INŠTRUKCIE NA MONTÁŽ A ÚDRŽBU
PRÍRUBOVÁ EXCENTRICKÁ KLAPKA MODEL ME

MANIPULÁCIA

Pokiaľ budete nejako manipulovať s týmto typom ventilu, venujte, prosím, pozornosť nasledovným pokynom:

- **Pri zdvíhaní žeriavom nikdy nezakladajte viazacie prostriedky priamo na teleso servopohonu ventilu.** Ventily sa dodávajú spolu s zdvíhacími záchytnými uchami, ktoré sú určené na zakladanie viazacích prostriedkov tak, aby sa ventil vlastnou váhou nepoškodil.
- **Pri zdvíhaní žeriavom nikdy nezakladajte viazacie laná presunutím cez otvor ventilu.** Mohlo by sa poškodiť tesnenie a povrch tesniaceho sedla.

BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA

- Skontrolujte, či nosnosť žeriavu zodpovedá váhe ventilu
- Postarajte sa o to, aby bol ventil pri zdvíhaní dobre zaistený

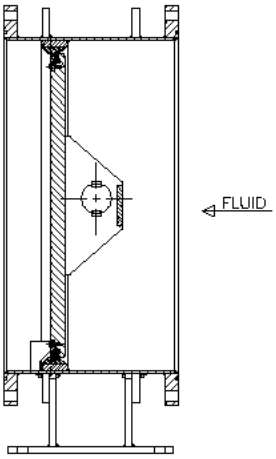
Počas montáže alebo demontáže sa odporúča zdvíhať ventil zavesený na mäkkých popruhoch.

MONTÁŽ

Aby sa zabránilo poraneniu alebo poškodeniu majetku únikom prepravovanej tekutiny:

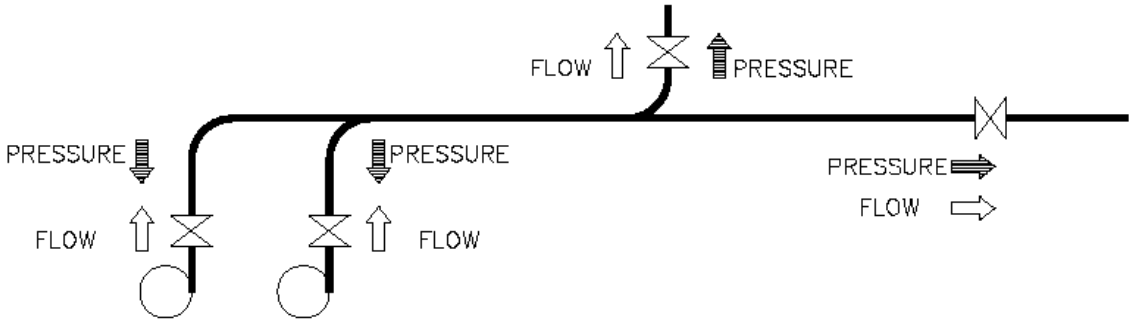
- Pracovníci, ktorí sa podieľajú na montáži alebo manipulácii s ventilom, musia byť dostatočne kvalifikovaní a musia mať dostatok skúseností s prácou s ventilmi.
- Pracovníci musia pri práci používať vhodné ochranné prostriedky (rukavice, bezpečnostné topánky, ochranné okuliare ochrannú prilbu a podobne.
- Prerušte všetky práce na potrubí a odstavte prietok tekutiny, umiestnite na pracovisko varovné značky.
- Ventil kompletne odizolujte od priebehu pracovného procesu.
- Uvoľnite tlak prepravovaného média (fluida).
- Vypustite prepravované médium z ventilu

Pred inštaláciou ventilu skontrolujte jeho teleso a komponenty, či na ňom nevidno žiadne zjavné poškodenie, ktoré mohlo vzniknúť počas prepravy alebo skladovania. Presvedčite sa, či sú vnútorné otvory a dutiny telesa ventilu čisté. Skontrolujte potrubie a upínacie príruby, či sa tam nenachádzajú žiadne cudzie predmety a či sú čisté.
Štandardné ventily sú prispôsobené na jeden smer prietoku média, ktorý je šípkou vyznačený na telese ventilu. Tento smer prietoku musíte pri montáži rešpektovať.



