



VM

DN 80-100



VALVOLA A MEMBRANA
(PVC-U, PVC-C, PP-H, PVDF)



DIAPHRAGM VALVE
(PVC-U, PVC-C, PP-H, PVDF)



VANNE A MEMBRANE
(PVC-U, PVC-C, PP-H, PVDF)



MEMBRANVENTIL
(PVC-U, PVC-C, 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 -10° e 50°C , e non devono essere sottoposte ad irraggiamento U.V.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

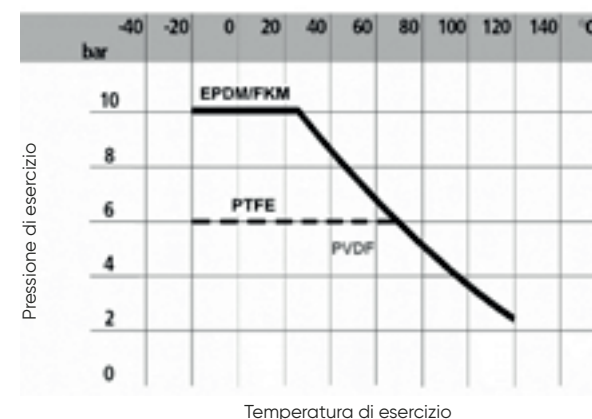
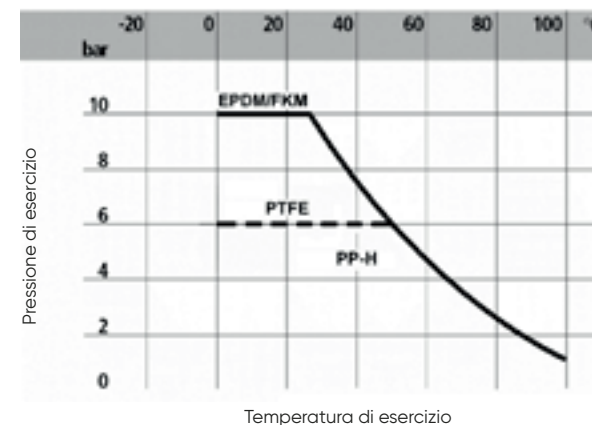
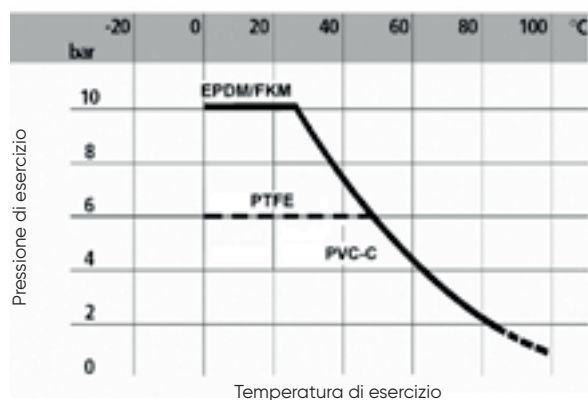
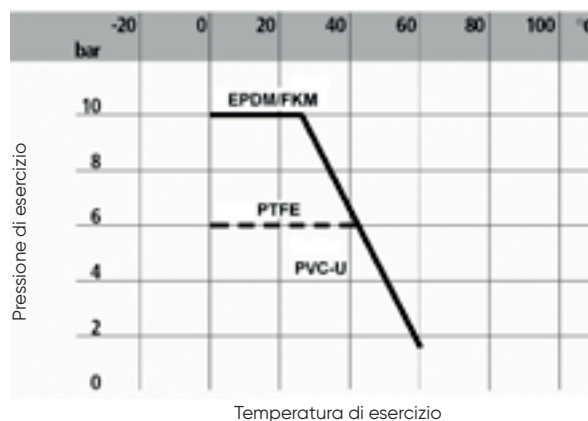
Disponibile al seguente link: https://www.oliaxis.it/website/oliaxis-it/DOWNLOAD/CERTIFICATI-FIP/PED_2014-68-UE/Declaration_PED_FIP.pdf

DATI TECNICI

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Per temperature superiori a 20°C le pressioni massime di esercizio si devono ridurre come illustrato dalle curve di al punto 1. La FIP pubblica inoltre una guida alla resistenza chimica dei materiali termoplastici ed elastomerici all'interno proprio sito internet (www.oliaxis.it): essa riporta il campo di utilizzo delle valvole FIP (corpo e guarnizioni) per il trasporto dei prodotti chimici.

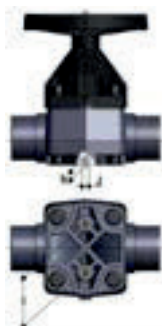
1 VARIAZIONE DELLA PRESSIONE IN FUNZIONE DELLA TEMPERATURA (PTFE DN 65-100 PN 06)



2 STAFFAGGIO E SUPPORTAZIONE

Le valvole devono essere fissate nel miglior modo possibile, così da costituire dei punti fissi. In tal modo gli sforzi di manovra vengono assorbiti dalla valvola stessa e non dalla tubazione. Sono ideali per tale scopo le bussole filettate inserite nel corpo valvola. La valvola a membrana e la tubazione dovranno essere perfettamente in asse onde evitare sollecitazioni eccessive.

