



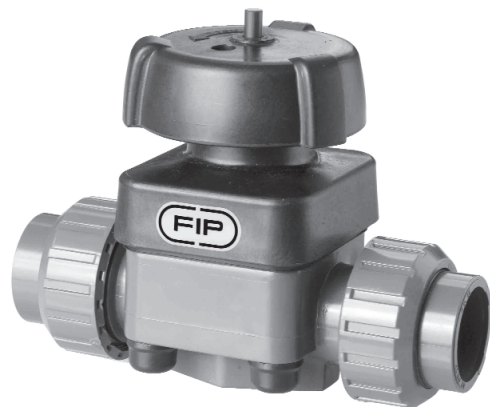
VM

VALVOLA A MEMBRANA

DIAPHRAGM VALVE

VANNE A MEMBRANE

MEMBRANVENTIL



DATI TECNICI

1 Variazione della pressione in funzione della temperatura per acqua o fluidi non pericolosi nei confronti dei quali il materiale è classificato CHIMICAMENTE RESISTENTE. Vedere il prospetto «Guida alla resistenza chimica». Le curve mostrano il comportamento dei materiali considerati nell'arco di 10 anni.

2 Variazione della portata in relazione alla perdita di carico.

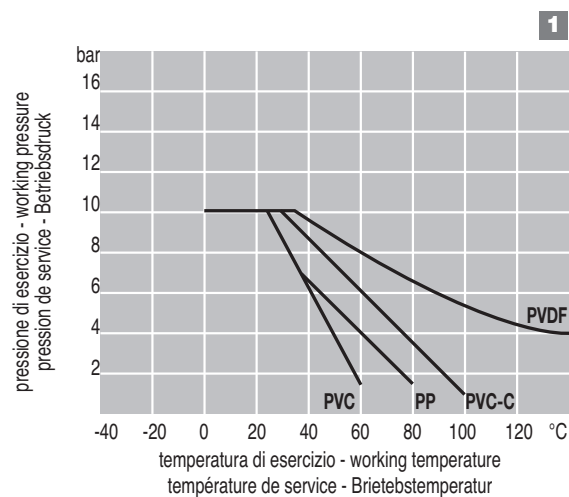
3 Coefficiente di flusso K_{v100} .
Per coefficiente di flusso K_{v100} si intende la portata Q in litri al minuto di acqua a 20° C che genera una perdita di carico $\Delta p = 1$ bar per una determinata apertura della valvola.
I valori K_{v100} indicati in tabella si intendono per valvola completamente aperta.

TECHNICAL DATA

1 Pressure/temperature rating for water and harmless fluids to which the material is RESISTANT See «A guide to chemical resistance». The curves show the attitude of the considered materials within 10 years.

2 Flow-rate variation relative to pressure loss.

3 Flow coefficient K_{v100} .
 K_{v100} is the number of litres per minute of water at a temperature of 20° C that will flow through a valve with a one-bar pressure differential at a specified rate. The K_{v100} values shown in the table are calculated with the valve completely open.



d	20	25	32	40	50	63	75	90	110
	DN	15	20	25	32	40	50	65	80
K_{v100}	93	136	175	300	416	766	1300	2000	2700

DONNÉES TECHNIQUES

1 Variation de la pression en fonction de la température pour l'eau et les fluides non agressifs pour lequel le matériau est considéré CHIMIQUEMENT RESISTANT. Voir «Guide de résistance chimique». Les courbes indiquent les comportements du matériaux dans 10 ans.

2 Variation du débit par rapport au perte de charge.

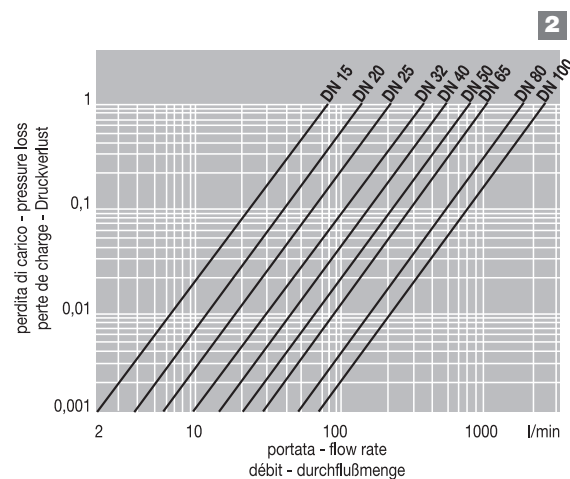
3 Coefficient de débit K_{v100} .
 K_{v100} est le nombre de litres par minute d'eau à une température de 20° C, qui s'écoule dans une vanne de régulation avec une pression différentielle de 1 bar à une vitesse donnée. Les valeurs K_{v100} indiquées sur la table sont évaluées lorsque le robinet est entièrement ouvert

