

Serie 19E

Vanne à guillotine unidirectionnelle
Unidirektionaler Plattenschieber



DOWNLOAD
DATASHEET



b-Smart, Be-Brandoni



www.brandonivalves.it

brandoni
VALVES

Vanne à guillotine unidirectionnelle / Unidirektionaler Plattenschieber

Les vannes de la série 19E sont des vannes à guillotine unidirectionnelles, au corps en fonte ou en acier inox, qui ont été réalisées conformément aux normes relatives au produit et au système de gestion de la qualité EN ISO 9001. Elles sont disponibles en différents types de matériaux d'étanchéité. Perçage brides PN 10 EN 1092-1.

Elles sont adaptées pour les installations de distribution d'eau, les eaux d'égout, les installations d'épuration, l'industrie papetière, chimique, sucrière et du cuir. Elles sont aptes à intercepter les boues, les fluides visqueux, denses, les poussières, les débris de matières plastiques. (L'article doit dans tous les cas être choisi correctement en fonction de l'application).

Les joints sont disponibles en différents matériaux en fonction du fluide intercepté.

Elles sont prédisposées de série avec une vis de commande saillante. Sur demande, elles peuvent être fournies avec une vis de commande affleurante ; elles disposent par ailleurs d'une large gamme de servocommandes et d'accessoires.

Elles sont adaptées : pour l'étranglement et le réglage du débit.

Accessoires

- Protection lame pour actionneur pneumatique
- Electrovanne pour actionneur pneumatique

Commandes

- Actionneurs pneumatiques

Die Ventile der Serie 19E sind unidirektionale Plattenschieber mit Gehäuse aus Gusseisen oder Edelstahl, die in Übereinstimmung mit den einschlägigen Produktvorschriften und dem Qualitätsmanagementsystem EN ISO 9001 hergestellt werden.

Erhältlich mit verschiedenen Arten von Dichtmaterialien. Flanschbohrung PN10 EN 1092-1.

Geeignet für Wasseranlagen, Abwasserleitungen, Kläranlagen, Papier-, Chemie-, Zucker- und Gerbindustrie sowie für den Schlammrückhalt, viskose und zähe Flüssigkeiten, Staub und Plastikchips. (Wobei je nach spezifischer Anwendung der jeweils passende Artikel auszuwählen ist).

Die Dichtungen sind je nach Art des Fluids in verschiedenen Materialien erhältlich.

Serienmäßig vorgerüstet mit steigender Gewindespindel. Auf Anfrage auch mit nichtsteigenden Gewindespindeln und verschiedensten Servosteuerungen und Zubehörteilen.

Geeignet für: die Drosselung und Regulierung des Durchflusses.

Zubehör

- Schieberplattenschutz für pneumatischen Stellantrieb
- Elektroventil für pneumatischen Stellantrieb

