



Aseptische Ventile

GEA Aseptomag® Gegendruckventil Typ GD

Betriebsanleitung (Originaldokument)

430BAL012727DE_1

COPYRIGHT

Bei dieser Betriebsanleitung handelt es sich um die Original-Betriebsanleitung im Sinne der EU-Maschinen-Richtlinie. Das Dokument ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte bleiben vorbehalten. Das Kopieren, Vervielfältigen, Übersetzen oder Umsetzen in ein elektronisches Medium bzw. in eine maschinenlesbare Form, als ganzes Dokument oder in Teilabschnitten, ist ohne Genehmigung der GEA Aseptomag AG nicht gestattet.

GESETZLICHER HINWEIS

Wortmarken

Aseptomag[®], und TEFASEP[®] sind eingetragene Handelsmarken der GEA Aseptomag AG und dürfen nicht ohne Genehmigung der GEA Aseptomag AG verwendet werden.

T.VIS[®] ist eine geschützte Handelsmarke der GEA Tuchenhagen GmbH.

Wir würden Sie bitten, ein paar kurze Fragen zu dieser Betriebsanleitung zu beantworten. Um zum Fragebogen zu gelangen, benutzen Sie bitte folgenden QR-Code oder Link:

<https://www.ntgt.de/ra/s.aspx?s=367112X57707125X58087>



INHALTSVERZEICHNIS

1	Allgemeines	5
1.1	Informationen zum Dokument	5
1.1.1	Verbindlichkeit dieser Betriebsanleitung	5
1.1.2	Hinweise zu Abbildungen	5
1.1.3	Symbole und Hervorhebungen	5
1.2	Herstelleranschrift	6
1.3	Kundendienst	6
1.4	EG - Einbauerklärung	7
2	Sicherheit	8
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	8
2.1.1	Voraussetzungen für den Betrieb	8
2.1.2	Druckgeräte-Richtlinie	8
2.1.3	ATEX-Richtlinie	8
2.1.4	Unzulässige Betriebsbedingungen	8
2.2	Sorgfaltspflicht des Betreibers	9
2.3	Nachträgliche Veränderungen	10
2.4	Allgemeine Sicherheitshinweise und Gefahren	10
2.4.1	Grundsätze für den sicheren Betrieb	10
2.4.2	Umweltschutz	10
2.4.3	Elektrische Einrichtungen	11
2.5	Ergänzende Vorschriften	11
2.6	Qualifikation des Personals	11
2.7	Schutzeinrichtungen	13
2.7.1	Beschilderung	13
2.8	Restgefahren	13
2.9	Gefahrenbereiche	14
3	Beschreibung	16
3.1	Aufbau des Ventils	16
3.2	Ventil-Identifikation	17
3.3	Dichtungskonzepte	19
3.3.1	System "ohne Ventilsitzdichtung"	19
3.3.2	System „aufgeschumpft“	19
3.3.3	System „teilbar“	19
4	Transport und Lagerung	21
4.1	Lagerbedingungen	21
4.2	Transport	21
4.2.1	Lieferumfang	21
5	Technische Daten	23
5.1	Technische Daten	23
5.2	Schließdruckermittlung	24
6	Montage und Installation	26
6.1	Sicherheitshinweise	26
6.2	Hinweise zum Einbau	26
6.3	Ventil mit Rohranschluss einschweißen	26
6.3.1	Ventil einschweißen und einbauen	26
6.3.2	Schweißnachbehandlung	27
6.4	Pneumatischer Anschluss	27
6.4.1	Luftbedarf	28
6.4.2	Druckluftversorgung herstellen	28
6.5	Elektrischer Anschluss	29
7	Inbetriebnahme	30
7.1	Sicherheitshinweise	30
7.2	Hinweise zur Inbetriebnahme	30
8	Betrieb und Bedienung	31
8.1	Sicherheitshinweise	31
9	Reinigung, Sterilisation und Passivierung	32
9.1	Reinigung	32
9.2	Sterilisation	32
9.3	Passivierung	33

10	Instandhaltung	34
10.1	Sicherheitshinweise	34
10.2	Inspektionen	35
10.2.1	Faltenbalg	35
10.2.2	Pneumatischer Anschluss	35
10.2.3	Elektrischer Anschluss	35
10.3	Instandhaltungsintervalle	35
10.4	Werkzeugliste	36
10.5	Vor der Demontage	39
10.6	Ventil demontieren und montieren	40
10.6.1	Ventil demontieren	40
10.6.2	Ventil montieren	41
10.6.3	Drehmomente für Clamp	42
10.7	Innenteil demontieren und montieren	42
10.7.1	Innenteil demontieren	42
10.7.2	Innenteil montieren	43
10.8	Ventilsitzdichtung „System aufgeschumpft“ demontieren und montieren	44
10.8.1	Ventilsitzdichtung „System aufgeschumpft“ demontieren	44
10.8.2	Ventilsitzdichtung „System aufgeschumpft“ montieren	45
10.9	Ventilsitzdichtung „System teilbar“ demontieren und montieren	47
10.9.1	Ventilsitzdichtung „System teilbar“ demontieren	47
10.9.2	Ventilsitzdichtung „System teilbar“ montieren	48
10.9.3	Drehmomente für teilbare Ventilteller	49
10.10	Dichtheitsprüfung „Innenteil“ durchführen (Bubble-Test)	49
10.11	Antrieb PA30LL - PA60LL demontieren und montieren	51
10.11.1	Antrieb PA30LL - PA60LL demontieren	51
10.11.2	Antrieb PA30LL - PA60LL montieren	54
10.12	Antrieb PA80LL - PA180LL demontieren und montieren	54
10.12.1	Antrieb PA80LL - PA180LL demontieren	54
10.12.2	Antrieb PA80LL - PA180LL montieren	57
10.13	Wartung	59
10.14	Rückmeldung prüfen	60
10.14.1	Rückmeldung einstellen	60
10.14.2	Ventilhub	61
11	Störungen	62
11.1	Störungen und Hilfen zur Beseitigung	62
12	Außerbetriebnahme	64
12.1	Sicherheitshinweise	64
12.2	Entsorgung	64
12.2.1	Allgemeine Hinweise	64
13	Anhang	65
13.1	Verzeichnisse	65
13.1.1	Abkürzungen und Begriffe	65

1 Allgemeines

1.1 Informationen zum Dokument

Die vorliegende Betriebsanleitung ist ein Teil der Benutzerinformation der Komponente. Die Betriebsanleitung enthält alle Informationen, die Sie benötigen, um die Komponente zu transportieren, einzubauen, in Betrieb zu nehmen, zu bedienen und zu warten.

1.1.1 Verbindlichkeit dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung ist eine Verhaltensanweisung des Herstellers für den Betreiber der Komponente und für alle Personen, die an oder mit der Komponente arbeiten.

Lesen Sie diese Betriebsanleitung aufmerksam durch, bevor Sie mit oder an dieser Komponente arbeiten. Ihre Sicherheit und die Sicherheit der Komponente ist nur gewährleistet, wenn sie so vorgehen, wie es in der Betriebsanleitung beschrieben ist.

Bewahren Sie die Betriebsanleitung so auf, dass sie dem Betreiber und dem Bedienpersonal während der gesamten Lebensdauer der Komponente zugänglich ist. Bei einem Standortwechsel oder beim Verkauf der Komponente ist die Betriebsanleitung mitzugeben.

1.1.2 Hinweise zu Abbildungen

Die Abbildungen in dieser Betriebsanleitung zeigen die Komponente zum Teil in vereinfachter Darstellung. Die tatsächlichen Gegebenheiten an der Komponente können von der Darstellung in den Abbildungen abweichen. Detaillierte Ansichten und Maße der Komponente finden Sie in den Konstruktionsunterlagen.

1.1.3 Symbole und Hervorhebungen

In dieser Betriebsanleitung sind wichtige Informationen mit Symbolen oder besonderen Schreibweisen hervorgehoben. Die folgenden Beispiele zeigen die wichtigsten Hervorhebungen:



Gefahr!

Warnung vor Verletzungen mit Todesfolge

Das Nichtbeachten des Warnhinweises kann schwerste gesundheitliche Schäden bis hin zum Tod zur Folge haben.

- Der Pfeil kennzeichnet eine Vorsichtsmaßnahme, die Sie treffen müssen, um die Gefährdung abzuwenden.



Explosive Atmosphäre!

Warnung vor Explosionen

Das Nichtbeachten des Warnhinweises kann schwere Explosionen zur Folge haben.

- Der Pfeil kennzeichnet eine Vorsichtsmaßnahme, die Sie treffen müssen, um die Gefährdung abzuwenden

 **Warnung!**

Warnung vor schweren Verletzungen

Das Nichtbeachten des Warnhinweises kann schwere gesundheitliche Schäden zur Folge haben.

- ▶ Der Pfeil kennzeichnet eine Vorsichtsmaßnahme, die Sie treffen müssen, um die Gefährdung abzuwenden.

 **Vorsicht!**

Warnung vor Verletzungen

Das Nichtbeachten des Warnhinweises kann leichte und mittlere gesundheitliche Schäden zur Folge haben.

- ▶ Der Pfeil kennzeichnet eine Vorsichtsmaßnahme, die Sie treffen müssen, um die Gefährdung abzuwenden.

Achtung!

Warnung vor Sachschäden

Das Nichtbeachten des Warnhinweises kann erhebliche Schäden an der Komponente oder in deren Umfeld zur Folge haben.

- ▶ Der Pfeil kennzeichnet eine Vorsichtsmaßnahme, die Sie treffen müssen, um die Gefährdung abzuwenden.

Führen Sie folgende Arbeitsschritte durch: = Beginn einer Handlungsanweisung

1. Erster Handlungsschritt in einer Handlungsfolge.
2. Zweiter Handlungsschritt in einer Handlungsfolge.
 - Resultat des vorangegangenen Handlungsschritts.
 - Die Handlung ist abgeschlossen, das Ziel ist erreicht.



Hinweis!

Weiterführende, nützliche Information.

1.2 Herstelleranschrift

GEA Aseptomag AG
Industrie Neuhof 28
CH-3422 Kirchberg

1.3 Kundendienst

Tel.: +41 (0)34 426 29 29
Fax: +41 (0)34 426 29 28
service.aseptomag@gea.com
www.gea.com

1.4 EG - Einbauerklärung



Kirchberg, 16.12.2016

EG-Einbauerklärung

Nach 2006/42/EG vom 09.06.2006, Anhang II B

EINBAU EINER UNVOLLSTÄNDIGEN MASCHINE

Hiermit erklären wir, dass die hier beschriebene unvollständige Maschine die unten aufgeführten grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erfüllt. Die technischen Unterlagen wurden gemäss Anhang VII, Teil B erstellt. Auf begründetes Verlangen werden die Unterlagen einzelstaatlichen Stellen in gedruckter oder elektronischer Form (PDF) zur Verfügung gestellt.

Hersteller:	GEA Aseptomag AG Industrie Neuhof 28 CH-3422 Kirchberg
Bevollmächtigte Person:	GEA Aseptomag AG Abteilung Engineering Industrie Neuhof 28 CH-3422 Kirchberg
Bezeichnung der Maschine:	Ventil
Maschinentyp:	Aseptomag® Ventiltechnik
Serie:	xxxx yy (x = fortlaufende Nummerierung, y = Baujahr)
Einschlägige EG-Richtlinie:	2006/42/EG
Grundlegende Anforderungen:	Anhang I, Abschnitt 1 und 2.1
Angewandte Normen:	DIN EN ISO 12100:2010

Die Inbetriebnahme dieser unvollständigen Maschine ist solange untersagt bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in die diese unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.