TECHNISCHE DATEN

1 Druck/Temperatur-Diagramm für Wasser und ungefährliche Medien gegen die jeweiligen Werkstoffe beständig sind (Basis: 10 Jahre). Siehe Beständigkeitsliste.

2 Druckverlust-/Durchfluß Diagramm.

3 K_{v100} -Werte
Der K_{v100} -Wert nennt den Durchsatz in l/min für Wasser bei 20° C und einem Δp von 1 bar bei völlig geöffnetem Ventil.



Pressione di esercizio - Working pressure Pression de service - Betriebsdruck	0-10 bar (EPDM-FPM) 0-6 bar (PTFE)
Materiale della membrana di tenuta - Diaphragm material Matériaux de la membrane - Membranwerkstoff	EPDM - FPM PTFE**
Materiale del corpo valvola - Valve body material Matériaux de la vanne - Gehäusewerkstoff	PVC, PVC-C, PP PVDF, ABS

** Per i fluidi con elevate proprietà permeanti sono disponibili membrane speciali
** Special diaphragms are available for permeation-diffusion
** Des membranes particulières sont disponibles pour fluides permeants
** Fur Permeation/Diffusion sind Sondermembranen lieferbar

PROCEDURA D'INSTALLAZIONE

GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO (PVC, C-PVC)

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

- Rimuovere ogni traccia di grasso polvere e sporizia 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 C-PVC (Tangit per PVC, Tempreglue per C-PVC)
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni

GIUNZIONE FILETTATA (PVC, PP-H)

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

- E 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.

GIUNZIONE PER POLIFUSIONE (PP-H, PVDF)

Pulire accuratamente sia il raccordo che il tubo da tracce di grasso e di polvere eventualmente presenti sulle superfici di saldatura.

- Pulire accuratamente sia il raccordo che il tubo da tracce di grasso e di polvere eventualmente presenti sulle superfici di saldatura.
- Settare la temperatura dell'elemento riscaldante: 250 ± 270° C (PP-H, PVDF)
- Tagliare il tubo perpendicolarmente al suo asse, smussarlo e, se necessario, raschiarlo. Il diametro e la lunghezza di raschiatura come la profondità dello smusso dovranno corrispondere ai valori indicati (Tabella 1).
- Segnare sul tubo la lunghezza di inserzione L1 (Tabella 2), accertandosi che l'eventuale raschiatura si sviluppi per l'intera lunghezza citata.
- Introdurre il tubo nella bussola femmina ed il raccordo nella bussola maschio ed attendere un tempo minimo di riscaldamento (Tabella 3).
- Trascorso il tempo minimo di riscaldamento, estrarre rapidamente dalle bussole gli elementi ed inserire il tubo nel raccordo per l'intera lunghezza di inserzione L1 precedentemente segnata. Non ruotare il tubo nel raccordo.
- Sostenere gli elementi giuntati per il tempo di saldatura riportato in tabella 3 e lasciarli, quindi, raffreddare lentamente a temperatura ambiente (mai per immersione in acqua o tramite ventilazione forzata).

INSTALLATION PROCEDURE

JOINTING BY SOLVENT WELDING (PVC, C-PVC)

General instructions for solvent welding of valves and fittings:

- Clean the surface to be jointed. Do not leave any grease, dust or dirt on it. We suggest to use sand-paper for such cleaning operations
- Bevel the pipe at a 15/30° angle
- Use only special cements for longitudinal gluing of PVC Pipes
- After jointing wait at least 24 hrs. before pressure testing

THREADED JOINTING (PVC, PP-H)

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

- Imperative to avoid use of hemp, ton, lint and paints in order to obtain thread bubble seal. USE ONLY NONSYNTHORIZED 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

HEAT FUSION JOINTING (PP-H, PVDF)

Clean the fitting and pipe from any traces of oil or grease on the weld surfaces.