Steuerungen

- Pneumatische Stellantriebe

Certifications / Zertifizierungen

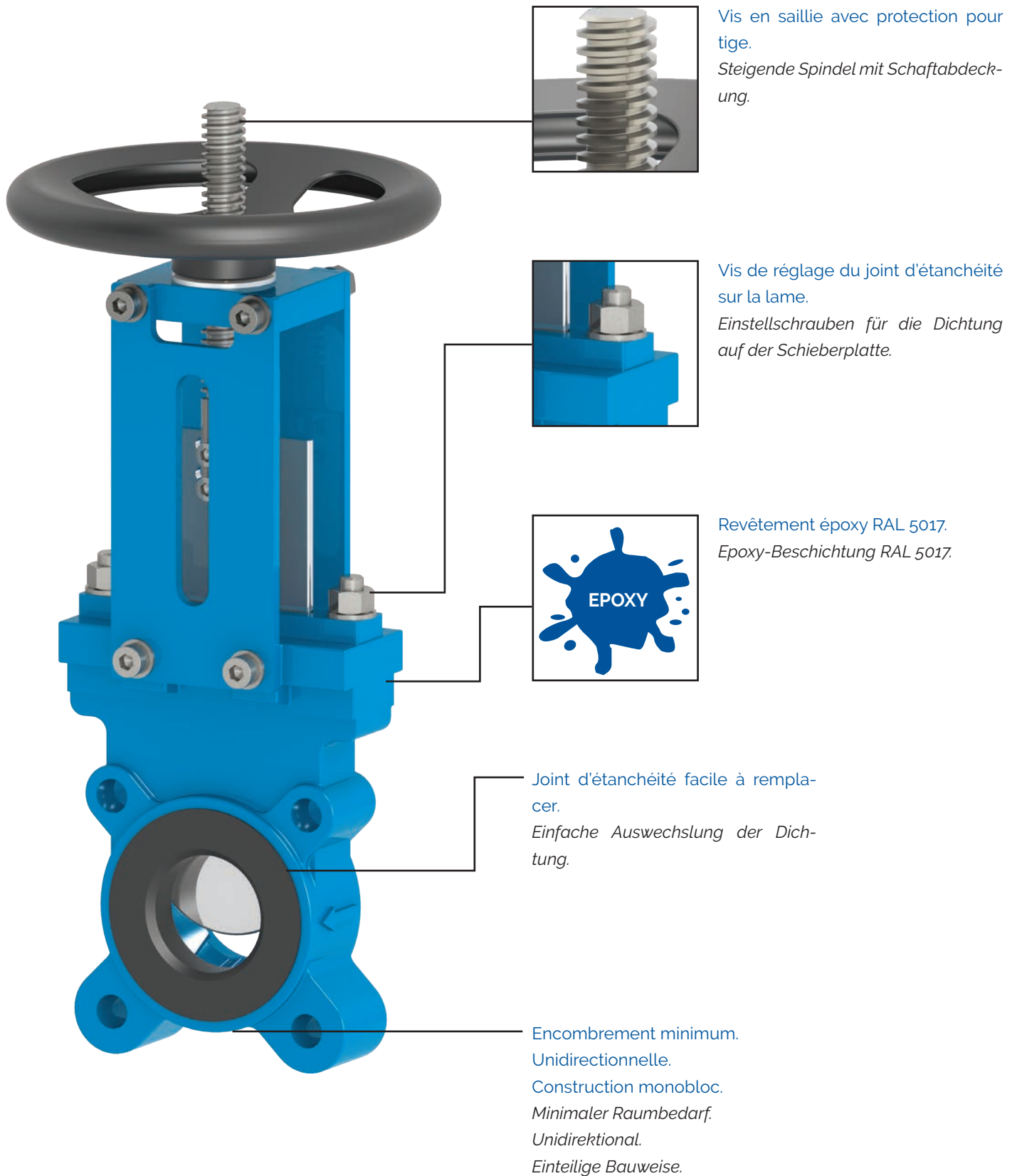


Normes de construction et d'essai (équivalentes) :

Brides : EN 1092 ISO 7005
 Marquage : EN19
 Essai : testées à 100% EN 12266

Bau- und Abnahmenormen (äquivalent):

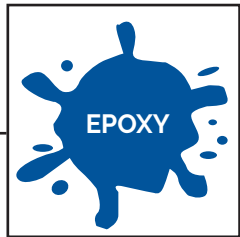
Flanschtypen: EN 1092 ISO 7005
 Kennzeichnung: EN19
 Abnahme: zu 100% getestet EN 12266



Vis en saillie avec protection pour tige.
Steigende Spindel mit Schaftabdeckung.

Vis de réglage du joint d'étanchéité sur la lame.
Einstellschrauben für die Dichtung auf der Schieberplatte.

Revêtement époxy RAL 5017.
Epoxy-Beschichtung RAL 5017.



Joint d'étanchéité facile à remplacer.
Einfache Auswechslung der Dichtung.

Encombrement minimum.
 Unidirectionnelle.
 Construction monobloc.
*Minimaler Raumbedarf.
 Unidirektional.
 Einteilige Bauweise.*

Vanne à guillotine unidirectionnelle / Unidirektionaler Plattenschieber

Corps en fonte / Gehäuse aus Grauguss



19E101

Corps : fonte sphéroïdale
Lame : AISI 316
Joint d'étanchéité : NBR
Temp : de -30 à +80°C

Gehäuse: ductile iron
Schieberplatte: AISI 316
Dichtung: NBR
Temp: -30 +80°C



19E109

Corps : fonte sphéroïdale
Lame : AISI 316
Joint d'étanchéité : EPDM
Temp : de -30 à +90°C

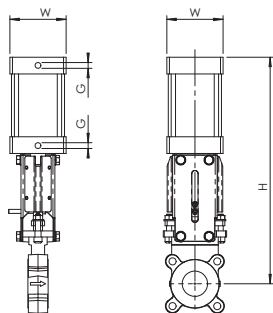
Gehäuse: ductile iron
Schieberplatte: AISI 316
Dichtung: EPDM
Temp: -30 +90°C