Reimar Gutte
Geschäftsleitung
GEA Aseptomag AG



i.A. Aron Stauffer
Teamleader Product Development
Flow Components – Aseptic Valves

GEA Aseptomag AG
Tel. +41 34 426 29 29 · Fax +41 34 426 29 28 · gea.com
Industrie Neuhof 28, CH-3422 Kirchberg

Seite 1 von 1

2 Sicherheit

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Aseptik-Gegendruckventile sind Hubventile und dienen der Regelung eines vordefinierten Druckes in aseptischen Prozessanlagen. Der gewünschte Produktdruck wird durch Zuführung von Druckluft in den Pneumatikantrieb erreicht. Die hermetische Abdichtung des Ventiltellers übernimmt ein verschweißter Metallfaltenbalg in rostfreier Ausführung (optional PTFE-Faltenbalg). Ausgewählte Dichtungswerkstoffe im Produktraum ermöglichen eine optimale Dichtigkeit. Das Ventil bietet ein Höchstmaß an Prozesssicherheit und Produktqualität für aseptische Arbeitsprozesse.

Druckschläge und überhöhter Steuerluftdruck können den Faltenbalg zerstören. Deshalb sollte der Steuerluftdruck 8 bar nicht überschreiten und Druckschläge im System vermieden werden.

Das Gegendruckventil (GD) soll, wenn möglich, gegen die Fließrichtung des Mediums schließen. Falls dies aus anlagen- oder verfahrenstechnischen Gründen nicht möglich ist, muss das Ventil drucklos geschaltet werden. Beide Maßnahmen verhindern Druckschläge beim Schalten des Ventils. Weiterhin müssen Gegendruckventile zum Schutz des Faltenbalges während CIP-/SIP-Prozessen in eine definierte Endlage (offen oder geschlossen) gebracht werden. Kontrolle, Steuerung und Betrieb des Ventils erfolgt durch kundenseitige Anlage.



Hinweis!

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Ventils entstehen. Das Risiko dafür trägt allein der Betreiber.

2.1.1 Voraussetzungen für den Betrieb

Voraussetzungen für einen einwandfreien, sicheren Betrieb der Komponente sind sachgemäßer Transport und Lagerung sowie fachgerechte Aufstellung und Montage. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Einhalten der Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

2.1.2 Druckgeräte-Richtlinie

Das Ventil ist ein druckhaltendes Ausrüstungsteil (ohne Sicherheitsfunktion) im Sinne der Richtlinie über Druckgeräte: Richtlinie 2014/68/EG. Es ist eingestuft nach Anhang II in Artikel 4, Absatz 3. Bei Abweichungen davon erhalten Sie von der GEA Aseptomag AG eine spezielle Konformitätserklärung mitgeliefert.

2.1.3 ATEX-Richtlinie

Aseptomag® Ventiltechnik kann auch in ATEX geschützten Bereichen eingesetzt werden. Die Tauglichkeit der Komponente muss jedoch unter Berücksichtigung der jeweiligen Bedingungen überprüft werden. Weitere Informationen sind auf Anfrage lieferbar.

2.1.4 Unzulässige Betriebsbedingungen

Die Betriebssicherheit der Komponente kann unter unzulässigen Betriebsbedingungen nicht gewährleistet werden. Vermeiden Sie daher unzulässige Betriebsbedingungen.

Der Betrieb der Komponente ist nicht zulässig, wenn

- Personen oder Gegenstände sich im Gefahrenbereich befinden.
- Sicherheitseinrichtungen nicht funktionieren oder entfernt wurden.
- Fehlfunktionen an der Komponente erkannt wurden.
- Beschädigungen an der Komponente erkannt wurden.
- Wartungsintervalle überschritten wurden.

2.2 Sorgfaltspflicht des Betreibers

In der Person als Betreiber tragen Sie eine besondere Verantwortung für den sachgemäßen und sicheren Umgang mit dem Ventil innerhalb Ihres Betriebes. Verwenden Sie das Ventil nur in einwandfreiem Zustand, um Gefahren für Personen und Sachwerte zu vermeiden.

In der vorliegenden Betriebsanleitung sind Informationen enthalten, die Sie und Ihre Mitarbeiter für einen sicheren Betrieb über die gesamte Lebensdauer des Ventils benötigen. Lesen Sie diese Betriebsanleitung mit besonderer Aufmerksamkeit durch und veranlassen Sie die dort beschriebenen Maßnahmen.

Der Sorgfaltspflicht des Betreibers unterliegt, Sicherheitsmaßnahmen zu planen und deren Ausführung zu kontrollieren. Dabei gelten folgende Grundsätze:

- Nur dafür qualifiziertes Personal darf am Ventil arbeiten.
- Der Betreiber muss das Personal für die jeweilige Tätigkeit autorisieren.
- An Arbeitsplätzen und im gesamten Umfeld des Ventils müssen Ordnung und Sauberkeit herrschen.
- Das Personal muss angemessene Arbeitskleidung und ggf. eine persönliche Schutzausrüstung tragen. Überwachen Sie als Betreiber das Tragen der Arbeitskleidung und Schutzausrüstung.
- Unterrichten Sie das Personal über mögliche gesundheitsgefährdende Eigenschaften des Produkts und über Präventionsmaßnahmen.
- Halten Sie während des Betriebs qualifizierte Ersthelfer abrufbereit, die im Notfall erforderliche Maßnahmen zur Ersten Hilfe einleiten können.
- Legen Sie Abläufe, Kompetenzen und Zuständigkeiten im Bereich des Ventils unmissverständlich fest. Das Verhalten bei Störfällen muss jedem klar sein. Unterweisen Sie das Personal regelmäßig darüber.
- Die Beschilderung des Ventils muss stets vollständig und gut lesbar sein. Prüfen, reinigen und ggf. ersetzen Sie die Beschilderung in regelmäßigen Abständen.
- Achten Sie auf die angegebenen Technischen Daten und die Einsatzgrenzen!



Hinweis!

Führen Sie regelmäßig Kontrollen durch. So können Sie sicherstellen, dass diese Maßnahmen auch tatsächlich befolgt werden.

2.3 Nachträgliche Veränderungen

Sie sollten dieses Ventil technisch nie verändern. Anderenfalls müssen Sie ein Konformitätsverfahren gemäß der EU-Maschinenrichtlinie selbst neu durchführen.

Grundsätzlich sollten nur Original-Ersatzteile der GEA Aseptomag AG eingebaut werden. So ist der stets einwandfreie und wirtschaftliche Betrieb des Ventils sichergestellt.

2.4 Allgemeine Sicherheitshinweise und Gefahren

Das Ventil ist betriebssicher. Es wurde gemäß dem aktuellen Stand von Wissenschaft und Technik gebaut.

Trotzdem können vom Ventil Gefahren ausgehen, und zwar wenn

- das Ventil nicht bestimmungsgemäß verwendet wird,
- das Ventil unsachgemäß eingesetzt wird,
- das Ventil unter unzulässigen Bedingungen betrieben wird.

2.4.1 Grundsätze für den sicheren Betrieb

Gefährliche Situationen während des Betriebs können durch sicherheitsbewusstes und vorausschauendes Verhalten des Personals vermieden werden.

Für den sicheren Betrieb des Ventils gelten folgende Grundsätze:

- Die Betriebsanleitung muss vollständig und in gut lesbarer Form für jedermann griffbereit am Einsatzort des Ventils aufbewahrt werden.
- Verwenden Sie das Ventil ausschließlich bestimmungsgemäß.
- Das Ventil muss funktionstüchtig und einwandfrei sein. Kontrollieren Sie den Zustand des Ventils vor Arbeitsbeginn und in regelmäßigen Abständen.
- Tragen Sie bei sämtlichen Arbeiten am Ventil eng anliegende Arbeitskleidung.
- Stellen Sie sicher, dass sich niemand an den Teilen des Ventils verletzen kann.
- Melden Sie Störungen oder erkennbare Änderungen am Ventil sofort dem zuständigen Verantwortlichen.
- Berühren Sie niemals die Rohrleitungen und das Ventil, wenn diese heiß sind! Vermeiden Sie das Öffnen des Ventils, wenn die Prozessanlagen nicht geleert und im drucklosen Zustand sind.
- Befolgen Sie Unfallverhütungsvorschriften sowie örtliche Bestimmungen.

2.4.2 Umweltschutz

Umweltgefährdende Auswirkungen können durch sicherheitsbewusstes und vorausschauendes Verhalten des Personals vermieden werden.

Für den Umweltschutz gelten folgende Grundsätze:

- Umweltgefährdende Stoffe dürfen nicht in den Boden oder in die Kanalisation gelangen.
- Halten Sie die Bestimmungen zur Abfallvermeidung, Abfallbeseitigung und Abfallverwertung ein.
- Umweltgefährdende Stoffe müssen in geeigneten Behältern gesammelt und aufbewahrt werden. Kennzeichnen Sie die Behälter eindeutig.
- Entsorgen Sie Schmierstoffe als Sondermüll.

2.4.3 Elektrische Einrichtungen

Für alle Arbeiten an elektrischen Einrichtungen gelten folgende Grundsätze:

- Der Zugang zu elektrischen Einrichtungen ist nur Elektrofachleuten erlaubt. Halten Sie unbeaufsichtigte Schaltschränke stets verschlossen.
- Änderungen an der Steuerung können den sicheren Betrieb beeinträchtigen. Änderungen sind nur nach ausdrücklicher Genehmigung durch den Hersteller zulässig.
- Prüfen Sie nach allen Arbeiten die Funktionsfähigkeit der Schutzeinrichtungen.

2.5 Ergänzende Vorschriften

Neben den Hinweisen in dieser Dokumentation gelten selbstverständlich

- einschlägige Unfallverhütungsvorschriften.
- allgemein anerkannte sicherheitstechnische Regeln.
- nationale Vorschriften des Verwenderlandes.
- betriebsinterne Arbeits- und Sicherheitsvorschriften.
- Einbau- und Betriebsvorschriften für die Verwendung im Ex-Bereich.

2.6 Qualifikation des Personals

In diesem Abschnitt finden Sie Informationen, wie das Personal ausgebildet sein muss, das am Ventil arbeitet.

Das Bedien- und Wartungspersonal muss

- die für die jeweilige Arbeit entsprechende Qualifikation aufweisen.
- über auftretende Gefahren eine spezielle Unterweisung erhalten.
- die in der Dokumentation erwähnten Sicherheitshinweise kennen und beachten.

Lassen Sie Arbeiten an der elektrischen Anlage nur von einer Elektro-Fachkraft oder unter Aufsicht einer Elektro-Fachkraft durchführen.

Nur speziell geschultes Personal darf Arbeiten an der explosionsgeschützten Anlage durchführen. Beachten Sie bei Arbeiten an einer explosionsgeschützten Anlage die Normen DIN EN 60079-14 für Gase und DIN EN 50281-1-2 für Stäube.

Grundsätzlich gilt die folgende Mindestqualifikation:

- Ausbildung zur Fachkraft, um selbständig am Ventil zu arbeiten.
- Hinreichende Unterweisung, um unter Aufsicht und Anleitung einer ausgebildeten Fachkraft am Ventil zu arbeiten.

Jeder Mitarbeiter muss folgende Voraussetzungen erfüllen, um am Ventil zu arbeiten:

- Persönliche Eignung für die jeweilige Tätigkeit.
- Hinreichende Qualifikation für die jeweilige Tätigkeit.
- Unterwiesen in die Funktionsweise des Ventils.
- Eingewiesen in die Bedienabläufe des Ventils.
- Vertraut mit den Sicherheitseinrichtungen und deren Funktionsweise.
- Vertraut mit dieser Betriebsanleitung, speziell mit Sicherheitshinweisen und mit den Informationen, die für die jeweilige Tätigkeit relevant sind.
- Vertraut mit grundlegenden Vorschriften zu Arbeitssicherheit und Unfallverhütung.