- Set the temperature of the heating tool: 250 ± 270° C (PP-H, PVDF)
- Cut the pipe at right angles, chamfer it and if necessary peel it out. The diameter and the peeling length and the depth of the chamfer must correspond to the values shown (Table 1).
- Mark the pipe with the insertion length L1 (Table 2), checking that peeling, if present, has been machined to the entire length shown in the table.
- Insert the pipe into the heating bush and then insert the fitting over the heating spigot waiting for the minimum heating time (Table 3)
- When the minimum heating time has elapsed, quickly remove the elements from the heating bushes and fit the pipe into the socket for the entire insertion L1 marked previously. Do not turn the pipe in the socket.
- Hold the joint together for the welding time shown in table 3 and then leave it to cool slowly at ambient temperature (never dip the joint into water or expose it to a forced airstream)

Diametro esterno Outside diameter Diamètre exterieur/Rohraendurchmesser de (mm)	Lunghezza di raschiatura Peeling length Longueur du rabotage Einstecktiefe L (mm)	Smusso Chamfer depth Profondeur du chanfrein Rohrfase Sm (mm)
20	14	2
25	16	2
32	18	2
40	20	2
50	23	2
63	27	3
75	31	3
90	35	3
110	41	3

Tab. 1: Dimensioni di raschiatura e smusso.
Peeling and chamfer dimensions
Dimensions du rabotage et du chanfrein.
Maße für das Heizelementmuffen-schweißen.

d	20	25	32	40	50	63	75	90	110
L₁	14	15	17	18	20	26	29	32	35

Tab. 2: Lunghezza di inserzione L1 (mm): rappresenta la massima lunghezza di inserimento del tubo riscaldato entro il bicchiere del raccordo.
Insertion Length L1 (mm): indicates the maximum length of insertion of the heated pipe into the socket of the fitting.
Longueur d'insertion L1 (mm): représente la longueur maximum de la partie du tuyau chauffé à introduire dans l'emboiture du raccord.
Einstecktiefe L1 (mm): stellt die maximale Einführlänge des anplastifizierten Rohrs in die Muffe des Formteils dar.

PROCEDURES D'INSTALLATION

JONCTION PAR COLLAGE (PVC, C-PVC)

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

- Enlever complètement les traces de graisse, poudre et saleté de la surface à coller. On conseille d'effectuer cette opération avec du papier verre
- Chanfreiner à 15/30° l'extrémité du tube à assembler
- Utiliser exclusivement de la colle qui est appropriée pour la jonction longitudinale des tubes en PVC
- Après le collage, attendre au moins 24 h, avant d'effectuer le test idraulique des jonctions

JONCTION TARAUDÉE (PVC, PP-H)

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

- Il faut absolument éviter l'utilisation d'étope, 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.

JONCTION PAR POLYFUSION (PP, PVDF)

Retirer toute trace de graisse ou de poussière sur les surfaces à souder du raccord et du tube.

- Régler la température de l'élément chauffant: 250 ± 270° C (PP-H, PVDF)
- Couper le tube dans le sens perpendiculaire à son axe, le chanfreiner et, si nécessaire, le charioter. Le diamètre, la longueur d'alésage et le profondeur du chanfrein devront correspondre aux valeurs indiquées. (Tableau 1)
- Marquer sur le tube la longueur d'insertion L1 (Tableau 2) en vérifiant que l'alésage éventuel soit sur toute la longueur citée.
- Introduire le tube dans la douille femelle et le raccord dans la douille mâle et attendre quelques instants pour laisser chauffer (Tableau 3).
- Une fois le temps de chauffe terminé, sortir rapidement les éléments des douilles et introduire le tube dans le raccord sur toute la longueur d'insertion L1 préalablement marquée. Ne pas tourner le tube dans le raccord.
- Soutenir les éléments accouplés tout le temps nécessaire à la soudure (temps indiqué dans le tableau 3) puis les laisser refroidir lentement à température ambiante (ne jamais les immerger dans l'eau ou les refroidir avec un ventilateur)

EINBAUVERFAHREN

KLEBEVERBINDUNGEN (PVC, C-PVC)

