



SXE-SSE

DN 65-100

	SXE	SSE
VALVOLA DI RITEGNO (PVC,PVCC)	A SFERA	A MOLLA
CHECK VALVE (PVC,PVCC)	WITH BALL	WITH SPRING
SOUPAPE DE RETENUE (PVC,PVCC)	À BILLE	A RESSORT
RUCKSCHLAGVENTIL (PVC,PVCC)	KUGEL	MIT FEDER



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 IMMAGAZINAMENTO

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 -5° e 50°C, e non devono essere sottoposte ad irraggiamento U.V.

DATI TECNICI

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Le pressioni massime di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in Fig.1. Per temperature superiori a 20° C le pressioni massime 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 sito internet (www.fipnet.it): essa riporta il campo di utilizzo delle valvole F.I.P. (corpo e guarnizioni) nel trasporto dei prodotti chimici.

1	Pressione massima di esercizio a 20° C
2	Variazione della pressione in funzione della temperatura
3	Temperatura di esercizio (°C)
4	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 riportati nelle tabelle si riferiscono a valvola completamente aperta

1	DN	65	80	100
	PVC-U (bar)	16	16	16
	PVC-C (bar)	16	16	16

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO

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

- Smussare a 15° l'estremità del tubo da unire.
- Utilizzando del panno carta assorbente (pulita) o applicatore impregnato/o con Detergente Primer, rimuovere ogni traccia di sporcizia e/o grasso dalla superficie esterna del tubo per l'intero sviluppo della lunghezza di incollaggio e ripetere la stessa operazione sulla superficie interna del bicchiere del raccordo, fino ad ammorbidire le superfici. Lasciare asciugare le superfici qualche minuto prima di applicare il collante
- Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni Longitudinali di tubi in PVCU e PVCC
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni.

(vedi istruzioni di dettaglio per incollaggio tubi in PVCU, PVCC sui cataloghi FIP relativi a materiale scelto)

GIUNZIONE FILETTATA

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.

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

These instructions use, the following illustrations are used as symbols and warning indications:

INDICATION

This symbol claim indication that 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.

DANGER!

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

TRANSPORTATION AND STORAGE

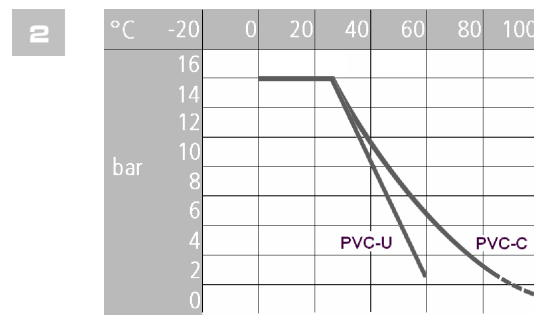
The valves should not be subject to impact or a fall that could affect the structural strength of the pressurized parts. The valves must be stored in areas with temperatures between -5° e 50°C, and should not be exposed to U.V. radiation

TECHNICAL DATA

MATERIAL INFORMATION

FIP valves are rated for a working pressure at 20° C, listed on fig.1. For service temperature above 20° C reduce the working pressure according to the curve shown in fig. 2. F.I.P. is also issuing on its website (www.fipnet.it) a guide to chemical resistance of thermoplastics and elastomers; the guide describes the fields of application for F.I.P. valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals.

1	Maximum working pressure at 20° C
2	Pressure temperature rating
3	Working temperature (°C)
4	Flow coefficient kv100 kv100 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 kv100 values shown in the table are calculated with the valve completely open.



INSTALLATION PROCEDURE JOINTING BY SOLVENT WELDING

General instructions for solvent welding of valves and fittings:

- Bevel the pipe at a 15° angle
 - Using a blotting paper towel or applicator moistened with PrimerCleaner, clean thoroughly the grease and dirt on the external surface of the pipe for the full extent of the cement length and repeat the same operation on the internal surface of socket fitting, softening the surfaces. Let the surfaces dry out for a few minutes before applying the solvent cement.
 - Use only special cements for longitudinal gluing of PVCU pipes and CPVC
 - After jointing wait at least 24 hrs. before pres sure testing.
- (Please see detailed jointing instruction for the connection of pipes and fittings in PVCU, C PVC in the catalogue relating to the utilized material.)

