

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET D'ENTRETIEN DES VANNES RA AVEC CBS, CBG, CBSW ou CBPN et RALLONGE CRYOGENIQUE - DN65 et DN50I AVEC LEVIER

Attention :

Il est impératif de prendre en compte les notices de montage et d'entretien du fabricant. En particulier, les vannes cryogéniques ne doivent pas être inclinées de plus de 45° par rapport à la verticale.

Stockage :

Les vannes doivent être, si possible stockées dans un local propre, sec et tempéré. On veillera absolument à ce que l'emballage Dégraissé Oxygène ne soit pas détérioré.

Montage :

Après enlèvement de l'emballage Dégraissé Oxygène de protection contre la poussière, la vanne est prête pour le montage.

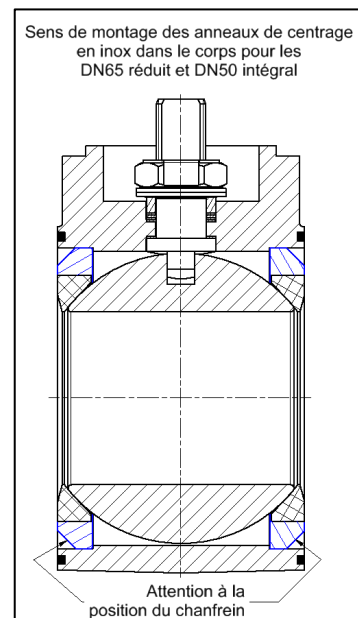
Entretien :

A part le remplacement des pièces d'usure, les vannes ne nécessitent pratiquement aucun entretien. On veillera, pendant le fonctionnement, à ce que la vanne soit toujours totalement ouverte ou totalement fermée. Les positions intermédiaires peuvent entraîner des détériorations des sièges (5) et sont pour cette raison à éviter. Le presse-étoupe (7) doit être contrôlé et, le cas échéant, resserrer l'écrou d'axe (13).

Remplacement de la sphère et des sièges :

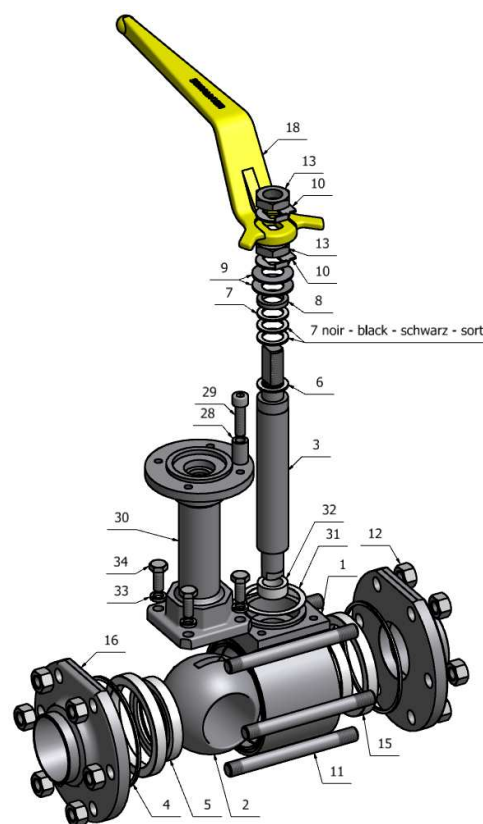
Attention : Des résidus de produit peuvent rester dans le corps de la vanne.

- Ouvrir la vanne avec le levier (18).
- Desserrer tous les écrous (12), enlever les deux tirants supérieurs (11).
- Retirer le corps (1), amener la sphère (2) en position fermée et la retirer avec les sièges (5) et les anneaux de centrage (15).
- Vérifier que la sphère ne soit pas endommagée et la remplacer si nécessaire.
- Placer la sphère (2) avec les nouveaux sièges (5) et les nouveaux anneaux de centrage (15). Faire attention au sens de montage des anneaux de centrage (15) en Inox pour les DN65 réduit et DN50 intégral.
- Remplacer les joints de corps (4).
- Remonter la vanne en faisant attention que le trou de dégazage de la sphère (2) soit bien en position amont lorsque la vanne est en position fermée.