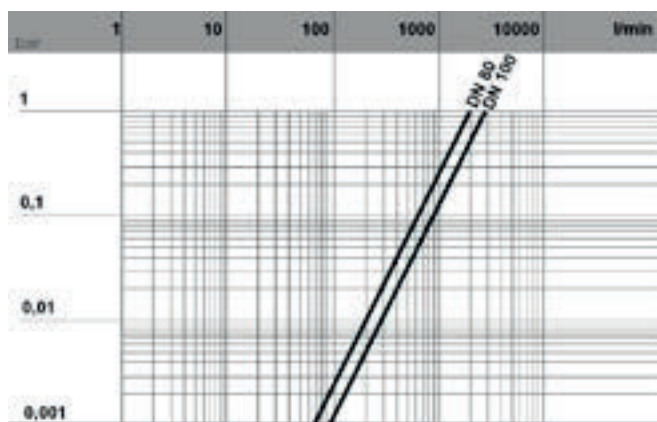
d	DN	J	mm	
			h	l
90	80	M12	23	100
110	100	M12	23	120



3 COPPIE DI SERRAGGIO CONSIGLIATE DIMENSIONI DEI FILETTI DI FISSAGGIO

d	DN	Coppie di Serraggio Nm	
		EPDM/FKM	PTFE
90	80	40-45	45-50
110	100	35-40	37-42

4 DIAGRAMMA PERDITA DI CARICO



5 COEFFICIENTE DI FLUSSO kv100

Per coefficiente di flusso kv100 si intende la portata Q in litri al minuto di acqua a 20° C che genera una perdita di carico $\Delta p = 1$ bar per una determinata apertura della valvola. I valori kv100 indicati in tabella si intendono per valvola completamente Aperta.

DN	80	100
Kv100 l/min	2000	2700



Pos.	Componenti	Materiale	n°
1	Volantino-coperchio	PP/vetro	1
2	Dado	Acciaio zincato	1
5	Indicatore - stelo	PVC/acciaio inox	1
6	Otturatore	PA-GR	1
8	Membrana di tenuta	EPDM,FKM,PTFE	1
9	Cassa	PVC-U, PVC-C, PP-H, PVDF	1
10	Rondella	Acciaio zincato	4
11	Vite esagonale	Acciaio zincato	4
12	Tappo di protezione	PE	4

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE

GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO (PVC-U,PVC-C)

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: Rimuovere ogni traccia di grasso polvere e spor-cizia dalle superfici da incollare. Si consiglia di effettuare tale operazione mediante carteggiatura.

Smussare a 15/30° l'estremità del tubo da unire.

Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni longitudinali di tubi in PVC e PVC-C (Tangit per PVC, Temperglue per PVC-C).

Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni.

GIUNZIONE PER POLIFUSIONE (PP-H, PVDF)

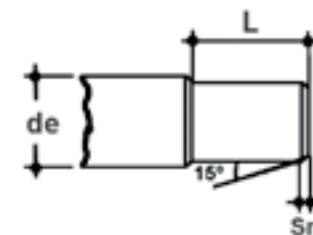
Per la giunzione di valvole e raccordi tramite polifusione occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: Smussare a 15/30° l'estremità del tubo da giuntare.

Controllare che i diametri esterni dell'estremità del tubo siano conformi alle misure indicate in tabella.

Eventualmente alesarli. Controllare che la temperatura dell'attrezzo di polifusione sia idonea per il rammollimento del materiale da giuntare (PP/PVDF 250-270°C).

Rispettare i tempi di riscaldamento dei pezzi secondo quanto indicato in tab. C. Non raffreddare i pezzi giuntati per immersione in acqua od olio.

Diametro esterno de (mm)	Lunghezza di raschiatura L (mm)	Smusso Sm (mm)
90	35	3
110	41	3



6 TUBI IN PP-H: SECONDO DVS 2207 PARTE 11, TUBI IN PVDF: SECONDO DVS 2207 PARTE 15

A (mm)		B (s)		C (s)		D (min)	
PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF
6,1	3	40	25	8	6	6	6
6,3	3	40	30	10	6	8	8

A Spessore minimo

B Tempo di riscaldamento

C Tempo di saldatura

D Tempo di raffreddamento

7 LUNGHEZZA DI INSERIZIONE L1 (mm)

Rappresenta la massima lunghezza di inserimento del tubo riscaldato entro il bicchiere del raccordo.

d20	d25	d32	d40	d50	d63	d75	d90	d110
14	15	17	18	20	26	29	32	35

INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

La valvola può essere installata in qualsiasi posizione e direzione. Nell'esecuzione dell'incollaggio prestare la massima attenzione affinché il collante non penetri nella valvola stessa.

SMONTAGGIO

- 1) Intercettare il fluido a monte della valvola ed assicurarsi che non rimanga in pressione (scaricare a valle se necessario).
- 2) Svitare le quattro viti **(11)** e separare la cassa **(9)** dal gruppo di manovra.
- 3) Svitare la membrana **(8)** dall'otturatore **(6)**.
Ruotare il volantino in senso orario fino a liberare il gruppo stelo-otturatore. Pulire o sostituire, se necessario la membrana.
Lubrificare, se necessario, lo stelo **(5)**.