THREADED JOINTING

General instructions to be followed for threa ded jointing of valves and fittings.

- It is imperative to avoid use of hemp, ton, lint and paints in order to obtain a thread bubble seal. USE ONLY NONSYNTHORIZED PTFE TAPE
- Jointing to be carried out for the whole length of the thread. Do not over-tighten using a tightening tool
- Use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains on the material itself.

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.

SYMBOLS

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 oivent 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 structurale des parties sous pression. Les vannes doivent être entreposées à des températures entre -5° e 50° C, et ne doivent pas être exposées au rayonnement UV.

DONNÉES TECHNIQUE

CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

Les pressions maximales de service des robinets FIP, pour le transport de l'eau à 20° C, sont indiquées dans la fig.1. Pour des températures supérieures à 20° C, on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de la fig. 2. Sur son site web (www.fipnet.it) FIP a prévu un guide de la résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomères. Ce lui ci indique les domaines d'utilisation des robinets F.I.P (corps et garnitures) dans le transport des produits chimiques.

1	Pression maximale de service à 20° C
2	Variation de la pression en fonction de la température (25 années)
3	Température de service (°C)
4	Coefficient de débit kv100 kv100 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 un débit donné. Les valeurs kv100 indiquées sur la table ont été évaluées avec le robinet entièrement ouvert.

3		T min. (°C)	T max. (°C)
	PVC-U	0	60°
	PVC-C	0	90°

- Per l'impiego del PVC-C con temperature di esercizio superiori a 90°C, si consiglia di contattare il servizio tecnico
- For PVC-C usage with working temperature higher than 90°C, please contact the technical service
- Avant d'utiliser le PVC-C à température de service au-dessus de 90°C, nous vous prions de contacter le service technique.
- Für Anwendungen mit Betriebstemperaturen höher als 90°C, bitte wenden Sie sich an technischen Verkauf.

PROCEDURES D'INSTALLATION JONCTION PAR COLLAGE

Recommandations générales pour la jonction par collage des robinets et des raccords :

- Chanfreiner à 15° l'extrémité du tube à assembler
- Utiliser un chiffon propre ou un applicateur imprégné de décapant PVC pour enlever toutes les traces de saleté et de gras sur la surface extérieure à coller du tube sur toute la surface du collage et répéter la même opération sur les surfaces intérieures du raccord jusqu'au ramollissement des surfaces. Laisser sécher les surfaces pour quelques minutes avant d'appliquer le polymère de soudure.
- Utiliser exclusivement de la colle qui est appropriée pour la jonction longitudinale des tubes en PVCU et PVCC.
- Après le collage attendre au moins 24 h avant d'effectuer le test hydraulique des jonctions. (On recommande de suivre les instructions détaillées pour la jonction des tubes et des raccords en PVCU et PVCC que l'on trouve sur chaque catalogue technique FIP selon le matériel.)

JONCTION TARAUEE

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

- Il faut absolument éviter l'utilisation de chanvre, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE NON FRITTE.
- Réaliser le vissage sur toute la longueur du filetage
- Utiliser des clés appropriées pour éviter d'entailler et de fatiguer d'une façon anormale la matière. FIP fournit sur demande un "Guide d'installation" très détaillé.

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 UV-Strahlung geschützt zu lagern. Während der Lagerung sind die maximal zulässigen Temperaturgrenzen von -5° C bis 50° C einzuhalten.

BETRIEBSDATEN

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Der maximale 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. gibt auf seiner Internetseite (www.fipnet.it) Hinweise zur chemischen Beständigkeit thermoplastischer und elastomerer Materialien. Es wird auf die Anwendbarkeit von F.I.P. Ventilen (Gehäuse und Dichtung) beim Transport von Chemikalien eingegangen.

