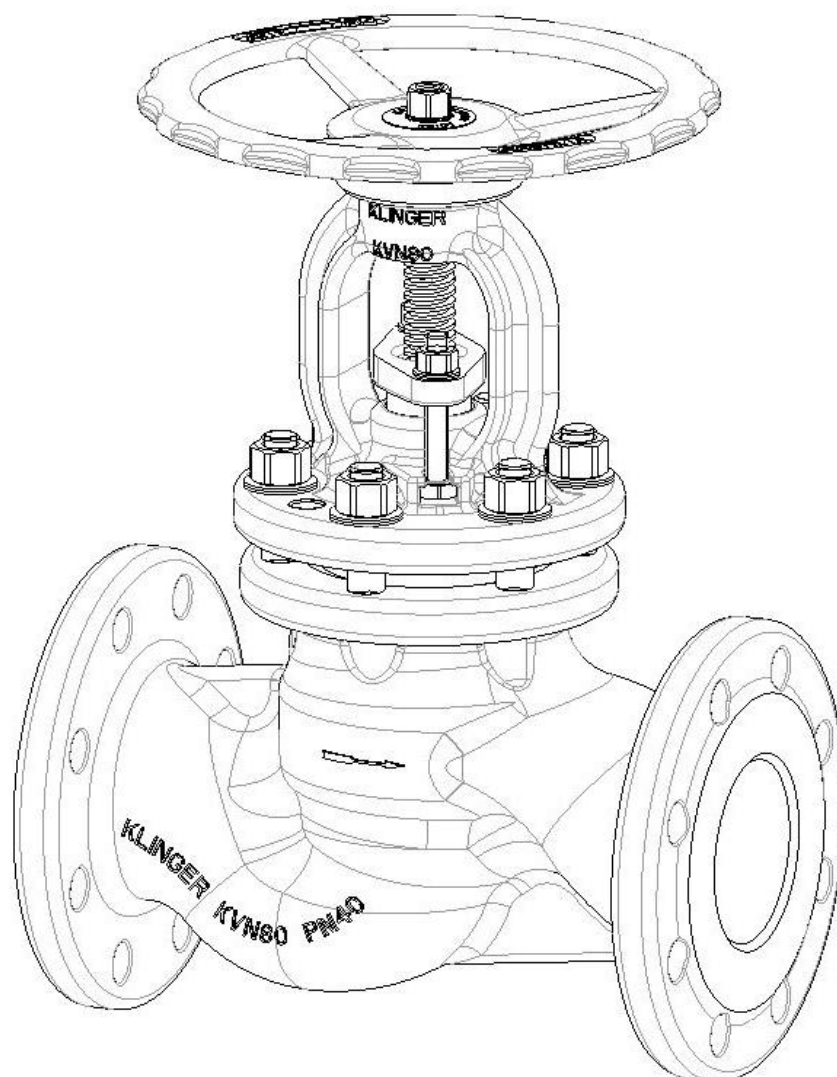


STANDARD BETRIEBSANLEITUNG FÜR

KLINGER ARMATUREN

KOLBENSCHIEBERVENTIL KVN DN 65-200
KOLBENSCHIEBERVENTIL KVN ANSI 2½"-8"
REGULIERVENTIL KVRLN DN 65-200



Ausgabe: 12/2024

KLINGER Fluid Control GmbH

Am Kanal 8-10 » 2352 Gumpoldskirchen » Österreich

office@klinger.kfc.at » www.klinger.kfc.at » Tel: +43 2252 600-0

Inhaltsverzeichnis

1	Konformitätserklärung.....	3
2	Einzelteilbezeichnung	5
3	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	6
4	Prüfung von KLINGER Armaturen	6
5	Kennzeichnung der Armatur.....	6
6	Sicherheitshinweise	7
6.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	7
6.2	Sicherheitshinweise für den Betreiber	7
6.3	Gefahrenhinweise.....	8
7	Technische Daten	10
7.1	Werkstoffkennziffern	10
7.2	PT-Diagramme.....	10
7.3	Anzugsmomente	12
7.4	Gewichtstabelle.....	12
8	Transport und Lagerung	13
9	Funktionsprinzip und Wirkungsweise.....	13
10	Einbau- und Inbetriebnahmevorschriften	14
11	Wartung und Instandsetzung	15
11.1	Demontage für Ventilringtausch	15
11.2	Kontrolle beim Ventilringtausch.....	16
11.3	Oberteildemontage und Montage	16
11.4	Ventilringeinbau und Montage	17
11.5	Standardschmierstoff	18
12	Umbau eines Durchgangsventils auf ein Regelventil	18
12.1	Umbauanleitung	18
13	Antriebsaufbau	20
13.1	Montage des Antriebes	20
14	Ersatzteilliste	21
14.1	Spezialwerkzeug	23
15	Entsorgung.....	23

1 Konformitätserklärung

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

gemäß

1) Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Wir,

KLINGER Fluid Control GmbH
Am Kanal 8-10
A-2352 Gumpoldskirchen

erklären, dass das Produkt

KLINGER Kolbenschieberventil
Type: **KVN**
Nennweite: **DN 32 - 200 und 1 1/4" bis 8"**
Anschluss: **Flansche, Schweißenden, Muffen**

auf das sich diese Erklärung bezieht, in Übereinstimmung ist mit der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU (PED), sowie den Normen

EN 19, EN 1092-1/-2, EN 558, EN 1561, EN 1563, EN 10213, EN 12266-1,
EN 12516-1/-2 (ausgenommen Punkt 10), EN 13445-3 (nur Punkt 11) und AD 2000 (B0, W3/2)

und die Anforderungen des nachstehend angeführten Konformitätsbewertungsverfahrens erfüllt:

Modul H (umfassende Qualitätssicherung)

Die Überwachung des Qualitätssicherungssystems erfolgt durch:

TÜV Süd Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, Arsenal Objekt 207
1030 Wien
(notifizierte Stelle Nr. 0531)

2) Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Unsere Kugelhähne werden je nach vorgesehenem Antriebssystem in folgende Kategorien gemäß der Maschinenrichtlinie eingeteilt:

a) Vollständige Maschine

Die Baureihe Kolbenschieberventil KVN, DN15 – DN200 und 1/2" bis 8", PN16 – PN100, CLASS 150 und CLASS 300 mit aufgebautem Antriebssystem, oder Armaturen ohne Antrieb, jedoch mit eindeutig definiertem Antrieb (Typ, Schnittstellen, Leistung und Verbindungsmittel, und genaue Einbauanweisungen für das Antriebssystem)

Hinweis:

Armaturen bis einschließlich DN25 haben eine CE-Kennzeichnung ohne notifizierte Stelle nach Maschinenrichtlinie (keine CE-Kennzeichnung nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU – Artikel 4, Absatz 3, gute Ingenieurpraxis).

Armaturen größer DN25 haben eine CE-Kennzeichnung mit notifizierter Stelle (0351) nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU wobei die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG mitgeltend ist.

b) Unvollständige Maschine

Die Baureihe Kolbenschieberventil KVN, DN15 – DN200 und 1/2" bis 8", PN16 – PN100, CLASS 150 und CLASS 300 ohne aufgebautes Antriebssystem jedoch mit definierter Schnittstelle zur Automatisierung (jedoch kein eindeutiges Antriebssystem vorgegeben).

Hinweis:

Armaturen bis einschließlich DN25 haben keine CE-Kennzeichnung nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU und Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

Armaturen größer DN25 haben eine CE-Kennzeichnung mit notifizierter Stelle (0351) nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU wobei die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG mitgeltend ist.

Hiermit erklären wir, dass oben genannte vollständige und unvollständige Maschinen mit allen einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG in Übereinstimmung sind.