Für Ventil- und Fittings-Klebeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Fertigungsrückstände, Fett, Staub und Schmutz von der Klebefläche entfernen. Hinzu wird die Verwendung von sog. Reinigern empfohlen
- Rohrenden unter ca. 15/30° anschrägen
- Ausschliesslich Kleber die für Verbindungen von PVC Erzeugnissen vorgesehen sind, verwenden
- Nach dem Kleben sollen mindestens 24 Stunden bis zur Wasserdruck probe gewartet werden

GEWINDEVERBINDUNGEN (PVC, PP-H)

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 übermassigen Kraftaufwand angestrebt werden
- Zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Bandzangen verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnürte oder Kerbwirkungen hervorrufen.

EIZELEMENT - MUFFEN - SCHWEISSUNG (PP-H, PVDF)

- Die Schweißflächen sorgfältig reinigen, damit Fett- und Staubreste auf dem Rohr und im Formteil beseitigt werden.
- Temperatur des Heizgerätes einstellen. Die korrekte Schweißtemperatur, die für eine fachgerechte Verbindung notwendig ist, liegt zwischen 250-270°C. (PP-H, PVDF)
- Das Rohr ist planparallel, d.h. senkrecht zu seiner Achse abzuschneiden, anzufasern und wenn nötig mechanisch abgearbeitet werden. Der Innendurchmesser der Muffe und die Einstektiefe müssen ebenso wie die Rohrfase den in Tabelle 1 angegebenen Werten entsprechen.
- Auf dem Rohr die Einstektiefe L1 gemäß (Tabelle 2) markieren und kontrollieren, dass die angegebene Einstektiefe der Muffentiefe entspricht und eine fachgerechte Verbindung erfolgen kann.
- Nachdem sie die Heizelementtemperatur kontrolliert haben, wird das Rohr in die Heizbuchse bis zur Markierung und das Formteil auf den Heizdorn aufgesteckt gemäß den Angaben in Tabelle 3.
- Nach Ablauf der minimalen Anwärzeit, die Elemente schnell vom Heizelement abziehen und das Rohr mit der gesamten vorher markierten Einstektiefe L1 in die Muffe einführen. Das Rohr darf nicht in der Muffe bewegt im werden, und die beiden Schweißpartner müssen fluchtende ausgerichtet sein
- Die verbundenen Elemente während der in Tabelle 3 angegebenen Schweißzeit stützen und anschließend während der Abkühlphase langsam bei Zimmertemperatur abkühlen lassen (nie durch Eintauchen in Wasser oder mit Druckluft kühlen)

Tubi in PP-H: secondo DVS 2207 Parte 11, Tubi in PVDF: Secondo DVS 2207 Parte15 PP-H pipes: according to DVS 2207 part 11, PVDF pipes: according to DVS 2207 part 15 Tube en PP-H: selon DVS 2207 partie 11, Tube en PVDF selon DVS 2207 partie 15 Rohre aus PP-H gemäß: DVS 2207 Teil 11, Rohre aus PVDF gemäß: DVS 2207 Teil 15									
	Spessore minimo Minimum thickness épaisseur minimum Min. Dicke (mm)		Tempo di riscaldamento Heating time Temps de chauffe Anwärzeit (sec)		Tempo di saldatura Welding time Temps de soudure Schweißzeit (sec)		Tempo di raffreddamento Cooling time Temps de refroidissement Abkühlzeit (min)		
de mm	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	PP-H	PVDF	
16	-	1,5	-	4	-	4	-	2	
20	2,5	1,9	5	6	4	4	2	2	
25	2,7	1,9	7	8	4	4	2	2	
32	3	2,4	8	10	6	4	4	4	
40	3,7	2,4	12	12	6	4	4	4	
50	4,6	3	18	18	6	4	4	4	
63	3,6	3	24	20	8	6	6	6	
75	4,3	3	30	22	8	6	6	6	
90	6,1	3	40	25	8	6	6	6	
110	6,3	3	50	30	10	6	8	8	

Tab. 3



FIP - Formatura Iniezione Polimeri
Loc. Pian di Parata, 16015 Casella Genova - Italy
Tel +39 010 96211
Fax +39 010 9621209
info.fip@aliaxis.com
www.fipnet.com



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.

VALVE BRACKETING AND SUPPORTING

Valves should be mounted as firmly as possible, i.e., they should be formed as fixed points.