1	1	2	3	4
	1	2	3	4
	1	2	3	4
	1	2	3	4
	1	2	3	4

4		Kv100*		
	DN	65	80	100
	SXE (l/min)	2586	3444	5093

EINBAUVERFAHREN KLEBEVERBINDUNGEN

Für Ventil und Fittingklebeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Rohrenden unter ca. 15° anschragen
 - Mit einem sauberen, saugfähigen Papiertuch, oder mit einem Pinsel, der mit dem Reiniger benetzt ist, alle Spuren von Schmutz und Fett von der gesamten Klebelänge entfernen. Den gleichen Vorgang für die Innenfläche der Muffe wiederholen, dabei werden deren Oberflächen aufgeweicht (Bilder 67). Die Oberflächen für einige Minuten trocknen lassen, bevor der Klebstoff aufgetragen wird.
 - Ausschließlich Klebstoffe, die für Verbindungen von PVCU und PVCC Erzeugnissen vorgese hen sind, verwenden.
 - Nach dem Kleben mindestens 24 Stunden bis zur Druckprobe warten.
- (Bitte beachten Sie die ausführlichen Anweisungen für die Verbindung von Rohr und Fitting aus PVCU und PVCC, die im Katalog gegeben werden.)

GEWINDE VERBINDUNGEN

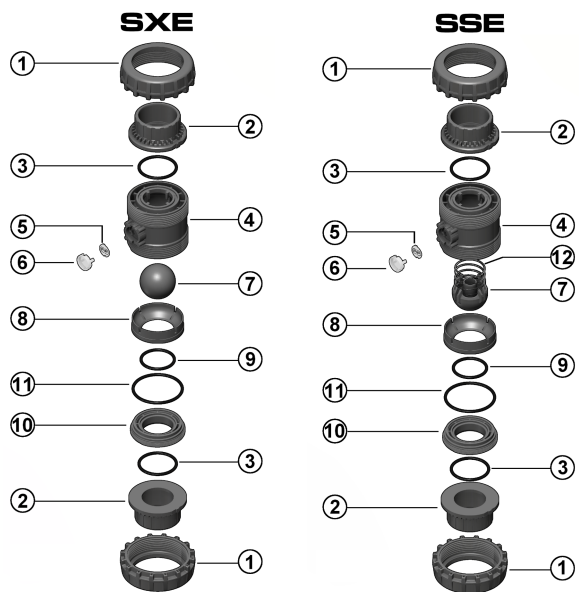
Für Gewindeverbindungen von Ventil und Fitting gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Die Verwendung von Hanf, Werg, Fasern und Pasten 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 geschehen.
- Zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Gurtschlüssel verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnitte oder Kerben hervorrufen. Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem "InstallationsHandbuch", das Sie von FIP erhalten.



FIP Formatura Iniezione Polimeri
 Loc. Pian di Parata, 16015 Casella Genova Italy
 Tel. +39 010 9621.1
 Fax +39 010 9621.209
 info.fip@aliaxis.com
 www.fipnet.com





Pos.	Componenti	Materiale	Q.tà
1	Ghiera	PVC-U, PVC-C	2
2	Manicotto	PVC-U, PVC-C	2
3	Guarnizione (O-ring) tenuta di testa	EPDM, FPM	2
4	Cassa	PVC-U, PVC-C	1
5	Piastrina porta etichette	PVC	1
6	Tappo trasparente	PVC-T	1
7	Sfera	PVC-U, PVC-C	SXE 1
7	Otturatore	PVC-U, PVC-C	SSE 1
8	Anello premiguarnizione	PVC-U, PVC-C	1
9	Guarnizione (O-ring) tenuta sfera	EPDM, FPM	1
10	Supporto della guarnizione della sfera	PVC-U, PVC-C	1
11	Guarnizione (O-ring) tenuta radiale	EPDM, FPM	1
12	Molla	*Acciaio inox	SSE 1

