



Kondensatventiler

monterings-, användnings- och
underhållsinstruktion



Innehåll

1.	Allmänt	4
2.	Ventilidentifikation	5
3.	Lossning och lagring	6
4.	Montering av ventilen	7
4.1	Montering av ventil med svetsanslutning	8
4.2	Montering av ventil med flänsar	9
4.3	Montering på rörledningens ända	10
4.4	Före driftsättning	11
4.5	Driftsättning och trycktest	11
5.	Växel och ställdon demontering och montering	12
5.1	Demontering och återmontering av de manuella växlar ProGear/Rotork	13
5.2	Justering av de manuella växlar ProGear/Rotork	13
5.3	Demontering och återmontering av det elektriska ställdonet AUMA	14
5.4	Justering av det elektriska ställdonet AUMAs mekaniska gränser	15
5.5	Montering/demontering av pneumatiskt ställdon	16
5.6	Montering/demontering av hydrauliskt ställdon	16
6.	Underhåll	17
6.1	Reparera en läckande spindel i ventiler DN 15–50	18
6.2	Byte av spindelns O-ring i ventiler DN 65–150	19
6.3	Byte av spindelns O-ring i ventiler DN 65–150 med ställdon	20
6.4	Byte av spindelns O-ring i ventiler DN 200–250	21
7.	Bilagor	22
7.1	Dellista för kondensatventiler DN 15–50	22
7.2	Dellista för kondensatventiler DN 65–150	23
7.3	Dellista för kondensatventiler DN 200–250	24
7.4	Kopplingsdimensioner, kondensatventiler DN 15–250 med reducerat genomlopp och ställdon	25



OBS!

Denna instruktion ska läsas och anvisningarna i den följas när man monterar, använder och/eller utför underhåll på ventilen, den manuella växeln eller ställdonet.

Dessa anvisningar är av allmän karaktär och de täcker inte alla händelser som kan inträffa vid användning av ventilen. Kontakta tillverkaren om du behöver mer detaljerad rådgivning om montering, användning eller underhåll av ventilen eller dess lämplighet för ett visst ändamål.

Vexve Oy förbehåller sig rätten att ändra anvisningarna.

Vexve Oy kan inte hållas ansvarigt för skador orsakade av felaktig transport, hantering, montering, användning eller felaktigt underhåll. Vidare tar Vexve Oy inget ansvar för skador som orsakats av främmande föremål eller smuts.

Garanti

Garantin är i enlighet med Vexve Oy:s Allmänna försäljningsvillkor.

Garantin täcker tillverknings- och materialfel. Garantin täcker inte skador orsakade av felaktig montering, användning, lagring eller felaktigt underhåll. Med andra ord måste dessa anvisningar följas för att garantin ska gälla. Vexve Oy fordrar att alla felaktiga garantiprodukter returneras till fabriken för inspektion. Vexve Oy beviljar ersättning först när det fastställts att produkten är defekt.

Läs detaljerade garantivillkor i Vexve Oy:s Allmänna försäljningsvillkor. Du får dokumentet av tillverkaren.

Varningar och symboler

Att bortse från varningar och symboler kan leda till allvariga personskador eller skador på utrustningen. Personer som har tillåtelse att använda utrustningen måste känna till varningarna och anvisningarna.

Korrekt transport, lagring och montering liksom aktsamhet vid driftsättning är väsentliga för att säkerställa en felfri och stabil funktion.

I denna instruktion används följande symboler för att rikta uppmärksamheten till åtgärder som är nödvändiga för att säkerställa korrekt användning och utrustningens säkerhet.



Symbolens betydelse: OBS!

Symbolen OBS! används för åtgärder och funktioner som är väsentliga för korrekt användning av utrustningen. Att bortse från denna symbol kan ha ofördelaktiga konsekvenser.



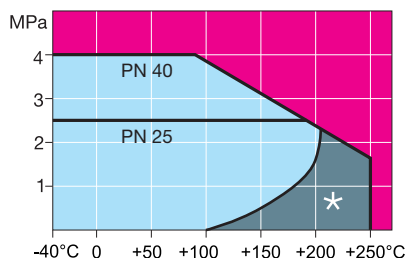
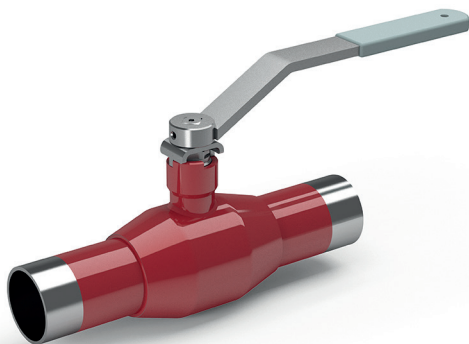
Symbolens betydelse: VARNING

Symbolen VARNING används för åtgärder och funktioner vars felaktiga utförande kan leda till personskador eller skador på utrustningen.

1. Allmänt

Vexve Oy:s helsvetsade kondensatventil för ånga (röd) är speciellt lämplig för kondensat, het olja, gas och andra icke-korrosiva medier.

Vexve Oy:s kondensatventil kan användas inom följande temperatur-tryck-område. Observera att det högsta tillåtna arbetstrycket beror på arbetstemperaturen.



DN15–150: -40 °C – +250 °C

DN200–250: -40 °C – +200 °C

Under -20 °C kontakta tillverkaren

*) Inte för mättad ånga

Diagram1.

Tryck/temperatur-diagram DN 10–DN 250 reducerat genomlopp.



OBS!

Om du avser använda ventilen för något annat medium eller någon annan tillämpning, kontakta Vexve Oy för att säkerställa att detta är lämpligt.

Dellistorna för Vexve Oy:s kondensatventiler finns i bilagorna 7.1 och 7.2

För detaljerad teknisk information om bland annat dimensioner och vikter, vridmoment, Kv-värden med mera, se www.vexve.com.