Bei Arbeiten am Ventil wird zwischen den folgenden Benutzergruppen unterschieden:

Benutzergruppen	
Personal	Qualifikation
Bedienpersonal	Angemessene Unterweisung sowie fundierte Kenntnisse in folgenden Bereichen: <ul style="list-style-type: none">• Funktionsweise des Ventils• Bedienabläufe am Ventil• Verhalten bei Störfällen• Kompetenzen und Zuständigkeiten bei der jeweiligen Tätigkeit
Wartungspersonal	Angemessene Unterweisung sowie fundierte Kenntnisse über Aufbau und Funktionsweise des Ventils. Fundierte Kenntnisse in folgenden Bereichen: <ul style="list-style-type: none">• Maschinenbau• Elektrotechnik• Pneumatik Berechtigung gemäß den Standards der Sicherheitstechnik für folgende Tätigkeiten: <ul style="list-style-type: none">• Inbetriebnahme von Geräten• Erden von Geräten• Kennzeichnen von Geräten Für die Arbeiten an ATEX-zertifizierten Maschinen müssen entsprechende Befähigungsnachweise vorliegen.

2.7 Schutzeinrichtungen

2.7.1 Beschilderung

An diesem Ventil sind keine Warnhinweise angebracht.

2.8 Restgefahren

Gefährliche Situationen können durch sicherheitsbewusstes und vorausschauendes Verhalten des Personals und Tragen von persönlicher Schutzausrüstung vermieden werden.

Restgefahren am Ventil und Maßnahmen		
Gefahr	Ursache	Maßnahme
Lebensgefahr	Unbeabsichtigtes Einschalten des Ventils	Sämtliche Betriebsmittel wirksam unterbrechen, Wiedereinschalten wirksam unterbinden.
	Elektrischer Strom	Beachten Sie die folgenden Sicherheitsregeln: <ol style="list-style-type: none"> 1. Freischalten. 2. Gegen Wiedereinschalten sichern. 3. Spannungsfreiheit feststellen. 4. Erden und Kurzschließen. 5. Benachbarte, unter Spannung stehende Teile abdecken oder abschränken.
Verletzungsgefahr	Gefahr durch sich bewegende und scharfkantige Teile	Bediener muss sorgfältig und umsichtig arbeiten. Bei allen Tätigkeiten: <ul style="list-style-type: none"> • Geeignete Arbeitskleidung tragen. • Maschine nie betreiben, wenn die Abdeckungen nicht ordnungsgemäß montiert sind. • Abdeckungen während des Betriebs nie öffnen. • Nie in Öffnungen hinein greifen. Vorbekend im gesamten Bereich des Ventils Schutzkleidung tragen: <ul style="list-style-type: none"> • Schutzhandschuhe • Sicherheitsschuhe
Umweltschäden	Betriebsmittel mit umweltgefährdenden Eigenschaften	Bei allen Tätigkeiten: <ul style="list-style-type: none"> • Schmier- und Reinigungsstoffe in geeigneten Auffangbehältern sammeln. • Schmier- und Reinigungsstoffe fachgerecht entsorgen.

2.9 Gefahrenbereiche

Beachten Sie folgende Hinweise:

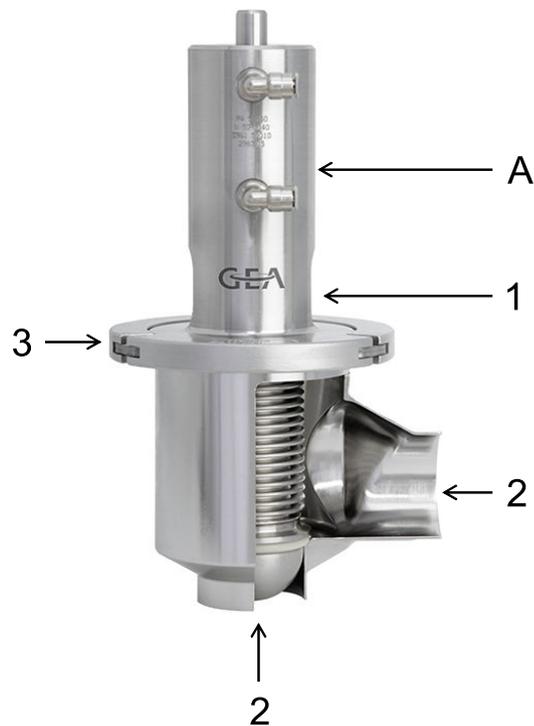


Abb.1: Gefahrenbereiche am Ventil

- Bei Funktionsstörungen müssen Sie das Ventil außer Betrieb nehmen (von der Strom- und Luftzufuhr abtrennen) und gegen Wiederverwendung sichern.
- Fassen Sie bei schaltendem Ventil niemals in die Laterne (1) oder das Ventilgehäuse (2). Es besteht Verletzungsgefahr für die Finger.
- Beim geschlossenen Ventil besteht beim Lösen des Clamp (3) Verletzungsgefahr, da der freigesetzte Schließdruck den Antrieb sprunghaft anhebt. Vor dem Lösen des Clamp (3) heben Sie deshalb den Schließdruck durch Öffnen des Ventils auf, in dem Sie den Antrieb (A) mit Druckluft belüften.
- Schalten Sie das Ventil bei allen Wartungs-, Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten spannungsfrei und sichern Sie es gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.
- Lassen Sie Arbeiten an der elektrischen Versorgung nur von einer Elektrofachkraft ausführen.
- Überprüfen Sie regelmäßig die elektrische Ausrüstung des Ventils. Reparieren Sie sofort lose Verbindungen und angeschmolzene Kabel.
- Ziehen Sie bei unvermeidlichen Arbeiten an spannungsführenden Teilen eine zweite Person hinzu, die im Notfall den Hauptschalter betätigt.
- Die Gehäusestutzen sind sehr scharfkantig. Tragen Sie beim Transport und der Montage des Ventils geeignete Schutzhandschuhe.

3 Beschreibung

3.1 Aufbau des Ventils

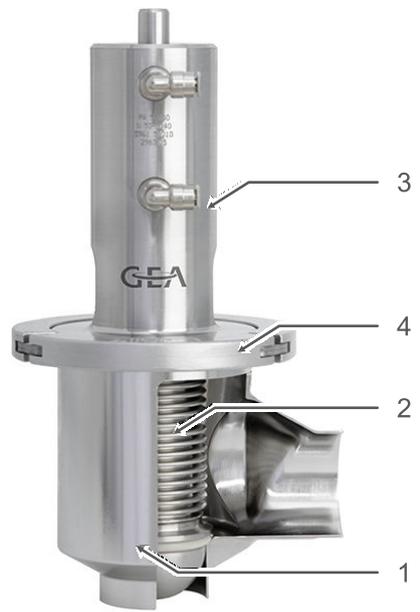


Abb.2: Hauptkomponenten am Ventil

Legende	
Nr.	Bezeichnung
1	Gehäuse
2	Innenteil
3	Antrieb
4	Clamp (Sicherheitseinrichtung)

3.2 Ventil-Identifikation

Jedem Bauteil der Komponenten von GEA Aseptomag AG werden Nummern aus den nachfolgenden Nummernsystemen vergeben. Diese dienen zur eindeutigen Identifikation der Komponente und deren Zusammensetzung.

Nummer (Beispiel)	Bezeichnung	Beschreibung
0001 14	Ventil-Seriennummer	Die Ventil-Seriennummer ist die einfachste und eindeutigste Art, eine Komponente von GEA Aseptomag AG zu identifizieren. Diese Nummer wird einmalig vergeben und lässt Rückschlüsse über alle bei der Auslieferung verbauten Komponenten zu. Die ersten vier Ziffern zeigen eine chronologisch aufsteigende Nummer und die letzten zwei geben Aufschluss über das Baujahr. Die Ventil-Seriennummer wird mit einem weißen runden Aufkleber am Antrieb aufgebracht.
0001 14	Seriennummer Hauptkomponenten	Die Seriennummer ist gleich aufgebaut wie die Ventil-Seriennummer, jedoch ist sie mittels Laser-Beschriftung / Prägung auf die jeweilige Hauptkomponente (Gehäuse, Innenteil, Antrieb) aufgebracht.
V-50-1001	Zeichnungsnummer	Die Zeichnungsnummer setzt sich aus zwei Bezeichnungsgruppen zusammen. Die Ziffern vor dem Bindestrich geben Aufschluss über die Zugehörigkeit der Bauteile. Die nachfolgenden vier Zahlen dienen zur genaueren Beschreibung des Bauteils. Den Ventil- Hauptkomponenten sind dabei verschiedene Gruppen zugewiesen: <ul style="list-style-type: none"> • V-xx-0xxx = Komplette Ventile • V-xx-1xxx = Ventilgehäuse • V-xx-2xxx = Innenteile • V-xx-3xxx = Antriebe • V-xx-4xxx = Rückmeldung / Zubehör

Jede dieser Hauptkomponenten ist gekennzeichnet und kann eindeutig identifiziert werden.

! Weitere Kennzeichnungen an Bestandteilen des Ventils, wie z. B. den Stutzen, entspringen dem Herstellungsprozess und sind nicht von Belang.

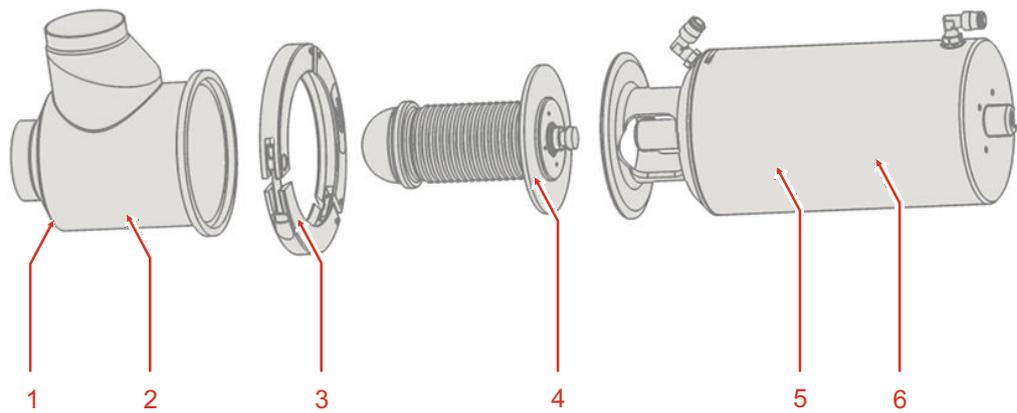


Abb.3: Bezeichnungen am Ventil

Legende			
Nr.	Beispiel	Lage	Angaben
1	V-50-1001 1.4435 TC 333937	Ventilgehäuse	Zeichnungsnummer Ventilgehäuse Material- und Umstempelungsangaben
2	0548 10	Ventilgehäuse	Seriennummer Ventilgehäuse
3	V-50-1004	Clamp	Zeichnungsnummer Clamp
4	V-50-2664 1424 10	Innenteil	Zeichnungsnummer Innenteil Seriennummer Innenteil
5	1216 10	Antrieb	Aufkleber mit Ventil-Seriennummer
6	PA100/50 LL V-50-3147 0977 10	Antrieb	Bezeichnung Antrieb Zeichnungsnummer Antrieb Seriennummer Antrieb