Pos.	Components	Material	Q.ty
1	Union nut	PVC-U, PVC-C	2
2	End connector	PVC-U, PVC-C	2
3	Socket seal (O-ring)	EPDM, FPM	2
4	Body	PVC-U, PVC-C	1
5	Tag holder	PVC	1
6	Transparent service plug	PVC-T	1
7	Ball	PVC-U, PVC-C	SXE 1
7	shutter	PVC-U, PVC-C	SSE 1
8	Packing-ring	PVC-U, PVC-C	1
9	Ball seal (O-ring)	EPDM, FPM	1
10	Support for ball seat	PVC-U, PVC-C	1
11	Radial seal (O-ring)	EPDM, FPM	1
12	Spring	*Stainless steel	SSE 1

Pos.	Composants	Materiaux	Q.té
1	Écrou union	PVC-U, PVC-C	2
2	Collet	PVC-U, PVC-C	2
3	Joint du collet (O-ring)	EPDM, FPM	2
4	Corps	PVC-U, PVC-C	1
5	Support pour l'étiquette	PVC	1
6	Bouchon transparent	PVC-T	1
7	Sphère	PVC-U, PVC-C	SXE 1
7	obturateur	PVC-U, PVC-C	SSE 1
8	Douille de poussée	PVC-U, PVC-C	1
9	Garniture de la sphère	EPDM, FPM	1
10	Support de la garniture de la sphère	PVC-U, PVC-C	1
11	Joint du corps	EPDM, FPM	1
12	Ressort	*Acier inox	SSE 1

Pos.	Benennung	Werkstoff	Menge
1	Überwurfmutter	PVC-U, PVC-C	2
2	Einlegeeteil	PVC-U, PVC-C	2
3	Dichtung O-Ring	EPDM, FPM	2
4	Gehäuse	PVC-U, PVC-C	1
5	Rückhalt	PVC	1
6	Transparentes Deckel	PVC-T	1
7	Kugel	PVC-U, PVC-C	SXE 1
7	Verschluss	PVC-U, PVC-C	SSE 1
8	Ringdichtung	PVC-U, PVC-C	1
9	Dichtung O-Ring	EPDM, FPM	1
10	Dichtungsträger	PVC-U, PVC-C	1
11	O-Ring	EPDM, FPM	1
12	Feder	*Edelstahl	SSE 1

* or Stainless steel Coated PTFE

INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

La valvola SXE-SSE può essere installata in posizione sia verticale (flusso verso alto) che in orizzontale con una pressione minima di almeno (0,2bar SXE-0,08 bar SSE).
Prima di procedere all'installazione:
 •verificare che le tubazioni a cui deve essere collegata la valvola siano allineate in modo da evitare sforzi meccanici sulle connessioni filettate della stessa.
 •Procedere all'incollaggio o avvitamento dei manicotti sui tratti di tubo: per una corretta giunzione vedere le apposite istruzioni "Procedure di installazione".

Montaggio: **1-2-3**
Smontaggio: **3-2-1**

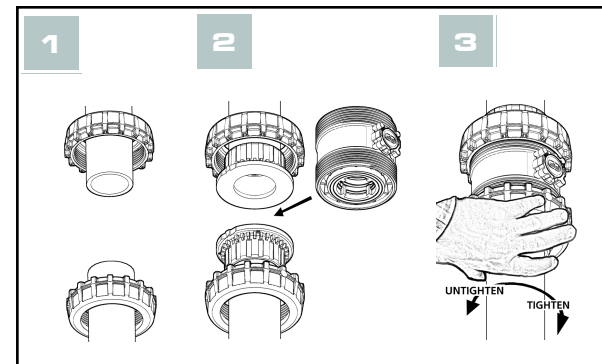


Utilizzo maniglia attrezzo:
Dopo aver serrato le ghiera manualmente, è possibile utilizzare la maniglia-attrezzo delle valvole VXE (fornita come accessorio).