2. Ventilidentifikation

Identifikationsskylten finns på ventilhuset. På skylten finns följande information:

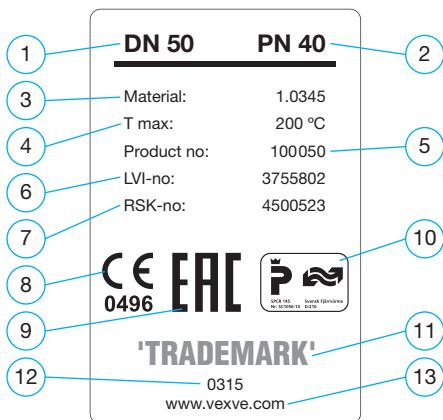


Bild 1. ID-plåt

1. Ventildimension, DN
2. Tryckklass
3. Ventilhusets material
4. Högsta tillåtna temperatur
5. Produktnummer
6. Identifikationskod för finska VVS-produkter
7. Identifikationskod för svenska VVS-produkter
8. CE-märkning samt nummer för ackrediterat organ
9. EAC-märkning
10. P-märkning, Sverige
11. Varumärke
12. Tillverkningsdatum
13. Tillverkarens webbplats

3. Lossning och lagring

Kontrollera att leveransinnehållet stämmer överens med beställningen. Kontrollera att ventilen och tillhörande utrustning inte har skadats under transporten.

Förvara ventilen på ett säkert sätt före montering, företrädesvis i ett välventilerat och torrt utrymme, på en hylla eller ett trågaller för att skydda den mot stigande fukt.

Skydda bara metallytor, ventilskaftsdelar och flänsytor med rostskyddsmedel före förvaring.

Ventilen måste transporteras till monteringsplatsen i en robust förpackning. Ta inte av skydden på flödesingångarna före montering. Skydda ventilen från sand, damm och andra orenheter.

Använd lyftlinor vid lyft av stora ventiler. Lyft inte ventilen i ställdonet eller ventilspindeln (se bild 2 och 3)



OBS!

Beakta ventilens vikt vid hantering av ventilen.

Ventilen är i öppet läge vid leverans. Ventilen ska vara i öppet läge också under lagring.

Längsta rekommenderade lagringstid är två år. Om ventilen lagras under en längre period än två år ska den användas och rengöras årligen.

Förpackning

Vexve Oy:s produkter skyddas med en speciell förpackning under transport. Förpackningen är tillverkad av miljövänliga material som kan källsorteras och återvinnas.

Vi rekommenderar att förpackningsmaterialet lämnas till en återvinningsstation avsedd för detta.

Följande förpackningsmaterial används: trä, papp, papper och PE-plast.

Återvinning och kassering

Så gott som alla delar i ventilen är tillverkade av återvinningsbara material. Materialtypen anges på de flesta delarna. Separata anvisningar för återvinning och kassering fås av tillverkaren. Ventilen kan även återlämnas till tillverkaren för återvinning och kassering mot en avgift.

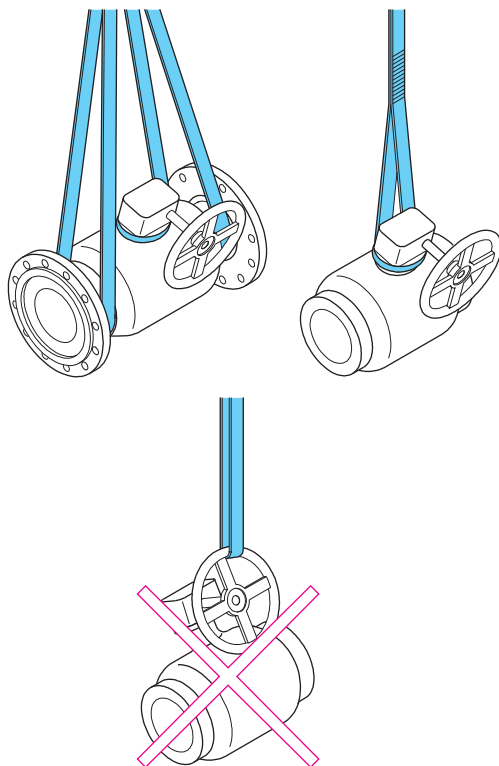


Bild 2. Lyft av ventilen
≤ DN 250 reducerat genomlopp

4. Montering av ventilen



VARNING:

Felaktig montering kan leda till allvarliga personskador, skada utrustningen eller leda till funktionsfel. Därför måste dessa anvisningar följas noga vid montering av ventilen.

Dessa anvisningar täcker inte alla händelser som kan inträffa vid användning av ventilen. Kontakta tillverkaren om du behöver mer detaljerad rådgivning om användning av ventilen eller dess lämplighet för en viss användning.

- Ta inte av skydden på flödesingångarna före montering. Skydda ventilen från sand, damm och andra orenheter.
- Om ställdonet var monterat vid leverans av ventilen, undvik att demontera ställdonet under installation.
- Felaktig återmontering eller justering av ställdonet ökar risken för skador och läckor.
- Iaktta yttersta noggrannhet vid testning av ventilen innan den monteras på rörledningen.
- Ventilen eller ventilkonstruktionen får inte lyftas från ställdonet. Om ventilen är försedd med lyfttappar ska dessa användas (se bild 3). Om ventilen tappas eller lyfts på fel sätt kan detta orsaka personskador eller skador på utrustningen.
- Använd någon av lyftmetoderna som visas på bilderna 2 och 3.



OBS!

Ventilen får endast användas i sådana tillämpningar som den är avsedd för.

Före montering:

- Ta av skydden på flödesingångarna och kontrollera att ventilens insida är ren.



VARNING:

Rörledningen och ventilen ska rengöras noga före montering, eftersom svetsrester och andra orenheter kan skada ventilen

4.1 Montering av ventil med svetsanslutning

Rekommenderad svetsmetod är manuell metallbågssvetsning. Rekommenderad svetselektrod är ESAB OK 48.00 eller motsvarande (standard: EN ISO 2560-A; klassificering: E 42 4 B 42 H5).

Ventiler med dimensionen DN 125 och större ska svetsas på rörledningen med elsvetsning

Svetsning

Överhettas inte ventilen. Använd kylning under svetsningen. Använd blöt textil för att skydda ventilsåten mot för hög värme under svetsningen. Svetsaren ska ha behörighet att utföra denna typ av svetsningar.

Ventilen ska först svetsas på rörledningen genom punktsvetsning med 4–8 fogar växelvis på båda sidorna av ventilen.