Remplacement des joints d'axe :

- Démontez la vanne comme décrit ci-dessus.
- Plier la languette du frein d'écrou (10) à l'horizontale, dévisser l'écrou d'axe (13), ôter le frein d'écrou (10) et le levier (18)
- Plier la languette du frein d'écrou (10) à l'horizontale, dévisser l'écrou d'axe (13), et démonter les pièces (10), (9), (8) et (7).
- Dévisser les vis (34), retirer les rondelles (33) et le corps de rallonge (30).
- Enlever l'axe (3) avec le joint d'axe (6).
- Si nécessaire, remplacer le joint d'embase (31) et la bague de guidage (32).
- Replacer le nouveau joint d'axe (6) avec l'axe (3).
- Remettre en place le corps de rallonge (30) à l'aide des vis (34) et des rondelles (33).
- Installer les nouveaux joints de presse-étoupe (7).
- Replacer la bague d'appui (8), les deux rondelles ressort (9) en opposition et le frein d'écrou (10).
- Serrer l'écrou d'axe (13) au couple et aligner les plats afin de pouvoir replier la languette du frein d'écrou (10).
- Replacer le levier (18) et le frein d'écrou (10), serrer l'écrou d'axe (13) et aligner les plats afin de pouvoir replier la languette du frein d'écrou (10).
- Resserrer l'écrou d'axe (13) au bout de 48 heures environ.



Vérification :

Il est bien d'effectuer le même contrôle que le matériel d'origine (fonctionnement et étanchéité). La réglementation doit être respectée. La garantie n'est applicable qu'avec les pièces d'origine.

Rev	Date	A	03/09	B	07/10	C	10/11	D	08/12	E	08/13	F	09/13	G	09/15		
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE														159268 1/4			
														03/09			

ASSEMBLY AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS FOR RA BALL VALVES WITH CBS, CBG, CBSW or CBPN and CRYO EXTENSION - DN65 REDUCED BORE AND DN50 FULL BORE WITH LEVER

Important:

Please notice supplementary assembly and maintenance instructions. Especially, the cryo ball valve must not be leaning at more than 45° from the vertical.

Storage:

Ball valves must be stored in a dry and clean place, preferably at room temperature. Ensure that the clean bag is safe.

Installation:

The ball valve is ready for installation once the clean bag has been removed.

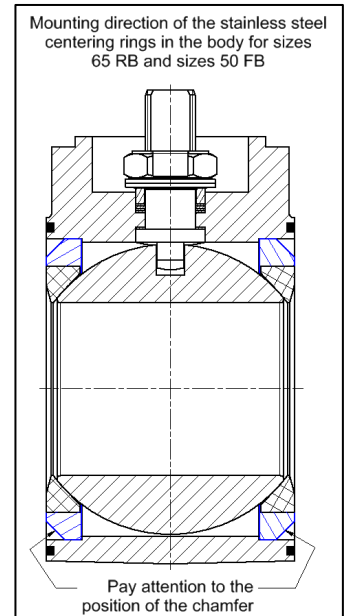
Maintenance:

Apart from exchanging worn parts, ball valve requires virtually no maintenance. During operation, ensure that the ball valve is always in the open or closed position. Intermediate position can damage the seats (5) and must therefore be avoided. Depending on operating conditions, check the packing gland (7) and tighten the seal if necessary (13).

Exchanging the ball and the seats:

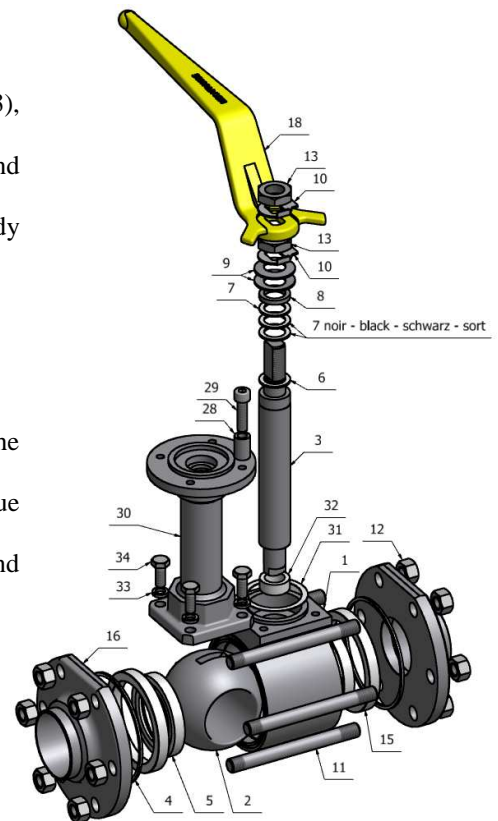
Caution: The ball valve may still contain medium.

- Open the ball valve with the lever (18).
- Loosen all the nuts (12) and remove the two top bolts (11).
- Remove the body (1), move the ball (2) to the closed position and remove together with the seats (5) and the centering rings (15).
- Examine the ball for damage and replace it if necessary.
- Insert the ball (2) with new seats (5) and the centering rings (15). Pay attention to the assembling of stainless steel centering rings (15) for sizes 65 Reduced Bore and sizes 50 Full Bore.
- Replace the body gaskets (4).
- Reassemble the valve. Be careful, the pressure balancing hole of the ball (2) must be at the upstream when the ball valve is in the closed position.



Exchanging the shaft seals:

- Detach the ball valve as described.
- Bend the tongue of the lock washer (10) horizontal, unscrew the nut (13), remove the lock washer (10) and the lever (18).
- Bend the tongue of the lock washer (10) horizontal, unscrew the nut (13) and remove parts (10), (9), (8), and (7).
- Unscrew the screws (34), remove the washers (33) and the extension body (30).
- Remove the shaft (3) with the shaft seal (6).
- If necessary, replace the seal (31) and the ring (32).
- Reinstall the new shaft seal (6) with the shaft (3).
- Replace the extension body (30) with screws (34) and washers (33).
- Replace the new shaft packing (7).
- Assemble the shaft seal follower (8), the two Belleville washers (9) and the lock washer (10).
- Tighten the shaft nut (13) and position it so that you can roll back the tongue of the lock washer (10).
- Replace the lever (18) and the lock washer (10), tighten the shaft nut (13) and position it so that you can roll back the tongue of the lock washer (10).
- After 48 hours, retighten the shaft nut (13).



Examination:

Performance and leak tests should be carried out to the same specifications as for the original factory tests. The corresponding technical rules must be followed exactly. The guarantee is valid only if original spare parts are used.

Rev	Date	A	03/09	B	07/10	C	10/11	D	08/12	E	08/13	F	09/13	G	09/15		
-----	------	---	-------	---	-------	---	-------	---	-------	---	-------	---	-------	---	-------	--	--

MONTAGE UND WARTUNGSANWEISUNG DER KUGELHAHN SERIEN RA MIT CBS-, CBG-, CBSW- oder CBF-Anschlüssen und CRYOVERLÄNGERUNG - DN65 REDUZIERTER DURCHGANG und DN50 VOLLER DURCHGANG MIT HANDHEBEL

Achtung:

Montage- und Wartungsanweisungen der Antriebshersteller sind unbedingt zu beachten. Insbesondere dürfen die CRYO – Kugelhähne nicht mehr als 45° aus der Senkrechte geneigt eingebaut werden.

Lagerung:

Kugelhähne müssen möglichst an einem trockenen und sauberen Ort bei Raumtemperatur gelagert werden. Insbesondere darf bei öl- und fettfreien Armaturen für den Sauerstoffeinsatz die Verpackung nicht beschädigt werden.

Einbau:

Nach dem Entfernen der Verpackung und der Staubschutzkappen ist der Kugelhahn für die Montage bereit.