3.3 Dichtungskonzepte

3.3.1 System "ohne Ventilsitzdichtung"

- Einteiliger Ventilteller
- Metallisch dichtend (nicht leakagefrei)

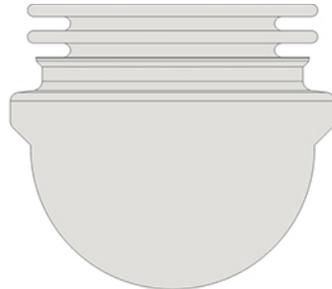


Abb.4: System „ohne Ventilsitzdichtung“

3.3.2 System „aufgeschrumpft“

- Einteiliger Ventilteller
- Für harte Dichtungsmaterialien wie TEFASEP, PTFE oder PTFE verstärkt

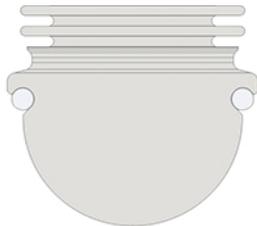


Abb.5: System „aufgeschrumpft“

3.3.3 System „teilbar“

Ventilsitzdichtungen

TVT	Teilbarer Ventilteller, Ventilsitzdichtung TEFASEP
TVE	Teilbarer Ventilteller, Ventilsitzdichtung EPDM (Formdichtung)
TVPV	Teilbarer Ventilteller, Ventilsitzdichtung PTFE verstärkt (Formdichtung)

Konzept für harte Dichtungsmaterialien

- Teilbarer Ventilteller
- Für harte Dichtungsmaterialien wie TEFASEP (TVT), PTFE oder PTFE verstärkt (TVPV)
- Zusätzlicher Elastomer O-Ring hinter Ventilsitzdichtung



Abb.6: System „teilbar“ für harte Dichtungsmaterialien

Konzept für Elastomer Dichtungsmaterialien

- Teilbarer Ventilteller
- Für Elastomer Dichtungsmaterialien wie z. B. EPDM (TVE)
- Formdichtung mit angespritzter Rückhaltefahne



Abb.7: System „teilbar“ für Elastomer Dichtungsmaterialien

4 Transport und Lagerung

4.1 Lagerbedingungen

Die Ventile, Ventileinsätze oder Ersatzteile sollten trocken, vibrationsfrei, staubfrei, lichtgeschützt und zur Vermeidung von Beschädigungen möglichst in der Originalverpackung gelagert werden.

Wenn das Ventil beim Transport oder bei der Lagerung Temperaturen $\leq 0^{\circ}\text{C}$ ausgesetzt wird, müssen Sie das Ventil zum Schutz vor Beschädigungen vorher trocknen und konservieren.



Hinweis!

Wir empfehlen vor dem Handling (Demontage der Gehäuse / Ansteuern der Antriebe) eine Lagerung von 24 Stunden bei einer Temperatur $\geq 5^{\circ}\text{C}$, damit sich die möglicherweise aus dem Kondenswasser entstandenen Eiskristalle zurückbilden können.

4.2 Transport

Beim Transport gelten folgende Grundsätze:

- Die Verpackungseinheiten/Ventile dürfen nur mit dafür geeigneten Hebezeugen und Anschlagmitteln transportiert werden.
- Beachten Sie die auf der Verpackung angebrachten Bildzeichen.
- Transportieren Sie Ventile vorsichtig, um Schäden durch Gewalteinwirkung oder unvorsichtiges Be- und Entladen zu verhindern. Die äußeren Kunststoffe sind bruchempfindlich.
- Die Steuerköpfe (falls vorhanden) müssen vor tierischen und pflanzlichen Fetten geschützt werden.
- Nur dafür qualifiziertes Personal darf das Ventil transportieren.
- Bewegliche Teile müssen ordnungsgemäß gesichert werden.
- Verwenden Sie nur zugelassene, einwandfreie und für den Zweck geeignete Fördermittel und Anschlagmittel. Berücksichtigen Sie die maximalen Traglasten.
- Sichern Sie das Ventil gegen Abrutschen. Beachten Sie das Gewicht des Ventils und die Lage des Schwerpunktes.
- Unter schwebenden Lasten dürfen sich keine Personen aufhalten.
- Transportieren Sie das Ventil vorsichtig. Sie dürfen nicht an empfindlichen Teilen heben, schieben oder sich abstützen. Vermeiden Sie ruckartiges Absetzen.

4.2.1 Lieferumfang

Prüfen Sie beim Empfang des Ventils, ob

- die Angaben auf den Ventil-Hauptkomponenten mit den Angaben der Bestell- und Lieferunterlagen übereinstimmen,

- die Ausrüstung vollständig ist und alle Teile in einwandfreiem Zustand vorliegen.

5 Technische Daten

5.1 Technische Daten

Betriebsdaten (für Ventil mit Dichtungswerkstoffen Tefasep und Silikon)	
Max. Betriebstemperatur	150 °C (302 °F)
Max. Sterilisationstemperatur	160 °C (320 °F) für max. 30 min.
Max. Produktdruck	5 ... 6 bar (andere auf Anfrage)
Steuerluftdruck Antrieb	6 bar, max 8 bar
Nenndruck	10 bar

Materialien	
Produktberührte Teile	1.4404 (AISI 316L) 1.4435 (AISI 316L) 1.4571 (AISI 316TI)
Antrieb (Außenbereich)	1.4301 (AISI 304) 1.4305 (AISI 304)
Ventilsitzdichtung (produktberührt)	TEFASEP PTFE EPDM
Gehäusedichtung (produktberührt)	Silikon EPDM FEP-Silikon
Weitere Materialien gemäß Ventilspezifikation.	

Oberflächen	
Produktberührte Innenflächen	Rauheitswert $R_a \leq 0.8 \mu\text{m}$ (Standard)
Außenflächen	Metallblank feingedreht und/oder poliert
Auf Wunsch können produktberührte Innenflächen (mit Ausnahme des Metallfaltenbalges) elektropoliert/passiviert oder geschliffen werden. Dadurch werden Rauheitswerte $R_a \leq 0.6 \mu\text{m}$ / $0.4 \mu\text{m}$ erreicht.	

Beständigkeit Dichtungswerkstoffe	
Produktberührte Dichtungen	Die Beständigkeit der Dichtungswerkstoffe ist abhängig von Art und Temperatur des geförderten Mediums. Die Einwirkdauer kann die Lebensdauer der Dichtungen negativ beeinflussen. Die Dichtungswerkstoffe erfüllen die Richtlinien der FDA 21 CFR 177.2600 bzw. FDA 21 CFR 177.1550.

Druckluftversorgung	
Druckluftversorgung	6 bar, gefilterte (mindestens 0,5 µm), ölfreie Druckluft.
Reinigung	
Reinigung	Das Ventil ist für CIP-Reinigung geeignet (Cleaning in Place)
Empfohlene Reinigungsgeschwindigkeit im Ventil	Mindestens 2 m/s
Sterilisation	
Sterilisation	Das Ventil ist für SIP-Sterilisation geeignet (Sterilisation in Place)
Sterilisation mit	Heißwasser, maximal 160 °C (320 °F) Dampf, maximal 160 °C (320 °F) Chemikalien (z.B. H ₂ O ₂)

5.2 Schließdruckermittlung

Der während des Betriebes am Ventilsitz wirkende Schließdruck kann annäherungsweise berechnet werden. Die Feinjustierung am Ventil muss aber zwingend vor Ort vorgenommen werden.

Benötigt wird:

- Angabe des bereitgestellten Luftdruckes.
- Angabe des ventilspezifischen Stellverhältnisses (siehe Konstruktionsunterlagen); dem Verhältnis zwischen dem Antriebsquerschnitt FL1 und dem Ventilsitzquerschnitt FL2 (FL1/FL2).

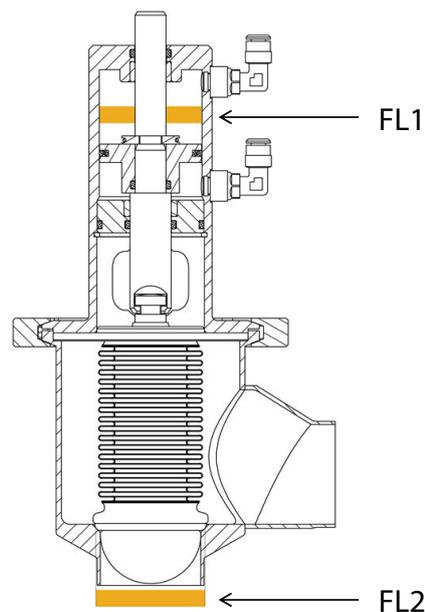


Abb.8: Für Stellverhältnis relevante Querschnitte

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Rechnen Sie:

Bereitgestellter Luftdruck x Hinterglied des Stellverhältnisses = Schließdruck

Bsp: 6 bar x 0.841 = 5.05 bar

→ Schließdruck ist ermittelt.

6 Montage und Installation

6.1 Sicherheitshinweise

Gefährliche Situationen während der Montage können durch sicherheitsbewusstes und vorausschauendes Verhalten des Personals vermieden werden.

Bei der Montage gelten folgende Grundsätze:

- Nur dafür qualifiziertes Personal darf das Ventil aufstellen, montieren und in Betrieb nehmen.
- Am Aufstellort müssen ausreichend große Arbeits- und Verkehrsbereiche vorhanden sein.
- Beachten Sie die maximale Tragfähigkeit der Aufstellfläche.
- Beachten Sie die Transportanleitung und Kennzeichnungen am Transportgut.
- Entfernen Sie herausstehende Nägel an Transportkisten sofort nach dem Öffnen.
- Personen dürfen sich nicht unter schwebenden Lasten aufhalten.
- Bei der Montage funktionieren Sicherheitseinrichtungen des Ventils möglicherweise nicht wirksam.
- Sichern Sie bereits angeschlossene Anlagenteile wirksam gegen unbeabsichtigtes Einschalten.

6.2 Hinweise zum Einbau

Das Ventil muss so eingebaut werden, dass das Gehäuse selbstständig leerlaufen kann.

Um Schäden zu vermeiden, achten Sie darauf, dass

- das Ventil spannungslos in das Rohrleitungssystem eingebaut wird und
- nach der Montage keine Gegenstände (z. B. Werkzeuge, Schrauben, Schmieröle) im System verbleiben.
- die Einbauart so zu wählen ist, dass die Strömung gegen den Ventilteller fließt.
- das Ventil idealerweise vertikal eingebaut wird.

6.3 Ventil mit Rohranschluss einschweißen

6.3.1 Ventil einschweißen und einbauen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie das Ventil mit Rohranschluss einschweißen.

Voraussetzung:

- Bei Ventilen mit Schweißenden: Antrieb und Innenteil sind demontiert, siehe Abschnitt 10.6, Seite 40.

 **Vorsicht!**

Wenn Rohrleitungen Flüssigkeiten enthalten, können diese beim Öffnen der Rohrleitungen herausspritzen.

Verletzungsgefahr durch heiße oder ätzende Flüssigkeiten

- ▶ Alle zum Ventilstandort führenden Rohrleitungselemente entleeren und, wenn nötig, reinigen oder spülen sowie in drucklosen Zustand bringen.
- ▶ Rohrabschnitt für das zu montierende Ventil vom übrigen Leitungssystem abtrennen, um den Wiedereintritt von Medium zu verhindern.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Anschluss-Rohrenden rechtwinklig absägen, planen, entgraten und entfetten.
2. Komponentengehäuse vorbereiten, sodass das Komponentengehäuse spannungs- und verzugsfrei eingeschweißt werden kann.
3. Schweißverfahren vorbereiten: Anzuwendendes Schweißverfahren 141 WIG (Wolfram-Inertgas-Schweißen) mit Stumpfnah. I-Fuge nach DIN8532; Hand- oder Orbitalschweißnaht.
4. Formiergas anschließen.
5. Komponentengehäuse an mehreren Stellen auf den Umfang verteilt unter Formiergas anheften (Formiergasversorgung sicherstellen).