Under svetsningen ska jord vara kopplad till ventilhusets eller rörledningens rör. Jordningskabeln ska vara kopplad till röret på samma sida som svetsfogen. Annars kan strömmen skada ventilens tätning. Koppla aldrig jord till ventilhalsen, toppflänsen, handtaget eller ställdonet.

När ventilen är monterad vågrätt:

När ventilen svetsas ska den vara öppen för att skydda kulans yta mot kontaminering från svetsningen (se bild 3.3)

När ventilen är monterad lodrätt:

Vid svetsning av den övre fogen ska ventilen vara öppen för att skydda kulans yta mot kontaminering från svetsningen (se bild 3.1).

Vid svetsning av den nedre fogen ska ventilen vara stängd för att undvika överhettning av ventilen (se bild 3.3).

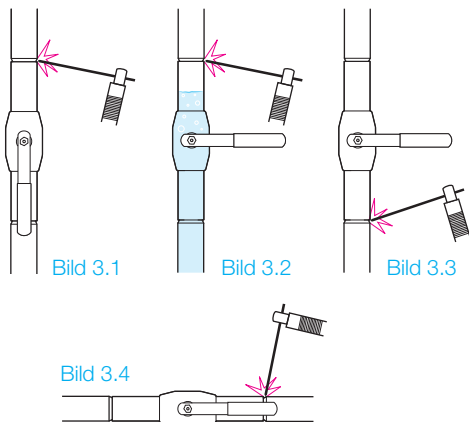


Bild 3.1. Lodrät position

Vid svetsning av den övre fogen ska ventilen vara i öppet läge.

Bild 3.2. Lodrät position

Vid svetsning av den övre fogen när ventilens undersida är trycksatt ska ventilen vara i stängt läge. Täck också över tätningen och kulan med en minst 40 mm tjock vattenmadrass.

Bild 3.3. Lodrät position

Vid svetsning av den nedre fogen ska ventilen vara i stängt läge.

Bild 3.4. Vågrät position.

Ventilen ska vara i öppet läge.

Kyl ned ventilen (efter svetsning) före normal användning. Efter svetsningen får ventilen inte öppnas och/eller stängas innan den har svalnat.

4.2 Montering av ventil med flänsar

- Ventilen får endast monteras av en auktoriserad mekaniker och gällande normer och standarder ska följas.
- Ventilen ska hållas öppen under montering för att säkerställa att rester eller smuts inte skadar tätningssytor.
- Rörflänsarnas tätningssytor ska vara parallella med ventils tätningssytor och rätt inriktade.
- Ventilens längd ska vara densamma som avståndet mellan flänsarna i ledningen, packningen medräknad.
- Ledningens flänsar måste passa ihop med ventilfejsarna. Mer detaljerad information finns i standarden EN1092-1.
- Bultarna och muttrarna som används för

monteringen ska väljas så att de passar ihop med driftförhållandena på monteringsplatsen. Bultarna och muttrarna måste även uppfylla de krav som ställs av trycket, temperaturen, flänsmaterialet och packningen. Mer detaljerad information finns i standarderna EN 1515-1, EN1515-2 och 1515-4.

- Packningen som används i monteringen ska väljas så att den passar ihop med driftförhållandena, temperaturen, trycket och mediet. Packningens dimensioner ska passa ihop med flänsarnas tätningssytor. Mer detaljerad information finns i standarden EN1514.
- Rekommenderad monteringsposition för denna ventil är med ventilskaftet lodrätt eller vågrätt.

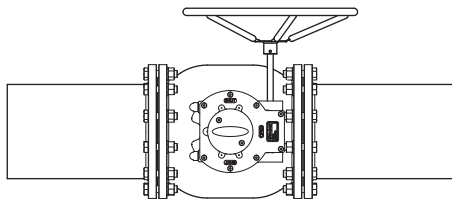


Bild 6. Vågrät montering.

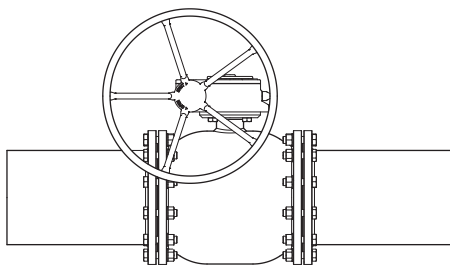


Bild 7. Lodrät montering.

4.3 Montering på rörledningens ända



OBS!

Använd inte ventilen på rörledningens ända – efter ventilen ska alltid en blindfläns monteras (se bild 8 och 9).

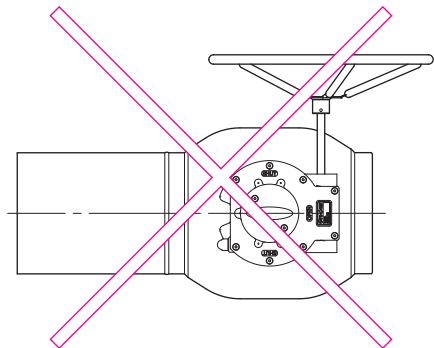


Bild 8. Använd inte ventilen på rörledningens ända.

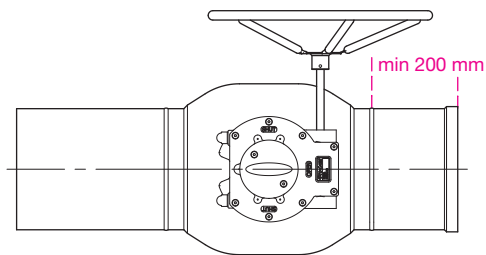


Bild 9. Blindfläns.

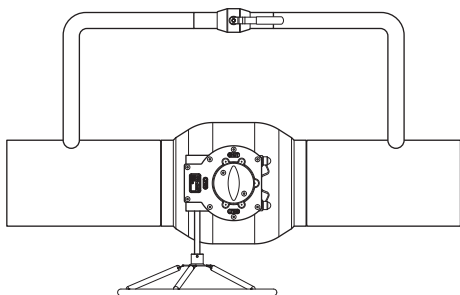
Mellan ventilen och blindflänsen ska minst 200 mm rör monteras.



