

SR



VALVOLA DI RITEGNO A SFERA
(PP-H - PVDF)



BALL CHECK VALVE
(PP-H - PVDF)



VANNE A PAPILLON
(PP-H - PVDF)



KUGELRUCKSCHLAGVENTIL
(PP-H - PVDF)



INTRODUZIONE

Le presenti istruzioni devono essere lette prima dell'installazione e/o messa in servizio al fine di evitare danni a cose o pericoli alle persone.

SIMBOLI

In queste istruzioni per l'uso, vengono impiegate le seguenti illustrazioni come simboli di avvertimento e di indicazione:

INDICAZIONE

 Questo simbolo segnala l'indicazione che installatore/gestore deve particolarmente osservare.

ATTENZIONE!

 Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare danni o distruzioni del dispositivo.

PERICOLO!

 Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni, che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare pericoli alle persone.

TRASPORTO E IMMAGAZZINAMENTO

Le valvole non devono subire urti o cadute che potrebbero pregiudicare la resistenza strutturale delle parti soggette a pressione. Le valvole devono essere stoccate in ambienti con la temperatura compresa tra 0° e 50°C, e non devono essere sottoposte ad irraggiamento U.V.

AVVERTENZA

 Evitare sempre brusche manovre di chiusura e proteggere la valvola da manovre accidentali. A tale scopo si consiglia di prevedere l'installazione di riduttori di manovra, fornibili su richiesta.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Disponibile al seguente link: https://www.oliaxis.it/website/oliaxis-it/DOWNLOAD/CERTIFICATI-FIP/PED_2014-68-UE/Declaration_PED_FIP.pdf

DATI TECNICI

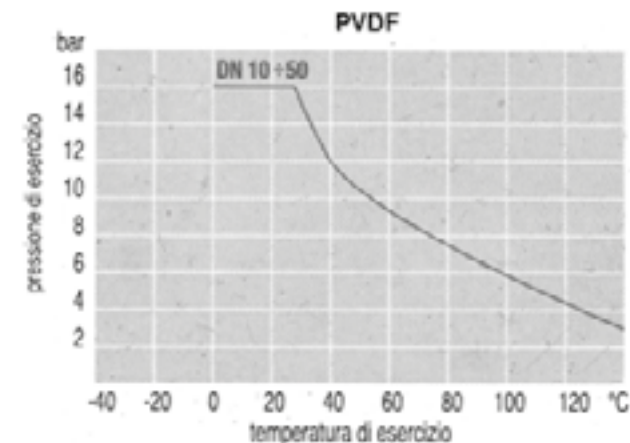
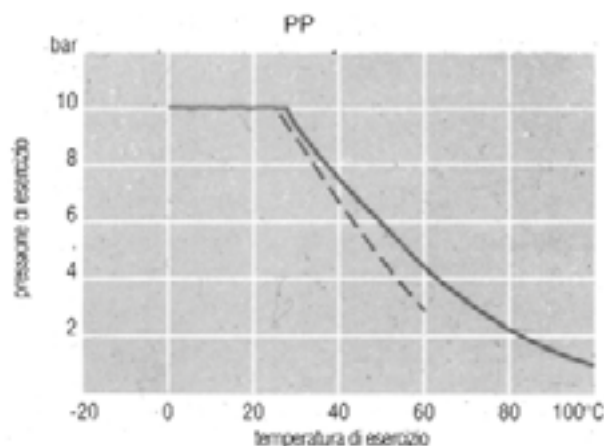
CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Le pressioni max di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in tab.1. Per temperature superiori a 20° C le pressioni max di esercizio si devono ridurre come illustrato dalla curva di fig. 2. La F.I.P. pubblica inoltre una "Guida alla resistenza chimica dei materiali termoplastici ed elastomerici" nel corpo del proprio catalogo generale, prospetto 9.1 I: essa riporta il campo di utilizzo delle valvole F.I.P. (corpo e guarnizioni) nel trasporto dei prodotti chimici e può essere richiesta anche separatamente dal catalogo.