Wartung:

Abgesehen vom Austausch von Verschleissteilen sind Kugelhähne nahezu wartungsfrei. Während des Betriebs ist darauf zu achten, dass der Kugelhahn immer vollständig in die offene oder geschlossene Endposition geschaltet wird. Zwischenstellungen können die Dichtschalen (5) beschädigen und sind deshalb zu vermeiden. Die Stopfbuchse (7) ist je nach Betriebsbedingung zu kontrollieren und gegebenenfalls durch Nachziehen der Schaltwellenmutter nachzudichten (13).

Auswechseln der Kugel und der Dichtschalen:

VORSICHT: Es könnten sich noch Medienreste im Inneren der Armatur befinden.

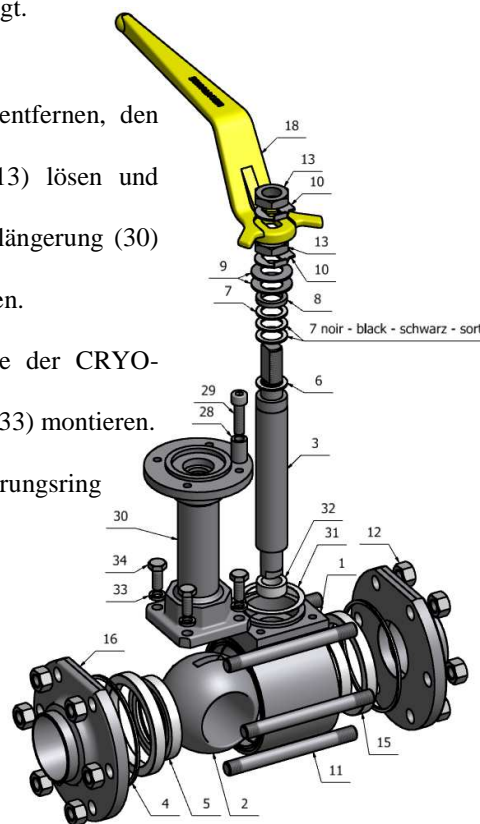
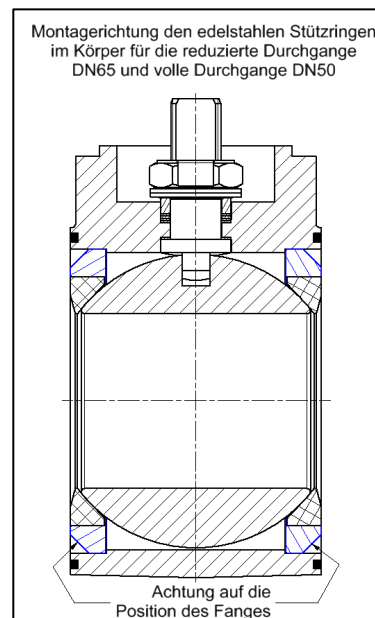
- Den Kugelhahn mit Handhebel (18) öffnen.
- Alle Gehäuseschrauben (11) lösen, die beiden oberen Gehäuseschrauben entfernen.
- Das Gehäuse (1) herausnehmen, die Kugel (2) in Schliessstellung bringen und zusammen mit den Dichtschalen (5) und den Stützringen (15) ausbauen.
- Die Kugel auf Beschädigungen prüfen und - sofern erforderlich - austauschen.
- Die Kugel (2) mit den neuen Dichtschalen (5), ggf. den neuen Stützringen (15) einsetzen und die Gehäusedichtringe (4) erneuern. Die Montagerichtung der Edelstahl-Stützringe (15) für die reduzierten Durchgänge DN65 und die vollen Durchgänge DN50 ist zu beachten (Schräge nach außen).
- Die Armatur zusammenbauen. **Achtung:** die Kugel so im Gehäuse einbauen, dass ihre Entgasungsbohrung bei geschlossener Kugel zur druckzugewandten Seite hin zeigt.