OBS!

Om ventilen är nära blindflänsen på rörledningens ända ska ventilen vara helt öppen för att förebygga att det bildas ett slutet hålrum mellan ventilen och blindflänsen.

4.4 Före driftsättning



För att undvika tryckchocker och minska krafterna som bildas vid öppning av en trycksatt ventil, rekommenderas användning av en överströmningsventil i anslutning till kulventiler med dimensionen DN 150 och större (se bild 10).

Bild 10. Överströmningsventil.

4.5 Driftsättning och trycktest

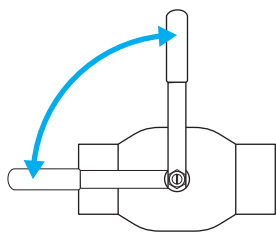


Bild 11. Kontrollera att ventilen är i antingen stängt eller öppet läge.

Överskridande av tillåtna värden märkta på ventilen kan skada ventilen och i värsta fall leda till okontrollerade utsläpp av tryck. Detta leder till skador på utrustningen och möjligtvis även till personsador. Högst tillåtna testtryck är $1,1 \times PN$ med stängd ventil. Under trycktest av rörledningen ($1,5 \times PN$) ska ventilen vara öppen.

Avstängningsventilerna är konstruerade att vara helt öppna eller helt stängda. Kontrollera att ventilen är antingen stängd eller öppen mot stopparen. Gör detta genom att vända handtaget 90 grader, eller om ventilen har en manuell växel eller ett ställdon, genom att operera dessa.

5. Växel och ställdon demontering och montering



OBS!

Undvik att demontera ställdonet/växeln från ventilen, Ställdonet/växeln har kalibrerats på fabriken för att säkerställa ventilens täthet. Om ställdonet/växeln demonteras måste det eventuellt kalibreras på nytt.

Vexve Oy accepterar ansvar endast för ställdon/växlar som monterats av Vexve Oy.

Läs den separata justeringsanvisningen som du får av tillverkaren.



VARNING:

Om ventilen är trycksatt får den manuella växeln eller ställdonet inte tas av eller monteras isär! Vi rekommenderar användning av specialverktyg för demontering av ställdonet!

Felaktig demontering kan leda till allvarliga personskador samt till funktionsfel och skador på utrustningen. Iaktta yttersta noggrannhet vid demontering!

Undvik för höga vridmoment vid användning av ventilen. För höga vridmoment kan skada ventilen eller ställdonet/växeln!

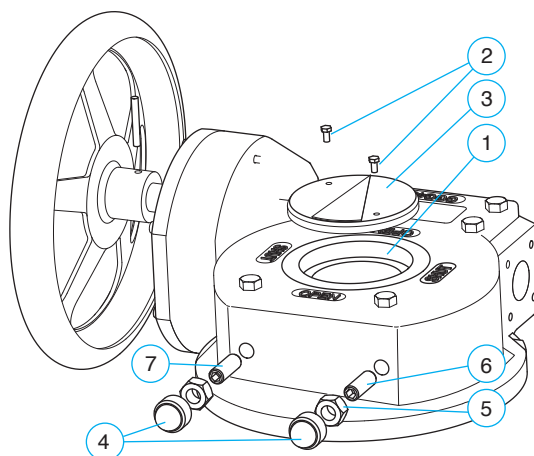


Bild 12. Manuell växel.

5.1 Demontering och återmontering av de manuella växlar

ProGear/Rotork Delnummer som nämns i detta kapitel hänvisar till bild 12.

Demontering:

1. Vrid ventilen till öppet läge innan du demonterar växeln. Ventilen öppnas när du vrider växels ratt motsols.
2. Vrid ratten något mot stängt läge (medsols) för att frigöra krafter mellan ventilen och växeln för att på så sätt göra det enklare att demontera växeln. För att göra detta, vrid ratten bara så pass att den roterar lätt.
3. Ta av lägesindikatorplattans bultar (2) och ta av lägesindikatorplattan (3). Märk ventilspindelns plats på växels bussning (1) för att göra det lättare att återmontera växeln i rätt position.
4. Ta av växels fästbultar och sedan växeln.

Återmontering:

5. När du monterar tillbaka den manuella växeln på ventilen, kontrollera att växeln är i rätt position.
 - Om växeln monteras tillbaka till dess ursprungliga position behöver växels inställningar inte justeras.
 - Om du vänder växeln 180 grader från dess ursprungliga position måste du noga kontrollera att ventilen öppnar och stänger korrekt. Om de mekaniska gränserna (del 4–7) inte är korrekta, måste du justera växeln enligt beskrivningen i kapitel 5.2 "Justering av de manuella växlar ProGear/Rotork".
6. Montera tillbaka växeln på ventilen och dra åt fästbultarna.
7. Kontrollera att ventilen öppnar och stänger korrekt. Om de mekaniska gränserna (del 4–7) inte är korrekta, måste du justera växeln enligt beskrivningen i kapitel 5.2 "Justering av de manuella växlar ProGear/Rotork".

5.2 Justering av de manuella växlar ProGear/Rotork

Delnummer som nämns i detta kapitel hänvisar till bild 12.

1. Ta av skyddskapslarna av plast (4) ovanpå justerskruvarna. Öppna låsmutterna (5) och lossa justerskruvarna (6 och 7).
2. Vrid ventilen till öppet läge. Ventilen öppnas när du vrider växels ratt motsols. Ventilen är i öppet läge när ventilkulans flödesingång är koncentrisk med kulans säte.
3. Dra åt justerskruven för ÖPPET läge (7) tills den inte längre går att vrida. Fäst med låsmuttern (5) och sätt tillbaka dammkapseln (4).
4. Vrid ventilen 90 grader till stängt läge. Ventilen stängs när du vrider växels ratt medsols.
5. Dra åt justerskruven för STÄNGT läge (6) tills den inte längre går att vrida. Fäst med låsmuttern (5) och sätt tillbaka skyddskapseln (4).
6. Kontrollera att ventilen öppnar och stänger korrekt.

5.3 Demontering och återmontering av det elektriska ställdonet

AUMA

Delnummer som nämns i detta kapitel hänvisar till bild 13.