If this requirement is met, any active force is then transmitted directly and not through the pipeline.

The existing threaded sleeves of the diaphragm valve are ideal for this purpose. Diaphragm valve and pipe must be perfectly aligned to prevent excessive loads from acting on the valve.

FIXATION ET SUPPORTAGE

Le robinets doivent, dans la mesure du possible, constituer des points fixes, c'est à dire qu'ils doivent être fixes directement.

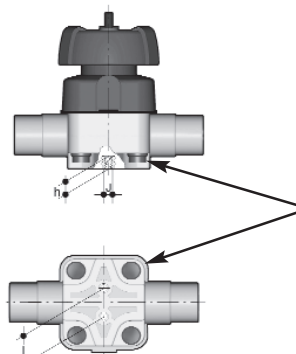
Le couples de manoeuvre ne sont ainsi pas supportés par la tuyauterie.

A cet effet, on utilise avantageusement les douilles filettées dont sont munis les robinets à membrane.

Les robinets à membrane et la tuyauterie doivent être bien alignés afin que la robinetterie ne soit pas soumise à des sollicitations excessives.

KUGELHAHN-HALTERUNG UND BEFESTIGUNG

Armaturen sind möglichst unmittelbar zu befestigen, d.h. als Festpunkte auszubilden. Die Betätigungskräfte werden dann direkt und nicht über die Rohrleitung übertragen. Hierzu werden vorteilhaft die vorhandenen Gewindehülsen des Membranventils benutzt. Membranventil und Rohrleitung müssen fluchten, damit die Armatur von überlagerten Beanspruchungen freigehalten wird.



**COPPIE DI SERRAGGIO
TIGHTENING TORQUE
COUPPLES DE SERRAGE
ANZUGSMOMENTE**

COPPIE DI SERRAGGIO CONSIGLIATE - DIMENSIONI DEI FILETTI DI FISSAGGIO

SUGGESTED BOLTS TIGHTENING TORQUE - DIMENSION OF FIXING THREAD

COUPLES DE SERRAGE DES VIS CONSEILLES DIMENSIONS DES FILETTAGES DE FIXATION

EMPFOHLENE ANZUGSMOMENTE DER SCHRAUBEN - ABMESSUNGEN DER BEFESTIGUNGSGEWINDE

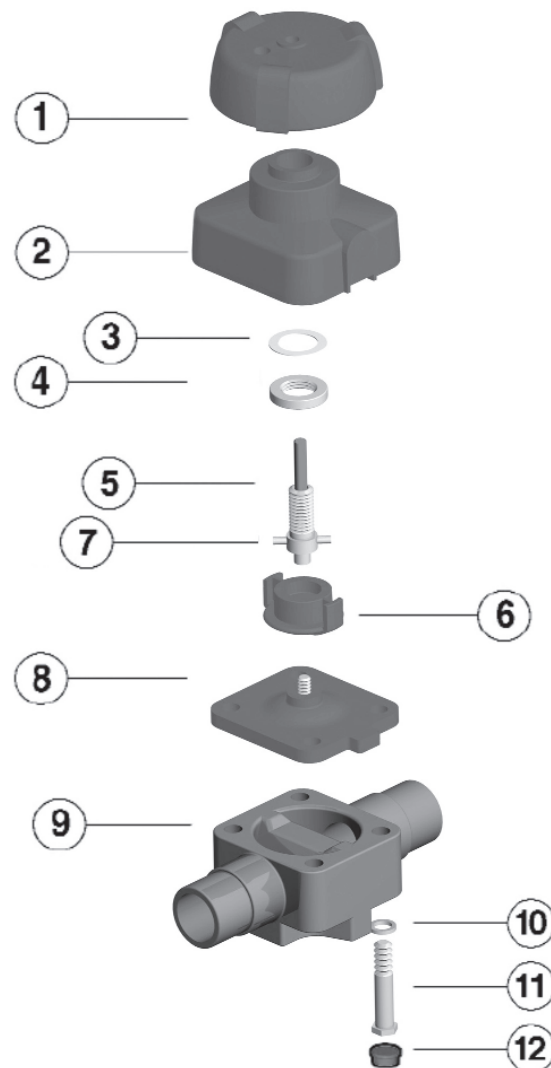
d	DN	Coppie di Serraggio - Tightening Torque		J	h	I
		EPDM/FPM	PTFE			
20	15	5 - 6 Nm	5 - 6 Nm	M6	12	25
25	20	5 - 6 Nm	5 - 6 Nm	M6	12	25
32	25	5 - 6 Nm	5 - 6 Nm	M6	12	25
40	32	9 - 10 Nm	9 - 10 Nm	M8	18	44,5
50	40	9 - 10 Nm	9 - 10 Nm	M8	18	44,5
63	50	13 - 14 Nm	13 - 14 Nm	M8	18	44,5
75	65	40 - 45 Nm	45 - 50 Nm	M12	23	100
90	80	40 - 45 Nm	45 - 50 Nm	M12	23	100
110	100	35 - 40 Nm	37 - 42 Nm	M12	23	120