1 PRESSIONE MASSIMA DI ESERCIZIO A 20° C

Size	d	16	20	25	32	40	50	63
	DN	10	15	20	25	32	40	50
	R	3/4	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
PP-H	PN	10	10	10	10	10	10	10
PVDF	PN	16	16	16	16	16	16	16

2 VARIAZIONE DELLA PRESSIONE IN FUNZIONE DELLA TEMPERATURA



3 TEMPERATURA DI ESERCIZIO (°C)

	T min. (°C)	T max. (°C)
PP-H	0	100
PVDF	-40	140

PROCEDURE DI INSTALLAZIONE

1 GIUNZIONE FILETTATA (PP)

Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- è assolutamente da evitare l'uso di canapa, stoffa, filacce e vernici per effettuare la tenuta stagna sulla filettatura. UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE NASTRO IN PTFE non sinterizzato,
- l'avvitamento deve essere effettuato totalmente per l'intera lunghezza della filettatura,
- utilizzare adeguate chiavi a nastro o a catena onde evitare di incidere e sollecitare in modo anomalo il materiale. La FIP pubblica una dettagliata "Guida all'installazione" che distribuisce a richiesta.

2 GIUNZIONE PER POLIFUSIONE (PP, PVDF)

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite polifusione occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- smussare a 15/30° l'estremità del tubo da giuntare,
- controllare che i diametri esterni dell'estremità del tubo siano conformi alle misure indicate in tabella. Eventualmente alesarli.

PP-H PVDF Ø mm	d	20	25	32	40	50	63
min		19,8	24,8	31,8	39,8	49,8	62,7
max		20	25	32	50	50	60

- controllare che la temperatura dell'attrezzo di polifusione sia idonea per il rammollimento del materiale da giuntare (PP 265-285 °C),

- rispettare i tempi di riscaldamento dei pezzi secondo quanto indicato in tabella.

PP-H PVDF	d	20	25	32	40	50	63
T		5	7	8	12	16	24

- utilizzare per d < 50 mm tubi serie PN 10,
- non raffreddare i pezzi giuntati per immersione in acqua e olio.

INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

- 1) La valvola di ritegno SR può essere installata su tubi con asse verticale od orizzontale.
- 2) Qualora la valvola venga installata verticalmente, se la giunzione avviene per incollaggio, fare attenzione a che il collante non coli all'interno della cassa danneggiando quindi la sede di tenuta. Per una corretta giunzione vedere le apposite istruzioni nel manuale "Elementi di installazione"
- 3) Orientare la valvola in modo tale che la freccia sulla cassa indichi la direzione del fluido.

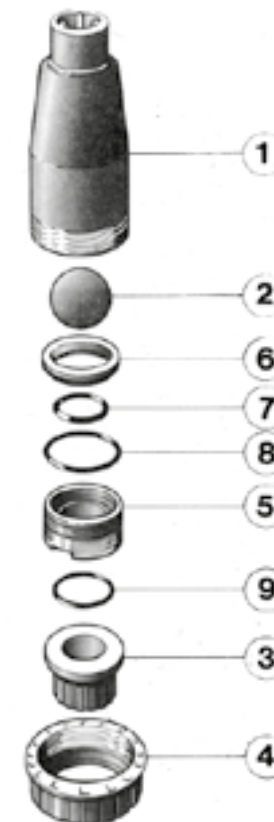
SMONTAGGIO

- 1) Isolare la valvola del flusso.
- 2) Svitare la ghiera (4).
- 3) Svitare il supporto (5) mediante l'inserto maniglia della valvola VK contenuto nella confezione; togliere l'anello premiguarnizione (6) per accedere alla guarnizione tenuta sfera (7).
- 4) Sfilare la sfera (2) dall'interno della cassa (1).

MONTAGGIO

- 1) Inserire la sfera (2) nella cassa (1).
- 2) Posizionare gli O-ring (9) e (8) nelle relative sedi del supporto (5).
- 3) Posizionare la guarnizione di tenuta (7) fra il supporto (5) e l'anello premiguarnizione (6).
- 4) Avvitare sino a battuta il supporto (5) nella cassa (1) mediante l'inserto maniglia della valvola VK contenuto nella confezione.
- 5) Inserire il collare (3) e avvitare la ghiera (4) avendo cura che l'O-ring di tenuta testa (9) non fuoriesca dalla sede.