Montaggio: **5-4**

Utilizzo maniglia attrezzo: al fine di agevolare lo svitamento delle ghiera in fase di smontaggio è possibile utilizzare la maniglia-attrezzo delle valvole VXE (fornita come accessorio).

Smontaggio: **5-6**



MANUTENZIONE

La valvola SXE-SSE non necessita manutenzione nel caso di normali condizioni operative. Nel caso di perdite o usura, prima di procedere alla manutenzione occorre intercettare il fluido a monte della valvola ed assicurarsi che non rimanga in pressione (scaricare a valle se necessario).
 Drenare completamente il liquido residuo che potrebbe essere aggressivo per l'operatore e se possibile far circolare acqua per il lavaggio interno della valvola.

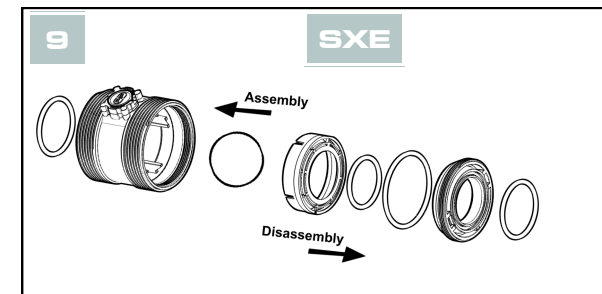
Nota:

E' consigliabile nelle operazioni di montaggio, lubrificare le guarnizioni in gomma. A tale proposito si ricorda la non idoneità all'uso degli oli minerali, che sono aggressivi per la gomma EPDM.

Utilizzare solo ricambi originali FIP.

*Maniglia attrezzo fornita come accessorio.

Smontaggio: ***7-8-9**
Montaggio: **8-8-7**



PERSONALIZZARE SXE-SSE EASYFIT

La piastrina, inserita all'interno del tappo, può essere rimossa e, una volta capovolta, utilizzata per essere personalizzata direttamente o tramite applicazione di etichette stampate in precedenza con il software EASYFIT Labelling System. Per applicare alla valvola l'etichetta, procedere come segue:

Montaggio: **10-11-12-13**

CONNECTION TO THE SYSTEM

The SXE-SSE valve may be installed both in vertical position (upward flow) or horizontal position with minimum back pressure of (0,2bar SXE-0,08 bar SSE). Before proceeding with installation please carefully follow these instructions:

•Check the pipes to be connected to the valve are axially aligned in order to avoid mechanical stress on the threaded union joints.

•For correct jointing see "Installation Procedure".

Install: **1-2-3**
Dismantle: **3-2-1**

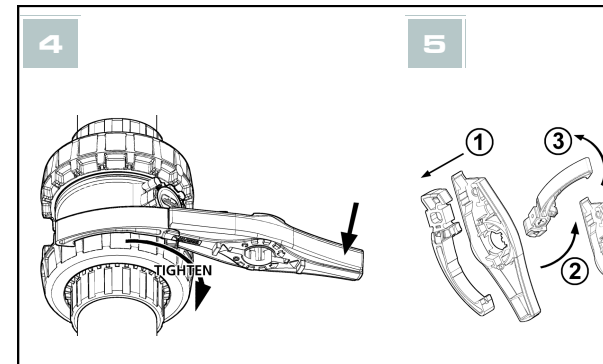


Handle-tool usage:
After union nuts hand-tightening, it is recommended to employ the Handle-tool wrench (available as accessory)

Install: **5-4**

Handle-tool usage: to allows easier nut untightening it is possible to use the handle-tool of VXE valves (available as an accessory).

Dismantle: **5-6**



MAINTENANCE

The SXE-SSE valve is maintenance free, in the case of normal operating conditions. In case of leakage or wear, before carrying out any maintenance, intercept the fluid upstream of the valve. Ensure that it doesn't remain in pressure (vent downstream if necessary).
 Drain the liquid residue that might be aggressive for the operator and if possible circulate water to wash the inside of the valve.