Demontering:

1. Före demontering av ställdonet, vrid ventilen till öppet läge antingen elektriskt eller genom att rotera motorenhetens (2) ratt (3) motsols.
2. Stäng av ställdonets strömtillförsel.
3. Vrid motorenhetens (2) ratt (3) något mot stängt läge (medsols) för att frigöra krafter mellan ventilen och ställdonet för att på så sätt göra det enklare att demontera ställdonet. För att göra detta, vrid ratten (3) bara så pass att den roterar lätt.
4. Ta av lägesindikatorplattans bultar (4). Ta av lägesindikatorplattan (5), låsringen (6) och skyddsplattan (7).
5. Före demontering av ställdonet, märk ut bussningens (8) position och plats i förhållande till ställdonet och ventilen.
6. Ta av ställdonets fästbultar och sedan ställdonet. Bussningen (8) stannar kvar på ventilspindeln.

Återmontering:

7. När du monterar tillbaka ställdonet på ventilen, kontrollera att ställdonet är i rätt position.
 - Om ställdonet monteras tillbaka till dess ursprungliga position behöver ställdonets inställningar inte justeras.
 - Om du vänder ställdonet 180 grader från dess ursprungliga position måste du noga kontrollera att ventilen öppnar och stänger korrekt. Om ställdonets gränser inte är korrekta, måste du justera ställdonet enligt beskrivningen i kapitel 5.4 "Justering av det elektriska ställdonet AUMAs mekaniska gränser".
8. Montera tillbaka ställdonet på ventilen och dra åt ställdonets fästbultar.
9. Kontrollera att ventilen öppnar och stänger korrekt. Om ställdonets gränser inte är korrekta, måste du justera ställdonet enligt beskrivningen i kapitel 5.4 "Justering av det elektriska ställdonet AUMAs mekaniska gränser".

5.4 Justering av det elektriska ställdonet AUMAs mekaniska gränser

Delnummer som nämns i detta kapitel hänvisar till bild 13.

Om ställdonet redan är monterat på ventilen kan du hoppa över punkterna 1–8.

1. Vexve Oy:s kulventiler levereras från fabriken i öppet läge. Om ventilen har använts så att den är i något annat läge, vrid ventilen till öppet läge. Ta av anordningen (handtag/ställdon) som du använt för att operera ventilen.
2. Kontrollera att ventilspindeln är intakt och ren. Kontrollera också att ventilspindelns kil är ordentligt i spåret.
3. Sätt bussningen (8) på ventilspindeln och ställ in den på rätt djup. Kontrollera att överlappningen mellan ventilspindeln och bussningen är tillräckligt lång. Oftast är rätt mellanrum mellan bussningen och flänsen på ventilens ställdon ungefär 10 mm
4. Dra åt låsskruven (9) med en sexkantsnyckel.
5. Vrid ställdonet till öppet läge.
6. Montera ställdonet på ventilen i önskad position. Växelenheten (1) måste passa enkelt på bussningen (8), du ska inte tvinga den på plats.
7. Smörj ställdonets fästsruvar. Sätt först alla brickor och fästsruvar på plats och dra sedan åt dem.
8. (Om motorenheten (2) inte är monterad på växelenheten (1), montera den nu. Sätt först alla brickor och fästsruvar på plats och dra sedan åt dem.)
9. Vrid ratten (3) några varv medsols. Ta av gränsbussningens (11) fästsruvar (10).
10. (Ställ in motorenhetens (eller kontrollenhetens om en sådan finns) position och vridmomentgräns enligt den separata AUMA-anvisningen.)
11. Vrid ventilen till öppet läge.
12. Vrid gränsbussningen motsols tills den inte längre roterar. Vrid den sedan cirka 1/8 varv tillbaka (medsols) .
13. Dra ut gränsbussningen och sätt den tillbaka på plats så att bussningens hål är i linje med växelenhetens hål. Fäst gränsbussningen (11) ordentligt med fästskruvorna (10).
14. Kontrollera att ställdonet fungerar ordentligt.

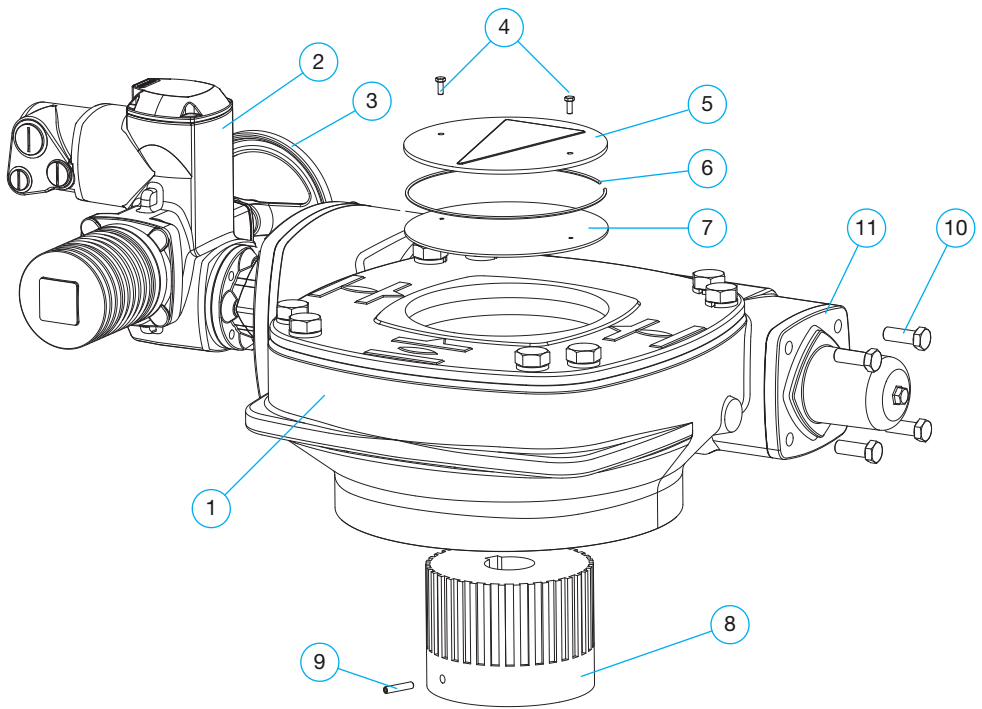


Bild 13. Elektriskt ställdon.

