



Achtung

Armatur ist nicht für den Dauereinsatz im Trockenbereich geeignet!

Das optimale Drehmoment stellt sich erst nach mehrmaligen Schalten im Medium ein!

Für die Armaturen gelten folgende max. Druckbelastungen:

- Zulässiger Druck auf die Kugel max. 10 bar
- In die Kugel max. 10 bar
- Durch die Kugel (Betrieb) max. 6 bar

Demontage der Armatur:

Abnehmen der Betätigung:

a) Handbetrieb:

Nach entfernen der Abdeckkappen ist die Schraube (Verbindung Handbetätigung und Schaltwelle Armatur sichtbar). Schraube lösen und Handbetätigung entfernen.

b) Automatischer Antrieb:

Trennen der Druckluft
Der Antrieb ist unterhalb der Konsole verschraubt, diese Schrauben lösen und Antrieb abheben.
Adapter (zwischen Antrieb und Schaltwelle Armatur) entfernen
Entfernen der Haltekonsole

Lösen der Gehäuseschrauben

Trennen der Gehäusehälften

Entnehmen der Kugel mit entsprechenden Dichtungen

Entfernen den Dichtungshalbschalen

Entfernen des Sicherungsring

Dichtungsringe und Führungshülse können entnommen werden



Achtung

Gehäusehälften, Dichtungshalbschalen und Kugeln sind eindeutig zugeordnet und dürfen untereinander nicht vermischt werden.

Montage der Armatur:

Fügen des „inneren“ O-Rings in die Nut der Schaltwelle

Aufschieben der Führungshülse

Einsetzen des Sprenglings

Fügen des „äußeren“ O-Rings (wird später in die Nut der Dichtungshalbschale positioniert)

Einsetzen der O-Ringe in die Dichtungshalbschale

Einlegen der Kugelbaugruppe in eine Dichtungshalbschale – Auf korrekte Position „äußerer“ O-Ring achten!

Aufsetzen der 2. Dichtungshalbschale, ebenfalls „äußerer“ O-Ring beachten!

Einlegen dieser Baugruppe in eine Gehäusehälfte

Aufsetzen der zweiten Gehäusehälfte, soweit zusammendrücken und die Schrauben einfügen mit Muttern sichern

Die Verschraubungen immer gegenüberliegend anziehen bis ein Spalt von ca. 2 mm umlaufend sichtbar ist.

Die Kugel mittels der Schaltwelle bewegen (Schaltvorgang). Das System positioniert sich im Zusammenbau.

Erneut über die Diagonalen die Schrauben anziehen bis der Spalt geschlossen ist. (Drehmoment ca. 18 Nm).

- a) Handbetätigung aufsetzen
- b) Antrieb aufbauen (Konsole anschrauben, Adapter einsetzen, Antrieb aufstecken, auf korrekten Durchgang achten und verschrauben)



Achtung

Um Verletzungen (Quetschungen) an Gliedmaßen zu vermeiden, muss bei der Montage von Armaturen mit pneum. Antrieben mit, Rückmeldeeinheiten, sowie allen Wartungsarbeiten sichergestellt sein, dass ein versehentliches Betätigen des pneum. Antriebes durch Druckluft ausgeschlossen ist. Bei Antrieben der Ausführung Luft / Feder muss sich die Feder in Ruhestellung befinden; d.h. es darf keine Druckluft auf die Feder einwirken.

Dichtungswechsel:

Siehe Demontage und Montage der Armatur

Reinigungsprozesse:

Beim Reinigungsvorgang ist die Armatur aus hygienischen Gründen mehrmals zu schalten – dies darf bei Sterilisationsvorgängen nicht geschehen –

Die Armatur darf erst nach Abkühlen der Anlage auf ca. 80 °C geschaltet werden

Schweisseinsatz:

Demontieren der Armatur, wie beschrieben
Zusammenbau der Gehäusehälften (ohne Kugel, Dichtungshalbschalen usw.)

Wärmeverzug vermeiden, entstehende Wärme durch Kühlpaste oder Kupferbolzen o. ä. ableiten!

Montage wie beschrieben.