Commandes et accessoires / Steuerungen und Zubehör

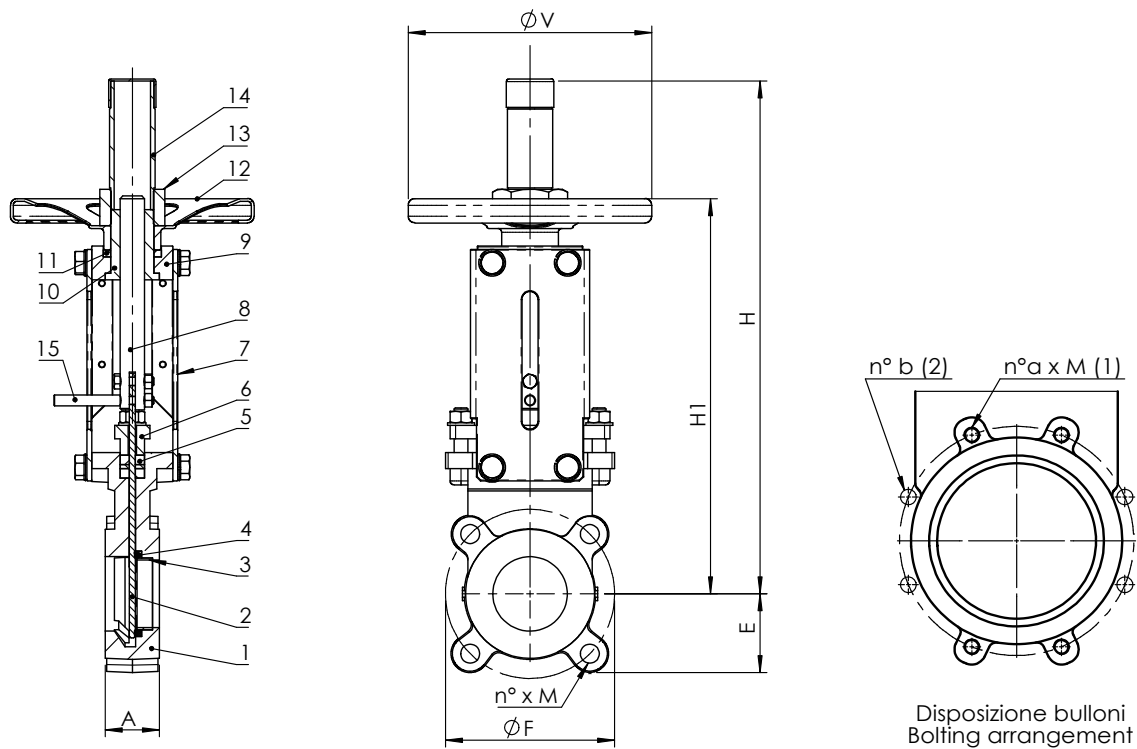


19E + AP

Actionneurs pneumatiques
Pneumatische Stellantriebe



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
19E + AP - DE/DA									
H	417	433	560	655	655	730	918	1072	1465
W	100	100	100	100	125	125	160	200	200
G	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	3/8"	3/8"
Poids / Gewicht Kg									



Materiali / Materialien

	Composant - Component	Matière - Material
1	Corps - Gehäuse	Fonte sphéroïdale - Sphäroguss GJS 400 EN1563
2	Lame - Schieberplatte	Acier inox - Edelstahl AISI 316
3	Bague anti-extrusion - Sicherungsring	Acier inox - Edelstahl AISI 316
4	Siège - Sitz	NBR / EPDM
5	Joint - Dichtung	Fonte sphéroïdale - Sphäroguss GJS 400 EN1563
6	Presse-étoupe - Stopfbüchse	PTFE + EPDM
7	Colonne - Säulen	Acier au carbone, revêtement époxy - Kohlenstahl mit Epoxy-Beschichtung
8	Tige - Schaft	Acier inox - Edelstahl AISI 304
9	Support - Lager	Acier au carbone, revêtement époxy - Kohlenstahl mit Epoxy-Beschichtung
10	Vis-mère - Mutter	Bronze - Bronze
11	Rondelle - Unterlegscheibe	PTFE
12	Volant - Handrad	Acier au carbone, revêtement époxy - Kohlenstahl mit Epoxy-Beschichtung
13	Ecrou de blocage - Spannmutter	Acier au carbone - Kohlenstahl
14	Couverture de tige - Schaftabdeckung	Acier au carbone, revêtement époxy - Kohlenstahl mit Epoxy-Beschichtung
16	Indicateur de position - Stellungsanzeiger	Acier inox - Edelstahl AISI 304
-	Boulonnerie - Schrauben	Acier inox - Edelstahl A2

Dimensions (mm) / Maße (mm)

DN		50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
A		40	40	50	50	50	60	60	70	80	96	100	106
E		65	70	96	108	124	135	165	198	234	265	292	308
H		360	400	420	488	564	635	809	946	1'118	1'282	1'441	1'587
H1		289	313	335	380	415	470	580	670	768	900	997	1100
V		200	200	200	200	250	250	300	300	300	400	400	400
Brides Flansche	EN 1092	PN 10/16	PN 10/16	PN 10/16	PN 10/16	PN 10/16	PN 10/16	PN 10	PN 10	PN 10	PN 10	PN 10	PN 10
F		125	145	160	180	210	240	295	350	400	460	515	565
n° x M (1)		4 x M16	4 x M16	4 x M16	4 x M16	4 x M16	4 x M20	4 x M20	4 x M20	4 x M20	8 x M20	8 x M24	8 x M24
n° b (2)		-	-	4	4	4	4	4	8	8	8	8	12

1: Trous filetés / Gewindebohrungen - 2: Boulons traversants / Durchgangsschrauben

Poids (kg) / Gewicht (kg)

avec volant mit Handrad	6,5	7	9	10,5	12,5	15	32,5	46,5	61	118	133	174
avec actionneur mit Stellantriebe	9,5	10,5	12	13,5	20	22,5	49	71	88	-	-	-

Vanne à guillotine unidirectionnelle / Unidirektionaler Plattenschieber

Pression maximale / Höchstdruck

DN	Pression - Druck
DN 50-200	10 bar
DN 250	8 bar
DN 300	6 bar
DN 350-400	4 bar
DN 450	3 bar

Température / Temperatur

Température - Temperatur	min °C	max°C
NBR	-20	80
EPDM	-20	110

Pertes de charge Vanne complètement ouverte. Fluide: eau (1m H₂O = 0,098bar)

Druckverluste Komplet geöffnetes Ventil. Fluid: Wasser (1m H₂O = 0,098bar)