5.5 Montering/demontering av pneumatiskt ställdon

Läs den separata monterings-/justeringsanvisningen som du får av tillverkaren.

5.6 Montering/demontering av hydrauliskt ställdon

Läs den separata monterings-/justeringsanvisningen som du får av tillverkaren.

6. Underhåll

Vexve Oy:s kulventiler är i stort sett underhållsfria.

Val av rätt ventil samt aktsamhet vid montering, driftsättning och användning minskar underhållsbehovet avsevärt.



VARNING:

När ventilen är monterad på ledningen kan dess ytemperatur vara farligt hög. Skydda dig själv mot brännskador.

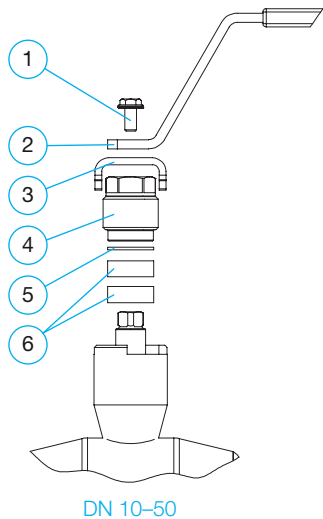
Vi rekommenderar följande regelbundna kontroller:

Kontrollera att det inte finns skador på ventilens yta eller läckor på ventilskaftet. Reparera alla skador noga.

För att säkerställa en långvarig och pålitlig funktion även då ventilen används sällan (kring tio gånger per år eller mindre), rekommenderar vi följande:

Ungefär sex månader efter driftsättning och sedan en gång per år ska du kontrollera ventilskaftet för läckor, den manuella växeln/ställdonet och åtdragningen av skruvarna mellan ventiler.

6.1 Reparera en läckande spindel i ventilerna DN 15–50

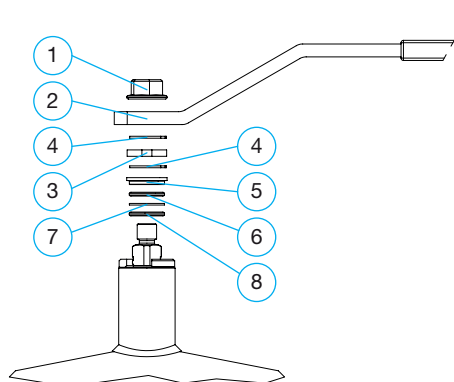


- Ta av sexkantsskraven (1), handtaget (2) och gränsstoppet (3).
- Skruva spänningen (4) medsols ett kvarts varv i taget tills det slutar läcka.
- Byt ut tätningssringarna (6) om spänningen har spänts så långt det går.
- Montera tillbaka alla avtagna delar i omvänd ordning.

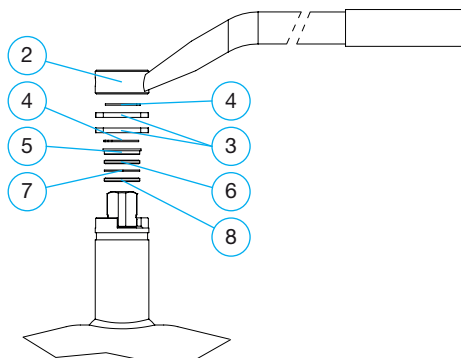
	Del	DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50
1	Sexkantsskruv	299162	299162	299162	299162	-	-
2	Handtag	299341	299341	299343	299343	288535	288535
3	Gränsstopp	290421	290421	290423	290423	290425	290425
4	Spänning	290451	290451	290453	290453	290455	290455
5	Bussning	290281	290281	290283	290283	290285	290285
6	Tätningssring	290261	290261	290263	290263	290265	290265

6.2 Byte av spindelns O-ring i ventilerna DN 65–150

tillverkade 2015 eller senare



DN 65–100

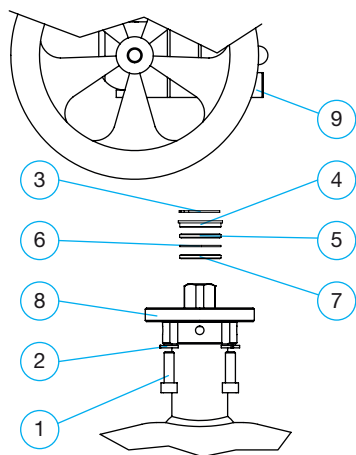


DN 125–150

- Ta av sexkantsmuttern (1) (DN 65–100).
- Ta av handtaget (2).
- Ta av låsringen (4).
- Ta av bussningen (5).
- Ta av den övre O-ringen (6), distansbrickan (7) och den nedre O-ringen (8).
- Sätt den nya nedre O-ringen (8), distansbrickan (7) och den nya övre O-ringen (6) på plats. Montera O-ringarna genom att applicera ett jämnt tryck på deras överkant och trycka dem neråt.
- Montera i omvänd ordning tillbaka resten av delarna som du tagit av.

	Del	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150
1	Mutter	288570	288570	288570	-	-
2	Handtag	28853550	28853550	28853750	288540	288541
3	Blockstopp	298196	298196	298198	298200	298200
4	Låsring	299419	299419	299421	299422	299422
5	Bussning	29943740	29943740	299439	299450	299450
6	O-ring	298276	298276	298277	298279	298279
7	Distansbricka	299327	299327	299329	299330	299330
8	O-ring	290273	290273	290268	290269	290269

6.3 Byte av spindelns O-ring i ventilerna DN 65–150 med ställdon tillverkade 2015 eller senare



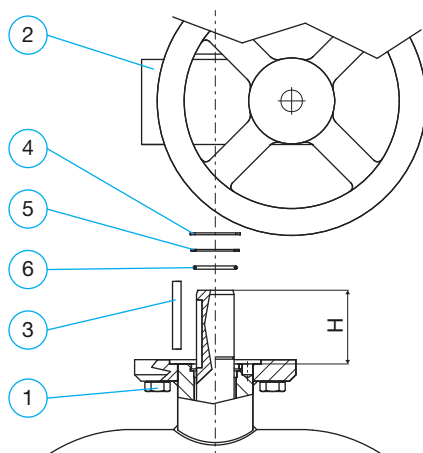
OBS!