! An den aneinanderliegenden Schweißenden darf kein Spalt entstehen. Beim Ausströmen des Formiergases wird ansonsten die Korrosionsbeständigkeit der Schweißnahtverbindung und der Rohrleitung vermindert.
6. Das Gehäuse in das Rohrleitungssystem einschweißen.
→ Ventil ist eingeschweißt und eingebaut.

6.3.2 Schweißnachbehandlung

Innenbereich

Eine Schweißnachbehandlung im Innenbereich ist nicht notwendig, wenn fachmännisch formiert und geschweißt wurde.

Außenbereich

Je nach Anforderung besteht das Nachbehandlungsverfahren im Außenbereich aus:

- Beizen,
- Schleifen,
- Bürsten,
- Polieren.

6.4 Pneumatischer Anschluss

6.4.1 Luftbedarf

Der Luftbedarf ist abhängig von der eingesetzten Antriebsgröße. Nachfolgende Tabellen zeigen Richtwerte bei einem zugeführten Luftdruck von 6 bar pro Ventilgröße und der jeweils standardmäßig dafür vorgesehenen Antriebsgröße.

Luftbedarf zum Öffnen der Antriebe LL				
Nennweite Ventil		Antrieb	Referenz-Hub	Luftbedarf
DN	OD		[mm]	[dm ³]
DN 15	OD 3/4"	PA30 LL	6	0,1
DN 25	OD 1"	PA30 LL	10	0,1
DN 40	OD 1 1/2"	PA40 LL	12,5	0,2
DN 50	OD 2"	PA50 LL	25	0,5
DN 65	OD 2 1/2"	PA80 LL	25	1,3
DN 80	OD 3"	PA80 LL	25	1,3
DN 100	OD 4"	PA100 LL	25	2,2

Luftbedarf zum Schließen der Antriebe LL				
Nennweite Ventil		Antrieb	Luftbedarf	
DN	OD		[dm ³]	
DN 15	OD 3/4"	PA30 LL	0,1	
DN 25	OD 1"	PA30 LL	0,1	
DN 40	OD 1 1/2"	PA40 LL	0,3	
DN 50	OD 2"	PA50 LL	0,5	
DN 65	OD 2 1/2"	PA80 LL	2,9	
DN 80	OD 3"	PA80 LL	2,9	
DN 100	OD 4"	PA100 LL	7,0	

6.4.2 Druckluftversorgung herstellen

Grundvoraussetzung für einen störungsfreien Betrieb des Ventils sind rechtwinklig abgeschnittene Druckluftschläuche.

Benötigt wird:

- Ein Schlauchabschneider

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Pneumatikanschluss am Arbeitsort drucklos schalten.
2. Pneumatikschläuche mit dem Schlauchabschneider rechtwinklig zuschneiden.
3. Schlauchverbindung zum Ventil einrichten.

→ Druckluftversorgung ist hergestellt.



Hinweis!

Zur genauen Justierung des Ventilschließdruckes muss die zugeführte Druckluft reduziert werden können. Daher wird der Einsatz einer pneumatischen oder elektropneumatischen Druckregulierungseinheit empfohlen. Folgende Ausführungen können beim Hersteller standardmäßig bestellt werden:

Ausführungen Druckregulierungseinheit	
Funktionsweise	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Einfach pneumatisch	0982.50369 V-25-4471
Zweifach pneumatisch	0982.50374 V-25-4522
Einfach elektropneumatisch	0982.50379 V-25-4535

6.5 Elektrischer Anschluss

Voraussetzung:

- Ventil ist korrekt montiert, siehe Abschnitt 10.6, Seite 40.



Gefahr!

Spannungsführende Bauteile

Elektrischer Schlag kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

- ▶ Elektroarbeiten dürfen nur von qualifizierten Personen durchgeführt werden.
- ▶ Überprüfen Sie vor jedem elektrischen Anschließen die erlaubte Betriebsspannung.



Explosive Atmosphäre!

Explosive Gase oder Stäube

Eine Explosion kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

- ▶ Beachten Sie die Einbau- und Betriebsvorschriften für die Verwendung im Ex-Bereich!

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Anschließen gemäß dem Anschlussplan und den Hinweisen in der entsprechenden Betriebsanleitung für den Steuerkopf T.VIS oder andere.
- Ventil ist elektrisch angeschlossen.

7 Inbetriebnahme

7.1 Sicherheitshinweise

Erstinbetriebnahme

Bei der Erstinbetriebnahme gelten folgende Grundsätze:

- Führen Sie Schutzmaßnahmen gegen gefährliche Berührungsspannungen entsprechend der geltenden Vorschriften durch.
- Das Ventil muss vollständig montiert und korrekt justiert sein. Sämtliche Schraubverbindungen müssen fest angezogen sein. Alle Elektroleitungen müssen korrekt installiert sein.
- Sichern Sie bereits angeschlossene Maschinenteile wirksam gegen unbeabsichtigtes Einschalten.
- Schmieren Sie alle Schmierstellen nach.
- Verwenden Sie Schmierstoffe nur sachgerecht.
- Nach einem Umbau des Ventils ist eine erneute Bewertung der Restrisiken erforderlich.

Inbetriebnahme

Bei der Inbetriebnahme gelten folgende Grundsätze:

- Nur dafür qualifiziertes Personal darf das Ventil in Betrieb nehmen.
- Stellen Sie alle Anschlüsse einwandfrei her.
- Die Sicherheitseinrichtungen des Ventils müssen vollständig vorhanden, funktionstüchtig und einwandfrei sein. Kontrollieren Sie vor Arbeitsbeginn die Funktionstüchtigkeit.
- Beim Einschalten des Ventils müssen die Gefahrenbereiche frei sein.
- Entfernen Sie ausgetretene Flüssigkeiten rückstandsfrei.

7.2 Hinweise zur Inbetriebnahme

Beachten Sie vor der Inbetriebnahme folgende Hinweise:

- Stellen Sie sicher, dass sich keine artfremden Gegenstände im System befinden.
- Schalten Sie einmal alle Positionen des Ventils durch Ansteuern mit Druckluft.
- Wird der Dichtungswerkstoff TEFASEP eingesetzt, muss das Ventil für eine optimale Dichtigkeit vor der ersten Produktfahrt sterilisiert und unmittelbar nach der Sterilisation kurzzeitig in die Stellung geschlossen gebracht werden. Detaillierte Informationen siehe Abschnitt 9.2, Seite 32
- Reinigen und sterilisieren Sie das Rohrleitungssystem vor der ersten Produktfahrt.
- Kontrollieren Sie während der Inbetriebnahme regelmäßig, ob alle Dichtstellen frei von Leckage sind. Tauschen Sie defekte Dichtungen aus.

8 Betrieb und Bedienung

8.1 Sicherheitshinweise

Gefährliche Situationen während des Betriebs können durch sicherheitsbewusstes und vorausschauendes Verhalten des Personals vermieden werden.

Beim Betrieb gelten folgende Grundsätze:

- Überwachen Sie das Ventil während des Betriebs.
- Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht verändert, demontiert oder außer Betrieb genommen werden. Kontrollieren Sie die Sicherheitseinrichtungen in regelmäßigen Abständen.
- Alle Abdeckungen und Hauben müssen wie vorgesehen montiert sein.
- Der Aufstellungsort des Ventils muss stets hinreichend belüftet sein.
- Bauliche Veränderungen am Ventil sind nicht zulässig. Melden Sie jede Veränderung am Ventil sofort dem zuständigen Verantwortlichen.
- Die Gefahrenbereiche müssen stets freigehalten werden. Stellen Sie keine Gegenstände im Gefahrenbereich ab. Personen dürfen nur bei energiefrei geschalteter Maschine den Gefahrenbereich betreten.
- Prüfen Sie alle Not-Halt-Einrichtungen regelmäßig auf korrekte Funktion.

9 Reinigung, Sterilisation und Passivierung

9.1 Reinigung

Das Ventil ist für CIP-Reinigung geeignet (Cleaning in Place); empfohlene Reinigungsgeschwindigkeit im Ventil mindestens 2 m/s.

Alle produktberührten Teile müssen regelmäßig gereinigt werden. Dabei sind die Sicherheitsdatenblätter der Reinigungsmittelhersteller zu beachten. Es dürfen nur Reinigungsmittel eingesetzt werden, die Dichtungen und Ventillinenteile nicht beschädigen. Die Ventilgehäuse werden bei der Rohrreinigung mit durchströmt und gereinigt.

Über die Art und Weise der Reinigung wie zum Beispiel Reinigungsmittel, Temperatur, Zeiten und Intervalle kann vom Komponentenhersteller lediglich eine Empfehlung abgegeben jedoch keine verbindliche Angabe gemacht werden. Dies sollte vom Betreiber abgestimmt auf den jeweiligen Prozess respektive Produkt ermittelt bzw. festgelegt werden.

Der Reinigungserfolg ist in jedem Fall vom Betreiber regelmäßig zu überprüfen!

9.2 Sterilisation

Das Ventil ist für SIP-Sterilisation geeignet (sterilization in place). Für Ventile ausgerüstet mit den Dichtwerkstoffen Tefasep und Silikon gelten folgende Angaben.

Eine Sterilisation ist möglich mit:

- Heißwasser max. 160 °C (320 °F) für 20 ... 30 min
- Dampf max. 160 °C (320 °F) für 20 ... 30 min
- Chemikalien (z.B. H₂O₂)



Hinweis!

Beim Einsatz von TEFASEP Ventilsitzdichtungen muss zwingend heiß sterilisiert werden. Die Dampfsterilisation ermöglicht das optimale Einpassen der Dichtung in den Ventilsitz und gewährleistet dadurch eine optimale Abdichtung gegenüber dem angegebenen maximalen Schließdruck.

Betriebsbedingungen Dampfsterilisation:

- Medium: Sattdampf oder Heißwasser
- Temperatur: >121 °C (250 °F)
- Haltezeit: 20 ... 30 min

Das Ventil muss unmittelbar nach der Dampfsterilisation kurzzeitig (Minimum 5 Sekunden) in die Stellung geschlossen gebracht werden. Kontrollieren Sie während der Inbetriebnahme regelmäßig, ob alle Dichtstellen frei von Leckage sind. Tauschen Sie defekte Dichtungen aus und wiederholen Sie den Sterilisationsvorgang.

9.3 Passivierung

Vor Inbetriebnahme einer Anlage wird meistens bei langen Rohrleitungen und Tanks eine Passivierung durchgeführt. Ventilblöcke sind in der Regel davon ausgenommen.

Die Passivierung erfolgt normalerweise mit Salpetersäure (HNO_3) bei ca. 80 °C (176 °F) und einer Konzentration von 3 % mit einer Kontaktzeit zwischen 6 bis 8 Stunden.

Die finale Festlegung der einzusetzenden Temperaturen, Chemikalien, Konzentrationen und Kontaktdauer muss der Anlagenbetreiber zusammen mit seinem Chemikalienlieferanten vornehmen.

10 Instandhaltung

10.1 Sicherheitshinweise

Wartung und Reparatur

Vor Wartungsarbeiten und Reparaturen an Elektroeinrichtungen des Ventils sind die folgenden Arbeitsschritte gemäß der „5 Sicherheitsregeln“ durchzuführen:

- Freischalten
- Gegen Wiedereinschalten sichern
- Spannungsfreiheit feststellen
- Erden und Kurzschließen
- Benachbarte, unter Spannung stehende Teile abdecken oder abschränken.