Gumpoldskirchen, 29.11.2024

(Ort und Datum)



Andreas Hübner

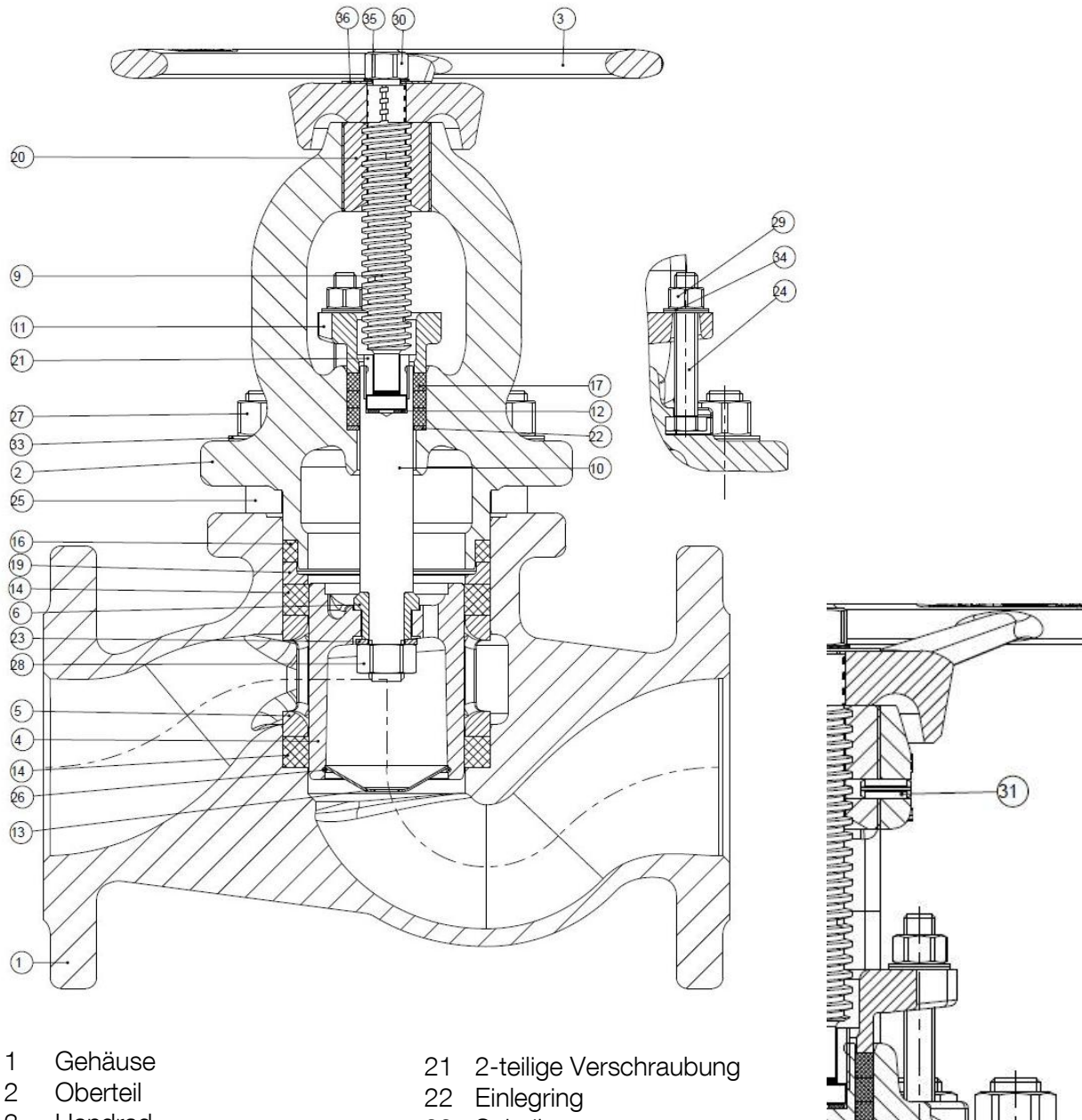
(gewerberechtlicher Geschäftsführer)

Ausgabe: 11/2024

KLINGER Fluid Control GmbH
Am Kanal 8-10 • 2352 Gumpoldskirchen • Austria
office@klinger.kfc.at • Tel: +43 2252 600-0 • Fax: +43 2252 600-100
Firmenbuchnummer 1615571 • Landesgericht Wiener Neustadt • DVR 0836532

www.klinger.kfc.at

2 Einzelteilbezeichnung



- | | |
|-----------------------------|----------------------------|
| 1 Gehäuse | 21 2-teilige Verschraubung |
| 2 Oberteil | 22 Einlegring |
| 3 Handrad | 23 Scheibe |
| 4 Kolben | 24 Sechskantschraube |
| 5 Laterne | 25 Stiftschraube |
| 6 Kolbenkegel | 26 Drahring |
| 9 Spindel | 27 Sechskantmutter |
| 10 Kolbenschaft | 28 Sechskantmutter gekerbt |
| 11 Brille | 29 Sechskantmutter |
| 12 Scheibe | 30 Sechskantmutter |
| 13 Lenkboden | 31 Spannstift |
| 14 Ventilring | 33 Tellerfeder |
| 16 Ventilring (Oberteil) | 34 Tellerfeder |
| 17 Stopfbuchsenringgarnitur | 35 Fächerscheibe |
| 19 Druckstück | 36 Typenschild |
| 20 Gewindebuchse | |

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieses Produkt ist ausschließlich dazu bestimmt, nach Einbau in ein Rohrleitungssystem, Medien innerhalb der zugelassenen Druck- und Temperaturgrenzen abzusperren oder durchzuleiten. Die zulässigen Grenzwerte entnehmen sie bitte dem PT-Diagramm (Druck- & Temperaturdiagramm) unter Berücksichtigung der verwendeten Werkstoffe.

Diese Betriebsanleitung ist dem jeweiligen Personal unbedingt zur Kenntnis zu bringen! Bitte lesen sie die Betriebsanleitung sorgfältig vor der Montage und der ersten Inbetriebnahme und achten sie auf die Gefahren- und Sicherheitshinweise!

! ACHTUNG	Wenn die Gefahren- und Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung nicht befolgt werden, könnten daraus Gefahren entstehen und die Gewährleistung des Herstellers unwirksam werden. Für Rückfragen steht der Hersteller unter +43 2252 600-0 zur Verfügung!
----------------------------	--

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten!

4 Prüfung von KLINGER Armaturen

KLINGER Armaturen werden nach EN 12266-1 druckgeprüft. Diese Druckprüfung umfasst die Prüfungen P10, P11 und P12. Die Prüfung der Druckfestigkeit des Abschlusskörpers (P20) ist im Standardumfang nicht enthalten.

5 Kennzeichnung der Armatur

Jede Armatur trägt eine Kennzeichnung der folgenden Daten am Gehäuse oder am Typenschild.

	Kennzeichnung	Bemerkung
Hersteller	KLINGER	Adresse entnehmen sie der Betriebsanleitung
Modell	z.B. KVN	Typenbezeichnung des Herstellers
Größe	DN und Zahlenwert	Zahlenwert in mm, z.B. DN 80 oder in Zoll, z.B. 3"
PN / class	Zahlenwert für PN / class	maximal zulässiger Druck bei Raumtemperatur, z.B. PN 40
FA-Nr.	Zahlen / Buchstaben	FA-Nr. dient zur Identifikation
Werkstoff	z.B. 1.0619 oder VII	Gemäß den Werkstoffkennziffern
	CE	Marktzulassungszeichen

6 Sicherheitshinweise

Diese Betriebsanleitung ist dem Bedienungspersonal unbedingt zur Kenntnis zu bringen.

6.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Für Armaturen gelten dieselben Sicherheitsvorschriften wie für das Rohrleitungssystem, in welches diese eingebaut werden. Diese vorliegende Betriebsanleitung gibt nur solche Sicherheitshinweise, die für Armaturen zusätzlich zu beachten sind.

6.2 Sicherheitshinweise für den Betreiber

! Lebens- gefahr	Es darf keine Armatur betrieben werden, deren zugelassener Druck-/Temperaturbereich für die Betriebsbedingungen nicht ausreicht! Dieser Bereich ist dem PT-Diagramm zu entnehmen. Für Werkstoffe, Drücke oder Temperaturen, die nicht darin enthalten sind, ist eine Rücksprache mit dem Hersteller zwingend erforderlich. Missachtung dieser Vorschrift kann Gefahr für Leib und Leben bedeuten und Schäden im Rohrleitungssystem verursachen.
! Lebens- gefahr	Es muss sichergestellt sein, dass die ausgewählten Werkstoffe der medienberührten Teile der Armatur für die verwendeten Medien geeignet sind. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch Korrosion oder durch aggressive Medien entstehen. Missachtung dieser Vorschrift kann Gefahr für Leib und Leben bedeuten und Schäden im Rohrleitungssystem verursachen.