MONTAGGIO

- 1) Applicare l'otturatore **(6)** allo stelo **(5)**.
- 2) Avvitare la membrana **(8)** allo stelo avendo cura di non provocare lo stiramento della stessa.
- 3) Portare la valvola in posizione di apertura.
- 4) Posizionare il coperchio **(1)** sulla cassa **(9)** ed unire i due componenti per mezzo dei bulloni **(11)**.
- 5) Sistemare con semplice pressione i tappi di protezione **(12)**.

Nota: poiché la guarnizione a membrana è compressa tra corpo ed attuatore, tiranti e dadi del corpo valvola devono essere controllati e serrati, se necessario, prima dell'installazione.

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 work and instructions which must be precisely performed in order to avoid damage or destruction of the device.

PERICOLO!



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

TRANSPORTATION AND STORAGE

The valves should not be subject to impact or a fall that could affect the structural strength of the pressurized parts. The valves must be stored in areas with temperatures from -10°C e 40°C , and should not be exposed to U.V. radiation.

DECLARATION OF CONFORMITY

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

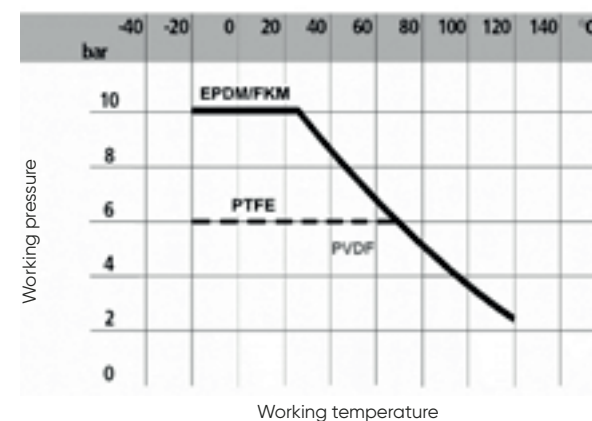
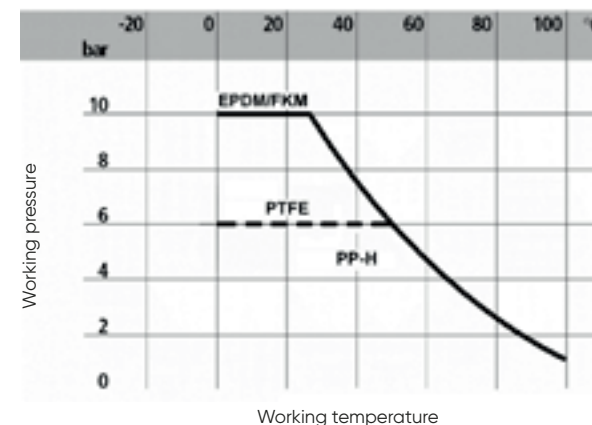
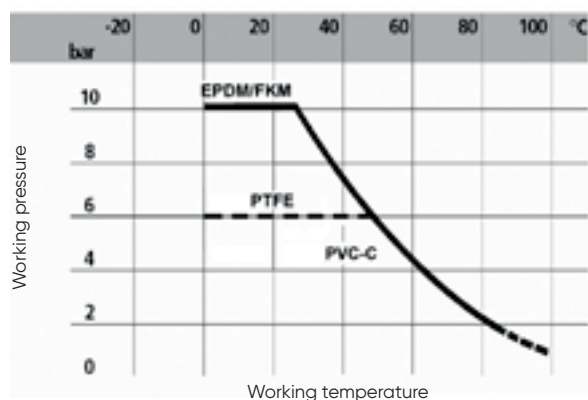
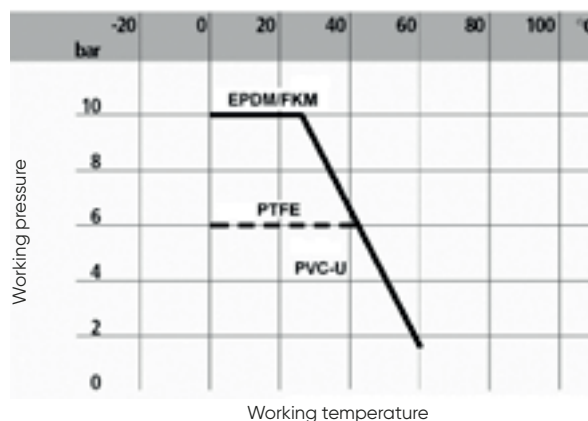
TECHNICAL DATA

MATERIAL INFORMATION

For service temperature above 20°C reduce the working pressure according to the curve shown in fig. 1. FIP is also issuing on its web-site (www.oliaxis.it) a guide to chemical resistance of thermoplastics and elastomers; the guide describes the fields of application for FIP valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals.

1

PRESSURE VARIATION ACCORDING TO TEMPERATURE. PTFE DN 65-100 PN 06



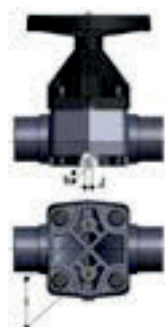
2

FASTENING AND SUPPORTING

Valves must be anchored in the best possible way so that they constitute fixed points. This ensures that manoeuvring force is absorbed by the valve itself and not by the pipes. Threaded bushes fitted into the valve body are ideal for this purpose. The diaphragm valve and the pipe must be perfectly aligned to prevent excessive stress.