Bei Wartung und Reparatur gelten folgende Grundsätze:

- Im Wartungsplan vorgeschriebene Intervalle einhalten.
- Nur dafür qualifiziertes Personal darf Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Ventil durchführen.
- Das Ventil muss vor Wartungs- oder Reparaturarbeiten ausgeschaltet und gegen Wiedereinschalten gesichert werden. Arbeiten dürfen erst beginnen, wenn die verbliebene Restenergie abgebaut ist.
- Sperren Sie für Unbefugte den Zutritt. Stellen Sie Hinweisschilder auf, die auf die Wartungs- oder Reparaturarbeiten aufmerksam machen.
- Klettern Sie nicht auf das Ventil. Verwenden Sie geeignete Aufstiegshilfen und Arbeitsplattformen.
- Tragen Sie geeignete Schutzbekleidung.
- Führen Sie Wartungsarbeiten nur mit angemessenem und funktionstüchtigem Werkzeug durch.
- Verwenden Sie beim Teilewechsel nur zugelassene, einwandfreie und für den Zweck geeignete Lastaufnahmeeinrichtungen und Anschlagmittel.
- Montieren Sie vor der Wiederinbetriebnahme die Sicherheitseinrichtungen wieder wie werkseitig vorgesehen. Prüfen Sie anschließend die ordnungsgemäße Funktion der Sicherheitseinrichtungen.
- Verwenden Sie Schmierstoffe nur sachgerecht.
- Überprüfen Sie Leitungen auf festen Sitz, Dichtigkeit und Beschädigungen.
- Prüfen Sie alle Not-Halt-Einrichtungen auf korrekte Funktion.

Demontage

Bei der Demontage gelten folgende Grundsätze:

- Nur dafür qualifiziertes Personal darf das Ventil demontieren.
- Das Ventil muss vor der Demontage ausgeschaltet und gegen Wiedereinschalten gesichert werden. Arbeiten dürfen erst beginnen, wenn die verbliebene Restenergie abgebaut ist.

- Trennen Sie alle Energie- und Versorgungsanschlüsse.
- Kennzeichnungen, zum Beispiel an Leitungen, dürfen nicht entfernt werden.
- Klettern Sie nicht auf das Ventil. Verwenden Sie geeignete Aufstiegshilfen und Arbeitsplattformen.
- Kennzeichnen Sie Leitungen (wenn nicht gekennzeichnet) vor der Demontage, damit sie bei der Wiedermontage nicht vertauscht werden.
- Schützen Sie offene Leitungsenden mit Blindstopfen gegen das Eindringen von Schmutz.
- Verpacken Sie empfindliche Teile separat.
- Bei langfristiger Stilllegung Lagerbedingungen beachten, siehe Abschnitt 4.1, Seite 21.

10.2 Inspektionen

Zwischen den Instandsetzungsterminen müssen die Dichtheit und die Funktion der Ventile überwacht werden.

10.2.1 Faltenbalg

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Leckageraum auf Verunreinigungen und kontinuierliches Auslaufen von Flüssigkeiten prüfen.
- Faltenbalg ist geprüft.

10.2.2 Pneumatischer Anschluss

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Betriebsdruck an der Druckluftreduzier- und Filterstation prüfen.
 2. Luftfilter regelmäßig reinigen.
 3. Steckverbindungen auf festen Sitz prüfen.
 4. Leitungen auf Knicke und undichte Stellen kontrollieren.
- Pneumatischer Anschluss ist geprüft.

10.2.3 Elektrischer Anschluss

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Auf saubere Anschlüsse und korrekte Positionierung der Initiatoren achten.
- Elektrischer Anschluss ist geprüft.

10.3 Instandhaltungsintervalle

Um höchste Betriebssicherheit des Ventils zu gewährleisten, sollten in größeren Abständen alle Verschleißteile ausgetauscht werden. Halten Sie ein angemessenes Ersatzteil-Lager aller Verschleißteile (Innenteile und Dichtungen) vor.

Praxisorientierte Instandhaltungsintervalle können nur durch den Anwender ermittelt werden, da sie von den Einsatzbedingungen abhängig sind, zum Beispiel:

- Einsatzdauer pro Tag,
- Schalthäufigkeit,
- Art und Temperatur des Produktes,
- Art und Temperatur des Reinigungsmittels,
- Einsatzumgebung.

Für einen detaillierten Wartungsplan siehe Abschnitt 10.13, Seite 59



Hinweis!

Vor jeglichen Arbeiten am offenen Ventil muss der Betriebsstillstand gewährleistet sein, siehe Abschnitt 10.5, Seite 39.

10.4 Werkzeugliste

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Abdruckwerkzeug DN 10 - DN 80	 Abb.9	Ventile DN 10 - DN 80 Metallfaltenbalg prüfen	0980.50003 S-12-0010
Abdruckwerkzeug DN 80 - DN 100	 Abb.10	Ventile DN 80 - DN 100 Metallfaltenbalg prüfen	0980.50074 S-12-0455
Drehmomentschlüssel	 Abb.11	Für teilbare Innenteile	0980.50020 S-12-0086

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Druckregelventil Ø 6 mm	 Abb.12	Metallfaltenbalg prüfen	9999.10090
Gelenkschlüssel Ø60-90mm, Zapfen-Ø 5.5mm	 Abb.13	PA80-135 Montagefeder demon- tieren / montieren	0980.10009 S-12-0332
Gelenkschlüssel Ø95-155mm, Zapfen-Ø 6mm	 Abb.14	PA180-PA210 Montagefeder demon- tieren / montieren	0980.50131 S-12-0568
Heizofen (keine Mikrowelle, mind. Temp. 140°C)	 Abb.15	Harte Ventilsitzdich- tungen vorwärmen	0981.50016 S-12-0084
Innensechskant- schlüssel SW5	 Abb.16	Ventile DN 10 - DN 80 Clamp anziehen / lösen	0980.50121 S-12-0554
Innensechskant- schlüssel SW6		Ventile DN 100 - DN 150 Clamp anziehen / lösen	0980.50122 S-12-0555
Knarre Vierkantantrieb 1/2"	 Abb.17	Teilbare Ventilteller lösen	0980.50124 S-12-0557

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Montagewerkzeug Federpaket PA30-210	 Abb.18	PA30-210 Federpaket entnehmen / einlegen	0981.50008 S-12-0209
Montagewerkzeug Klemmstück PA30-210	 Abb.19	PA30-210 Zylinder festhalten	5050.51064 S-12-0005
Montagewerkzeug O-Ring	 Abb.20	Dichtungen demontieren / montieren	5050.51258 S-12-0162
O-Ring Schneider heizbar	 Abb.21	Harte, aufgeschumpfte Ventilsitzdichtungen demontieren	0980.50022 S-12-0083
Schlitzschraubendreher Größe 4	 Abb.22	PA80-255 Montagefeder montieren	--

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Schraubstock mit glatten Backen oder gleichwertigen Schutz- backen	 Abb.23	Für teilbare Innenteile und Antriebe	--
Schutzhandschuhe, wärmebeständig	 Abb.24	Harte Ventilsitzdich- tungen demontieren / montieren	--
Seegerringzange Innen-Ø 40-100 mm, 90° gekröpft	 Abb.25	PA30 - PA60 PA demontieren / montieren	0980.50108 S-12-0541
Sperrventil Ø 6 mm	 Abb.26	Metallfaltenbalg prüfen	9999.10091
Steckschlüsseinsatz SW13 Vierkantantrieb 1/2"	 Abb.27	Ventile DN 10 - DN 100 Teilbare Ventilteller lösen	0980.00009 S-12-0663

10.5 Vor der Demontage

Voraussetzung:

- Während der Arbeiten am offenen Ventil darf im entsprechenden Bereich kein Prozess ablaufen.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Alle zum Ventil führenden Rohrleitungselemente entleeren und, wenn nötig, reinigen oder spülen sowie in drucklosen Zustand bringen.
 2. Steuerluft absperren.
 3. Stromversorgung unterbrechen.
- Demontage ist vorbereitet.

10.6 Ventil demontieren und montieren

10.6.1 Ventil demontieren

Benötigt wird:

- Innensechskantschlüssel

Vorsicht!

Verletzungsgefahr durch austretende Medien nach Entfernen des Clamps

Sie können sich Verletzungen am ganzen Körper zuziehen, wenn Sie ein Ventil öffnen, das noch unter Mediumsdruck steht.

- ▶ Stellen Sie sicher, dass das Ventil nicht mehr unter Mediumsdruck steht, bevor Sie den Clamp entfernen.
- ▶ Tragen Sie bei den Arbeiten stets entsprechende Schutzbekleidung.
- ▶ Arbeiten Sie stets umsichtig.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Ventil in Stellung „offen“ bringen.

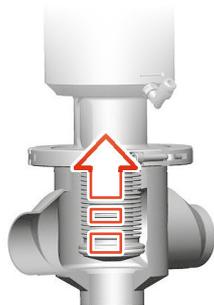


Abb.28: Ventil öffnen

2. Clamp mit dem passenden Innensechskantschlüssel lösen, die Schraube jedoch noch nicht aushängen.

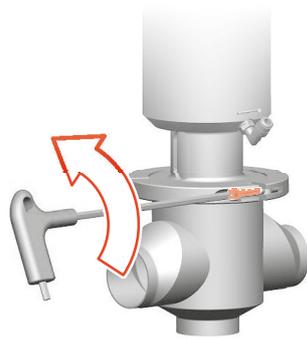


Abb.29: Clampschraube lösen

! Stellen Sie sicher, dass sich der Clamp von Hand und ohne großen Kraftaufwand bewegen lässt, bevor Sie den nächsten Schritt ausführen. Sollte dies nicht der Fall sein, klopfen Sie mit einem Kunststoffhammer vorsichtig auf die Clamp-Segmente, bis der Druck entweicht und sich der Clamp danach problemlos bewegen lässt.

3. Clamp vorsichtig vom Ventil entnehmen.
4. Antrieb mit dem Innenteil vorsichtig aus dem Gehäuse herausheben.
! Dichtungsfläche am Ventilgehäuse nicht beschädigen.

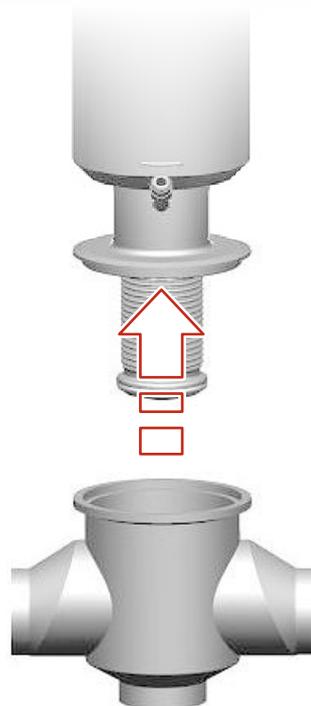


Abb.30: Antrieb und Innenteil entfernen

→ Innenteil und Antrieb sind vom Gehäuse getrennt.

10.6.2 Ventil montieren

Benötigt wird:

- Innensechskantschlüssel

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Montage des Ventils erfolgt in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage, siehe Abschnitt 10.6.1, Seite 40.

! Tabelle „Drehmomente für Clamp“ beachten, siehe Abschnitt 10.6.3, Seite 42

2. Nach der Montage einen Funktionstest durchführen.

! Alle möglichen Anlüftungen betätigen und zur Dichtheitskontrolle etwa drei bis fünf Sekunden halten.

→ Ventil ist montiert.