Auswechseln der Schaltwellendichtungen:

- Den Kugelhahn wie oben beschrieben demontieren.
- Die Lasche des Sicherungsring (10) aufbiegen, die Handhebelmutter (13) entfernen, den Sicherungsring (10) und den Handhebel (18) entfernen.
- Die Lasche des Sicherungsring (10) aufbiegen, die Schaltwellenmutter (13) lösen und entfernen, und die Dichtungen (zuerst 10), dann 9, 8, und 7) entfernen.
- Die Schrauben (34) mit den Unterlegscheiben (33) entfernen und die Cryoverlängerung (30) demontieren.
- Die Schaltwelle (3) mit der Schaltwellendichtung (6) aus dem Gehäuse entnehmen.
- Wenn nötig, die Dichtung (31) und die Führungsbuchse (32) ersetzen.
- Die neue Schaltwellendichtung (6) mit der Schaltwelle (3) in das Gehäuse der CRYO-Verlängerung einsetzen.
- Die Cryo-Verlängerung (30) mit den Schrauben (34) und den Unterlegscheiben (33) montieren.
- Die Stopfbuchsdichtungen (7) in der Schaltwellenverlängerung erneuern.
- Den Anpressring (8), die Tellerfedern (9, gegenseitig geschichtet) und den Sicherungsring (10) montieren.
- Die Schaltwellenmutter (13) auf das vorgegebene Drehmoment anziehen und dabei so positionieren, daß die Lasche des Sicherungsring (10) an einer flachen Stelle der Schaltwellenmutter umgebogen und gesichert werden kann.
- Den Hebel (18) mit dem Sicherungsring (10) aufsetzen, die Gehäusemutter (13) anziehen und dabei so positionieren, daß die Lasche des Sicherungsring (10) an einer flachen Stelle der Schaltwellenmutter umgebogen und gesichert werden kann.
- Nach etwa 48 Stunden die Schaltwellenmutter (13) nachziehen.

Prüfung:

Funktionsprüfung und Dichtheitsprüfung sollten nach Werksangaben durchgeführt werden. Die Testspezifikationen sind zu beachten. Die Armatur muß bei der Betätigung in den angegebenen Drehmomentbereichen liegen. Garantieansprüche ausschließlich bei Verwendung von Original Ersatzteilen.



Rev	Date	A	03/09	B	07/10	C	10/11	D	08/12	E	08/13	F	09/13	G	09/15						
PENTAIR KTM-MECAFRANCE														MONTAGE UND WARTUNGSANWEISUNG				159268 3/4		03/09	

BRUKSANVISNING FOR MONTASJE OG VEDLIKEHOLD AV VENTILER RA MED CBS, CBG, CBSW eller CBPN OG KRYOGENISK FORLENGER - DN65 MED REDUSERT LØP OG STØRRESLENE 50 MED FULLT LØP - MED LØFTESTANG

Advarsel :

Følg bruksanvisninger fra produsenten for montasje og vedlikehold. Sørg spesielt for at kryogene ventiler ikke står mere enn 45° på skrå i forhold til vertikal stilling.

Oppbevaring :

Ventiler skal helst oppbevares i et rent, tørt og temperert lokale. Det må sørges for at den Avfettete Surstoff innpakningen ikke er skadet.

Montasje :

Når den støvbeskyttende Avfettete Surstoff innpakningen er fjernet, er ventilen klar til å monteres.

Vedlikehold :

Bortsett fra at slitte deler må byttes ut, krever ventiler så å si ikke vedlikehold. Under drift skal man sørge for at ventilen alltid er helt åpen eller helt lukket. Halvveis-stillinger kan medføre forringelse av setene (5) og bør derfor unngås. Pakningen (7) skal kontrolleres og aksialmutteren (13) eventuelt strammes.

Utbytting av kule og seter :

Advarsel: Rester av produkter kan ligge igjen i ventillegetet.