Rengör spindelhålet på ställdonet innan du monterar tillbaka ställdonet. Ställdonet måste passa på spindeln så att det inte trycker spindeln neråt.

- Ta av sexkantsskruvarna (1), brickorna (2), ställdonet (8), låsringen (3) och bussningen (4).
- Ta av den övre O-ringen (5), distansbrickan (6) och den nedre O-ringen (5).
- Sätt den nya nedre O-ringen (5), distansbrickan (6) och den nya övre O-ringen (5) på plats. Montera O-ringarna genom att applicera ett jämnt tryck på deras överkant och trycka dem neråt.
- Montera i omvänd ordning tillbaka resten av delarna som du tagit av.

	Del	DN 125	DN 150
1	Sexkantsskruv	288961	288961
2	Bricka	289453	289453
3	Låsring	299422	299422
4	Bussning	299450	299450
5	O-ring	288270	288270
6	Distansbricka	299330	299330
7	O-ring	290269	290269
8	Fläns	298827	298827
9	Ställdon	x	x

6.4 Byte av spindelns O-ring i ventilerna DN 200–250



OBS!

Vid återmontering var noga med att sätta låsringen (4) ordentligt i dess spår på spindeln och kontrollera att spindeln är i rätt position >> Kontrollera höjden H i tabellen nedan.

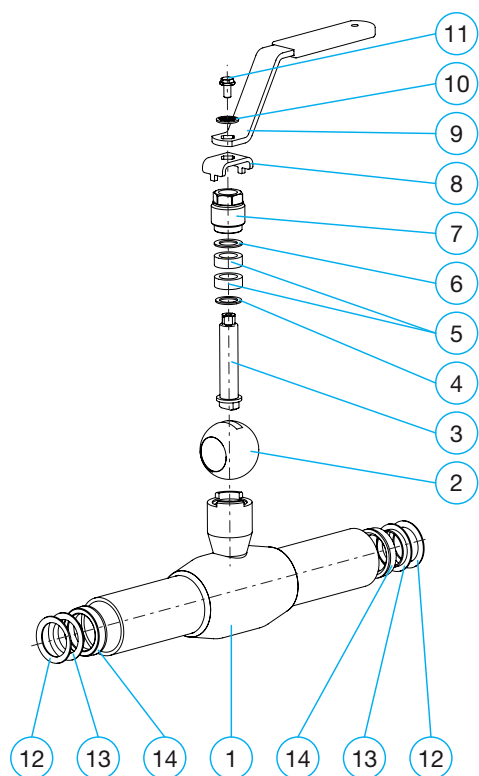
Kontrollera att mellanrummet i låsringen (4) inte är på samma ställe som kilen (3) Rengör spindelhålet på ställdonet innan du monterar tillbaka ställdonet (2). Ställdonet måste passa på spindeln så att det inte trycker spindeln neråt.

- Ta av sexkantskruvarna (1) och ställdonet (2).
- Ta av kilen (3), låsringen (4) och den övre distansbrickan (5).
- Ta av den skadade O-ringen (6).
- Sätt den nya O-ringen (6) på plats genom att applicera ett jämnt tryck på dess överkant och trycka den neråt.
- Montera i omvänd ordning tillbaka resten av delarna som du tagit av.

	Del	DN 200	DN 250
1	Sexkantsskruv	001031	001032
2	Ställdon	x	x
3	Kil	040002	040001
4	Låsring	008010	009006
5	Övre distansbricka	940068	940037
6	O-ring	298280	298281
H	Höjd [mm]	68	84