10.6.3 Drehmomente für Clamp

Gewindegröße Clamp-Schraube	Empfohlenes Drehmoment [Nm]
M6	10
M8	20

10.7 Innenteil demontieren und montieren

10.7.1 Innenteil demontieren

 **Vorsicht!**

Verletzungsgefahr durch druckluftbewegte Ventileile!

Sie können sich Verletzungen an Ihren Fingern zuziehen, wenn Sie während des Schaltvorgangs in das Ventil hineingreifen.

- ▶ Tragen Sie bei den Arbeiten stets Schutzhandschuhe.
- ▶ Arbeiten Sie stets umsichtig.

Voraussetzung:

- Antrieb und Innenteil sind vom Gehäuse getrennt, siehe Abschnitt 10.6, Seite 40

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antrieb in eine waagerechte Position bringen.

! T-Nut in der Kolbenstange muss nach oben zeigen.

Antrieb in Stellung „geschlossen“ bringen.

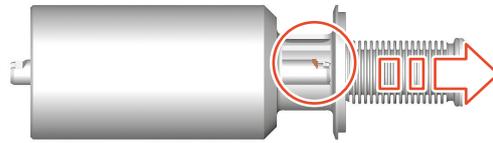


Abb.31: Pleuellstange mit Pleuellnut nach oben ausfahren

2. Innenteil durch leichtes Anheben aus der T-Nut der Pleuellstange aushängen.

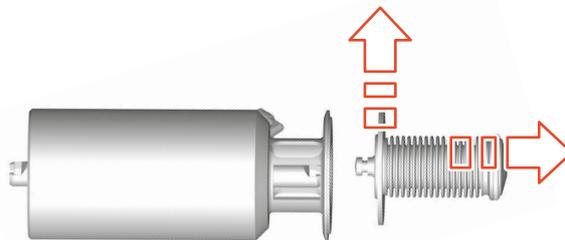


Abb.32: Pleuellteil aushängen

3. Pleuellring ohne Werkzeug ausbauen.

! Pleuellringflächen an Pleuellring und Pleuellteil nicht beschädigen.

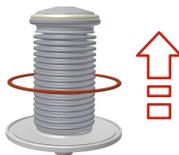


Abb.33: Pleuellring entfernen

→ Pleuellring ist demontiert.

10.7.2 Pleuellring montieren

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Montage des Pleuellrings erfolgt in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage, siehe Abschnitt 10.7.1, Seite 42.

→ Pleuellring ist montiert.



Hinweis!

Grundsätzlich werden statisch belastete Dichtungen im produktberührten Bereich nicht geschmiert. Als Montagehilfe (bessere Gleiteigenschaften und Sicherung gegenüber Verdrehen) ist das Benetzen solcher Elastomer-Dichtungen mit einem lebensmitteltauglichen Schmierfett dennoch zulässig.

! Eine Benetzung der Elastomer-Dichtungen ist bei ATEX-Anwendungen nicht zulässig!

10.8 Ventilsitzdichtung „System aufgeschrumpft“ demontieren und montieren

10.8.1 Ventilsitzdichtung „System aufgeschrumpft“ demontieren

Informationen zu Ventilsitzdichtungen siehe Abschnitt 3.3, Seite 19

Benötigt wird:

- O-Ring-Schneider
- Wärmebeständige Schutzhandschuhe



Vorsicht!

Gefährdung der Gesundheit durch giftige Dämpfe!

Der O-Ring-Schneider schneidet die Dichtung mit einer heißen Metallspitze. Bei Temperaturen über 300 °C können giftige Dämpfe freigesetzt werden.

► Vermeiden sie ein direktes Einatmen der Dämpfe.



Vorsicht!

Verletzungsgefahr durch heiße und scharfkantige Teile!

Der O-Ring-Schneider schneidet die Dichtung mit einer heißen Metallspitze. Bei diesem Prozess wird die Dichtung und gegebenenfalls auch Metallteile des Ventils erhitzt.

► Tragen Sie bei der Demontage der Ventilsitzdichtung stets wärmebeständige Schutzhandschuhe.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Erhitzte Metallspitze des O-Ring-Schneiders rechtwinklig auf die zu demontierende Ventilsitzdichtung setzen.
2. Ventilsitzdichtung mit O-Ring-Schneider an einer Stelle auftrennen.

! Darauf achten, dass die Ringnutkante dabei nicht beschädigt wird.

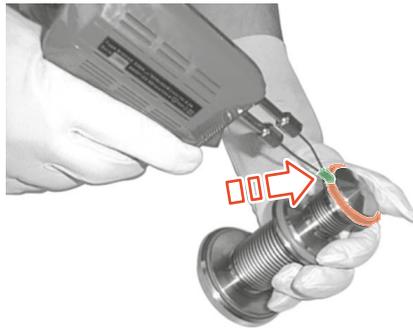


Abb.34: Ventilsitzdichtung auftrennen

3. Aufgetrennte Ventilsitzdichtung entnehmen.

→ Ventilsitzdichtung ist demontiert.

10.8.2 Ventilsitzdichtung „System aufgeschumpft“ montieren

Benötigt wird:

- Heizofen (keine Mikrowelle)
- Wärmebeständige Schutzhandschuhe
- Neue Ventilsitzdichtung

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Neue Ventilsitzdichtung im Heizofen erwärmen.
 - Temperatur : 140 °C (Richtwert)
 - Zeit: 3 - 5 Minuten (Richtwert)

! Es muss sichergestellt werden, dass die Dichtung im Umfang ohne großen Kraftaufwand deformiert werden kann. Die benötigte Aufwärmzeit ist abhängig vom jeweiligen Ofen und kann entsprechend variieren.



Abb.35: Heizofen

2. Erhitzte Ventilsitzdichtung mit beiden Daumen an einer Stelle in die Ringnut eindrücken.

! Ventilsitzdichtungen aus harten Dichtungsmaterialien dürfen nicht eingefettet werden.

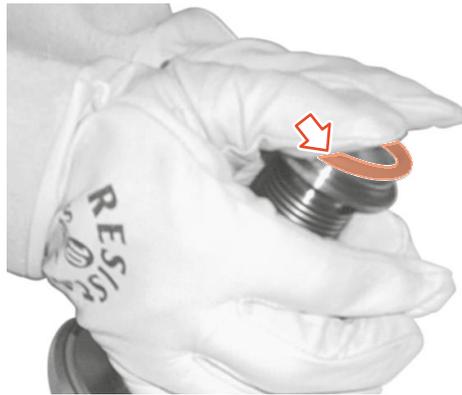


Abb.36: Ventilsitzdichtung in Nut platzieren

3. Ventilsitzdichtung mit beiden Daumen/Handballen in die Ringnut drücken.
! Beim Eindrücken auf das „Einschnappen“ der Ventilsitzdichtung in die Ringnut achten. Das dabei entstehende Klickgeräusch ist ein Indiz für korrekte Montage.
! Nach dem Aufziehen einer neuen TEFASEP-Ventilsitzdichtung ist das Ventil eventuell noch nicht dicht. Erst nach der ersten Ventilsterilisation (siehe Kapitel 9, Seite 32) passt sich die Ventilsitzdichtung optimal den Dichtflächen an und garantiert eine einwandfreie Abdichtung gegen maximalen Schließdruck, respektive Vakuum.



Abb.37: Ventilsitzdichtung aufziehen

- Die Ventilsitzdichtung ist noch zu starr und kann nicht aufgezogen werden?
 - Ventilsitzdichtung nochmals erwärmen, wie im ersten Handlungsschritt beschrieben.
- Beim Aufziehen der Ventilsitzdichtung ist ein „Einschnappen“ nicht mehr spürbar?
Die Ventilsitzdichtung wurde zu lange erwärmt und ist nicht mehr brauchbar.
 - Handlung mit einer neuen Ventilsitzdichtung erneut durchführen.

- Auf die angegebenen Daten beim Erwärmen der Ventilsitzdichtung achten.

→ Ventilsitzdichtung ist montiert.

10.9 Ventilsitzdichtung „System teilbar“ demontieren und montieren

10.9.1 Ventilsitzdichtung „System teilbar“ demontieren

Informationen zu Ventilsitzdichtungen siehe Abschnitt 3.3, Seite 19

Benötigt wird:

- Knarre mit Vierkantantrieb $\frac{1}{2}$ "
- Steckschlüsseinsatz
- Schraubstock mit glatten Backen oder gleichwertigen Schutzbacken

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Mutter des Ventiltellers an den Schlüsselflächen in den Schraubstock einspannen.

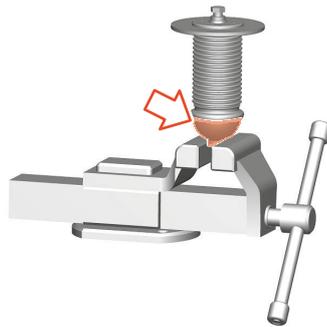


Abb.38: Innenteil einspannen

2. Ventilachse mit Knarre mit Steckschlüsseinsatz oder Schraubenschlüssel aus der Mutter des Ventiltellers schrauben.

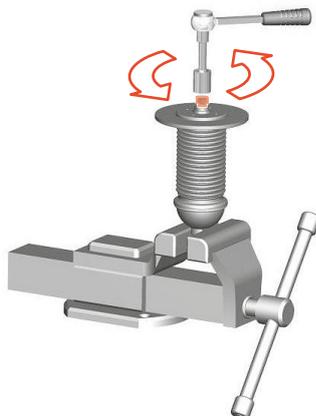


Abb.39: Ventilachse lösen

3. Dichtungen aus dem Innenteil entnehmen:
→ Sitzdichtung (Nr. 1)

→ Ventiltellerdichtung bei Ausführung TVT (Nr. 2)

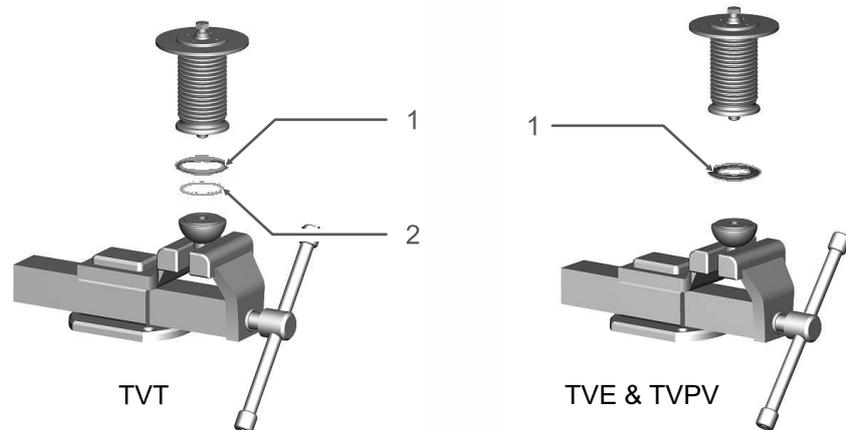


Abb.40: Dichtung(en) entfernen

TVT	Teilbarer Ventilteller, Ventilsitzdichtung TEFASEP
TVE	Teilbarer Ventilteller, Ventilsitzdichtung EPDM (Formdichtung)
TVPV	Teilbarer Ventilteller, Ventilsitzdichtung PTFE verstärkt (Formdichtung)

→ Ventilsitzdichtung ist demontiert.

10.9.2 Ventilsitzdichtung „System teilbar“ montieren

Benötigt wird:

- Drehmomentschlüssel mit Steckschlüsseinsatz
- Schraubstock mit glatten Backen oder gleichwertigen Schutzbacken
- Lebensmittelschmierfett PARALIQ GTE 703

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Montage der Ventilsitzdichtung geschraubt erfolgt in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage, siehe Abschnitt 10.9.1, Seite 47.