Pos	Componenti	Materiale	Q.ta
1	volantino	PP/vetro	1
2	coperchio	PP/vetro	1
3	cuscinetto a pressione	POM	1
4	anello di sicurezza	ottone	1
5	indicatore - stelo	acciaio inox	1
6	otturatore	PA	1
7	perno	acciaio inox	1
8	membrana di tenuta	EPDM,FPM,PTFE	1
9	cassa	PVC, PP, PVC-C PVDF, ABS	1
10	rondella	acciaio zincato	4
11	vite esagonale	acciaio zincato	4
12	tappo di protezione	PE	4

Pos.	Components	Material	Q.ty
1	handweel	PP/Glass	1
2	bonnet	PP/Glass	1
3	compression bearing	POM	1
4	security ring	brass	1
5	indicator - stem	stainless steel	1
6	compressor	PA	1
7	pin	stainless steel	1
8	sealing diaphragm	EPDM,FPM,PTFE	1
9	valve - body	PVC, PP, PVC-C PVDF, ABS	1
10	washer	zincplated steel	4
11	hexagonal screw	zincplated steel	4
12	protective cap	PE	4

Pos.	Composants	Matériau	Q.té
1	volant	PP/armé	1
2	couvercle	PP/armé	1
3	joint de compression	POM	1
4	aneaux de sécurité	laiton	1
5	indicateur - tige	acier inoxydable	1
6	compresseur	PA	1
7	cheville	acier inoxydable	1
8	membrane	EPDM,FPM,PTFE	1
9	corps	PVC, PP, PVC-C PVDF, ABS	1
10	rondelle	acier zingué	4
11	vis hexagonal	acier zingué	4
12	bouchon de protection	PE	4

Pos.	Benennung	Werkstoff	Stuck
1	Handrad	PP/Glas	1
2	Oberteil	PP/Glas	1
3	Drucklager	POM	1
4	Gewindingering	Messing	1
5	Spindel	1.4104	1
6	Druckstück	PA	1
7	Kerbstift	Edelstahl	1
8	Membrane	EPDM,FPM,PTFE	1
9	Gehäuse	PVC-U, PP, PVC-C PVDF, ABS	1
10	Scheibe	St., verzinkt	4
11	Schraube	St., verzinkt	4
12	Schutzhappe	PE	4



ISTRUZIONI

La valvola può essere installata in qualsiasi posizione e direzione.

Nel l'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) mediante l'apposita spina (7).
- 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 (2) 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.

INSTRUCTIONS

The valve can be installed in any position and direction? When installing the valve by solvent welding take extreme care to ensure that the solvent does not run into the valve body.

DISASSEMBLY

- 1) Intercept the conveyed fluid upstream of the valve and ensure that it is not under pressure (if necessary vent downstream).
- 2) Unscrew the four bolts (11) in order to separate the body (9) from the control group.
- 3) Unscrew the diaphragm (8) from the compressor (6). Rotate the hand-wheel clockwise until the stem/compressor group is released. Clean or replace the diaphragm, if necessary. Lubricate the stem (5), if necessary.

ASSEMBLY

- 1) Assemble the compressor (6) and the stem (5) by means of the pin (7).
- 2) Screw the diaphragm (8) onto the stem, taking care not to damage the components.
- 3) Turn the valve handle (1) to the open position.
- 4) Assemble the bonnet (2) and the body (9) by means of the four bolts (11)
- 5) Place the safety plugs (12) in order to protect the bolts.