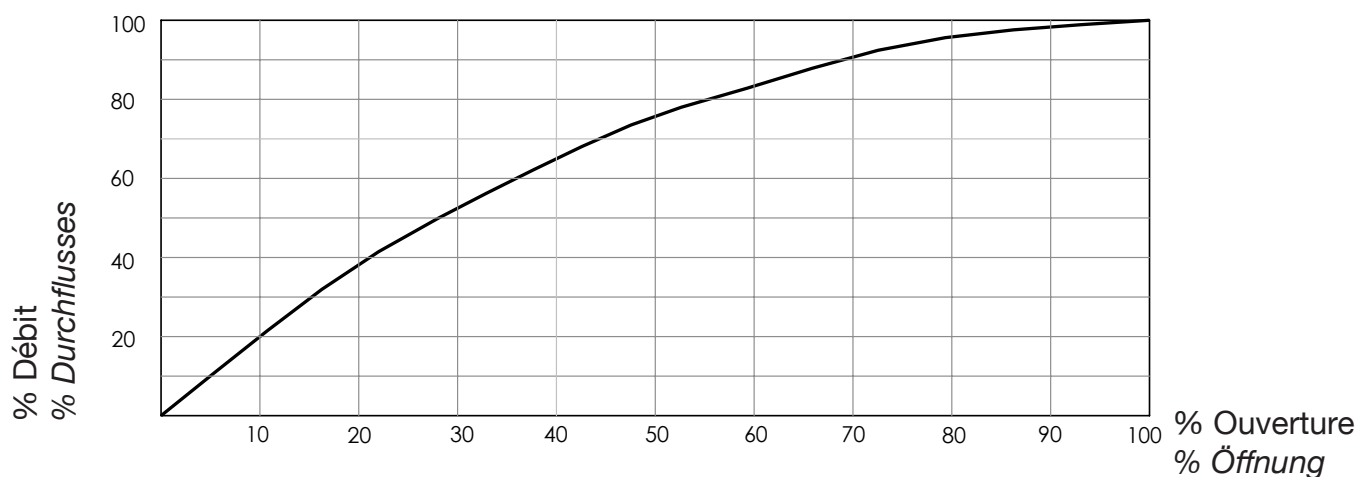
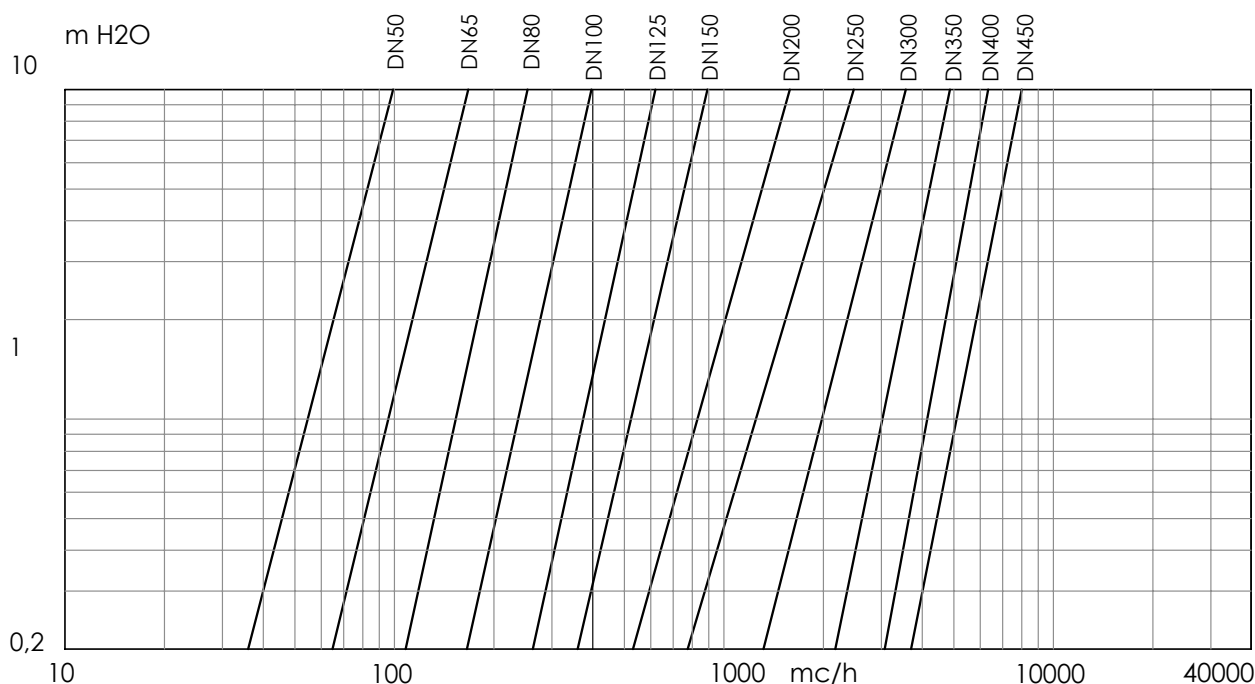


Tableau Kv - DN / Tabelle Kv - DN

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450
Kv	99	167,2	253,3	395,8	618,5	890,6	1'583,4	2'474	3'562,6	4'849	6'335	8'015

Instructions et Avertissements pour les séries 19E

CHOIX DE LA VANNE

La plage de travail de la vanne est limitée à des températures données et le type de fluide dépend du matériau d'étanchéité. Il est important d'indiquer au fournisseur leur température de travail ainsi que le type de fluide et la pression de travail pour être certain que la vanne fournie est appropriée à son application.

Critères indicatifs de choix de la matière constituant le joint d'étanchéité:

EPDM – Avantages : excellente résistance à la chaleur, à l'ozone et à la lumière du soleil, bonne flexibilité aux basses températures, bonne résistance aux alcalins, aux acides et aux solvants oxygénés et très bonne résistance à l'eau et à la vapeur. Limites : faible résistance aux huiles, aux essences et tous les solvants à base d'hydrocarbures.