Nota: nelle operazioni di montaggio è consigliabile lubrificare le guarnizioni di tenuta in gomma con olii e grassi idonei (sono scongiurati gli olii minerali in quanto aggrediscono la gomma etilene-propilene)



Pos	Componenti	Materiale
1	Cassa	PP-H/PVDF
*2	Sfera	PP-H/PVDF
*3	Manicotto	PP-H/PVDF
*4	Ghiera	PP-H/PVDF
5	Supporto	PP-H/PVDF
6	Anello premiguarnizione	PP-H/PVDFE
*7	Guarnizione tenuta sfera	EPDM o FKM
*8	Guarnizione tenuta radiale	EPDM o FKM
*9	Guarnizione tenuta di testa	EPDM o FKM

* Pezzo di ricambio

INTRODUCTION

This Instruction manual should be read before the installation and / or put into service in order to avoid damage to property or danger to people.

SYMBOLS

The following illustrations are used throughout this manual to highlight where an instruction must be followed.

INDICATION

 This symbol highlights a process that the installer / operator must follow carefully.

WARNING!

 This symbol refers to the operations and instructions which must be precisely followed in order to avoid damage or destruction of the device.

DANGER!

 This symbol refers to the operations and instructions which must be precisely followed in order to avoid danger to people.

TRANSPORT AND STORAGE

The valves should not undergo impacts nor falls that could affect the structural strength of the pressurized parts. The valves must be stored in areas with temperatures from 0° e 50°C, and should not be exposed to U.V. radiation

WARNING

 It is important to avoid rapid closure of valves to eliminate the possibility of water hammer causing damage to the pipeline. For this purpose it is recommended to install manual gearbox, available on request.

DECLARATION OF CONFORMITY

Available at the following link: https://www.aliaxis.it/website/aliaxis-it/DOWNLOAD/CERTIFICATI-FIP/PED_2014-68-UE/Declaration_PED_FIP.pdf

TECHNICAL DATA

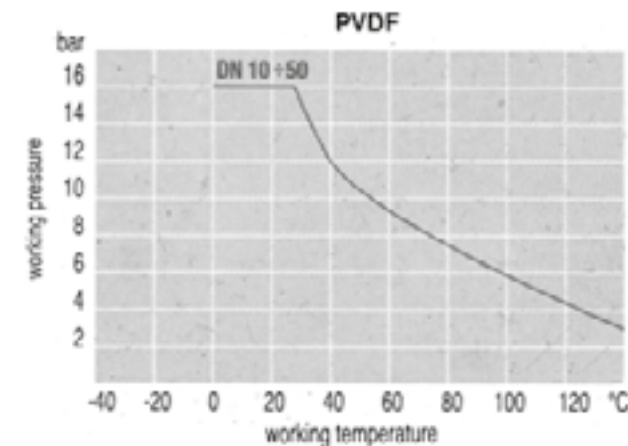
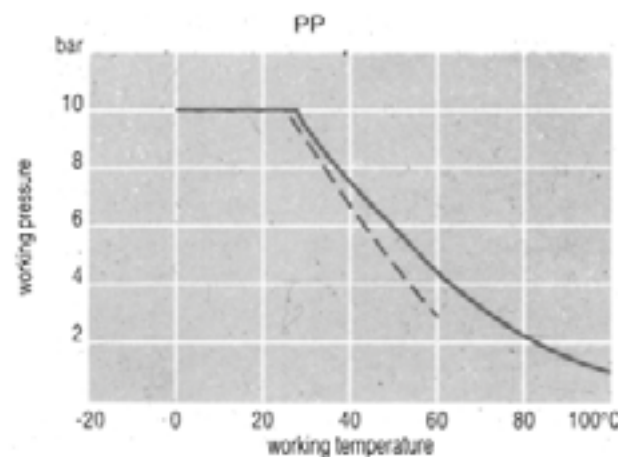
MATERIAL INFORMATION

FIP valves are rated for a working pressure at 20° C, listed on table 1. For service temperature above 20° C reduce working pressure according to the curve shown on fig. 2. FIP is also issuing "Guide of chemical resistance of thermoplastics and elastomers" (See leaflet 9.1 E of general catalogue); such a guide describes the fields of application of F.I.P. valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals and it can also be required apart from the catalogue.

1 MAXIMUM WORKING PRESSURE AT 20° C

Size	d	16	20	25	32	40	50	63
	DN	10	15	20	25	32	40	50
	R	3/4	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
PP-H	PN	10	10	10	10	10	10	10
PVDF	PN	16	16	16	16	16	16	16

2 PRESSURE TEMPERATURE RATING



3 WORKING TEMPERATURE (°C)

	T min. (°C)	T max. (°C)
PP-H	0	100
PVDF	-40	140

INSTALLATION PROCEDURE

1 THREADED JOINTING (PP)

General instructions to be followed for threaded jointing of valves and fittings:

- imperative to avoid use of hemp, ton, int and paints in order to obtain thread bubble seal. USE ONLY NON-SYNTHETIZED PTFE TAPE,
- jointing to be carried out for the whole length of the thread: Do not overtight making use of tightening tools,
- use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains of the material itself.