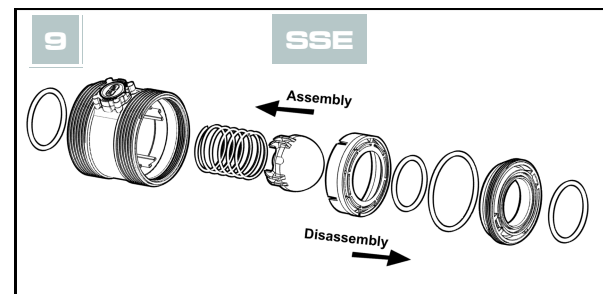
Note:

When assembling the valve components, it is advisable to lubricate the O-rings. Do not use mineral oils as they attack EPDM rubber.

Use only original FIP parts.

*Handle-tool available as accessory.

Disassembly: ***7-8-9**
Assembly: **8-8-7**



CUSTOMIZE SXE-SSE EASYFIT

The tag holder is embedded in the transparent plug end can be easily removed to be used for self labelling on its blank side. To fix the label, previously printed with the EASYFIT Labelling System software, see the following instructions:

Assembly: **10-11-12-13**

RACCORDAMENTO SUR LE RÉSEAU

La vanne SXE-SSE peut être installée soit en position verticale (haut débit) ou horizontalement avec une pression minimale pour l'étanchéité de (0,2bar SXE-0,08 bar SSE).

Avant d'installer veuillez suivre attentivement les instructions suivantes:

•Vérifier l'alignement des tubes a fin d'éviter toute contrainte mécanique sur les raccords taraudés.

•Procéder au collage ou visser les collets de raccordement sur les tubes. Pour un assemblage correct, reportez-vous au paragraphe "Procédures d'installation".

Montage: **1-2-3**
Démontage: **3-2-1**

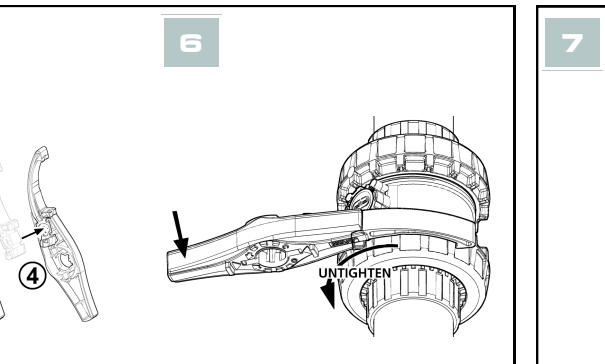


Utilisation de la poignée outil:
Après le serrage manuel des écrous, on envisage d'utiliser la clé Easytorque (fournie comme accessoire).

Montage: **5-4**

Utilisation de la poignée outil: pour faciliter le dévissage de l'écrou union au démontage, on utilise l'outil de la poignée de la vanne VXE (fournie comme accessoire).

Démontage: **5-6**



MAINTENANCE

Le clapet SXE-SSE ne nécessite pas d'entretien particulier en conditions normales de fonctionnement. En cas de fuite ou d'usure, avant tout entretien, la circulation de fluide en amont du clapet doit être interrompue. Assurez-vous que le clapet n'est plus sous pression (déchargez en aval si nécessaire).

Purgez tous les liquides résiduels qui pourraient être agressifs pour l'opérateur et, si possible, faites circuler de l'eau pour nettoyer l'intérieur de la valve.

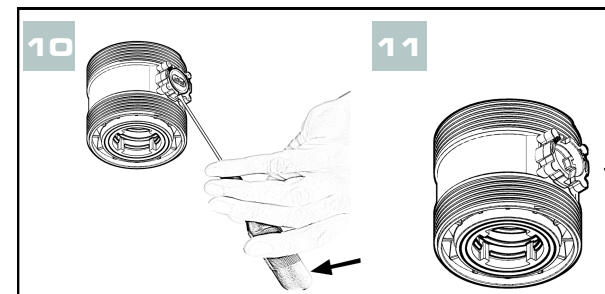
Note:

Avant l'opération de montage, nous vous conseillons de lubrifier les joints en caoutchouc. Nous vous rappelons que les huiles minérales, agressives pour le caoutchouc éthylènepropylène (EPDM), sont déconseillées.