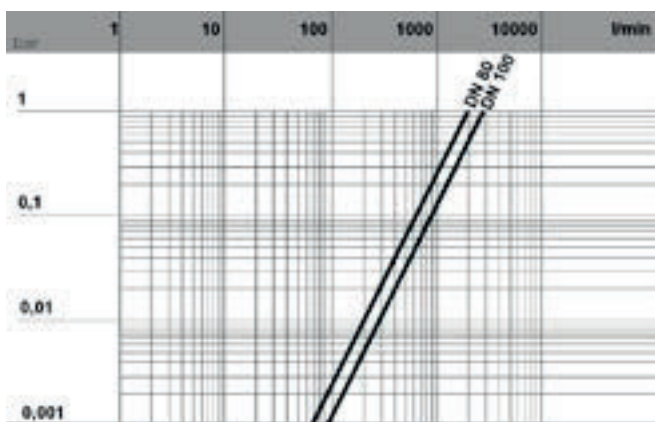
d	DN	J	mm	
			h	l
90	80	M12	23	100
110	100	M12	23	120



3 RECOMMENDED TIGHTENING TORQUES ANCHORAGE THREAD SIZE

d	DN	Tightening torques Nm	
		EPDM/FKM	PTFE
90	80	40-45	45-50
110	100	35-40	37-42

4 VARIATION IN FLOW RATE IN RELATION TO PRESSURE DROP



5 FLOW COEFFICIENT KV100

The Kv100 flow coefficient is the Q flow rate of litres per minute of water at a temperature of 20°C that will generate $\Delta p = 1$ bar pressure drop for a certain valve opening. The Kv100 values shown in the table are calculated with the valve completely open.

DN	80	100
Kv100 l/min	2000	2700



Pos.	Components	Material	n°
1	Handwheel-cover	PP/glass	1
2	Nut	Zinc plated steel	1
5	Indicator - stem	PVC or stainless steel	1
6	Shutter	PA-GR	1
8	Diaphragm	EPDM,FKM,PTFE	1
9	Body	PVC-U, PVC-C, PP-H, PVDF	1
10	Washer	Zinc plated steel	4
11	Hexagonal screw	Zinc plated steel	4
12	Protection plug	PE	4

INSTALLATION PROCEDURES

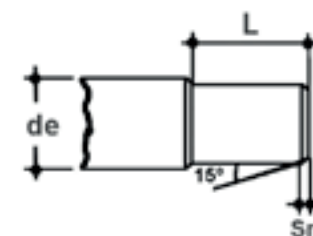
CONNECTION SYSTEM FOR SOLVENT WELD JOINTS (PVC-U, PVC-C)

Follow these instructions when jointing valves and fittings with solvent cement: Remove all traces of grease, dust and dirt from the surface to be solvent welded. This should be done with sandpaper. Chamfer the end of the pipe to be joined at 15/30°. Use solvent cements exclusively intended for longitudinal connection of PVC and PVC-C pipes (Tangit for PVC, Temperglue for PVC-C). Wait at least 24 hours after gluing before conducting a hydraulic test on the seals.

HOT SOCKET CONNECTION SYSTEM (PP-H, PVDF)

Follow these instructions when hot socket jointing valves and fittings: Chamfer the end of the pipe to be jointed at 15/30°. Check that the outer diameters of the pipe ends comply with the measurements shown in tab. C. Ream if necessary. Check that the temperature of the hot socket tool is appropriate to soften the material to be jointed (PP/PVDF 250-270°C). Comply with item heating times as shown in tab. C. Do not cool jointed pieces by immersing them in water or oil.

External diameter de (mm)	Peeling lenght L (mm)	Chamfer lenght Sm (mm)
90	35	3
110	41	3





6 PP-H PIPES: ACCORDING TO DVS 2207 PART 11, PVDF PIPES: ACCORDING TO DVS 2207 PART 15

A (mm)		B (s)		C (s)		D (min)	
PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF
6,1	3	40	25	8	6	6	6
6,3	3	40	30	10	6	8	8

A Minimum thickness

B Heating time

C Welding time

D Cooling time

7 INSERTION LENGTH L₁ (mm)

Represents maximum length of insertion of the heated pipe in the socket of the fitting.

d20	d25	d32	d40	d50	d63	d75	d90	d110
14	15	17	18	20	26	29	32	35

CONNECTION TO THE SYSTEM

The valve can be installed in any position and in any direction. During solvent welding, take the utmost care to ensure that the solvent cement does not penetrate the valve.

DISMANTLING

- 1) Cut-off fluid upstream from the valve and make sure it is de-pressurised (release downstream if necessary).
- 2) Unscrew the four screws **(11)** and separate the body **(9)** from the operating mechanism.
- 3) Unscrew the diaphragm **(8)** from the shutter **(6)**. Rotate the handwheel clockwise to free the stem-shutter unit. Clean or replace the diaphragm, if necessary. If necessary, lubricate the stem **(5)**.

ASSEMBLY

- 1) Apply the shutter **(6)** to the stem **(5)**.
- 2) Screw the diaphragm **(8)** onto the stem, taking care not to stretch it.
- 3) Open the valve.
- 4) Place the cover **(1)** on the body **(9)** and join the two components with bolts **(11)**.
- 5) Press the protection plugs into place **(12)**.