2 HEAT FUSION JOINTING (PP, PVDF)

Instructions to be followed jointing of valves and fittings heat fusion:

- bevel pipe end at a 15/30° angle,
- make sure that pipe external diameters comply with figures as per following table,

PP-H PVDF Ø mm	d	20	25	32	40	50	63
	min	19,8	24,8	31,8	39,8	49,8	62,7
	max	20	25	32	50	50	60

- ensure that temperature of the heating tool complies with the necessary fusion temperature of the material to be jointed (PP 265-285 °C),
- observe the heating times as shown in the table,

PP-H PVDF	d	20	25	32	40	50	63
	T	5	7	8	12	16	24

- for outside diameters up to 50 mm use only pressure pipes NP 10,
- do not water or oil cool jointed pieces.

CONNECTION TO THE SYSTEM

- 1) Check valves may be installed on horizontal or vertical pipelines.
- 2) When installing the valve on a vertical line by solvent welding, extreme care must be taken to ensure that no solvent runs into the valve body as this would severely damage the seat and seal and render the valve inoperative. For correct joining procedure refer to our section on "Installation".
- 3) Position the valve in line with the arrow on the body in the direction of the line flow.

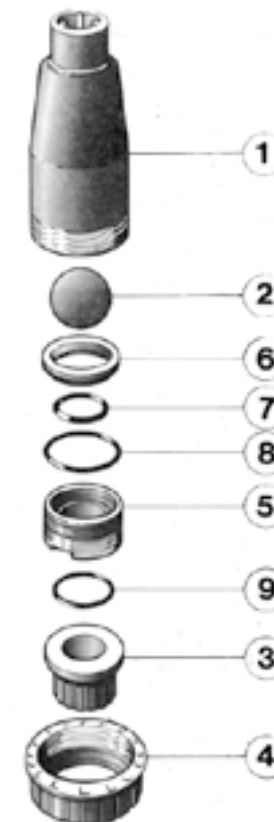
DISASSEMBLY

- 1) Isolate the valve from the line flow.
- 2) Unscrew the lock nut (4).
- 3) Unscrew the support (5) by means of the enclosed handle insert of the VK ball valve; remove the packing-presser ring (6) in order to get the ball seat (7).
- 4) Remove the ball (2) from the body (1).

ASSEMBLY

- 1) Insert the ball (2) into the body (1).
- 2) Fit the O-rings (9) and (8) in their housings in the support (5).
- 3) Place the ball seal (7) between the support (5) and the packing-presser ring (6).
- 4) Screw the support (5) into the body (1) by means of the enclosed handle insert of VK ball valve.
- 5)) Insert the collar (3) and screw the lock nut (4) taking care that the O-ring (9) doesn't go out from its housing.

Note: When assembling the valve components, it is advisable to lubricate the O-rings with oil or grease. Do not use mineral oils as they attack EDPM rubber.



Pos	Components	Material
1	Body	PP-H/PVDF
*2	Ball	PP-H/PVDF
*3	Collar	PP-H/PVDF
*4	Lock nut	PP-H/PVDF
5	Support	PP-H/PVDF
6	Packing-presser ring	PP-H/PVDFE
*7	Ball seal (o-ring)	EPDM or FKM
*8	Radial seal (o-ring)	EPDM or FKM
*9	Socket seal (o-ring)	EPDM or FKM

* Spare parts

INTRODUCTION

Ce manuel d'instructions doit être lu avant l'installation et / ou la mise en service afin d'éviter des dommages matériels ou la mise en danger des personnes.

SYMBOLES

Les illustrations suivantes sont utilisées dans ce manuel comme symboles et notifications d'avertissement.

INDICATION

 Ce symbole indique une indication que l'installateur ou l'exploitant doit suivre attentivement.

ATTENTION !

 Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui doivent être réalisées et suivies précisément afin d'éviter des dommages ou la destruction du produit.

DANGER!

 Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui doivent être réalisées et suivies précisément pour éviter toute mise en danger des personnes.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Les vannes ne doivent pas être soumises à des chocs ou une chute qui pourraient affecter la résistance structurelle des parties sous pression. Les vannes doivent être entreposées à des températures entre 0 ° et 50 ° C, et ne doivent pas être exposées au rayonnement UV.

ATTENTION

 Toujours éviter des fermetures trop rapides des vannes. A ce but il est conseillé de prévoir l'installation d'un réducteur de manoeuvre manuel.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Disponible au lien suivant : https://www.oalixis.it/website/oalixis-it/DOWNLOAD/CERTIFICATI-FIP/PED_2014-68-UE/Declaration_PED_FIP.pdf

DONNÉES TECHNIQUES

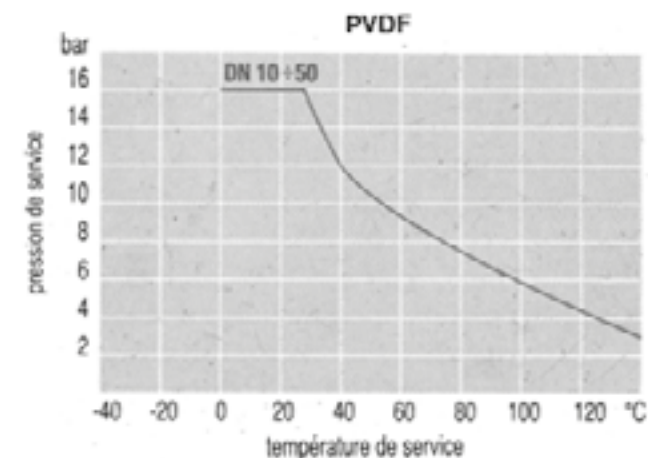
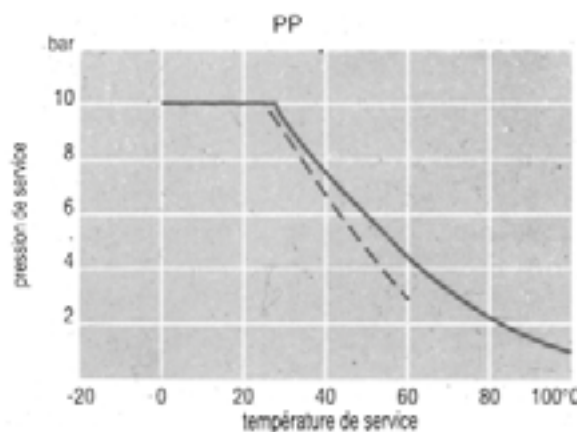
CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

Les pressions maximales de service des robinets FIP, pour le transport d'eau à 20° C, sont indiquées dans la fig. 1. Pour températures supérieures à 20° C, on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de fig. 2. Dans son catalogue général F.I.P. à prévu une « Guide à la résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomériques » (Brochure 91 F). Elle indique le domaine d'utilisation des robinets F.I.P. (corps et garnitures) dans le transport de produits chimiques et peut-être demandée même séparément du catalogue.

1 PRESSION MAXIMALE DE SERVICE À 20° C

Size	d	16	20	25	32	40	50	63
	DN	10	15	20	25	32	40	50
	R	3/4	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
PP-H	PN	10	10	10	10	10	10	10
PVDF	PN	16	16	16	16	16	16	16

2 VARIATION DE LA PRESSION EN FONCTION DE LA TEMPÉRATURE



3 TEMPÉRATURE DE SERVICE (°C)

	T min. (°C)	T max. (°C)
PP-H	0	100
PVDF	-40	140

PROCÉDURES D'INSTALLATION

1 JONCTION TARAUDÉE (PP)

Pour la jonction des robinets et raccords taraudés, il faut suivre les recommandations générales suivantes :

- Il faut absolument éviter l'utilisation d'eutopie, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE PAS FRITTE,
- Le vissage doit être effectué pour toute longueur du taraudage
- Utiliser des clés appropriées pour éviter de graver et de fatiguer, d'une façon normale la matière. FIP distribue sur demande un "Guide à l'installation", très détaillé.

2 JONCTION PAR POLYFUSION (PP, PVDF)

Pour la jonction par polyfusion des robinets et raccords, il faut suivre les recommandations générales suivantes :

- Chanfreiner à 15/30° l'extrémité du tube.
- Contrôler que les diamètres extérieurs de l'extrémité du tube soient conformes a les dimensions indiquées dans la tableau suivant. Eventuellement aléser-les.