Es ist **nicht** in der Verantwortung des Herstellers und deshalb beim Gebrauch der Armatur sicherzustellen, dass

- » die Armatur nur bestimmungsgemäß so verwendet wird, wie in „Bestimmungsgemäße Verwendung“ beschrieben.
- » eine Antriebseinheit, die nachträglich auf die Armatur aufgebaut wird, der Armatur angepasst und in den Endstellungen korrekt justiert ist.
- » beim Anschluss eines Armaturenantriebes an das Energieversorgungsnetz die Gefahrenhinweise des Antriebsherstellers zu beachten sind.
- » die Armaturen fachgerecht in das System implementiert werden, insbesondere solche die durch schweißen mit der Rohrleitung verbunden sind.
- » keine zusätzlichen Spannungen auf die Armaturen wirken.
- » die Betriebsparameter und Einsatzbedingungen mit dem Hersteller der Armatur abgeklärt sind und Betriebsbedingungen wie Schwingungen, Wasserschläge, Druckstöße, Erosion, etc. zu vermeiden sind.
- » Armaturen, die bei Betriebstemperaturen $> 50\text{ °C}$ oder $< -20\text{ °C}$ betrieben werden, zusammen mit den Rohrleitungsanschlüssen gegen Berührung geschützt sind.
- » bei Schweißvorgängen die Sicherheitsvorschriften des Anlagenbetreibers bzw. des Anlagenbauers einzuhalten sind.
- » nur sachkundiges Personal die Armatur bedient und wartet.

- » Armaturen, die im Einsatz mit gefährlichen Medien sind (brennbar, ätzend, gesundheitsschädlich usw.), bezüglich ihrer Gefahren entsprechend zu handhaben sind. Die Handhabungsvorschriften obliegen dem Anlagenbetreiber.
- » alle ergonomischen Gefahren durch den Anlagenbetreiber zu berücksichtigen sind wie z.B.: Zugänglichkeit, Anzeigen usw.
- » beim erstmaligen Aufbringen von Innendruck (Druckprobe, Probetrieb) in ausreichender Sicherheitsabstand einzuhalten ist.
- » Schraubverbindungen (ausgenommen an Hahngriffen und Handrädern) nicht unter Druck (Medium) geöffnet werden.
- » der Ein- und Ausbau von Armaturen nur bei druckentlasteter und entleerter Leitung stattfindet.
- » alle Verbindungen nach dem Lösen wieder ordnungsgemäß festgezogen werden.
- » keine Schrauben an drucktragenden Teilen gelöst werden außer es wird in der Betriebsanleitung beschrieben.
- » keine Verschraubungen gewaltsam geöffnet werden.
- » die Armatur bei längerem Stillstand, bei gefrierenden Medien, entleert wird bzw. ist bei expandierenden Medien für eine Druckentlastung zu sorgen.

6.3 Gefahrenhinweise

Mechanische Gefahren:

- » Achtung vor ev. spitzen oder hervorstehenden Teilen, hier besteht Verletzungsgefahr.
- » Achtung bei der Inbetriebnahme: Beim Schließvorgang der Armatur nicht in die Durchgangsöffnung greifen, es besteht Verletzungsgefahr.
- » Achtung bei Transport, Wartung und Inbetriebnahme auf herabfallende Teile.
- » Bei Manipulation mit Hebezeugen sind die Sicherheitsvorschriften für Hebezeuge zu beachten.
- » Unbefugtes und unsachgemäßes Hantieren kann zu ungewollten plötzlichen Druckabfall führen und erheblichen Schaden verursachen.
- » Bei Armaturen mit Konsolenaufbau ist darauf zu achten, dass keine Verletzungsgefahr durch die bewegenden Armaturenteile auftritt.

Elektrische Gefahren:

- » Bei Armaturen mit elektrischen Antrieben sind die Betriebsanleitung und die Gefahrenhinweise des Antriebsherstellers zu beachten.

Thermische Gefahr:

- » Betriebsbedingt können die Oberflächen von Armaturen hohe bzw. niedrige Temperaturen annehmen. Achtung Gefahr von Verbrennungen.
- » Achtung: die heißen Oberflächen können durch Kontakt oder durch Wärmeabstrahlung Selbstentzündung von entflammenden Materialien verursachen.

Gefahr durch Lärm:

- » Je nach Einsatzbedingungen können durch Kavitationsvorgänge hohe Lärmpegel entstehen, hier besteht die Gefahr von Gehörschäden.
- » Durch Öffnen einer unter Innendruck stehenden Armatur kann es durch den Mediumsaustritt zu hohen Lärmbelastungen kommen, Gefahr von Gehörschäden.

Gefahr durch Schwingungen:

- » Achtung: durch abruptes Öffnen oder Schließen einer Armatur kann es zu ungewollten Druckstößen und Schwingungen in der Rohrleitung kommen, die unter Umständen die Armatur oder das Rohrleitungssystem beschädigen.

Gefahr durch elektromagnetische Strahlung:

- » Die Gefahren durch ev. auftretende elektromagnetische Strahlungen sind der Betriebsanleitung des Antriebsherstellers zu entnehmen.

Gefahr im Zusammenhang mit der Einsatzumgebung:

- » Die umgebende Atmosphäre und die Umgebungstemperaturen sind so zu gestalten, dass diese keinen negativen Einfluss auf die Armatur, auf den Antrieb der Armatur und auf das Medium haben.

Gefahren beim Transport:

- » Die Gefahren beim Transport entnehmen sie dem Kapitel „Transport und Lagerung“

Gefahr bei Instandhaltungsarbeiten:

- » Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten außer schmieren und nachdichten von Stopfbuchsen und Ventirlingen sind ausschließlich im drucklosen Zustand durchzuführen und gegebenenfalls muss die Armatur vor Beginn der Servicearbeiten entleert werden.
- » Armaturen dürfen nur im drucklosen und entleerten Zustand aus Rohrleitungen ausgebaut werden.
- » Beim Nachdichten von Dichtungen ist auf austretendes Medium zu achten.
- » Achtung: Brand-, Ätz- und Vergiftungsgefahr bei Armaturen, die in gefährlichen Medien eingesetzt waren. Bei Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten ist auf Mediumsrückstände zu achten.
- » Die Instandhaltung und Reparatur darf nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Gefahr bei Außerbetriebnahme:

- » Bei Außerbetriebnahme sind die Armaturen vollständig zu entleeren und auf Gefahren durch Mediumsrückstände zu achten.
- » Werden Armaturen nicht weiterverwendet, sind diese ordnungsgemäß zu entsorgen.

Gefahr durch Materialversagen:

- » Speziell Teile aus Grauguss sind sprödebruch- u. schlagempfindlich. Im Zuge der Werkstoffwahl ist diesem Aspekt Rechnung zu tragen.