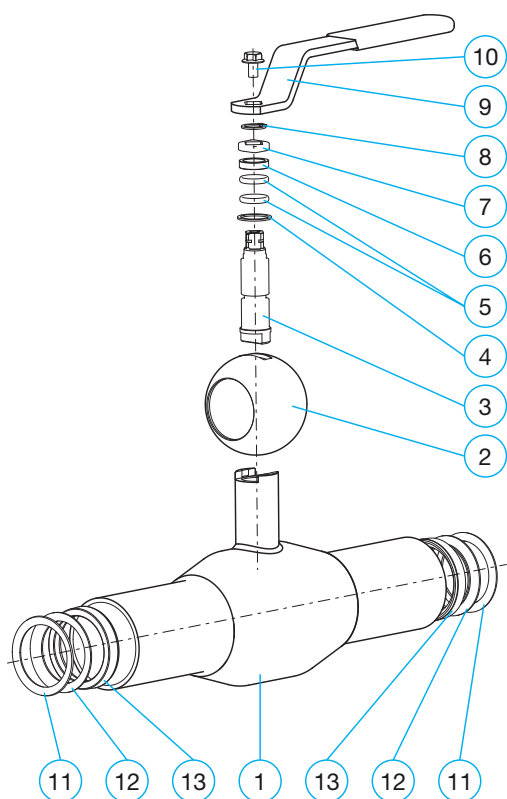
7. Bilagor

7.1 Dellista för kondensatventiler DN 15–50



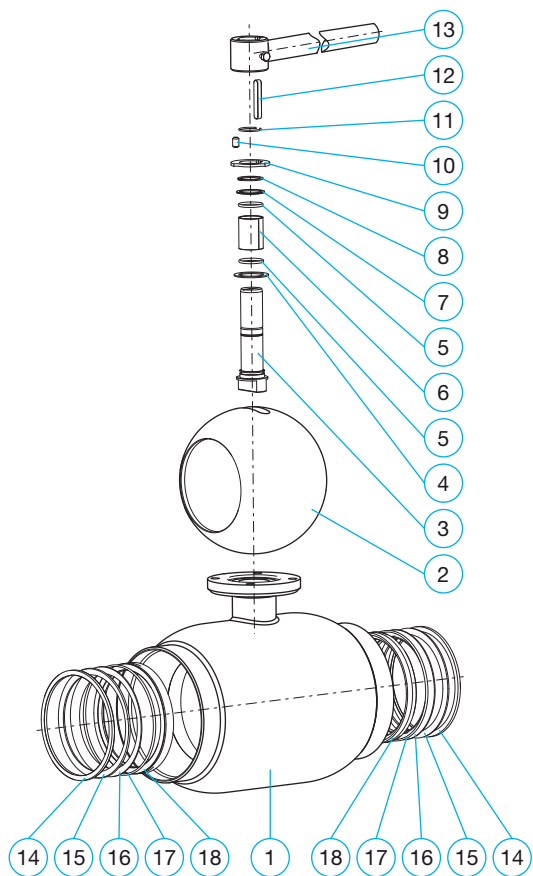
Delnummer		antal
1.	Ventilhus	1
2.	Kula	1
3.	Spindel	1
4.	Glidplatta	1
5.	Tättningsring	2
6.	Bussning	1
7.	Spännring	1
8.	Gränsstopp	1
9.	Handtag	1
10.	Kontaktplatta	1
11.	Sextantsskruv	1
12.	Fjäderplatta	2
13.	Stödplatta	2
14.	Kulans tätning	2

7.2 Dellista för kondensatventiler DN 65–150



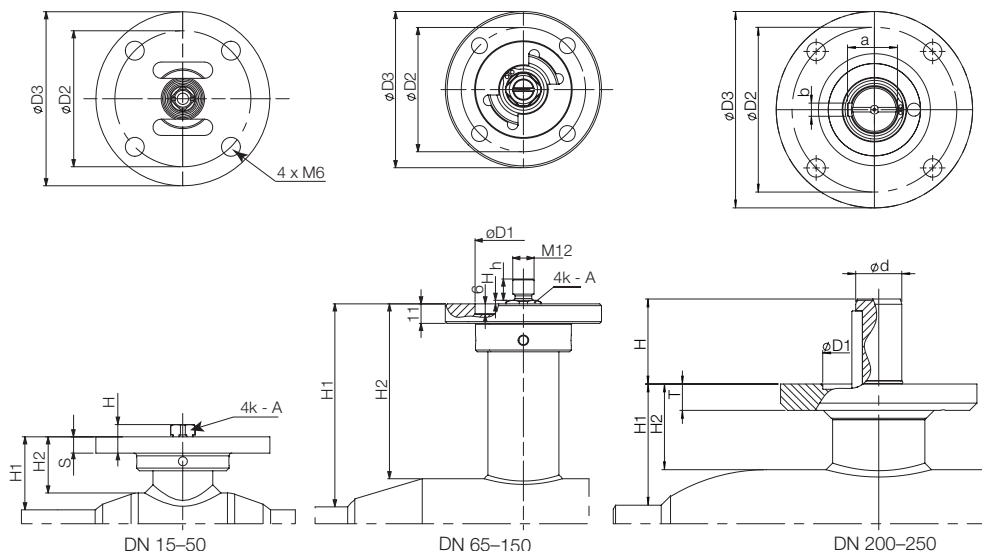
Delnummer		antal
1	Ventilhus	1
2	Kula	1
3	Spindel	1
4	Glidplatta	1
5	O-ring	2
6	Bussning	1
7	Blockstopp	1
8	Låsring	1
9	Handtag	1
10	Sexkantig flänsbult	1
11	Fjäderplatta	2
12	Stödplatta	2
13	Kulans tätning	2

7.3 Dellista för kondensatventiler DN 200–250



Delnummer		antal
1	Ventilhus	1
2	Mantel	1
3	Spindel	1
4	Glidplatta	1
5	O-ring	2
6	Glidlager	1
7	Övre distansbricka	1
8	Låsring	1
9	Blockstopp	1
10	Ledtapp	1
11	Låsring	1
12	Kil	1
13	Handtag	1
14	Låsring	2
15	Fjäderplatta	2
16	Stödplatta	2
17	O-ring	2
18	Kulans tätning	2

7.4 Kopplingsdimensioner, kondensatventiler DN 15–250 med reducerat genomlopp och ställdon



DN	H	h	S	A	M	Ød	T	H1	H2	a	b	D1	D2	D3	Bultar	Kil	Fläns ISO5211
15	15		25	7				35	29				70	88	4		F07
20	15		25	7				36	28				70	88	4		F07
25	14,5		25	9				50	43				70	88	4		F07
32	14,5		25	9				49	40				70	88	4		F07
40	27,5		25	14				56	45				70	88	4		F07
50	27,5		25	14				56	42				70	88	4		F07
Toler.				-0,1													

65	0,5	13	11	14	M12			75	63				70	88	4		F07
80	0,5	13	11	14	M12			82	66				70	88	4		F07
100	2	12	11	16	M12			114	99				70	88	4 x M8		F07
125	20	12	11	20				112	93				102	125	4xM10		F10
150	20	12	11	20				118	93				102	125	4xM10		F10
Toler.				-0,1													

200	65						35	20	92	65	38	10	85	125	149	4 x M12	A-10 x 8 – 63	F12
250	79						40	20	108	67	43	12	100	140	179	4 x M16	A-12 x 8 – 80	F14
300	88						50	20	133	67	53,5	14	130	165	209	4 x M20	A-14 x 9 – 90	F16
350	80						50	20	192	116	53,5	14	130	165	209	4 x M20	A-14 x 9 – 80	F16
400	110						70	25	242	141	74,5	20	200	254	300	8 x M16	A-20 x 12 – 100	F25
500	115						90	40	259	183	95	25	230	298	350	8 x M20	A-25 x 14 – 100	F30
600	115						90	40	274	173	95	25	230	298	350	8 x M20	A-25 x 14 – 100	F30
700	167						100	40	336	210	105	28	260	356	415	8 x M30	A-28 x 16 – 160	F35
800	167						120	40	365	210	127	32	260	356	415	8 x M30	A-32 x 18 – 160	F35
Toler.							-0,1											

This image shows a single page of white paper with horizontal blue lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, typical of notebook paper or a document template. There are no margins, text, or other markings on the page.



Vexve Oy

Pajakatu 11
38200 Sastamala
Finland

Riihenkalliontie 10
23800 Laitila
Finland

Tel. +358 10 734 0800
vexve.customer@vexve.com

www.vexve.com