Utilisez uniquement des pièces FIP.

*Poignée outil fournie comme accessoire

Démontage: ***7-8-9**
Montage: **8-8-7**



PERSONALISER SXE-SSE EASYFIT

Le porte-étiquette est effondré dans le bouchon transparent et on peut l'enlever et le remplacer avec une étiquette personnalisée sur son coté vide. Pour appliquer l'étiquette à la vanne (qui vient d'être imprimé grâce au logiciel EASYFIT Labelling System) on doit procéder comme suit:

Montage: **10-11-12-13**

MONTAGEANLEITUNG

SXE-SSE-Armaturen können in waagrecht als auch senkrecht (Fließrichtung des Medium von unten nach oben) verlaufende Rohrleitungssysteme eingebaut werden. Beim Einbau in waagrecht verlaufende Rohrleitungen muss einen Mindestgedruck von (0,2bar SXE-0,08 bar SSE) für tropfdichten Abschluss vorhanden sein.
Die Anweisungen sollten unbedingt gefolgt werden:

•Prüfen Sie die mit der Armatur zu verbindenden Rohre, ob sie in einer Linie gebracht sind, um mechanische Spannungen auf die Verschraubung zu vermeiden.
•Kleben oder schrauben Sie die Anschlusssteile der Armatur an die Rohrenden. Für die korrekte Montage sehen Sie auch in die, Montageanweisung".

Montage: **1-2-3**
Démontage: **3-2-1**

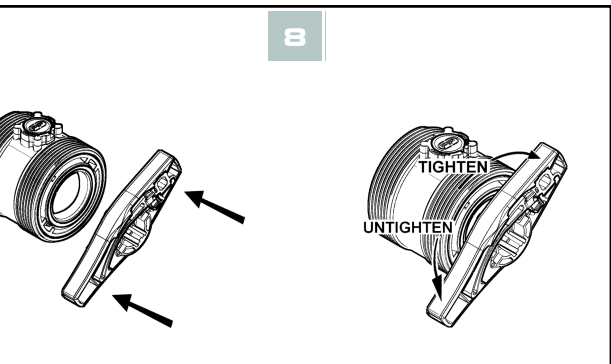


Handle-Tool Nutzung:
Nachdem man die Überwurfmutter von Hand angezogen hat, ist es empfehlenswert, die Easytorque Schlüssel (als Zubehör erhältlich).

Montage: **5-4**

Handle-Tool Nutzung: um eine einfachere Lösung der Überwurfmuttern, ist es möglich das Griff-Werkzeug der VXE Armaturen (als Zubehör erhältlich) zu verwenden.

Demontage: **5-6**



WARTUNG

SXE-SSE-Armaturen sind unter normalen Betriebsbedingungen wartungsfrei. Bei einer Leckage oder bei Austausch von Verschleißteilen sind insbesondere zu beachten: druckloses Rohrleitungssystem – abgekühltes Medium – entleerte Anlage.

Hinweis:

Bei der Montage ist es ratsam die Gummidichtungen zu schmieren. Dabei ist zu beachten, dass Mineralöle nicht geeignet sind, da diese EPDM- Gummi schädigen.

Bei Einbau von Ersatzteilen verwenden Sie bitte nur original FIP-Ersatzteile

*Handle-Tool als Zubehör erhältlich

Demontage: ***7-8-9**
Montage: **8-8-7**



CUSTOMIZE SXE-SSE EASYFIT

Dieses Schildchen ist im transparenten Deckel eingeschlossen und kann einfach entfernt werden, um die weisse Seite selbst zu personalisieren. Um den Sticker, der mit dem EASYFIT Labelling System software gedruckt wurde, auf dem Schildchen zu kleben, bitte die folgende Schritte folgen:

Montage: **10-11-12-13**