NOTE

As the diaphragm is compressed between body and actuator, the bolts and nuts of the valve body should be checked and tightened, if necessary, before the installation.

INSTRUCTIONS

Le robinet peut être installé dans n'importe quelle position. Lorsque le raccordement est effectué par collage on doit faire attention afin que la colle ne coule pas à l'intérieur du corps, ce qui compro mettrait l'étanchéité.

DEMONTAGE

- 1) Arrêter le fluide en amont du robinet et s'assurer qu'il ne soit plus sous pression (si nécessaire décharger en aval).
- 2) Dévisser les quatre vis (11) et séparer le corps (9) du couvercle (3).
- 3) Dévisser la membrane (8) de l'obturateur (6). Tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à délier le groupe tige obturateur. Nettoyer ou remplacer si nécessaire la membrane. Huiler, si nécessaire, la tige de manoeuvre (5).

MONTAGE

- 1) Assembler l'obturateur (6) et la tige de manoeuvre (5) en utilisant la cheville (7).
- 2) Visser la membrane (8) sur la tige de manoeuvre en ayant soin de ne pas provoquer l'étirement de celle-ci.
- 3) Mettre le robinet en position d'ouverture.
- 4) Placer le couvercle (2) sur le corps (9) et assembler les deux parties par les boulons (11).
- 5) Mettre les bouchons de sécurité (12) en appuyant légèrement.

NOTE

Avant l'installation c'est nécessaire de vérifier et, si nécessaire, de bien serrer les vis et les boulons car la membrane est comprimée entre le corps et la tige.

VORSCHRIFTEN

Das Ventil kann unabhängig von Lage und Durchflußrichtung eingebaut werden. Bei Klebean-schlüssen ist unbedingt darauf zu achten, daß kein Klebstoff in das Ventilgehäuse hineinläuft

DEMONTAGE

- 1) Die Leitung ist an geeigneter Stelle drucklos zu machen und zu entleeren.
- 2) Durch Lösen der Schrauben (11) kann das Oberteil vom Gehäuse (9) getrennt werden.
- 3) Ein Auswechseln der Membrane (8) kann jetzt vorgenommen werden. Dazu ist das Handrad in Schließrichtung zu drehen.

MONTAGE

- 1) Das Handrad (1) ist in das Oberteil (2) zu stecken.
- 2) Das Drucklager (3) ist über die in das Oberteil hineinragende Handradbuchse zu legen und der Gewindingering (4) ist bis zum Anschlag anzuziehen und mit einer flüssigen Schraubensicherung, z.B. Loctite zu sichern
- 3) Danach ist das Druckstück (6) auf die Spindel (5) zu setzen und mit dem Kerbstift (7) zu fixieren. Achtung: Der Stift muß in der Spindelbohrung einen festen Sitz haben.
- 4) Die Spindel (5) ist jetzt in die Gewindebohrung des Handrades (1) einzuschrauben! Linksgewinde! Dabei ist das Druckstück (6) so auszurichten, daß die Führungszapfen mit den Nuten im Oberteil (2) übereinstimmen.
- 5) Druckstück (6) durch Drehen am Handrad bis zum Anschlag in das Oberteil hindrehen. Danach ist die Membrane (8) über das Druckstück bis zum Anschlag einzuschrauben und dann wieder zurückzudrehen, bis die Bohrungen in der Membrane mit denen des Oberteiles übereinstimmen.
- 6) Oberteil mit Membrane lagerichtig auf das Gehäuse (9) stellen und mit den Schrauben (11)
 - Scheiben (10) nicht vergessen
 - über Kreuz gleichmäßig anziehen.
 Schutzkappen (12) aufsetzen.

MERKE

Da sich Dichtungen im Laufe der Zeit setzen, sollten vor Inbetriebnahme der Ventile die Schrauben und Muttern Körperseitig auf festen Sitz überprüft und gegebenenfalls nachgezogen werden.

Aliaxis
UTILITIES & INDUSTRY

FIP - Formatura Iniezione Polimeri
Loc. Pian di Parata, 16015 Casella Genova - Italy
Tel +39 010 96211
Fax +39 010 9621209
info.fip@alixis.com
www.fipnet.com



Sistema di Gestione
UNI EN ISO 9001 Cert. N° 1
UNI EN ISO 14001 Cert. N° 70