PP-H PVDF Ø mm	d	20	25	32	40	50	63
	min	19,8	24,8	31,8	39,8	49,8	62,7
	max	20	25	32	50	50	60

- Ensure that temperature of the heating tool complies with the necessary fusion temperature of the material to be jointed (PP 265-285 °C),

- Respecter les temps de réchauffage des pièces selon les indications de la tableau

PP-H PPVDF	d	20	25	32	40	50	63
	T	5	7	8	12	16	24

- Pour les d <50 mm utiliser les tubes de la série PN10.
- Ne refroidir pas les pièces jonchées par eau or par huile.

MONTAGE SUR L'INSTALLATION

- 1) La soupape de retenue peut être installé sur un tube, en position horizontale aussi bien que verticale.
- 2) Chaque fois que la soupape est installée en position verticale, si la jonction est effectuée par collage, prendre soin que la colle ne coule pas à l'intérieur du corps car elle pourrait abimer le joint d'étanchéité. Pour une jonction correcte, voir les instructions sur le manuel "Éléments d'installation".
- 3) Orientez la soupape de façon à ce que la flèche moulée sur le corps indique la direction du fluide.

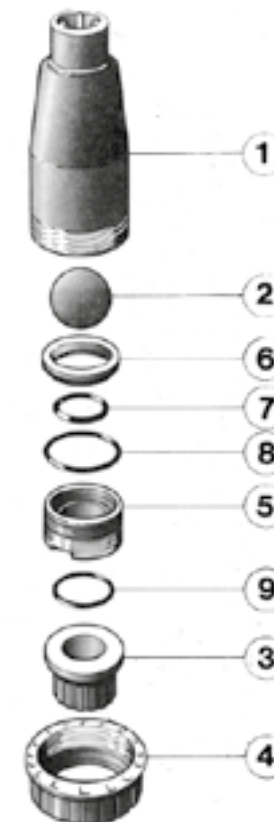
DÉMONTAGE

- 1) Isolez la soupape du fluide.
- 2) Devissez la douille (4).
- 3) Dévissez le support (5) avec l'outil pour démontage de la vanne VK (fourni dans l'emballage) et enlevez la bague de fermeture de la garniture (6) afin d'accéder à la garniture de la sphère (7).
- 4) Défilez la sphère (2) par l'intérieur du corps (1).

MONTAGE

- 1) Insérez la sphère (2) dans le corps (1).
- 2) Positionnez les O-rings (9) et (8) dans les sièges du support (5).
- 3) Positionnez les garnitures de la sphère (7) entre le support (5) et la bague de fermeture de la garniture (6).
- 4) Vissez le support (5) dans le corps (1) avec l'outil pour démontage de la vanne VK (fourni dans l'emballage).
- 5) Insérez le collet (3) et vissez la douille (4) ayant soin de ne pas faire sortir du siège le joint d'étanchéité (9).

Note : avant l'opération de montage nous conseillons de lubrifier les joints en caoutchouc avec de l'huile. Nous rappelons que les huiles minérales, agressives pour le caoutchouc éthylène-propylène ne sont pas conseillées.



Pos	Composants	Matériaux
1	Corps	PP-H/PVDF
*2	Bille	PP-H/PVDF
*3	Collet	PP-H/PVDF
*4	Douille	PP-H/PVDF
5	Support	PP-H/PVDF
6	Douille de poussée	PP-H/PVDFE
*7	Garniture de la sphère	EPDM ou FKM
*8	Joint du corps	EPDM ou FKM
*9	Joint du collet	EPDM ou FKM

• pieces de rech ange

EINLEITUNG

Um Schaden an der Armatur und einer mögliche Gefährdung von Personen zu vermeiden, ist die Bedienungsanleitung vor der Montage oder der Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen.

GEFAHRENSHINWEISE

Mit den nachstehenden Gefahrenhinweisen wird auf Gefährdungen, Risiken und sicherheitsrelevante Informationen durch eine hervorgehobene Darstellung besonders hingewiesen.

HINWEIS

Hinweise, die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, werden auf eine besondere faltspflicht für den Installateur und Betreiber hin.

ACHTUNG!

Hinweise die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen in Nichtbeachtung zur Beschädigung oder vollständigen Zerstörung der Armatur führen können.

GEFAHR!

Hinweise, die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder Lebensgefahr für Anwender oder Dritte führen können.