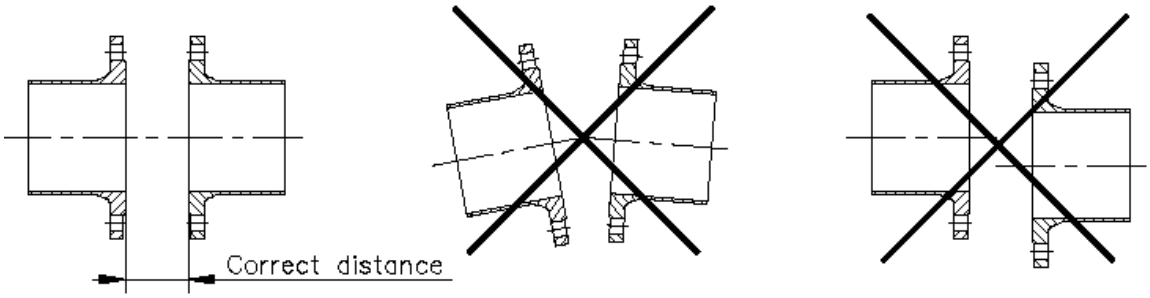
INŠTRUKCIE NA MONTÁŽ A ÚDRŽBU
PRÍRUBOVÁ EXCENTRICKÁ KLAPKA MODEL ME

Treba upozorniť na to, že smer prietoku média nemusí vyť vždy ten istý, ako smer tlaku média.



Pressure..... tlak
Flow..... prietok

Špeciálnu pozornosť musí pri montáži venovať správnej medzere medzi spojovacími prírubami , správnemu nastaveniu a paralelnosti dosadacích plôch.



Correct distance..... správna vzdialenosť dosadacích plôch spojovacích prírub

Je veľmi dôležité, aby bola zaručená paralelnosť a rovinnosť dosadacích plôch spojovacích prírub, aby sa zabránilo presakovaniu prepravovaného média a aby nevznikali deformácie ventilu.
Pri montáži motýlikového škrtiaceho ventilu musíte ventil zapolohovať tak, aby bol ovládací hriadeľ v horizontálnej polohe, pretože ložiská hriadeľa sú radiálne a v tejto polohe sa najlepšie otáčajú.

INŠTRUKCIE NA MONTÁŽ A ÚDRŽBU
PRÍRUBOVÁ EXCENTRICKÁ KLAPKA MODEL ME

ÚDRŽBA

Pracovníci, ktorí sa podieľajú na montáži alebo manipulácii s ventilom, musia byť dostatočne kvalifikovaní a musia mať dostatok skúseností s prácou s ventilmi.

- Pracovníci musia pri práci používať vhodné ochranné prostriedky (rukavice, bezpečnostné topánky, ochranné okuliare ochrannú prilbu a podobne.
- Prerušte všetky práce na potrubí a odstavte prietok tekutiny, umiestnite na pracovisko varovné značky.
- Ventil kompletne odizolujte od priebehu pracovného procesu.
- Uvoľnite tlak prepravovaného média (fluida).
- Vypustite prepravované médium z ventilu
- Podľa možnosti priestor okolo ventilu uzamknite a označte výstražnými tabuľami
- Izolujte pracovný priestor od okolia

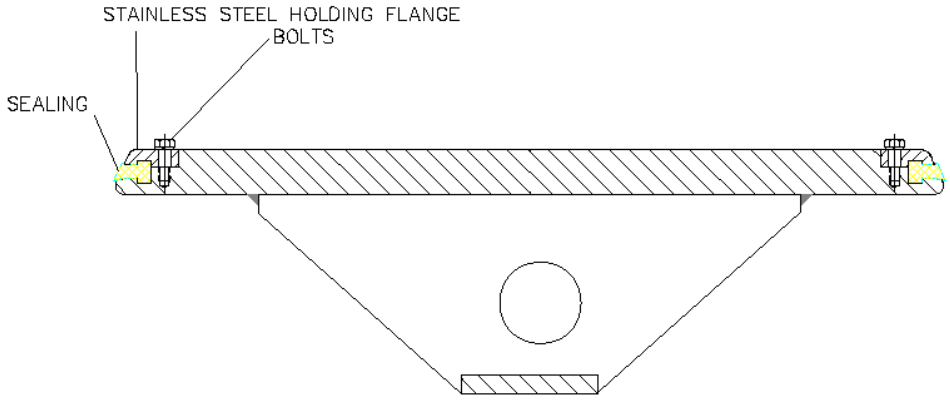
Pri tomto type ventilov si údržbu vyžaduje len tesniaca guma a tesniace gumené O-krúžky na ovládacom hriadeli ventilu. Odporúča sa vykonávať kontrolu stavu tesnenia každých 6 mesiacov, ale životnosť týchto tesnení do značnej miery závisí od prevádzkových podmienok, ako sú tlak, teplota, počet pracovných operácií, zloženie prepravovaného fluida a podobne.