7 Technische Daten

7.1 Werkstoffkennziffern

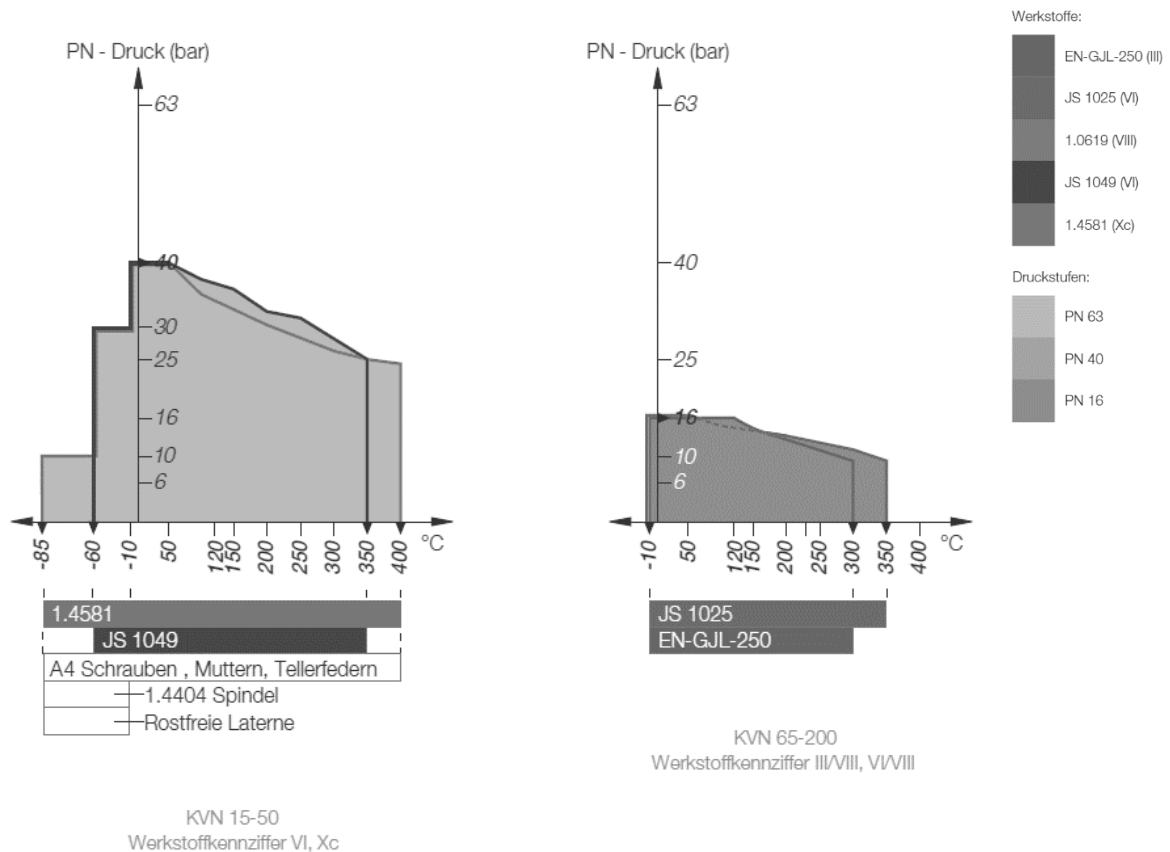
Hauptkriterium der Werkstoffkennziffern sind die Grundwerkstoffe vom Gehäuse.

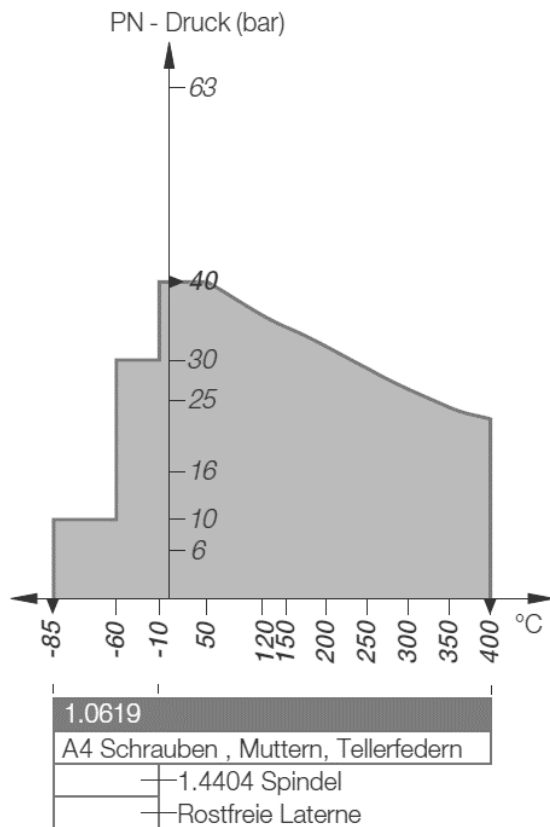
Symbol	Gehäuse	Innenteile
III	Grauguss	ohne Buntmetallteile
IV	Messing	Buntmetallteile möglich
VI	Sphäroguss	ohne Buntmetallteile
VII	Stahlguss	Buntmetallteile möglich
VIII	Stahlguss	ohne Buntmetallteile
X	säurebest. Stahlguss	mit dem Medium in Berührung kommende Teile säurebeständig
Xc	säurebest. Stahlguss	alle Teile säurebeständig

Diese Tabelle kann auch Werkstoffkennziffern enthalten, die es für dieses Produkt nicht gibt!

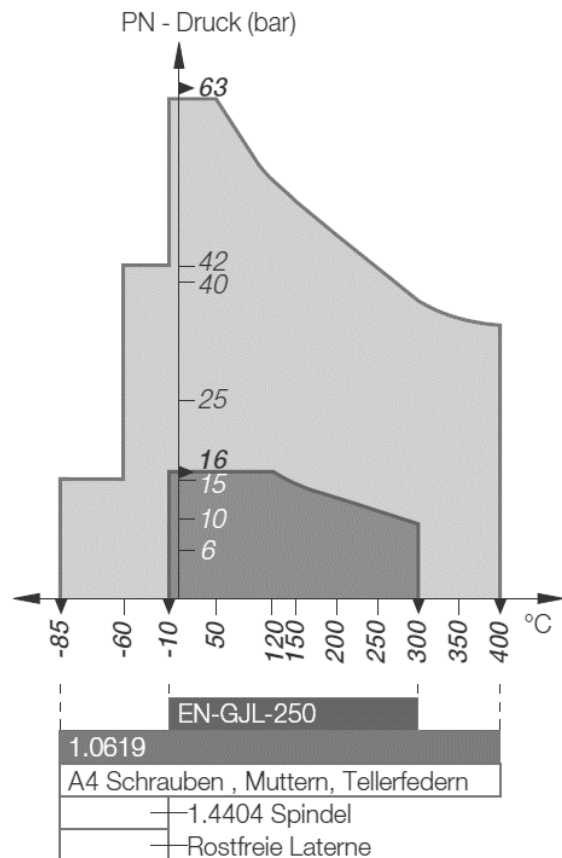
7.2 PT-Diagramme

Im PT-Diagramm sind die Grenzen für den Druck in Abhängigkeit von der Temperatur ersichtlich. Die nachfolgenden Diagramme zeigen alle möglichen Einsatzgrenzen für Klinger Armaturen mit den Werkstoffkennziffern III, VI, VIII und Xc.





KVN 15-200
 Werkstoffkennziffer VIII



KVMN 1/2"-2" (III,VIII)
 KVSN 1/2"-2"/15-50 (VIII)
 KVN 15-150 (III)

ACHTUNG

Die Diagramme zeigen alle möglichen Einsatzgrenzen von KLINGER Armaturen. Einsatzbereich von Standardarmaturen ist -10 °C bis 400 °C.

7.3 Anzugsmomente

Die angegebenen Werte sind Richtwerte und gültig für geschmierte Stiftschrauben und Muttern. Bei Ventilen, die sich schon länger im Einsatz befinden und bereits Verschleiß an den Dichtflächen aufweisen, bzw. die durch gasförmige Medien bei höheren Drücken Undichtheiten zeigen, kann durch Nachziehen der Oberteilbefestigungsmutter (Pos. 27) wieder Dichtheit erreicht werden. Dabei dürfen die Anzugsmomente um max. 40 % überschritten werden.