Note: as the diaphragm seal is compressed between the body and the actuator, the valve body stud-bolts and nuts must be checked and tightened, if necessary, prior to installation

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 notification 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 du produit. Les vannes doivent être entreposées à des températures entre -10°C et 40°C , et ne doivent pas être exposées au rayonnement UV.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

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

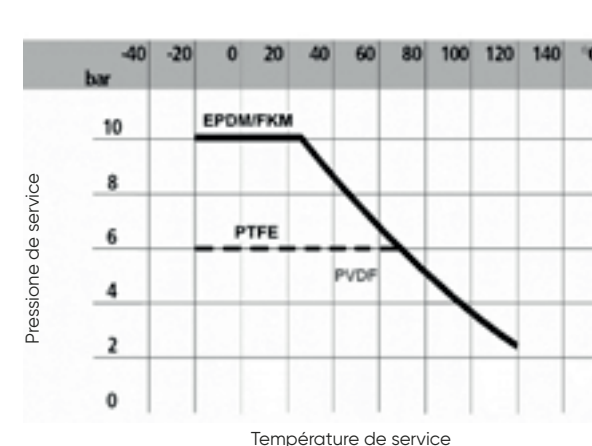
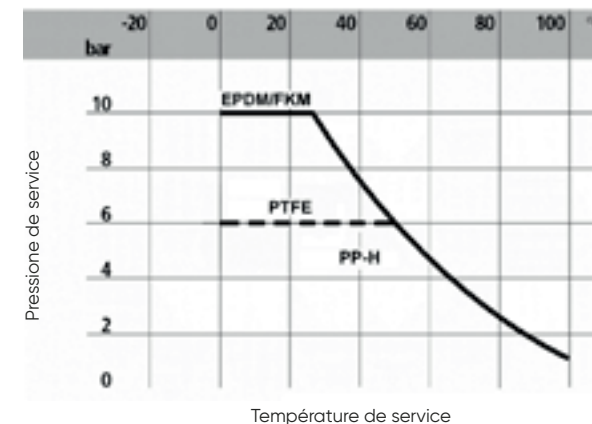
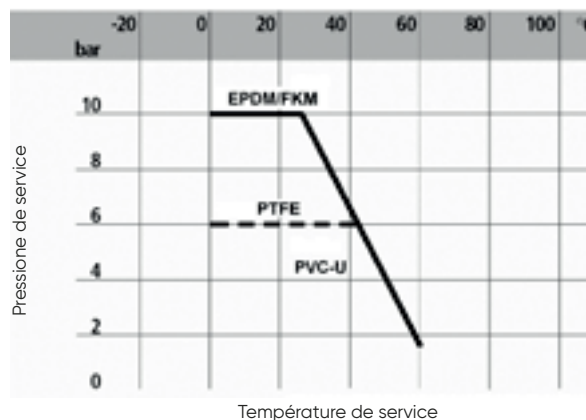
DONNÉES TECHNIQUE

CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

Pour des températures supérieures à 20°C , on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de la fig. 1.

Sur son site web (www.aliaxis.it) FIP a prévu un guide de résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomères. Celui-ci indique les domaines d'utilisation des robinets FIP (corps et garnitures) dans le cadre du transfert de produits chimiques.

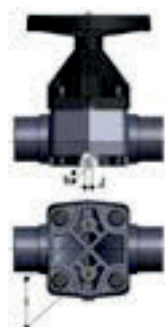
1 VARIATION DE LA PRESSION EN FONCTION DE LA TEMPÉRATURE PTFE DN 65-100 PN 06



2 COLLIERS ET SUPPORTAGE

Les vannes doivent être fixées le mieux possible, de manière à constituer des points fixes. Ainsi, les efforts de manoeuvre sont absorbés par la vanne et non pas par les tuyaux. Pour cela, les douilles taraudées insérées dans le corps de la vanne sont idéales. La vanne à membrane et les tuyaux devront être parfaitement alignés axe afin d'éviter toute sollicitation excessive.

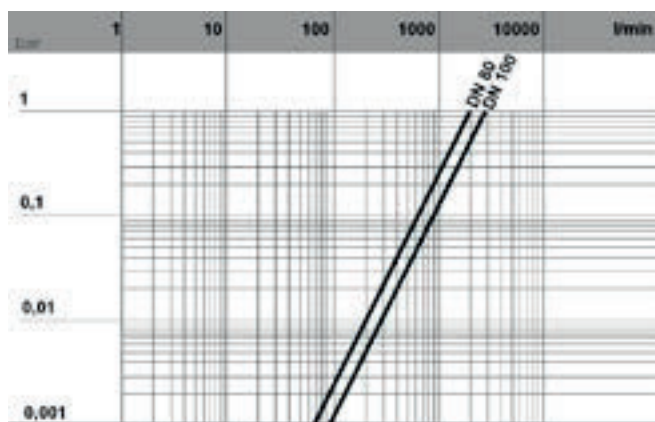
d	DN	J	mm	
			h	l
90	80	M12	23	100
110	100	M12	23	120



3 COUPLES DE SERRAGE CONSEILLÉS DIMENSIONS DES TARAUDAGES DE FIXATION

d	DN	Couples de Serrage Nm	
		EPDM/FKM	PTFE
90	80	40-45	45-50
110	100	35-40	37-42

4 VARIATION DU DÉBIT EN FONCTION DE LA PERTE DE CHARGE



5 COEFFICIENT DE DÉBIT KV100

Par coefficient de débit kv100 est le débit Q en litres par minute d'eau à 20°C, qui génère une perte de charge $\Delta p = 1$ bar pour une position déterminée de la vanne. Les valeurs kv100 indiquées sur le tableau sont évaluées lorsque la vanne est entièrement ouverte.