La température maximale continue de travail est $-20/+100^{\circ}\text{C}$.

NBR – Avantage : résistance excellente aux huiles et aux lubrifiants minéraux, bonne résistance aux essences, aux alcalins et aux acides ainsi qu'aux solvants à base d'hydrocarbures. Limites : peu de résistance à l'ozone et aux hydrocarbures aromatiques.

La température maximale continue de travail est $-20/+90^{\circ}\text{C}$.

STOCKAGE ET TRANSPORT

- Conserver dans un lieu fermé et sec. Eviter l'exposition directe à la lumière du soleil des parties en élastomère.
- Pour l'art.18.000 et 19.000 : pendant le stockage, la lame doit être maintenue en position semi-ouverte pour ne pas abîmer l'élastomère.
- Eviter les chocs, en particulier sur les parties les plus délicates (poignée, volant, réducteurs/actionneurs). Ne pas utiliser les parties les plus délicates (poignée, volant) pour soulever la vanne.

INSTALLATION

- Manipuler avec soin.
- La vanne peut être installée avec l'axe vertical ou horizontal. Pour les vannes équipées d'un actionneur pneumatique, en cas de montage avec l'axe horizontal, il faut prévoir un support adéquat (Fig. 1) per DN>200.
- Le montage doit être exécuté entre les brides. En cas d'utilisation comme vanne de fin de ligne, il faut installer une contre-bride (Fig. 2).

FIG.1

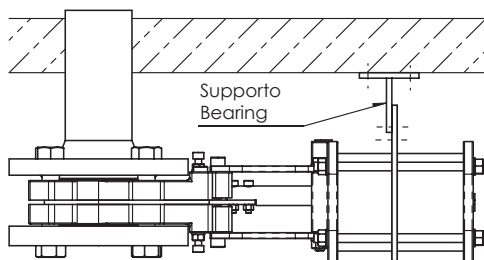
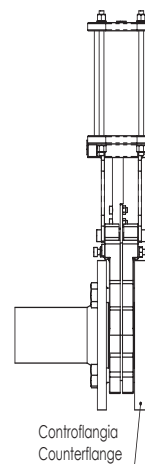


FIG.2



Anleitung und Hinweise für die Serien 19E

AUSWAHL DES VENTILS

Der Anwendungsbereich des Ventils ist je nach Dichtungsmaterial auf bestimmte Temperaturen und Fluidtypen beschränkt. Daher müssen dem Lieferanten Betriebstemperatur, -fluid und -druck mitgeteilt werden, um sicher zu sein, dass das bereitgestellte Ventil für die jeweilige Anwendung geeignet ist.

Auswahlkriterien für die Dichtmaterialien:

EPDM - Vorteile: hervorragende Beständigkeit gegenüber Hitze, Ozon und Sonneneinstrahlung, gute Flexibilität bei niedrigen Temperaturen, angemessene Widerstandsfähigkeit gegen alkalische Stoffe, Säuren und sauerstoffhaltige Lösungsmittel sowie ausgezeichnete Beständigkeit gegen Wasser und Dampf. Nachteile: geringe Widerstandsfähigkeit gegen Öle, Benzin und andere Lösungsmittel auf Kohlenwasserstoffbasis.

Die max. Dauerbetriebstemperatur beträgt $-20/+100^{\circ}\text{C}$.

NBR - Vorteile: hervorragende Beständigkeit gegenüber Ölen und mineralischen Schmierstoffen, angemessene Widerstandsfähigkeit gegen Benzin, alkalische Stoffe, Säuren und Lösungsmittel auf Kohlenwasserstoffbasis. Nachteile: geringe Widerstandsfähigkeit gegen Ozon und aromatische Kohlenwasserstoff.

Die max. Dauerbetriebstemperatur beträgt $-20/+90^{\circ}\text{C}$.

LAGERUNG UND TRANSPORT

- In einem geschlossenen und trockenen Raum aufbewahren. Die Teile aus Elastomer keiner direkten Sonneneinstrahlung aussetzen.
- Zu Art.18.000 und 19.000: bei der Lagerung muss die Schieberplatte halb geöffnet sein, damit das Elastomer nicht beschädigt wird.
- Vermeiden, dass insbesondere empfindliche Teile (Griff, Handrad, Getriebe/Stellantriebe) Stößen ausgesetzt werden. Das Ventil nicht an den empfindlichen Teilen (Griff, Handrad) anheben.

INSTALLATION

- Vorsichtig handhaben.
- Das Ventil kann mit vertikaler oder horizontaler Achse installiert werden. Bei Ventilen mit pneumatischem Stellantrieb muss für die horizontale Montage bei DN>200 ein angemessener Flansch (Abb. 1) vorgesehen werden.
- Die Montage muss zwischen Flanschen erfolgen. Falls das Ventil am Leitungsende verwendet wird, muss ein Gegenflansch (Abb. 2) angebracht werden.

- Nettoyer soigneusement les surfaces de contact.
- Utiliser des joints plats indiqués pour les températures et le type de fluide.
- Il ne doit pas y avoir de parties de tubes en saillie ou tranchantes qui pourraient endommager les surfaces d'étanchéité de la vanne.
- Ne pas souder les brides au tube quand la vanne est déjà assemblée.
- Choisir une vis de longueur adéquate : une vis trop longue n'assure pas le bon serrage. Monter comme indiqué dans la Fig. 3 b ou 3c. Serrer les boulons en croix.