Oberteilbefestigungsmutter (Pos. 27)			
	Stiftschrauben		Anzugsmoment (Nm)
Nennweite	Dimension	Stück	KX-GT
65 / 2 ½"	M 16 x 55	4	25
80 / 3"	M 16 x 55	6	20
100 / 4"	M 16 x 60	8	25
125	M 20 x 75	6	25
150 / 6"	M 20 x 75	8	25
200 / 8"	M 24 x 75	8	50

Brillenbefestigungsmutter (Pos. 29)			
	Sechskantschrauben		Anzugsmoment (Nm)
Nennweite	Dimension	Stück	KX-GT
65 - 200 / 2 ½" - 8"	M 10 x 65	2	15

Handradmutter (Pos. 30)			
	Mutter		Anzugsmoment (Nm)
Nennweite	Dimension	Stück	
65 - 200 / 2 ½" - 8"	M12	1	12

7.4 Gewichtstabelle

Nennweite	Gewicht
65 / 2 ½"	25,5 kg
80 / 3"	33 kg
100 / 4"	46 kg
125	72,5 kg
150 / 6"	102,5 kg
200 / 8"	178 kg

8 Transport und Lagerung

Nach Anlieferung sollte der Empfänger zunächst eine Vollzähligkeitsprüfung vornehmen. Außerdem ist darauf zu achten, dass die Armaturen und evtl. aufgebaute Antriebe während des Transports keinen Schaden genommen haben.

Bitte kontrollieren Sie auch, ob die gelieferten Armaturen (Typen, Nennweiten, etc.) mit der Bestellung übereinstimmen. Abweichungen sind sofort an KLINGER Fluid Control zu melden. Offensichtliche Transportschäden melden Sie bitte beim anliefernden Spediteur.

Die Lagerung von Ventilen u. Ventilersatzteilen darf nur in trockenen Lagerräumen erfolgen. Komplett montierte Ventile sind dabei im Anlieferungszustand (Ventil in ZU-Stellung, Anschlüsse mit Schutzkappe versehen) zu lagern. Ventilersatzteile sind sorgfältig zu behandeln und sollen während der Lagerung möglichst in der werksmäßigen Verpackung verbleiben.

- » Lagerung in der werksmäßigen Verpackung.
- » Die Armaturen sind in geschlossenen Räumen, in nicht aggressiver Atmosphäre, vor Feuchtigkeit und Verschmutzung geschützt zu lagern.
- » Werden Abdeck- oder Schrumpffolien verwendet, ist durch entsprechende Maßnahmen dafür zu sorgen, dass die Atmosphäre innerhalb der Abdeckungen kondensationsfrei ist.
- » Für die Lagerung in staubigen Räumen werden entsprechende Schutzmaßnahmen angeraten.
- » Um Verwechslungen auszuschließen, sollen alle lagernden Teile entsprechend den Lieferpapieren benannt und lagerortmäßig aufbewahrt werden.
- » Die Temperatur innerhalb der Lagerräume soll die Grenzwerte -20 °C und $+50\text{ °C}$ nicht überschreiten. Rasch erfolgende Temperaturwechsel sind möglichst zu vermeiden (Kondenswasser).
- » Allfällige, auf die Lagerhaltung einflussnehmende, im Bereich von KLINGER Fluid Control liegende Änderungen werden in Form von Rundschreiben zeitgerecht bekanntgegeben.
- » Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Lieferung und muss mit der Ware gelagert werden, sodass gewährleistet ist, dass alle wichtigen Informationen und Unterlagen weitergereicht werden.
- » Für Manipulationen sind die dem Gewicht entsprechenden Hebeseile und die an der Armatur befindlichen Hebemöglichkeiten (falls vorhanden) zu verwenden.

Schäden, welche durch unsachgemäße Lagerung oder Manipulation entstanden sind, entbinden KLINGER Fluid Control von Verpflichtungen die aus Gewährleistung, Garantie und Produkthaftung abzuleiten sind.

9 Funktionsprinzip und Wirkungsweise

Kolbenschieberventile sind rechtsdrehend zu schließen und linksdrehend zu öffnen. Speziell beim Schließvorgang ist darauf zu achten, dass so lange am Handrad gedreht wird, bis dieses am Oberteil anliegt. Im Gegensatz zu Sitzventilen benötigen Kolbenschieberventile hierbei kein erhöhtes Enddrehmoment. Konstruktionsbedingt ist es beim Kolbenschieberventil möglich, dass bereits vor dem Erreichen der GESCHLOSSEN-Stellung Dichtheit erzielt wird. Zur Schonung der Ventilringe müssen Kolbenschieberventile jedoch immer bis zum Anschlag geschlossen werden.

10 Einbau- und Inbetriebnahmevorschriften

Kolbenschieberventile können in jeder beliebigen Lage in das Rohrleitungssystem eingebaut werden wobei auf die bevorzugte Durchflussrichtung zu achten ist.

Diese Baureihe der Kolbenschieberventile ist mit einem druckentlasteten Kolben ausgerüstet und weist daher keinen Kolbenpumpeneffekt auf.

Zum Schutz gegen Verunreinigungen und Beschädigungen sind die Anschlüsse der Armaturen abgedeckt. Wir empfehlen diese Abdeckungen erst kurz vor dem Einbau zu entfernen.

Die Spindel des Ventiles ist vor Verschmutzung zu schützen um einen vorzeitigen Verschleiß des Trapezgewindes zu vermeiden.

Armaturen mit Anschweißenden können grundsätzlich durch Schmelzschweißverfahren in eine Rohrleitung eingeschweißt werden. Hierbei sind die schweiß- und qualitätstechnischen Anforderungen und deren Normen zu berücksichtigen und daher darf das Schweißen nur von qualifizierten Personal durchgeführt werden. Ebenso sind die Sicherheitsvorschriften des Anlagenbetreibers bzw. des Anlagenbauers einzuhalten.

Der Einbau von Armaturen mit Flanschenden darf nur von qualifiziertem Personal gemäß EN 1591 durchgeführt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass keine zusätzlichen Spannungen auf die Armatur einwirken, wie z.B. durch zu großen Abstand zwischen den zu verschraubenden Flanschen.

Wird die Leitung und das Ventil isoliert, sollte die Isolation nur bis zum gehäuseseitigen Kopfflansch erfolgen um die Zugänglichkeit zu den Oberteilbefestigungsmuttern zu erhalten, da das Ventilgehäuse bei Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten in der Leitung verbleiben kann und nur das Oberteil demontiert werden muss.

Nach dem Einbau, vor Inbetriebnahme, ist darauf zu achten, dass Festkörper und Verunreinigungen, die nicht Bestandteil des Mediums sind, aus der Rohrleitung bzw. aus der Anlage entfernt werden.

Vor der Inbetriebnahme sind eine Druckprobe sowie eine Funktionsprobe durchzuführen.

Beim Öffnen des Ventils ist darauf zu achten, dass nach Erreichen der Endstellung das Handrad wieder $\frac{1}{2}$ bis 1 Umdrehung nach rechts zu drehen ist um ein Verkanten des Kolbens im Gehäuse zu vermeiden.

Bei der Inbetriebnahme von Armaturen in Dampfleitungen ist auf eine ordnungsgemäße Kondensatentleerung zu achten um die Gefahr eines Dampfschlages zu verhindern. Ein Dampfschlag kann im Extremfall zum Bruch der Armatur führen.

In allen Betriebsphasen (Hochfahren – Betrieb – Runterfahren) ist darauf zu achten, dass sprunghafte Temperatur und Druckanstiege vermieden werden.

Der höchste zugelassene Prüfdruck ist 1,1xPN, wenn sich das Ventil im geschlossenen Zustand befindet. Während des Testens des Rohrdrucks (1,5xPN) muss das Ventil geöffnet sein.

11 Wartung und Instandsetzung

Wartungs- und Inspektionsintervalle sind vom Betreiber in Abhängigkeit der Betriebsart festzulegen, da diese Armaturen unter verschiedensten Betriebsbedingungen verwendet werden können. Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von sachkundigem Personal durchgeführt werden.

Vor Beginn von Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten ist darauf zu achten, dass das Rohrleitungssystem drucklos ist und sich keine Rückstände des Mediums darin befinden.

Sollte ein Ventil undicht werden, so sind die Anzugsmomente der Oberteilbefestigungsmuttern gemäß der Anzugstabelle zu überprüfen und gegebenenfalls nachzuziehen. Das Ventil muss vorher in GESCHLOSSEN-Stellung gebracht werden.

Es ist darauf zu achten, dass das Spindelgewinde immer ausreichend geschmiert ist. Schmierstoff siehe Pkt. 11.5. Wenn das Spindelgewinde so starken Verschleiß zeigt, dass die Tragfähigkeit der Flanken fraglich erscheint, ist das Ventil drucklos zu machen und eine Instandsetzung durchzuführen.