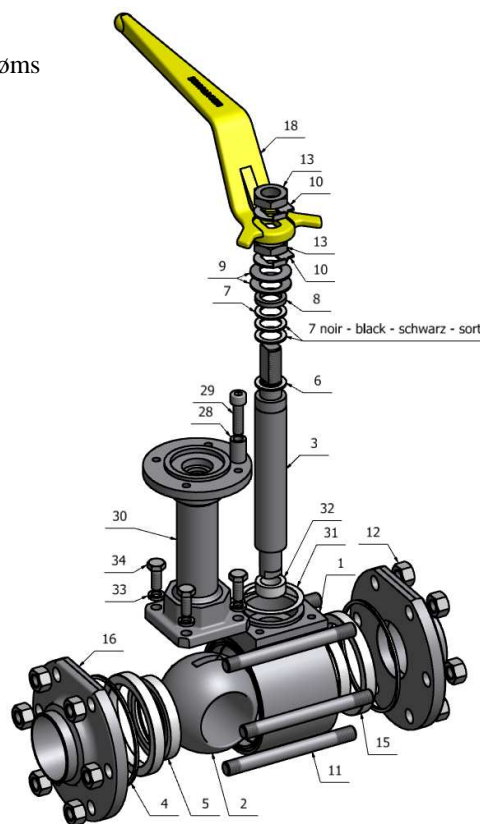
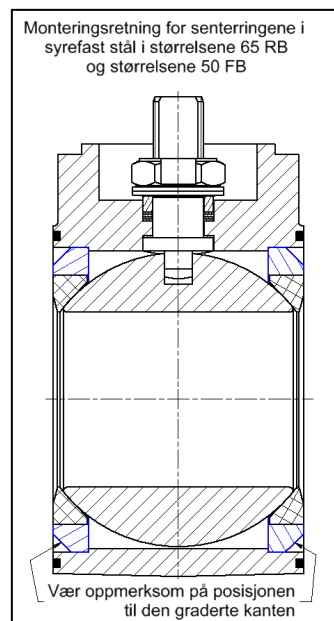
- Åpne ventilen med løftestangen (18).
- Skru løs alle mutterne (12), fjern de to øvre boltene (11).
- Fjern legemet (1), sett kulen (2) i lukket posisjon og ta den ut sammen med setene (5) og sentreringsringene (15).
- Undersøk at kulen er uskadet og bytt den ut om nødvendig.
- Plasser kulen (2) med de nye setene (5) og de nye sentreringsringene (15). Vær oppmerksom ved montering av sentreringsringene (15) i syrefast stål i størrelsene 65-80-100 med redusert løp og størrelsene 50-65-80 med fullt løp. Vær oppmerksom ved montering av sentreringsringene (15) i syrefast stål i størrelsene 65 med redusert løp og størrelsene 50 med fullt løp.
- Bytt ut legempakningene (4).
- Monter ventilen igjen og sørg for at avgassingsåpningen på kulen (2) er i oppstrøms stilling når ventilen er lukket.


Utbytting av akselpakninger :

- Demonter ventilen som beskrevet ovenfor.
- Bøy tappet på muttersikringen (10) horisontalt, skru aksialmutteren (13) løs, fjern muttersikringen (10) og løftestangen (18).
- Bøy tappet på muttersikringen (10) horisontalt, skru aksialmutteren (13) løs, og demonter delene (10), (9), (8) og (7).
- Skru skruene (34) løs, fjern skivene (33) og forlengerlegemet (30).
- Fjern akselen (3) med akselpakningen (6).
- Bytt ut om nødvendig kragepakningen (31) og styreringen (32).
- Sett på den nye akselpakningen (6) med akselen (3).
- Sett forlengerlegemet (30) tilbake på plass ved hjelp av skruer (34) og skiver (33).
- Sett på de nye pakningene (7).
- Sett på igjen stoppekraven (8), de to flate fjærkilene (9) mot hverandre og muttersikringen (10).
- Stram akselmutteren (13) med dreiemoment og legg flatene rett for å kunne bøye tappet på muttersikringen (10).
- Sett løftestangen (18) tilbake på plass og muttersikringen (10), stram akselmutteren (13) og legg flatene rett for å kunne bøye tappet på muttersikringen (10).
- Stram akselmutteren (13) etter ca. 48 timer.

Kontroll :

Sørg for å foreta samme kontroll som på de opprinnelige materialene (drift og tetthet). Gjeldende bestemmelser må respekteres. Garantien gjelder kun for deler som leveres av.



Rev	Date	A	03/09	B	07/10	C	10/11	D	08/12	E	08/13	F	09/13	G	09/15		
 KTM-MECAFRANCE														BRUKSANVISNING FOR MONTASJE OG VEDLIKEHOLD			159268 4/4
														03/09			