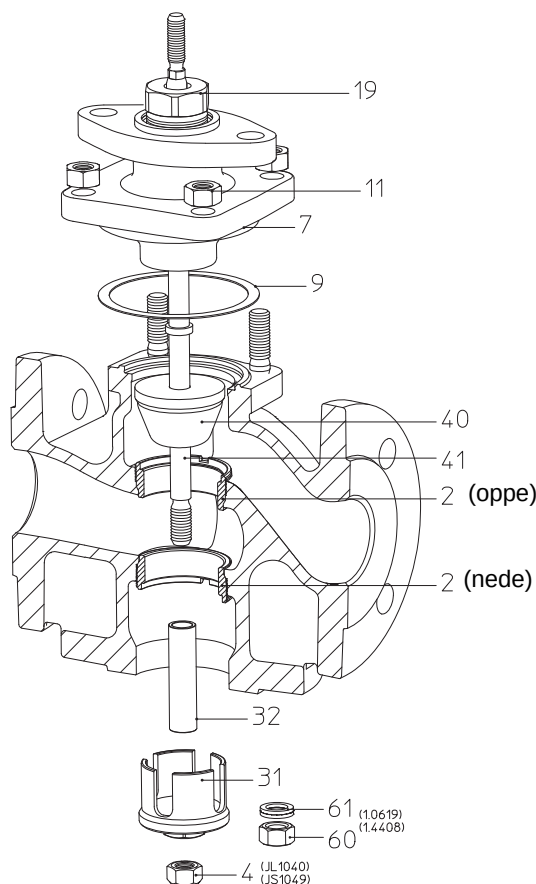


Fig. 22:
BR450 DN40-150 med fordelerkegle

DN125v-150v

- Møtrikkerne (pos. 24) løsnes.
- Møtrikkerne (pos. 11) løsnes.
- Pakdåsehuset (pos. 39) løftes af.
- Møtrikken (pos. 4 eller 60) løsnes.
- Keglen (pos. 31) trækkes ud nedad.
- Keglen (pos. 40) trækkes ud opad sammen med spindlen (pos. 41) og udskiftes tilsvarende.
- De nye dele påskrues, og der bores hul og stiftes.
- Sæderingene (pos. 2 nede og oppe) skrues ud og udskiftes eller behandles.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Den flade pakning (pos. 9) udskiftes.
- Sammenbygningen foretages i omvendt rækkefølge.
(Vedr. tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)
- Fastgør med møtrikker (pos. 11) og stram dem over kors. (Vedr. møtrikkernes tilspændingsmomenter: se punkt 7.3.)

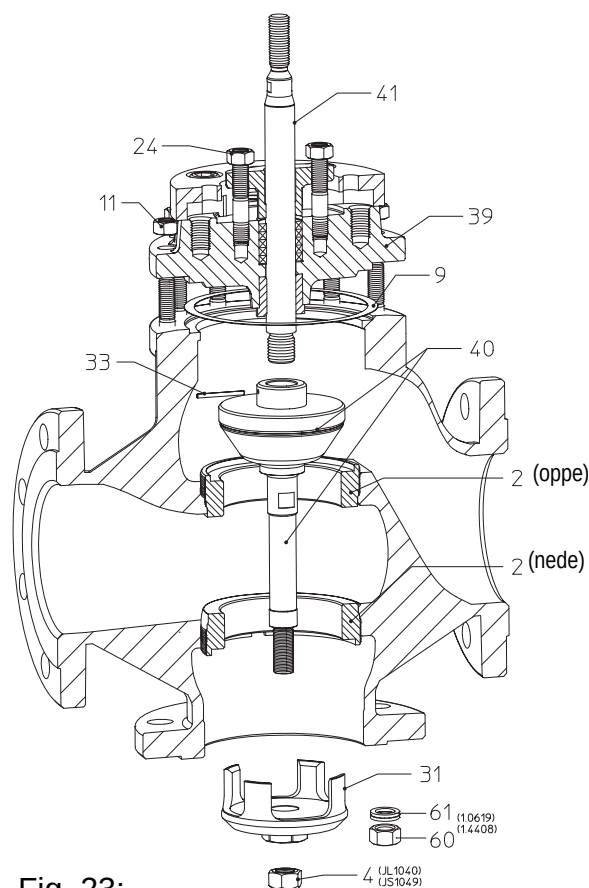


Fig. 23:
BR450 DN125v-150v
med fordelerkegle

7.3 Tilspændingsmomenter

7.3.1 Tilspændingsmomenter for møtrikker (overdelen)

(pos. 11, 29, 20.8)

M 10	=	15 - 30 Nm
M 12	=	35 - 50 Nm
M 16	=	80 - 100 Nm
M 20	=	150 - 200 Nm

7.3.2 Tilspændingsmomenter for møtrikker (keglen)

(pos. 4)

M 10	=	50 Nm
M 12	=	85 Nm
M 16	=	180 Nm
M 20 x 1,5	=	360 Nm

(Pos. 60)

M 10	=	35 Nm
M 12	=	60 Nm
M 16	=	140 Nm
M 20 x 1,5	=	270 Nm

7.3.3 Tilspændingsmomenter for sæderinge

(pos. 2)

DN 15	=	150 Nm
DN 20	=	200 Nm
DN 25	=	215 Nm
DN 32	=	280 Nm
DN 40	=	400 Nm
DN 50	=	550 Nm
DN 65	=	840 Nm
DN 80	=	1170 Nm
DN100	=	1680 Nm
DN125 / 125v	=	1700 Nm
DN150 / 150v	=	2000 Nm

! Vedr. aktuatorens opbygning: se driftsvejledningen til det pågældende aktuator !