Bei der Demontage eines Stellantriebes ist es notwendig, diesen in aufgebauter Lage gegen Verdrehung zu sichern bevor die Verbindungsschrauben gelöst werden.

11.1 Demontage für Ventilringtausch

- » Leitung drucklos machen und entleeren
- » Kolbenschieberventil vollständig öffnen
- » Oberteilbefestigungsmuttern (Pos. 27) abschrauben und Tellerfedern (Pos. 33) abnehmen
- » Handrad (Pos. 3) im Uhrzeigersinn (Schließrichtung) drehen bis sich das Oberteil aus dem Gehäuse bewegt und sich der Oberteilflansch über den Stiftschrauben befindet
- » Oberteil (Pos. 2) anschließend leicht verdrehen, sodass sich der Oberteilflansch an den Stiftschraubenstirnflächen (Pos. 25) abstützen kann. Das Handrad gegen den Uhrzeigersinn (Öffnungsrichtung) drehen, bis der Kolben (Pos. 4) vollständig aus dem oberen Ventilring (Pos. 14) gezogen wird (siehe Bild 1)
- » Oberteil mit Handrad, Spindel und Kolben abnehmen
- » Druckstück (Pos.19) und oberen Ventilring (Pos.14) mit Ringziehhaken herausziehen (siehe Bild 2)
- » Laterne (Pos.5) mittels Laternenzieher herausziehen ohne die Oberfläche der Gehäusebohrung zu beschädigen (siehe Bild 3)
- » Unteren Ventilring (Pos.9) mittels Ringziehhaken entfernen ohne die Oberfläche der Gehäusebohrung zu beschädigen
- » Reinigen der Gehäusebohrung und des Ventilringsitzes

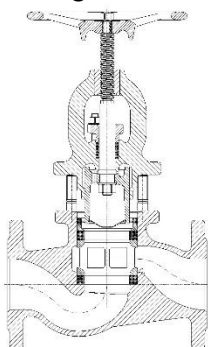


Bild 1

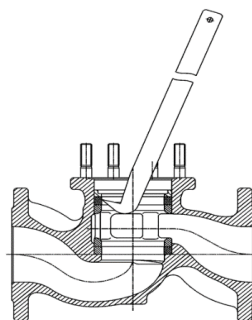


Bild 2

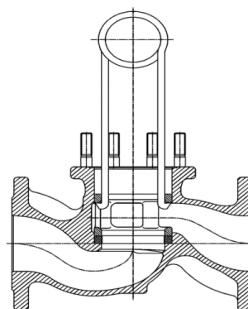


Bild 3

11.2 Kontrolle beim Ventilringtausch

! ACHTUNG	Im Rahmen eines Ventilringtausches müssen auch immer die Komponenten des Oberteiles (Kolben, Spindel, Gewinde, Oberteil) auf Funktionstüchtigkeit überprüft werden.
----------------------------	---

- » Die Oberfläche des Kolbens muss glatt sein und darf keine Riefen aufweisen.
- » Der Spindelkopf in der zweiteiligen Verschraubung muss sich leicht drehen lassen.
- » Das Trapezgewinde der Spindel darf keinen zu großen Verschleiß aufweisen.
- » Das Spiel zwischen dem Spindelgewinde und dem Gewinde im Oberteil beziehungsweise der Gewindebuchse darf nicht übernatürlich groß sein.

Sind keine Bauteile zu ersetzen, muss das Trapezgewinde und der Oberteilhals, vor dem Zusammenbau des Ventils geschmiert werden.

11.3 Oberteildemontage und Montage

! ACHTUNG	Vor der Montage sind sämtliche Einzelteile, im Besonderen die Dichtungsoberflächen, gewissenhaft zu kontrollieren und bei Beschädigung durch neue Teile zu ersetzen. Sichtbare Verunreinigungen an den bearbeiteten Stellen sind zu säubern.
----------------------------	--

! ACHTUNG	Es ist besonders darauf zu achten, dass die KX-GT Ringe mit dem Montagewerkzeug nicht verkantet in die Bohrung eingesetzt werden.
----------------------------	---

- » Ventilring (Pos. 16) vom Oberteil entfernen
- » Lösen der Handradbefestigungsmutter (Pos. 30)
- » Fächerscheibe (Pos. 35) und Handrad (Pos. 3) abnehmen
- » Sechskantmutter (Pos. 29) und Tellerfedern (Pos. 34) entfernen und Brille (Pos. 11) anheben
- » Ausschrauben der Spindel (Pos. 9) aus der Gewindebuchse (Pos. 20)
- » Kolbenschaft mit der Spindel nach unten aus der Stopfbuchsenringgarnitur (Pos. 17) herausziehen
- » Stopfbuchsenringgarnitur von unten über den Einletring (Pos. 22) herausschlagen, ohne die Oberfläche der Bohrung zu beschädigen, und Bohrung reinigen
- » Bei schadhafter Gewindebuchse ist das Oberteil in einen Schraubstock einzuspannen und der Spannstift (Pos. 31) von außen nach innen auszuschlagen
- » Rausdrehen der Gewindebuchse
- » Neue Gewindebuchse einschrauben, verbohren und verstiften
- » Einletring (Pos. 22) in Stopfbuchsenbohrung einlegen und Stopfbuchsenringgarnitur (Pos. 17) ansetzen und mittels Brille (Pos. 11) einpressen und anschließend Brille entfernen
- » Brille aufsetzen, Tellerfedern montieren und mit Sechskantmutter (Pos. 29) leicht anschrauben aber nicht festziehen!
- » Die Baugruppe Kolben (Kolben, Kolbenschaft, Spindel) beim Kolbenschaft (Pos. 7) im Schraubstock einspannen unter Verwendung von weichen Backen
- » Demontage des Drehtringes (Pos. 26) und Lenkbodens (Pos. 13) aus dem Kolben
- » Sechskantmutter abschrauben (Pos. 28) (**linksgängiges** Gewinde), Scheibe (Pos. 23), Kolben und Kolbenkegel (Pos. 6) entfernen

- » 2-teilige Verschraubung lösen (**linksgängiges** Gewinde) (Pos. 21) und Scheibe (Pos. 12) aus dem Kolbenschaft entfernen
- » Schadhafte Teile durch neue Teile ersetzen
- » Montage der Spindel (Pos.8) und Scheibe (Pos.17) in den Kolbenschaft nach gründlicher Schmierung des Spindelkopfes
- » Einstecken des Kolbenkegels (Pos.6) in den Kolben und beide auf den Kolbenschaft, nach gründlicher Schmierung des Kolbenkegels, aufstecken
- » Mit Scheibe (Pos.23) und Sechskantmutter (Pos.28) Kolben auf Kolbenschaft festschrauben
- » Lenkboden (Pos.13) in Kolben einlegen und mit Drahring (Pos.26) montieren
- » Die Baugruppe Kolben (Kolben, Kolbenschaft, Spindel) von unten in die Stopfbuchseingarnitur einführen und die Spindel nach gründlicher Schmierung in die Gewindebuchse einschrauben
- » Sechskantmutter (Pos.29) der Brille, mit Anzugsmoment laut Tabelle, anziehen
- » Aufsetzen des Handrades und der Fächerscheibe
- » Handradmutter mit Anzugsmoment laut Tabelle befestigen