VÝMENA TESNENIA

Pri výmene hlavného tesnenia ventilu treba ventil úplne otvoriť.
Tesnenie je na disku ventilu upevnené pomocou nerezovej príruby, upevnenej skrutkami. Pred začiatkom práce si označte pôvodnú polohu jednotlivých elementov prírubového spoja.
Prvým krokom je vyskrutkovať skrutky, ktoré pridržiavajú nerezovú prírubu na disku ventilu. Potom demontujte nerezovú prírubu aj poškodené tesnenie.
Vyčistite kanál, v ktorom je tesnenie uložené na disku a potom založte nové tesnenie.

Poznámka:

Druh a rozmery nového tesnenia musia zodpovedať starému tesneniu. Staré tesnenie sa môže použiť ako vzorka na stanovenie dĺžky nového tesnenia.
Po odrezaní nového tesnenia na správnu dĺžku a pred jeho inštaláciou do ventilu musíte konce tesnenia zlepiť pomocou veľmi odolného lepidla (vhodné podobné lepidlá poskytuje značka Loctite).
Po založení nového tesnenia založte aj nezerovú prírubu na pôvodné miesto a pripevnite ju tam skrutkami. Odporúča sa zakladať skrutky krížovým spôsobom. Počas celej tejto práce nepoužívajte žiadne nástroje s ostrými hranami.



Stailess steel holding flange..... Nerezová upevňovacia príruba
Sealing..... Tesnenie
Bolts..... Skrutky

INŠTRUKCIE NA MONTÁŽ A ÚDRŽBU
PRÍRUBOVÁ EXCENTRICKÁ KLAPKA MODEL ME

Poznámka.
Počas montáže nového tesnenia sa odporúča na tesniace plochy aplikovať vhodnú vazelínu, aby sa ľahšie montovalo a aby sa potom dosiahla hladká funkcia ventilu (nepoužívajte ani olej ani iné druhy mazacích tukov).

Odporúčané druhy vazelíny, ktoré používa firma CMO

VASELINE FILANTE		
Chromometer Saybolt	ASTM D-156	15
Bod tavenia (ºC)	ASTM D-127	60
Viskozita pri 100ºC	ASTM D-445	5
Penetrácia pri 25ºC mm/10	ASTM D-937	165
Obsah silikónu		Neobsahuje žiadny silikón
Farmacopea BP (liekopis)		OK

VÝMENA TESNIACICH O-KRÚŽKOV NA OVLÁDACOM HRIADELI

Pri výmene tesniacich O-krúžkov na hriadeli nie je potrebné kompletné otvorenie ventilu. O-krúžky sa nachádzajú na dvoch odlišných miestach. Jeden je na strane servopohonu, druhý na strane zatváracieho viečka.
Tieto tesniace O-krúžky držia na telese ventilu viečkami z uhlíkovej ocele.

STRANA SERVOPOHONU (detail A)

Prvým krokom je kompletná demontáž servopohonu uvoľnením skrutiek, ktoré držia podperu servopohonu na telese ventilu. Pred začiatkom práce si vyznačte pôvodnú polohu komponentov.
Po uvoľnení skrutiek viečko na strane servopohonu, vyberte poškodené O-krúžky.
Vyčistite miesto ich uloženia O-krúžku a jeho okolie
Založte na miesto nový O-krúžok, namontujte viečko do pôvodnej polohy, založte späť kompletný systém servopohonu a zaskrutkujte upevňovacie skrutky. Počas tejto práce nepoužívajte žiadne ostré nástroje.

STRANA ZATVÁRACIEHO VIEČKA (detail A)

Uvoľnite skrutky, ktoré držia uzatváracie viečko a vyberte poškodený O-krúžok.
Vyčistite miesto uloženia O-krúžku a jeho okolie.
Založte na miesto nový O-krúžok, namontujte viečko do pôvodnej polohy a zaskrutkujte upevňovacie skrutky.
Počas tejto práce nepoužívajte žiadne ostré nástroje.