DN	80	100
Kv100 l/min	2000	2700



Pos.	Composants	Matériel	n°
1	Volant-couvercle	PP/verre	1
2	Ecrou	Acier galvanisé	1
5	Indicateur - tige	PVC/ acier inoxydable	1
6	Obturbateur	PA-GR	1
8	Membrane d'étanchéité	EPDM,FKM,PTFE	1
9	Corps	PVC-U, PVC-C, PP-H, PVDF	1
10	Rondelle	Acier galvanisé	4
11	Vis hexagonale	Acier galvanisé	4
12	Bouchon de protection	PE	4

PROCEDURES D'INSTALLATION

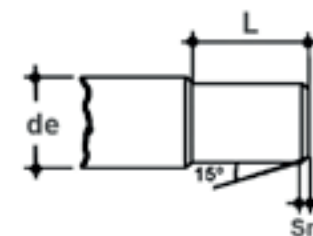
ASSEMBLAGE PAR COLLAGE (PVC-U, PVC-C)

Pour l'assemblage des vannes et des raccords par collage, respecter les recommandations générales suivantes : Éliminer toutes les traces de graisse, de poussière ou de saleté des surfaces à coller. Il est conseillé d'effectuer cette opération au moyen d'un ponçage. Émousser l'extrémité du tuyau à assembler à 15/30°. Utiliser des colles exclusivement destinées aux assemblages longitudinaux de tuyaux en PVC et PVC-C (Tangit pour PVC, Temperglue pour PVC-C). Après le collage, attendre au moins 24 heures avant d'effectuer l'essai hydraulique des raccords.

ASSEMBLAGE PAR POLYFUSION (PP-H, PVDF)

Pour l'assemblage des vannes et des raccords par polyfusion, respecter les recommandations générales suivantes : Émousser l'extrémité du tuyau à assembler à 15/30°. S'assurer que les diamètres extérieurs de l'extrémité du tuyau sont conformes aux mesures indiquées sur le tab. C. Procéder éventuellement à l'alésage. Veiller à ce que la température de l'outil de polyfusion soit appropriée pour ramollir le matériau à assembler (PP/PVDF 250-270°C). Respecter les temps de chauffage des pièces selon ce qui est indiqué par le tab. C. Ne pas refroidir les pièces assemblées en les plongeant dans de l'eau ou de l'huile.

diamètre extérieur de (mm)	Longueur du rabotage L (mm)	Profondeur du chanfrein Sm (mm)
90	35	3
110	41	3



6 TUYAUX EN PP-H: SELON DVS 2207 PARTIE 11, TUYAUX EN PVDF : SELON DVS 2207 PARTIE 15

A (mm)		B (s)		C (s)		D (min)	
PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF
6,1	3	40	25	8	6	6	6
6,3	3	40	30	10	6	8	8

A Épaisseur minimale

B Temps de chauffage

C Temps de soudage

D Temps de soudage refroidissement

7 LONGUEUR D'INSERTION L1 (mm)

Représente la longueur d'insertion maximale du tuyau réchauffé dans l'embout du raccord.

d20	d25	d32	d40	d50	d63	d75	d90	d110
14	15	17	18	20	26	29	32	35

CONNEXION AU SYSTÈME

La vanne peut être installée dans n'importe quelle position et direction. Lors de l'exécution du collage, prêter la plus grande attention afin que la colle ne pénètre pas dans la vanne.

DÉMONTAGE

- 1) Intercepter le fluide en amont de la vanne et s'assurer qu'il ne reste pas sous pression (décharger en aval si besoin est).
- 2) Dévisser les quatre vis **(11)** et séparer le corps **(9)** du bloc de manoeuvre.
- 3) Dévisser la membrane **(8)** de l'obturateur **(6)**.
Tourner le volant dans le sens horaire, de façon à libérer le bloc tige-obturateur. Nettoyer ou remplacer la membrane si besoin est.
Lubrifier la tige **(5)** si besoin est.

MONTAGE

- 1) Appliquer l'obturateur **(6)** sur la tige **(5)**.
- 2) Visser la membrane **(8)** sur la tige en veillant bien à ne pas l'étirer.
- 3) Mettre la vanne en position d'ouverture.
- 4) Placer le couvercle **(1)** sur le corps **(9)** et unir les deux composants avec les boulons **(11)**.
- 5) Agencer les bouchons de protection **(12)** au moyen d'une simple pression.

Note: étant donné que le joint à membrane est comprimé entre le corps et l'actionneur, les tirants et les écrous du corps de la vanne doivent, si besoin est, être contrôlés et serrés avant l'installation.

EINLEITUNG

Um Schäden 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 Sorgfaltspflicht für den Installateur und Betreiber hin.

ACHTUNG!