8.0 Årsag og udbedring ved driftsforstyrrelser

Ved fejl i funktionen eller driftsreaktionen skal man kontrollere, om monterings- og indstillingsarbejdet er udført i overensstemmelse med denne driftsvejledning, og at de er blevet afsluttet.



BEMÆRK !

- Ved fejlfindingen skal man overholde sikkerhedsforskrifterne.

Ved fejl, som ikke kan udbedres ved hjælp af den efterfølgende tabel, se pkt. „9.0 Fejlfindingsskema“, skal man spørge leverandøren eller producenten.

9.0 Fejlfindingsskema



BEMÆRK !

- Se punkterne 10.0 og 11.0 inden monterings- og reparationsarbejde!
- Se punkt 6.0 inden næste ibrugtagning

Fejl	Mulige årsager	Udbedring
Ingen gennemstrømning	Armaturet er lukket	Åbn armaturet
	Flangeafskærmningen er ikke blevet fjernet	Fjern flangeafskærmningerne
Lav gennemstrømning	Armaturet er ikke åbnet tilstrækkeligt	Åbn armaturet
	Tilstoppet snavssamler	Rens / udskift filterindsats
	Tilstoppet i rørledningssystemet	Kontroller rørledningssystemet
	Armaturet eller Kvs-værdien er valgt forkert	Indsæt et armatur med større Kvs-værdi
Spindlen bevæger sig kun i ryk	For fast strammet pakdåsepakning (ved armaturer med grafit-pakning)	Forskrningen (pos. 42/20.17) eller møtrikken (pos. 24) løsnes lidt, men der skal stadigvæk foreligge tæthed
	Keglen har gnavet lidt på grund af faste partikler, smudspartikler	Rens de indvendige dele, beskadigede steder glattes
Spindlen eller keglen sidder fast	Sæde og kegle stærkt sammenklæbet af smuds, især ved slids- og hulkegler	Rens sæde og kegle med et egnet opløsningsmiddel
	Keglen har gnavet sig fast i sædet eller i føringen på grund af aflejringer eller faste stoffer i mediet	Udskift sæde og kegle; indsæt i givet fald reservedele af andre materialer
Utæthed ved spindlen	Manchet-paksættet er beskadiget eller slidt	Udskift paksættet; se punkt 7.2
	Ved udførelse med pakdåsepakning er forskrningen (pos.42) eller skruerne (pos. 24) ikke strammet nok	Stram forskrningen (pos. 42) eller skruerne (pos. 24); efterpak i givet fald; se punkt 7.1.2
	Foldebælgen er defekt ved armatur i foldebælgudførelse	Udskift foldebælgenheden; se punkt 7.1.3
Med lukket armatur er lækgraden for høj	Pakfladerne ved keglen er udvaskede eller slidte	Udskift keglen; se punkt 7.2
	Pakkanten ved sædet er beskadiget eller slidt	Udskift sædet; se punkt 7.2
	Sæde eller kegle er tilsmudset	Rens de indvendige dele
	Den pneum. aktuator er ikke udluftet fuldstændigt, fjederkraften opnår ikke fuld effekt	Udluft aktuatorens luftkammer helt
	Aktuatoren er for svagt	Indsæt en kraftigere aktuator
Spindlen „slår“	Gennemstrømning i lukkeretning	Sammenlign kegleudførelsen (blande- eller fordelerkegle) med brugen og udskift i givet fald udstyret eller forøg drivkræfterne

10.0 Afmontering af armaturet eller af overdelen



BEMÆRK !

Man skal især overholde følgende punkter:

- Trykløst rørledningssystem.
- Afkølet medium.
- Tømt anlæg.
- Ved ætsende, brændbare, aggressive eller toksiske medier skal rørledningssystemet udluftes.

11.0 Garanti / mangelansvar

Mangelansvarets omfang og varighed er angivet i den udgave af de "Almindelige forretningsbetingelser fra Albert Richter GmbH & Co. KG", som gjaldt på tidspunktet for leveringen, eller afvigende derfra i købekontrakten selv.

Vi yder garanti for en fejlfrihed i overensstemmelse med den aktuelle tekniske stand og det bekræftede anvendelsesformål.

For skader, som skyldes faglig ukorrekt betjening eller manglende overholdelse af drifts- og monteringsvejledningen, af katalogsiden og de gældende regler, kan der ikke gøres nogen garantikrav gældende.

Skader, som opstår under driften på grund af anvendelsesbetingelser, som afviger fra datasiden eller andre aftaler, er heller ikke omfattet af garantien.

Berettigede reklamationer udbedres ved reparation af os eller af et fagfirma, som er bemyndiget af os.

Krav, som går videre end garantien, er udelukket. Der er ikke noget krav om erstatningslevering.

Vedligeholdelsesarbejde, indbygning af fremmede dele, konstruktionsændring samt naturlig slitage er ikke omfattet af garantien.

Eventuelle transportskader skal ikke meddeles til os, men *omgående* til den ansvarlige godsekspedition, jernbanen eller speditøren, da erstatningskrav mod disse virksomheder ellers går tabt.



Teknik med fremtid.

TYSKE KVALITETSARMATURER

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, 33750 Schloß Holte-Stukenbrock
Telefon (+49 5207) 994-0 Telefax (+49 5207) 994-158 eller 159
Internet: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com