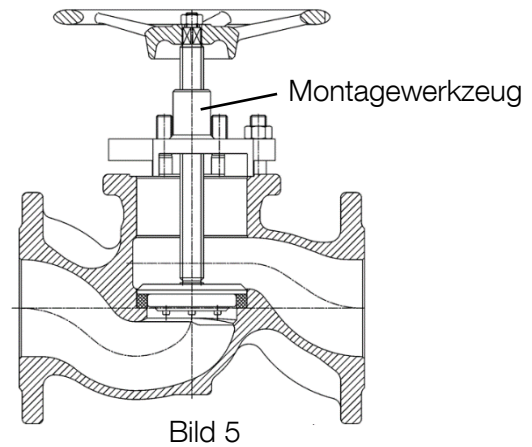
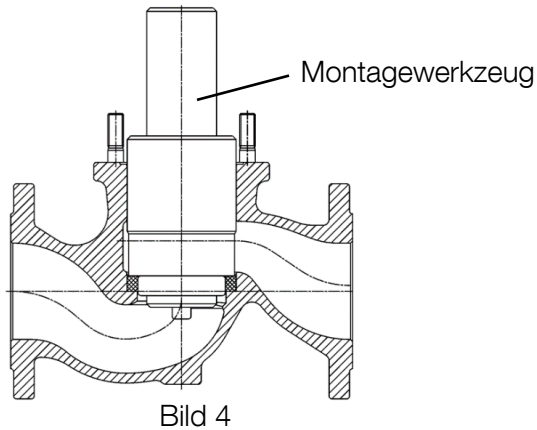
11.4 Ventilringeinbau und Montage

! ACHTUNG	Vor der Montage sind sämtliche Einzelteile, im Besonderen die Dichtungsoberflächen, gewissenhaft zu kontrollieren und bei Beschädigung durch neue Teile zu ersetzen. Sichtbare Verunreinigungen an den bearbeiteten Stellen sind zu säubern.
----------------------------	--

! ACHTUNG	Es ist besonders darauf zu achten, dass die KX-GT Ringe mit dem Montagewerkzeug nicht verkantet in die Bohrung eingesetzt werden.
----------------------------	---

- » Montage des unteren Ventilringes ins Gehäuse mittels KX-GT Montagewerkzeug wobei kein Schmiermittel oder Fett verwendet werden darf
- » (DN 65/DN 80/DN 100 siehe Bild 4, DN 125/DN 150/DN 200 siehe Bild 5)
- » Einsetzen der gereinigten Laterne wobei darauf zu achten ist, dass kein Laternensteg in der Ventilausgangsseite zu stehen kommt um einen optimierten Kv-Wert zu erzielen
- » Montage des oberen Ventilringes mittels KX-GT Montagewerkzeug wobei auch hier kein Schmiermittel oder Fett verwendet werden darf
- » Druckstück (Pos. 19) einlegen
- » Ventilring (Pos. 16) mit Montierwerkzeug in die Gehäusebohrung einpressen
- » Oberteil nehmen und die Spindel bis zum Anschlag rausdrehen (Handrad nach links drehen)
- » Oberteil (Pos. 2), nach gründlicher Schmierung des Oberteilhalses, auf Ventilgehäuse aufsetzen und mit einem Kunststoffhammer so weit in das Gehäuse einschlagen bis genügend Überstand der Stiftschraube (Pos. 25), über dem Oberteilflansch, für das Aufschrauben der Sechskantmutter (Pos. 27) vorhanden ist
- » Tellerfedern (Pos. 33) auflegen und Sechskantmutter (Pos. 27) einige Gänge aufschrauben
- » Ventil nun gänzlich schließen und wieder öffnen (beim Öffnungsvorgang zieht sich das Oberteil in das Gehäuse)

- » Sechskantmuttern nachschrauben
- » Ventil gänzlich schließen (Handrad im Uhrzeigersinn drehen)
- » Sechskantmuttern mit Anzugsmoment laut Tabelle anziehen
- » Funktionsprobe



11.5 Standardschmierstoff

Das Standardschmiermittel welches zum Schmieren der Gewinde bei den Kolbenschieberventilen verwendet wird hat die Bezeichnung „GLEIT- μ HP 506 Hochleistungspaste“.

12 Umbau eines Durchgangsventils auf ein Regelventil

Der Unterschied zwischen einem Kolbenschieberventil KVN und einem Regulierventil KVRLN ist die Laterne. Diese besitzt eine definierte Geometrie wodurch sich eine nahezu lineare Durchflusskennlinie ergibt und das Regeln von Medienströmen erleichtert.

Da das Dichtsystem der Regulierventile dem der Kolbenschieberventile entspricht ist auch die Absperrfunktion im Durchgang gegeben.

Der Vorteil der sich durch die Verwendung derselben Dichtkomponenten ergibt ist, dass es dadurch möglich ist, aus einem verbauten Kolbenschieberventil, nur durch den Tausch der Laterne, ein Regulierventil zu erhalten.

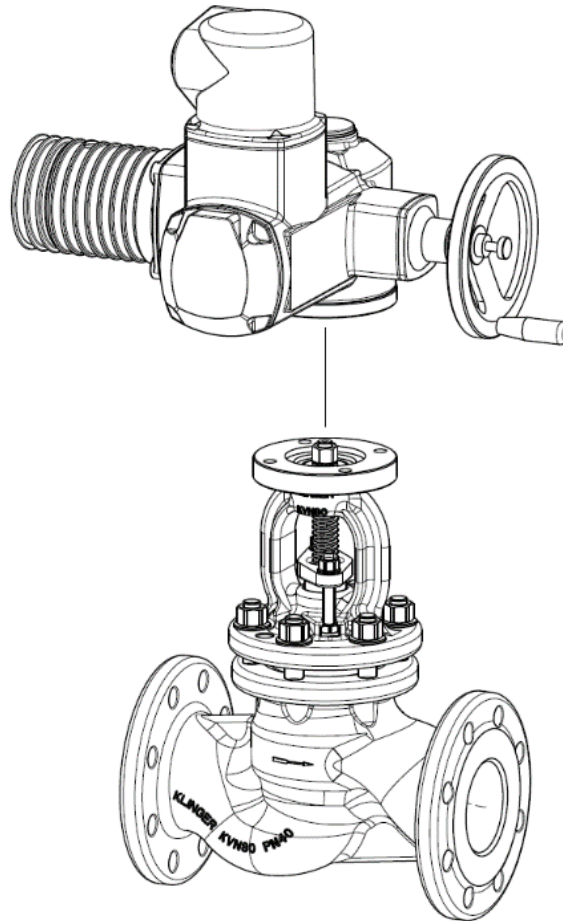
12.1 Umbauanleitung

- » Leitung drucklos machen und entleeren
- » Kolbenschieberventil vollständig öffnen
- » Oberteilbefestigungsmuttern (Pos. 27) abschrauben und Tellerfedern (Pos. 33) abnehmen
- » Handrad (Pos. 3) im Uhrzeigersinn (Schließrichtung) drehen bis sich das Oberteil aus dem Gehäuse bewegt und sich der Oberteilflansch über den Stiftschrauben befindet
- » Oberteil (Pos. 2) anschließend leicht verdrehen, sodass sich der Oberteilflansch an den Stiftschraubenstirnflächen (Pos. 25) abstützen kann. Das Handrad gegen den Uhrzeigersinn (Öffnungsrichtung) drehen, bis der Kolben (Pos. 4) vollständig aus dem oberen Ventilring (Pos. 14) gezogen wird (siehe Bild 1)

- » Oberteil mit Handrad, Spindel und Kolben abnehmen und Ventilring (Pos.16) vom Oberteil entfernen
- » Druckstück (Pos. 19) und oberen Ventilring (Pos. 14) mit Ringziehhaken herausziehen (siehe Bild 2)
- » Laterne (Pos. 5) mittels Laternenzieher herausziehen ohne die Oberfläche der Gehäusebohrung zu beschädigen (siehe Bild 3)
- » Unteren Ventilring (Pos. 9) mittels Ringziehhaken entfernen ohne die Oberfläche der Gehäusebohrung zu beschädigen
- » Reinigen der Gehäusebohrung und des Ventilringsitzes
- » Montage des neuen unteren Ventilrings ins Gehäuse mittels KX-GT Montagewerkzeug wobei kein Schmiermittel oder Fett verwendet werden darf
- » (DN 65/DN 80/DN 100 siehe Bild 4, DN 125/DN 150/DN 200 siehe Bild 5)
- » Einsetzen der Regulierlaterne wobei darauf zu achten ist, dass kein Laternensteg in der Ventilausgangsseite zu stehen kommt um einen optimierten Kv-Wert zu erzielen
- » Montage des neuen oberen Ventilrings mittels KX-GT Montagewerkzeug wobei auch hier kein Schmiermittel oder Fett verwendet werden darf
- » Druckstück (Pos. 19) einlegen
- » Neuen Ventilring (Pos.16) mit Montierwerkzeug in die Gehäusebohrung einpressen
- » Oberteil nehmen und die Spindel bis zum Anschlag rausdrehen (Handrad nach links drehen)
- » Oberteil (Pos.2), nach gründlicher Schmierung des Oberteilhalses, auf Ventilgehäuse aufsetzen und mit einem Kunststoffhammer so weit in das Gehäuse einschlagen bis genügend Überstand der Stiftschraube (Pos.25), über dem Oberteilflansch, für das Aufschrauben der Sechskantmutter (Pos.27) vorhanden ist
- » Tellerfedern (Pos. 33) auflegen und Sechskantmutter (Pos. 27) einige Gänge aufschrauben
- » Ventil nun gänzlich schließen und wieder öffnen (beim Öffnungsvorgang zieht sich das Oberteil in das Gehäuse)
- » Sechskantmutter nachschrauben
- » Ventil gänzlich schließen (Handrad im Uhrzeigersinn drehen)
- » Sechskantmutter mit Anzugsmoment laut Tabelle anziehen
- » Funktionsprobe