Hinweise die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren 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 -10 °C bis 40 °C einzuhalten.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

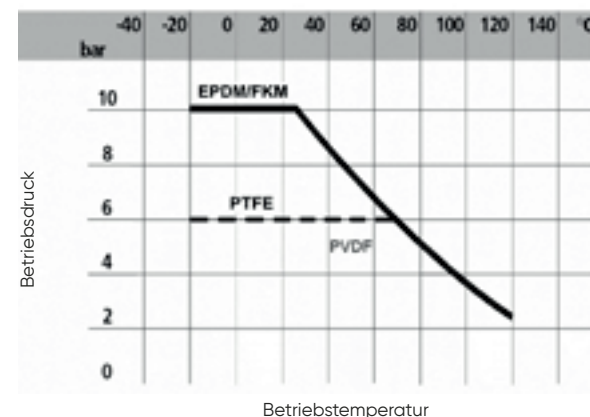
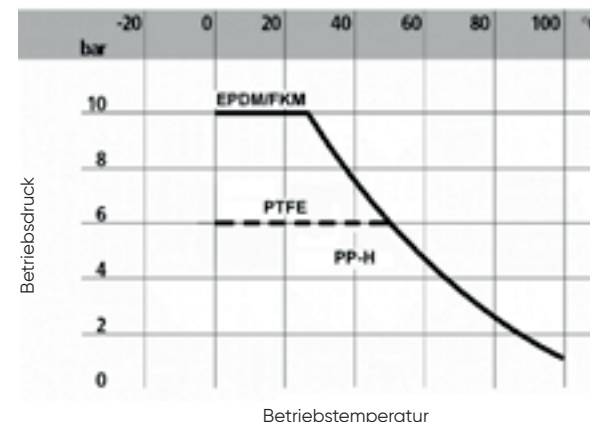
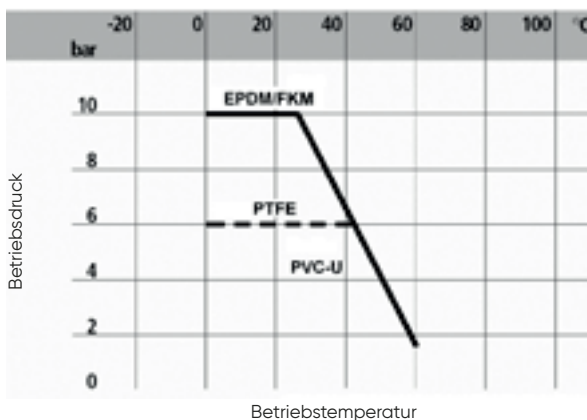
Verfügbar unter folgendem Link: https://www.oliaxis.it/website/oliaxis-it/DOWNLOAD/CERTIFICATI-FIP/PED_2014-68-UE/Declaration_PED_FIP.pdf

BETRIEBSDATEN

WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN

Bei Temperaturen über 20°C sind die maximalen Betriebsdrücke entsprechend der Kurve in Abb. 1 zu reduzieren. FIP veröffentlicht auf seiner Website (www.fipnet.it) auch einen Leitfaden über die chemische Widerstandsfähigkeit der Thermoplasten und Elastomerwerkstoffe: Sie gibt den Anwendungsbereich der FIP-Ventile (Körper und Dichtungen) für den Transport der chemischen Produkte an.

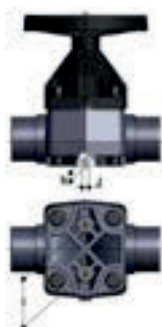
1 DRUCK-TEMPERATUR-DIAGRAMM PTFE DN 65-100 PN 06



2 KUGELHAHN-HALTERUNG UND -BEFESTIGUNG

Die Ventile müssen so gut wie möglich befestigt werden, um Fixpunkte zu bilden. Auf diese Weise werden die Betätigungskräfte direkt vom Ventil und nicht über die Rohrleitung übertragen. Hierzu eignen sich die Gewindehülsen im Ventilgehäuse. Das Membranventil und die Rohrleitung müssen perfekt aufeinander abgestimmt sein, um eine übermäßige Beanspruchung zu vermeiden.

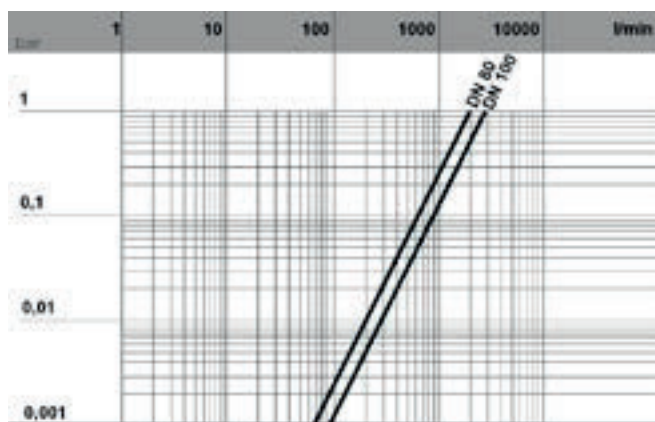
d	DN	J	mm	
			h	l
90	80	M12	23	100
110	100	M12	23	120



3 EMPFOHLENE ANZUGSMOMENTE ABMESSUNGEN DER BEFESTIGUNGSGEWINDE

d	DN	Anzugsdrehmomente Nm	
		EPDM/FKM	PTFE
90	80	40-45	45-50
110	100	35-40	37-42

4 VERÄNDERUNGEN DER DURCHFLUSSMENGE IN FUNKTION DES DRUCKVERLUSTS



5 DURCHFLUSSKOEFFIZIENT KV100

Unter dem Durchflusskoeffizienten Kv100 versteht man den Wasserdurchfluss Q in l/min bei 20°C und einem Druckverlust Δp von 1 bar bei einer bestimmten Öffnung des Ventils. Die in der Tabelle angegebenen Werte für Kv100 beziehen sich auf ein vollständig geöffnetes Ventil.