LAGERUNG UND TRANSPORT

Die Armaturen sind gegen äussere Gewalt (wie Stoss, Schlag, Vibration) zu schützen. Die Armaturen sind vor der Einwirkung materialschädigender UVStrahlung geschützt zu lagern. Während der Lagerung sind die maximal zulässigen Temperaturgrenzen von 0 °C bis 50 °C einzuhalten.

WARNUNG

 Ein schnelles Schließen von Armaturen ist zu vermeiden, um Druckstöße die durch Wasserschläge entstehen, zu verhindern. Rohrsysteme können hierdurch zerstört werden. Aus diesem Grunde sollten Schneckenradgetriebe installiert werden, die auf Anfrage lieferbar sind.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Verfügbar unter folgendem Link: https://www.oliaxis.it/website/oliaxis-it/DOWNLOAD/CERTIFICATI-FIP/PED_2014-68-UE/Declaration_PED_FIP.pdf

BETRIEBSDATEN

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Der max. Druck für FIP-Armaturen ist in Abb. 1 für Wasser bei 20° C zu entnehmen.

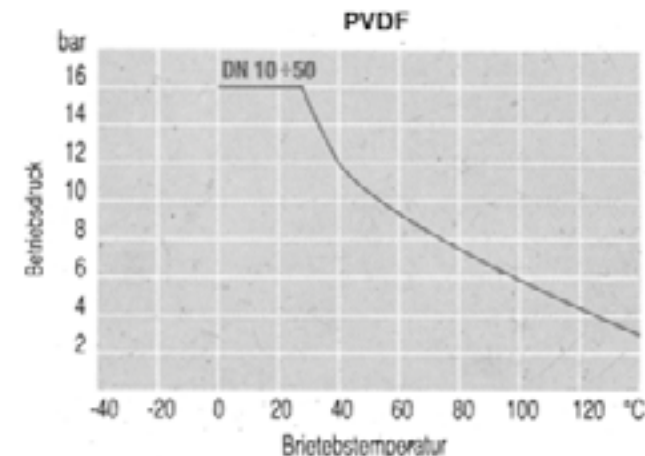
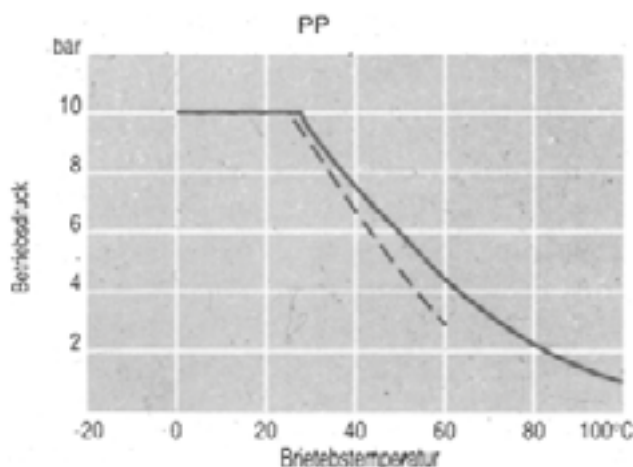
Für Betriebstemperaturen über 20° C, muss der zulässige Betriebsdruck gemäss Abb. 2 reduziert werden.

F.I.P. veröffentlicht auch eine "Einführung zur chemischen Beständigkeit der thermoplastische und elastomerische Materialien"; sie beschreibt das Verwertungsfeld der F.I.P. Ventilen (Körper und Dichtung) in Transport der Chemikalien und sie kann auch ohne den Katalog geliefert werden.

1 BETRIEBSDRUCK MAX BEI 20° C

Size	d	16	20	25	32	40	50	63
	DN	10	15	20	25	32	40	50
	R	3/4	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
PP-H	PN	10	10	10	10	10	10	10
PVDF	PN	16	16	16	16	16	16	16

2 NENNDRUCK BETRIEBSDRUCK IN ABHÄNGIGKEIT VON DER TEMPERATUR



3 BETRIESTEMPORATUR (°C)

	T min. (°C)	T max. (°C)
PP-H	0	100
PVDF	-40	140

EINBAUVERFAHREN

1 GEWINDEVERBINDUNGEN (PP)

Für Ventil und Fittings-Gewindeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- die Verwendung von Hanf, Werg, Fasern und Pastern zur Gewindeabdichtung ist unbedingt zu vermeiden. Es soll AUSSCHLIESSLICH PTFE-Band verwendet werden,
- gewindeverbindungen müssen über die gesamte Gewindelänge erfolgen. Dies darf nicht durch übermässigen Kraftaufwand angestrebt werden,
- zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Bandzangen verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnitte oder Kerbwirkungen hervorrufen. Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte, dem "Installations-Handbuch", das Sie von FIP erhalten.