13 Antriebsaufbau

Der Antrieb ist mit dem der Nennweite entsprechenden Drehmoment auszulegen. Die Werte sind nach einer technischen Abfrage (Druck, Dichtungswerkstoff, Medien etc.) mit dem Hersteller festzulegen.



13.1 Montage des Antriebes

Beim Aufbau von Antrieben müssen die vom Antriebshersteller festgelegten Bedingungen zwingend eingehalten werden. Für Schäden aufgrund unsachgemäßer Antriebsaufbauten kann der Armaturenhersteller keine Haftung übernehmen. Im Zweifelsfall wird dazu geraten jeden Antriebsaufbau mit dem Hersteller des Antriebs und der Armatur abzusprechen. Montagearbeiten dürfen nur durch qualifiziertes Personal erfolgen.

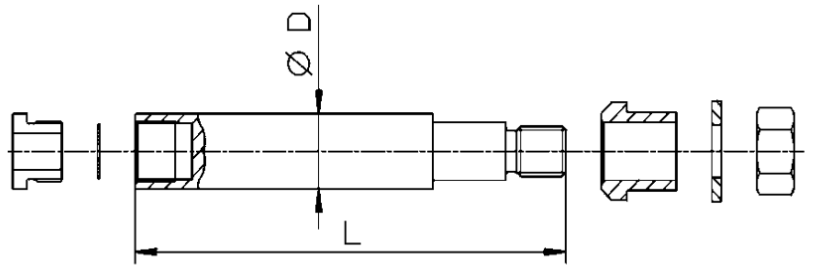
- » Ventil in GESCHLOSSEN-Stellung bringen
- » Antrieb lagerichtig aufsetzen und verschrauben
- » Endlagen einstellen
- » Funktionsprobe

! ACHTUNG	Bei elektrischen Stellantrieben ist sicher zu stellen, dass die Endlagen mit Weg-Endschaltern und nicht mit Drehmoment-Endschaltern begrenzt werden.
! ACHTUNG	Armatur ist rechtsdrehend zu schließen. Es ist zu beachten, dass die Bewegung in ihren Endlagen AUF-ZU genau eingehalten wird.

14 Ersatzteilliste

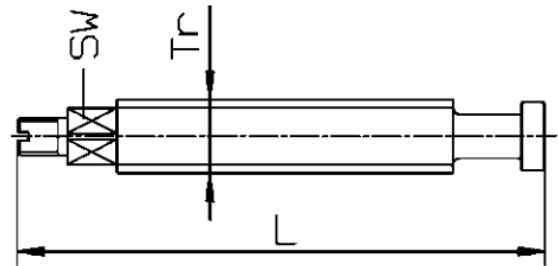
Ersatzteilset: Kolbenschaft komplett

Nennweite	D	L
65 / 2 1/2"	24	130,5
80 / 3"	24	142,5
100 / 4"	30	183
125	30	206
150 / 6"	30	206
200 / 8"	30	240



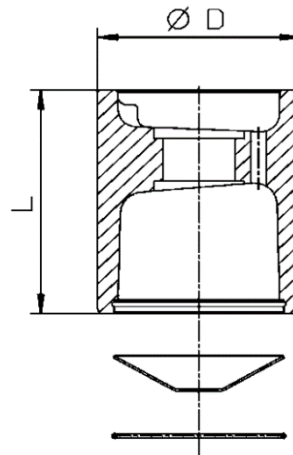
Spindel

Nennweite	Tr	L	SW
65 / 2 1/2"	22 x 5	163	14
80 / 3"	22 x 5	163	14
100 / 4"	24 x 5	180	14
125	24 x 5	218	14
150 / 6"	24 x 5	218	14
200 / 8"	24 x 5	247	14



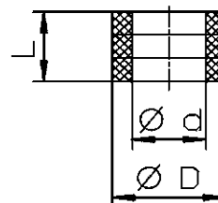
Ersatzteilset: Kolben komplett

Nennweite	D	L
65 / 2 1/2"	60	77,5
80 / 3"	70	88,5
100 / 4"	90	105,5
125	110	125,5
150 / 6"	130	139,5
200 / 8"	170	168,5



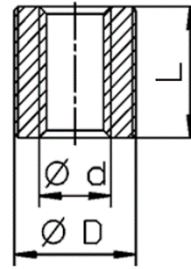
Stopfbuchsringgarnitur

Nennweite	D	d	L
65 / 2 1/2"	36	24	24
80 / 3"	36	24	24
100 / 4"	46	30	30
125	46	30	30
150 / 6"	46	30	30
200 / 8"	46	30	30



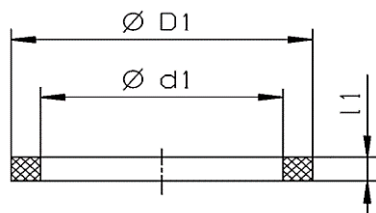
Gewindebuchse

Nennweite	D	d	L
65 / 2 ½"	M40 x 1,5	Tr 22 x 5	40
80 / 3"	M40 x 1,5	Tr 22 x 5	40
100 / 4"	M48 x 1,5	Tr 24 x 5	48
125	M48 x 1,5	Tr 24 x 5	53
150 / 6"	M48 x 1,5	Tr 24 x 5	53
200 / 8"	M48 x 1,5	Tr 24 x 5	53

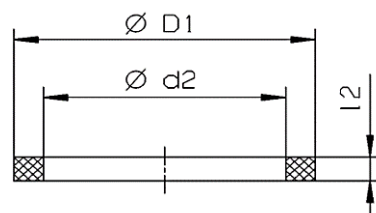


Ventilringgarnitur

Nennweite	D1	d1	l1	d2	l2
65 / 2 ½"	82	60	13,3	69	10
80 / 3"	94	70	14,6	80	10
100 / 4"	112	90	14,6	100	11
125	135	110	16	121	13
150 / 6"	155	130	17,3	141	13
200 / 8"	200	170	18,6	184	15



Ventilring (Pos. 16)



Ventilring (Pos. 14)

14.1 Spezialwerkzeug

Laternenzieher:

Nennweite	Bestellnummer
65 / 2 ½"	A006025
80 / 3"	A006026
100 / 4"	A006007
125	A006028
150 - 200 / 6"- 8"	A006029

Ringziehhaken:

Nennweite	Bestellnummer
65 - 100 / 2 ½"- 4"	A006017
125 - 200 / 6"- 8"	A006018

Montagewerkzeug:

Nennweite	Bestellnummer
65 / 2 ½"	A018885
80 / 3"	A018886
100 / 4"	A018804
125	A018805
150 / 6"	A018806
200 / 8"	A018807

15 Entsorgung

Sofern nicht durch andere Gesetze eine abweichende Behandlung zu erfolgen hat, sollen die verwendeten Materialien entsprechend ihrer Eigenschaft getrennt und der Rohstoffwiederverwertung zugeführt werden. Voraussetzung ist, dass diese Rohstoffe auf Veranlassung des Betreibers entsprechend dekontaminiert sind.