DN	80	100
Kv100 l/min	2000	2700



Pos.	Komponenten	Material	n°
1	Handrad-Abdeckung	PP/Glas	1
2	Mutter	Verzinkter Stahl	1
5	Anzeige - Spindel	PVC/Edelstahl	1
6	Verschluss	PA-GR	1
8	Dichtmembran	EPDM,FKM,PTFE	1
9	Gehäuse	PVC-U, PVC-C, PP-H, PVDF	1
10	Unterlegscheibe	Verzinkter Stahl	4
11	Sechskantschraube	Verzinkter Stahl	4
12	Schutzkappe	PE	4

INSTALLATIONSVERFAHREN

VERBINDUNGEN FÜR KLEBEANSCHLUSS (PVC-U, PVC-C)

Für die Verbindungen der Ventile und Fittings mit Klebeanschluss sind die folgenden allgemeinen Empfehlungen zu beachten: Die zu verklebende Länge gründlich von Verschmutzungen und Fett reinigen. Hierzu wird die Verwendung von Schleifvorrichtungen empfohlen. Das Ende des zu verbindenden Rohres auf 15/30° anschrägen. Nur Klebstoffe verwenden, die für die Längsverbindungen von PVC- und PVC-C-Rohren vorgesehen sind (Tangit für PVC, Temperglue für PVC-C). Nach dem Kleben mindestens 24 Stunden warten, bevor die Verbindungen mit einer Wasserdruckprobe getestet werden.

VERBINDUNGEN FÜR POLYFUSION (PP-H, PVDF)

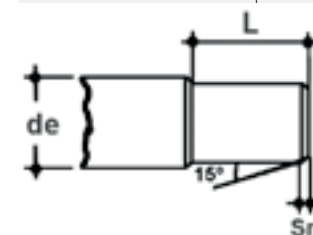
Für die Verbindungen der Ventile und Fittings mit Polyfusion sind die folgenden allgemeinen Empfehlungen zu beachten:

Das Ende des zu verbindenden Rohres auf 15/30° anschrägen.

Überprüfen, ob die Außendurchmesser des Rohrendes mit denen in Tabelle C übereinstimmen. Gegebenenfalls müssen sie gebohrt werden.

Überprüfen, ob die Temperatur des Polyfusionswerkzeuges für die Erweichung des zu verbindenden Materials geeignet ist (PP/PVDF 250-270°C). Die Anwärzeiten der Werkstücke gemäß Tabelle C beachten. Die verbundenen Werkstücke nicht durch Eintauchen in Wasser oder Öl abkühlen. dans de l'eau ou de l'huile.

Rohraußendurchmesser de (mm)	Einstecktiefe L (mm)	Rohrfase Sm (mm)
90	35	3
110	41	3





6

**PP-H ROHRE: GEMÄSS DVS 2207 TEIL 11,
PVDF-ROHRE: GEMÄSS DVS 2207 TEIL 15**

A (mm)		B (s)		C (s)		D (min)	
PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF
6,1	3	40	25	8	6	6	6
6,3	3	40	30	10	6	8	8

A Minimale Dicke**B** Anwärmzeit**C** Schweißzeit**D** Kühlzeit

7

EINBAULÄNGE L1(mm)

Entspricht der maximalen Einbaulänge des
angewärmten Rohrs innerhalb der Anschlussmuffe.

d20	d25	d32	d40	d50	d63	d75	d90	d110
14	15	17	18	20	26	29	32	35

SYSTEMANMELDUNG

Das Ventil kann in jeder beliebigen Position und Richtung installiert werden. Beim Kleben ist besondere Vorsicht geboten, damit der Klebstoff nicht in das Ventil eindringt.

DÉMONTAGE

- 1) Das Medium vor Durchführung der Wartungsarbeiten vor dem Ventil absperren und sicherstellen, dass das Ventil selbst drucklos ist (falls erforderlich den Druck nach dem Ventil ablassen).
- 2) Die vier Schrauben **(11)** lösen und das Gehäuse **(9)** vom Schaltwerk trennen.
- 3) Die Membran **(8)** vom Verschluss **(6)** lösen. Das Handrad im Uhrzeigersinn drehen, bis die Einheit Spindel-Verschluss freigegeben wird. Falls erforderlich, die Membran reinigen oder austauschen. Falls erforderlich, die Spindel **(5)** fetten.

MONTAGE

- 1) Den Verschluss **(6)** auf der Spindel **(5)** anbringen.
- 2) Die Membran **(8)** auf die Spindel schrauben, dabei darauf achten, dass diese nicht gestreckt wird.
- 3) Das Ventil in die Geschlossen-Stellung bringen.
- 4) Den Deckel **(1)** auf dem Gehäuse **(9)** anordnen und die beiden Komponenten mittels Schrauben **(11)** verbinden.
- 5) Die Schutzkappen **(12)** anordnen und einfach festdrücken.

Bemerkung: Da die Membrandichtung zwischen Gehäuse und Antrieb komprimiert wird, sollten die Muttern des Ventilgehäuses vor der Installation überprüft und falls erforderlich, festgezogen werden.