- Die Kontaktflächen gründlich reinigen.
- Geeignete Flachdichtungen für die jeweiligen Temperaturen und Fluidtypen.
- Darauf achten, dass keine vorstehenden oder scharfkantigen Rohrabrisse vorhanden sind, da sie Schäden an der Dichtfläche des Ventils verursachen könnten.
- Die Flansche nicht an das Rohr schweißen, wenn das Ventil bereits montiert ist.
- Eine Schraube mit passender Länge auswählen: wenn sie zu lang ist, ist keine korrekte Schraubenspannung garantiert. Gemäß Abb. 3b oder 3c anbringen. Die Bolzen kreuzweise festziehen.

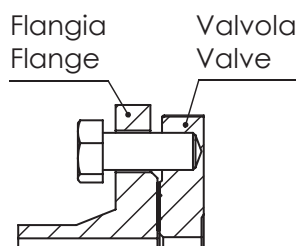


FIG. 3a **NO**

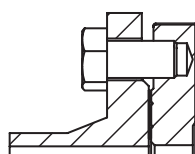


FIG. 3b **SI**

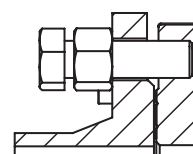


FIG. 3c **SI**

- Eviter les inclinaisons, les torsions et les désalignements des tuyauteries qui peuvent soumettre la vanne à des stress indésirables.

Les coups de bélier peuvent causer des dommages et des ruptures. Il est recommandé d'éviter cette condition ou d'utiliser des joints élastiques pour réduire ces effets. Les joints doivent être montés de sorte à obtenir un contact du caoutchouc sur le métal (éviter de monter directement ce joint sur la garniture d'étanchéité de la vanne).

Les vannes de la série 19E sont unidirectionnelles. Respecter le sens de montage indiqué par la flèche présente sur le corps.

En cas de montage du déflecteur conique, pour qu'il fonctionne correctement, il faut le positionner dans la même direction que celle du flux.

La fermeture se fait dans le sens horaire.

Pour les vannes à actionnement manuel ou électrique, après avoir installé la vanne, graisser la vis et la vis-mère avec de la graisse neutre hydrofuge (par ex. graisse à la silicone ou Molykote) pour éviter les grippages.

Lors de la mise en service de la vanne et périodiquement pendant son fonctionnement, il est recommandé de vérifier le joint présent entre la lame et le corps dans la partie supérieure de la vanne. Les écrous et les vis de précharge de ce joint sont serrés en usine avec un couple standard ; selon les conditions de service, en cas de fuite sur la partie supérieure de la vanne, il pourrait être nécessaire de serrer ultérieurement ces vis/écrous. Serrer les vis/écrous en croix et respecter les couples indiqués dans le paragraphe «Entretien».

- Schräglagen, Verdrehungen und Fluchtabweichungen der Leitungen vermeiden, da sie das Ventil nach der Installation belasten könnten.

Druckstöße können Schäden und Brüche verursachen. Wir empfehlen daher, diese zu vermeiden oder elastische Kupplungen einzubauen, um diese Effekte einzuschränken. Die Kupplungen sind so zu montieren, dass ein Kontakt zwischen Gummi und Metall besteht (bei der Serie 19.000 sollte die Kupplung nicht direkt auf der Ventildichtung angebracht werden).

Die Ventile der Serie 19.000 sind unidirektional. Die durch den Pfeil auf dem Gehäuse angezeigte Montage-richtung beachten.

Ein eventueller Entlastungskegel muss in der gleichen Durchflussrichtung installiert werden, um eine korrekte Betriebsweise zu garantieren.

Schließrichtung ist im Uhrzeigersinn.

Nach der Installation von Ventilen mit manueller oder elektrischer Betätigung müssen Schraube und Mutter mit neutralem, wasserabweisendem Fett geschmiert werden (z.B. Silikonfett oder Molykote), um ein Fressen zu vermeiden.

Nach der Inbetriebnahme des Ventils und während seines Betriebs sollte regelmäßig die Dichtigkeit zwischen der Schieberplatte und dem Gehäuse im oberen Bereich überprüft werden. Die jeweiligen Vorspannschrauben und -mutter werden bei der Produktion auf ein Standard-Drehmoment festgezogen. Falls aufgrund bestimmter Betriebsbedingungen ein Leck auftritt, müssen diese Schrauben und Mutter möglicherweise stärker angezogen werden. Die Schrauben/Mutter kreuzweise spannen, wobei die im Abschnitt „Wartung“ angegebenen Drehmomente zu berücksichtigen sind.

AVERTISSEMENTS POUR LES VANNES À ACTIONNEMENT PNEUMATIQUE.

Les raccords d'entrée pour l'air d'alimentation ont un filetage BSP G1/4" pour les DN50-200 et BSP G3/8" pour les DN250-300.

La pression d'alimentation doit être comprise entre 6 et 10 bars.

Pour assurer une bonne fermeture, il est recommandé d'utiliser une pression d'alimentation de 6 bars au moins.

Attention : une pression inférieure à 6 bars peut entraîner une ouverture/fermeture trop lente et une fermeture imparfaite.

L'air qui arrive à l'actionneur devra être préalablement filtré, déshumidifié et lubrifié.

AVERTISSEMENTS POUR LES VANNES À ACTIONNEMENT ÉLECTRIQUE.