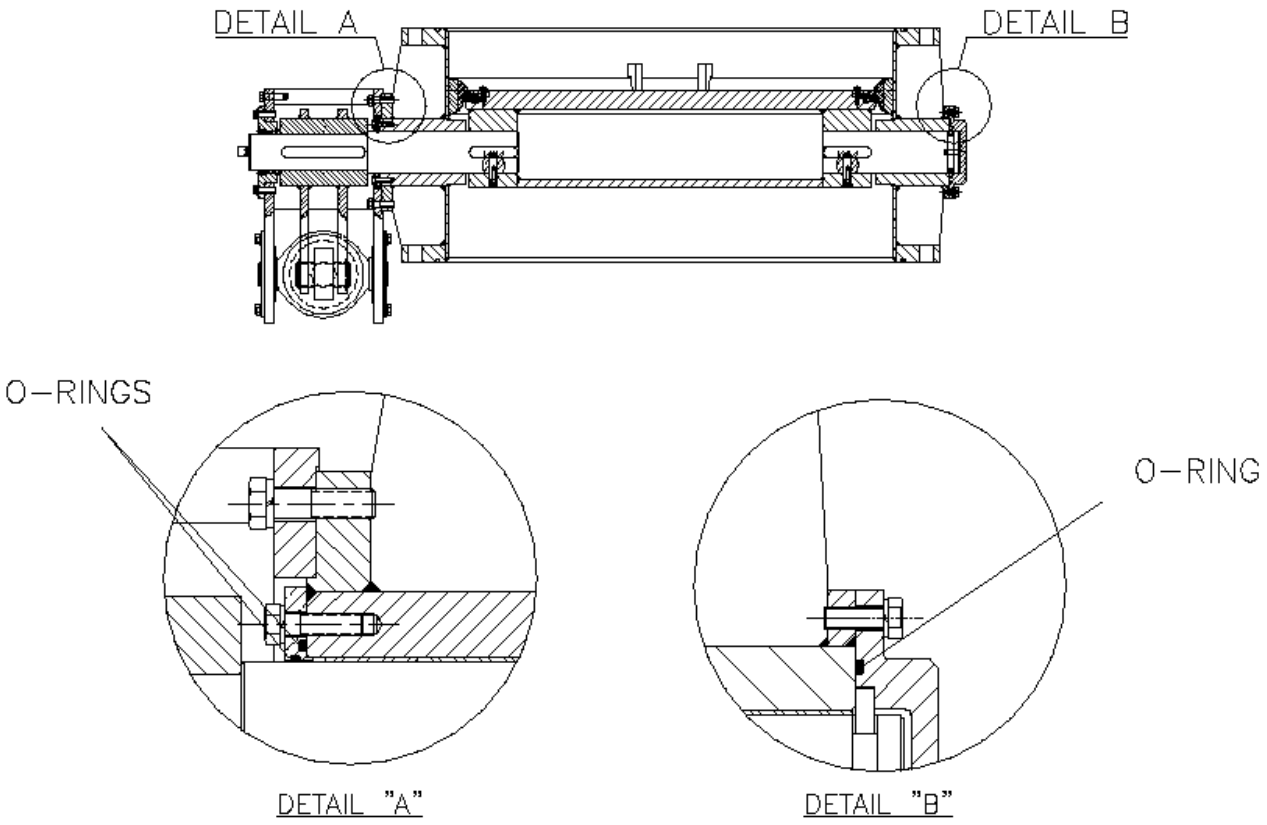
Poznámka.
Počas montáže nových O-krúžkov sa odporúča na tesniace plochy aplikovať vhodnú vazelínu, aby sa ľahšie montovalo a aby sa potom dosiahla hladká funkcia ventilu (nepoužívajte ani olej ani iné druhy mazacích tukov).

Odporúčané druhy vazelíny, ktoré používa firma CM“O

VASELINE FILANTE		
Chromometer Saybolt	ASTM D-156	15
Bod tavenia (ºC)	ASTM D-127	60
Viskozita pri 100ºC	ASTM D-445	5
Penetrácia pri 25ºC mm/10	ASTM D-937	165
Obsah silikónu		Neobsahuje žiadny silikón
Farmacopea BP (liekopis)		OK

INŠTRUKCIE NA MONTÁŽ A ÚDRŽBU
PRÍRUBOVÁ EXCENTRICKÁ KLAPKA MODEL ME

STRANA SERVOPOHONU **STRANA ZATVÁRACIEHO VIEČKA**



O-RING ..... O-krúžok