2 HEIZELEMENT -MUFFEN- SCHWEISSUNG (PP, PVDF)

Für die Verbindung von Ventilen und Fittings durch die Heizelement-Muffen-Schweissung gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Rohrenden unter ca. 15° anschrägen.
- Rohraussendurchmesser mit den Massen aus Tabelle vergleichen.

PP-H PVDF Ø mm	d	20	25	32	40	50	63
	min	19,8	24,8	31,8	39,8	49,8	62,7
	max	20	25	32	50	50	60

- Schweissgerät auf richtige Temperatureinstellung (PP = 265-285 °C) überprüfen.
- Aufheizzeiten und Schweisszeiten laut Tabelle einhalten.

PP-H PVDF	d	20	25	32	40	50	63
	T	5	7	8	12	16	24

- Für Rohre <50 mm Serie PN 10 einsetzen.
- Schweissverbindungen bei Raumtemperatur abkühlen lassen, nie im Wasserband kühlen.

EINBAU IN EINE LEITUNG

- 1) Schrägsitz-Rückschlagventile können in waagerechte oder senkrechte Leitungen eingebaut werden.
- 2) Die beiden Anschluss teile werden je nach Art auf die Rohrleitung geklebt oder aufgeschraubt.
- 3) Beim Einbau ist auf die Durchfluss Richtung (Pfeil) zu achten.

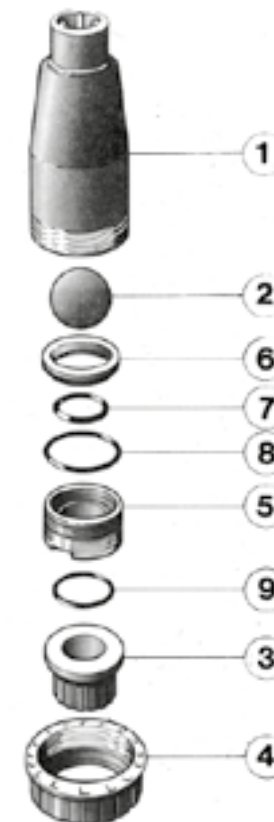
DEMONTAGE

- 1) Die Leitung ist an geeigneter Stelle drucklos zu machen, und zu entleeren
- 2) Die Überwurfmutter (4) wird herausgedreht
- 3) Der Druckring (5) wird jetzt mit einem verstellbaren Stirnlochschlüssel herausgedreht; die Rundgummidichtung (6) wird, um an dem Dichtungsring der Kugel (7) suzukommen, abgenommen.
- 4) Fetzt kann die Kugel (2) aus dem Inner des Gehäuses (1) herausgenommen werden.

MONTAGE

- 1) Die Kugel (2) ist in das Gehäuse (1) einzubringen.
- 2) Danach werden die O-Ringe (9) und (8) in den bezüglichen Sitzen des Drückt Inges gebracht.
- 3) Der Dichtungsring (7) wird zwischen dem Druckring (5) und der Rundgummidichtung (6).
- 4) Der Druckring (5) wird in das Gehäuse (1) mit einem verstehbareren Stirnlochschlüssel verschraubt.
- 5)) Der Stellring (3) ist einzubringen und die Überwurfmutter (4) wird verschraubt, wobei zu beachten ist, daß der O-Ring (9) in seiner Nut bleibt.

Anmerkung: Bei den Montagearbeiten wird empfohlen, die O-Ringe mit einem geeigneten Fett einzureiben. Keinesfalls Mineralöle oder andere Fette verwenden, diese greifen EDPM an.



Pos	Benennung	Werkstoff
1	Gehäuse	PP-H/PVDF
*2	Kugel	PP-H/PVDF
*3	Einlegeteil	PP-H/PVDF
*4	Überwurfmutter	PP-H/PVDF
5	Druckring	PP-H/PVDF
6	Rundgummidichtung	PP-H/PVDFE
*7	Dichtungsring	EPDM / FKM
*8	O-Ring	EPDM / FKM
*9	O-Ring	EPDM / FKM

• Ersatzteile