Le client est tenu à suivre les instructions d'emploi et d'entretien du dispositif d'actionnement.

Les vannes dotées d'un dispositif d'actionnement électrique (en particulier celles qui possèdent un dispositif modulant) doivent être inspectées et lubrifiées une fois par semaine. Par ailleurs, il faut contrôler le raccord de lubrification situé sur le dispositif et celui qui se trouve sur l'arbre fileté.

ENTRETIEN

ATTENTION. INTERVENIR SUR UNE TUYAUTERIE SOUS PRESSION PEUT CAUSER DES ACCIDENTS ET ENDOMMAGER LES ÉQUIPEMENTS.

Avant toute opération d'entretien ou de démontage : attendre le refroidissement des tuyaux, de la vanne et du fluide puis évacuer la pression ; vidanger la ligne et les tuyaux en cas de présence de fluides toxiques, corrosifs, inflammables ou caustiques.

Il est recommandé d'exécuter une manœuvre d'ouverture et fermeture deux fois par an pour vérifier le fonctionnement correct. Il est de bonne pratique de programmer des inspections périodiques pour vérifier les conditions des joints en élastomère. En cas de fuites, il est possible d'intervenir en serrant légèrement les vis de précharge du presse-étoupe. Si nécessaire, remplacer les éléments d'étanchéité, procéder comme suit.

REMPACEMENT DU SIÈGE

- a. Ouvrir complètement la vanne.
- b. Extraire avec attention l'anneau (1), en évitant de l'abîmer ou le déformer.
- c. Extraire le siège (2). Contrôler ses conditions et le remplacer si nécessaire.
- d. Remettre en place l'anneau (1).

HINWEISE FÜR PNEUMATISCH BETÄTIGTE VENTILE

Die Eingangsanschlüsse für die Zuluft sind mit einem Gewinde BSP G1/4" für DN50-200 und mit BSP G3/8" für DN250-300 ausgestattet.

Der Betriebsdruck muss zwischen 6 und 10 bar betragen.

Um eine korrekte Schließung des Ventils zu garantieren, sollte ein Betriebsdruck von mindestens 6 bar vorliegen.

Achtung: ein Betriebsdruck von unter 6 bar könnte die Öffnung/Schließung zu sehr verlangsamten und keine perfekte Schließung garantieren.

Die vom Stellantrieb zugeführte Luft muss vorher gefiltert, entfeuchtet und geölt werden.

HINWEISE FÜR ELEKTRISCH BETÄTIGTE VENTILE

Der Kunde muss die Gebrauchs- und Wartungsanweisungen des Stellantriebs befolgen.

Ventile mit elektrischem Stellantrieb (insbesondere jene mit Modulationsvorrichtungen) müssen jede Woche kontrolliert und geschmiert werden, ebenso wie die Schmieranschlüsse auf der Vorrichtung und der Gewindespindel.

WARTUNG

ACHTUNG. BEI ARBEITEN AN EINER UNTER DRUCK STEHENDEN LEITUNG BESTEHT DIE GEFAHR VON VERLETZUNGEN UND SCHÄDEN AN DER AUSRÜSTUNG.

Vor der Durchführung von Wartungs- oder Zerlegungsarbeiten: abwarten, bis Leitungen, Ventil und Fluid abgekühlt sind, den Druck ablassen und die Leitung und Rohre bei Vorhandensein giftiger, korrosiver, entzündlicher oder ätzender Fluide entleeren.

Es wird empfohlen, zweimal im Jahr eine Öffnung und Schließung durchzuführen, um die korrekte Betriebsweise zu prüfen. Im Allgemeinen sollten regelmäßige Inspektionen durchgeführt werden, um eventuelle Leckstellen zwischen Gehäuse und Schieberplatte festzustellen und den Zustand der Elastomerdichtungen zu prüfen. Beim Auftreten von Lecks können die Vorspannschrauben der Stopfbüchse leicht angezogen werden. Falls Dichtungselemente ausgewechselt werden müssen, wie folgt vorgehen:

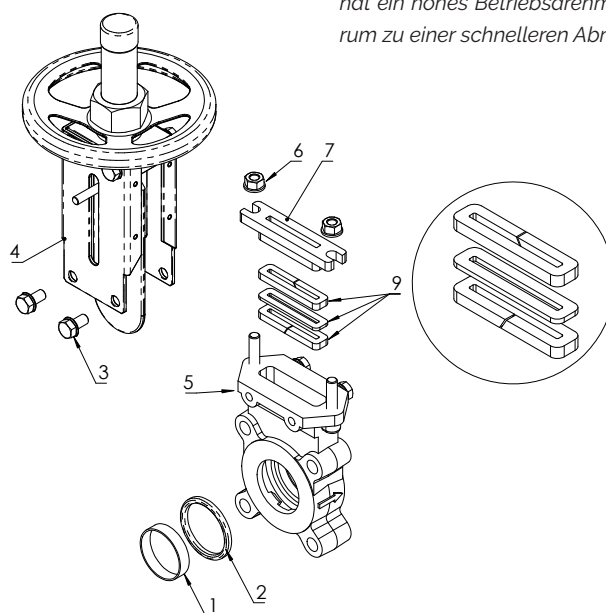
AUSWECHSLUNG SITZ

- a. Das Ventil komplett öffnen.
- b. Vorsichtig den Ring (1) herausnehmen, ohne dass es zu Schäden und Verformungen kommt.
- c. Den Sitz (2) entnehmen. Seinen Zustand kontrollieren und eventuell auswechseln.
- d. Den Ring erneut einbauen (1).

REPLACEMENT DES JOINTS

- e. Enlever les vis (3) qui fixent les colonnes (4) au corps (5).
 - f. Enlever la partie supérieure de la vanne.
 - g. Enlever les écrous (6) puis enlever le presse-étoupe (7). Enlever les joints de la chambre du presse-étoupe.
 - h. Positionner un kit d'étanchéité neuf (9). Insérer les joints un par un dans la chambre du presse-étoupe en veillant à ce que les deux côtés de la fente coïncident et ne se superposent pas. Insérer les couches suivantes en alternant sur les deux côtés la position de la fente.
 - i. Remonter le presse-étoupe (7). Serrer les écrous (6) à la main jusqu'à ce qu'ils touchent le presse-étoupe, ensuite serrer d'un autre demi-tour. Serrer les écrous en croix.
 - j. Graisser la vis et la vis-mère avec de la graisse neutre hydrofuge (par ex. graisse à la silicone ou Molykote).
 - k. Lors de la mise en service de la vanne, contrôler l'étanchéité entre la lame et le corps dans la partie supérieure de la vanne. En cas de fuite, il est possible de serrer davantage les écrous (6) de précharge du presse-étoupe jusqu'à l'élimination de la fuite.
- IMPORTANT :** Après avoir éliminé la fuite, ne pas continuer à serrer les écrous du presse-étoupe. Un excès de pression sur le presse-étoupe donnerait un couple élevé de service, ce qui entraînerait une détérioration plus rapide des joints.

FIG. 5



AUSWECHSLUNG DICHTUNGEN

- e. Die Schrauben (3), mit denen die Säulen (4) am Gehäuse (5) befestigt sind, entfernen.
- f. Den oberen Teil des Ventils abnehmen.
- g. Zunächst die Muttern (6) und anschließend die Stopfbüchse (7) entfernen. Die Dichtungen aus der Kammer der Stopfbüchse entnehmen.
- h. Das neue Set Dichtungen (9) positionieren. Eine Dichtung nach der anderen in die Kammer der Stopfbüchse einlegen und darauf achten, dass die beiden Schnittseiten bündig sind und nicht überlappen. Beim Einlegen der nächsten Schichten die Schnittposition an den beiden Seiten abwechseln.
- i. Die Stopfbüchse (7) erneut einbauen. Die Muttern (6) mit der Hand anschrauben, bis sie die Stopfbüchse berühren, anschließend um eine weitere halbe Umdrehung festziehen. Die Muttern kreuzweise spannen.
- j. Schraube und Mutter mit neutralem, wasserabweisendem Fett schmieren (z.B. Silikonfett oder Molykote).
- k. Bei Inbetriebnahme des Ventils die Dichtigkeit zwischen der Schieberplatte und dem Gehäuse im oberen Bereich prüfen. Falls ein Leck festgestellt wird, können die Vorspannmutter (6) der Stopfbüchse weiter festgezogen werden, bis es nicht mehr vorliegt. **WICHTIG:** Wenn das Leck behoben wurde, dürfen die Muttern der Stopfbüchse nicht weiter angezogen werden. Ein übermäßiger Druck auf die Stopfbüchse hat ein hohes Betriebsdrehmoment der Ventile zur Folge, was wiederum zu einer schnelleren Abnutzung der Dichtungen führt.

ÉLIMINATION

Si le clapet travaille au contact de fluides toxiques ou dangereux, il faut prendre les précautions nécessaires et nettoyer les résidus éventuellement bloqués dans le clapet. Le personnel préposé doit être convenablement instruit et porter les équipements de protection personnelles nécessaires.

Avant l'élimination, démonter le clapet et séparer les composants en fonction du type de matériau. Consulter les fiches techniques pour avoir plus d'informations. Envoyer les matériaux triés à un centre de recyclage (par ex. matériaux métalliques) ou d'élimination conformément à la législation locale en vigueur et au respect de l'environnement.

ENTSORGUNG

Wenn das Ventil beim Betrieb mit giftigen oder gefährlichen Fluiden in Kontakt ist, müssen die notwendigen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden, wobei eventuell im Ventil vorhandene Reste gründlich zu entfernen sind. Das zuständige Personal muss angemessen geschult und mit der notwendigen Schutzausrüstung ausgestattet werden.

Vor der Entsorgung das Ventil zerlegen und seine Bestandteile nach Materialtyp sortieren. Weitere Informationen hierzu finden sich auch in den Produktbeschreibungen. Die getrennten Materialien (z.B. Metalle) dem Recycling zuführen oder gemäß den geltenden örtlichen Vorschriften umweltgerecht entsorgen.

Les données et les caractéristiques figurant dans ce catalogue sont fournies à titre indicatif. La société Brandoni S.p.A. se réserve le droit de modifier une ou plusieurs caractéristiques des vannes sans préavis. Pour plus d'informations, veuillez consulter www.brandonivalves.it.

Die in diesem Katalog genannten Daten und Merkmale haben lediglich Hinweischarakter. Brandoni S.p.A. behält sich vor, eines oder mehrere Merkmale der Ventile ohne Vorankündigung zu ändern. Weitere Informationen finden Sie unter www.brandonivalves.it.