! Thermoplastische Ventilsitzdichtungen, (TEFASEP, PTFE, ...) im Heizofen vorbereiten, siehe Abschnitt 10.8.2, Seite 45.

! Ventilsitzdichtungen aus harten Dichtungsmaterialien dürfen nicht eingefettet werden.

! Elastomer-Ventilsitzdichtungen müssen vor der Montage mit Lebensmittelschmierfett leicht benetzt werden.

! Tabelle „Drehmomente für teilbare Ventilteller“ beachten, siehe Abschnitt 10.9.3, Seite 49.

→ Ventilsitzdichtung ist montiert.



Hinweis!

Eine Benetzung der Elastomer-Dichtungen ist bei ATEX-Anwendungen nicht zulässig!

10.9.3 Drehmomente für teilbare Ventilteller

Ventilgröße	Gewindegröße Ventilteller	Drehmoment [Nm]
DN15	M6	9
DN25	M8 x 1	20
DN40	M10 x 1.25	50
DN50	M12 x 1.25	60
DN65	M12 x 1.25	60
DN80	M12 x 1.25	60
DN100	M12 x 1.25	60

10.10 Dichtheitsprüfung „Innenteil“ durchführen (Bubble-Test)



Hinweis!

Prüfintervall einhalten! Der Metallfaltenbalg muss bei der jährlichen Wartung mit dem Abdruckwerkzeug auf Leckage geprüft werden.

Benötigt wird:

- Abdruckwerkzeug
- Druckluftzuführung
- Sperrventil Ø 6 mm
- Druckregelventil Ø 6 mm
- Wasserbad

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Innenteil mit der T-Nut der Ventilachse des ausgebauten Innenteils in das Abdruckwerkzeug einlegen.

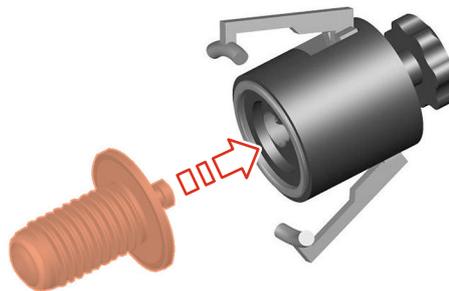


Abb.41: Innenteil einhängen

2. Greifarme des Abdruckwerkzeugs um den Ventildeckel legen.

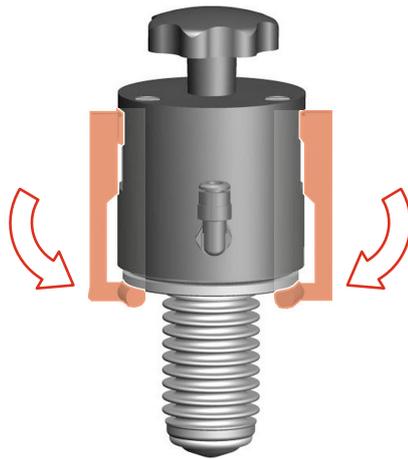


Abb.42: Greifarme anlegen

3. Ventildeckel mit Sterngriff am Abdruckwerkzeug handfest gegen die Dichtung ziehen.



Abb.43: Innenteil befestigen

4. Abdruckwerkzeug mit maximal 3 bar Druck beaufschlagen.
! Luftdrücke > 3 bar können den Metallfaltenbalg beschädigen.
5. Innenteil in ein Wasserbad etwa 30 Sekunden eintauchen.
! Während dieses Eintauchens das Innenteil auf Leckage prüfen. Undichtigkeiten werden durch aufsteigende Luftblasen sichtbar.

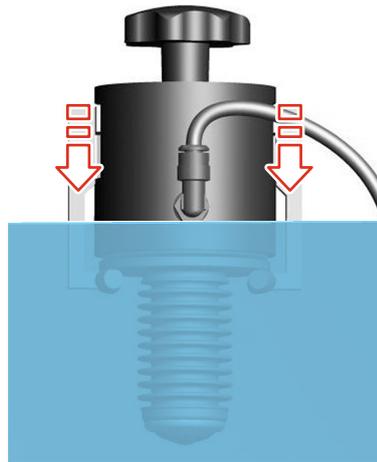


Abb.44: Wasserbad

6. Innenteil in umgekehrter Reihenfolge aus dem Abdruckwerkzeug demontieren.

→ Die Dichtheitsprüfung ist abgeschlossen.

10.11 Antrieb PA30LL - PA60LL demontieren und montieren

10.11.1 Antrieb PA30LL - PA60LL demontieren

Benötigt wird:

- Seegerringzange
- Montagewerkzeug Klemmstück
- Montagewerkzeug Federpaket
- Montagewerkzeug O-Ring
- Schraubstock

Demontage vorbereiten

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antrieb in Ruhestellung bringen.
2. Rückmeldung entfernen.
3. Montagewerkzeug „Klemmstück“ hinten am Antrieb befestigen.



Abb.45: Klemmstück am Antrieb befestigen

4. Antrieb am Klemmstück in den Schraubstock einspannen.



Abb.46: Klemmstück in Schraubstock einspannen

→ Demontage ist vorbereitet.

PA30LL - PA60LL Antrieb zerlegen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Sicherungsring mit Seegerringzange entnehmen.

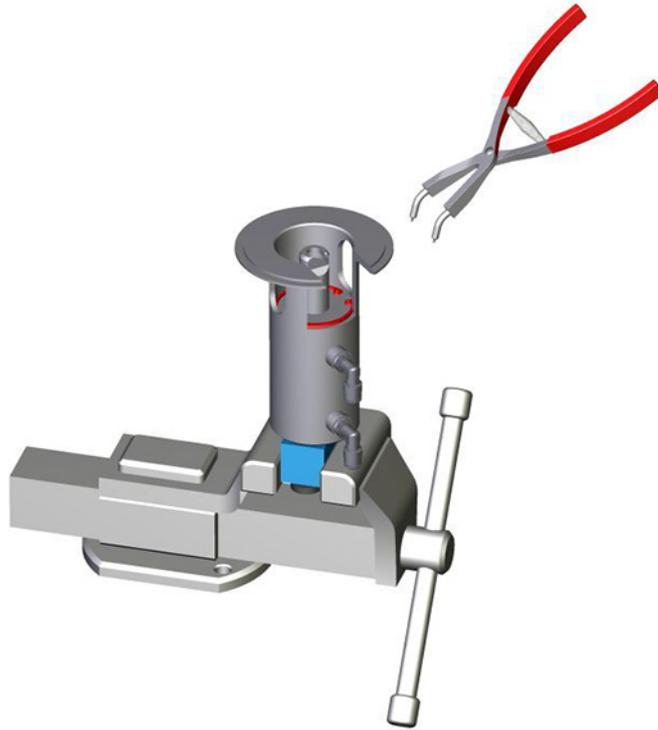


Abb.47: Sicherungsring entfernen

2. Antriebskomponenten mit Montagewerkzeug Federpaket nach oben aus dem Zylinder ziehen.

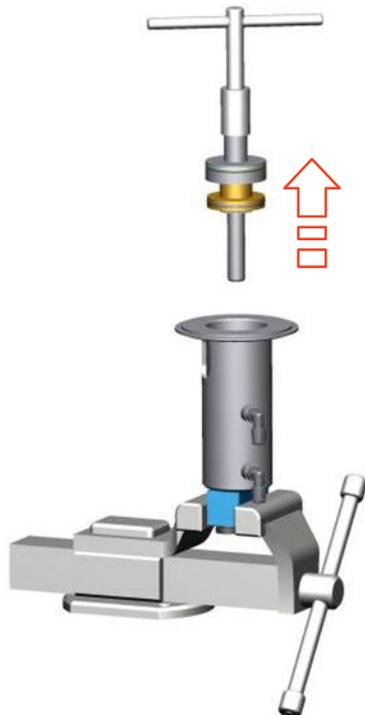


Abb.48: Komponenten aus dem Zylinder ziehen

3. Sicherungselemente entfernen und Antriebskomponenten vorsichtig von der Kolbenstange abziehen.

! Bitte beachten Sie bereits bei der Demontage die Ausrichtung des Kolbentellers (asymmetrische Bauform).



Abb.49: Sicherungselemente und Antriebskomponenten entfernen

→ Antrieb PA30LL - PA60LL ist demontiert.

10.11.2 Antrieb PA30LL - PA60LL montieren



Hinweis!

Achten Sie bei der Montage des Antriebs auf die folgenden Hinweise:

- Sämtliche sichtbaren Dichtungen austauschen.
- Innenliegende Zylinderlaufflächen, O-Ring-Nuten, Pleuellstange und Pleuellbolzen gründlich reinigen und prüfen.
- Beim Wechseln der Dichtungen die Dichtungsnut nicht beschädigen.
- Beim Austausch nur die aufgeführten Dichtelemente aus dem Dichtungssatz verwenden.
- Alle Dichtungen und dazugehörige Laufflächen mit dem Lebensmittelschmierfett PARALIQ GTE 703 einfetten.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Die Montage des Antriebs PA30LL - PA60LL erfolgt in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage, siehe Abschnitt 10.11.1, Seite 51.

→ Antrieb PA30LL - PA60LL ist montiert.

10.12 Antrieb PA80LL - PA180LL demontieren und montieren

10.12.1 Antrieb PA80LL - PA180LL demontieren

Benötigt wird:

- Gelenkschlüssel
- Montagewerkzeug Klemmstück

- Montagewerkzeug Federpaket
- Montagewerkzeug O-Ring
- Schraubstock

Demontage vorbereiten

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Demontage vorbereiten, siehe Seite 51.

→ Demontage ist vorbereitet

Montagefeder entfernen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antriebsunterteil mit dem Gelenkschlüssel gegen den Uhrzeigersinn drehen, siehe Abbildung.
! Antriebsunterteil solange drehen, bis die Montagefeder aus dem Schlitz im Zylinder springt.

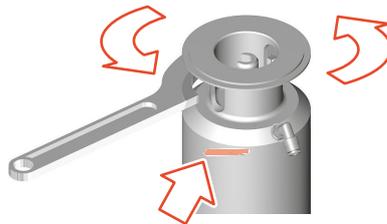


Abb.50: Montagefeder lösen

2. Antriebsunterteil mit dem Gelenkschlüssel im Uhrzeigersinn drehen.
! Antriebsunterteil solange drehen, bis Montagefeder entfernt werden kann.

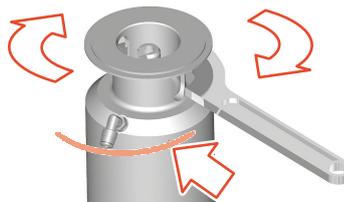


Abb.51: Montagefeder ausdrehen

→ Montagefeder ist entfernt.

PA80LL - PA180LL Antrieb zerlegen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antriebsunterteil vom Zylinder abheben.

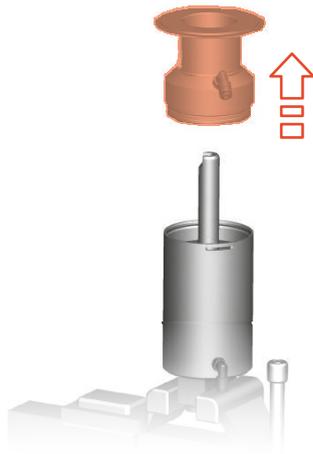


Abb.52: Antriebsunterteil entfernen

2. Antriebskomponenten mit Montagewerkzeug Federpaket nach oben aus dem Zylinder ziehen.

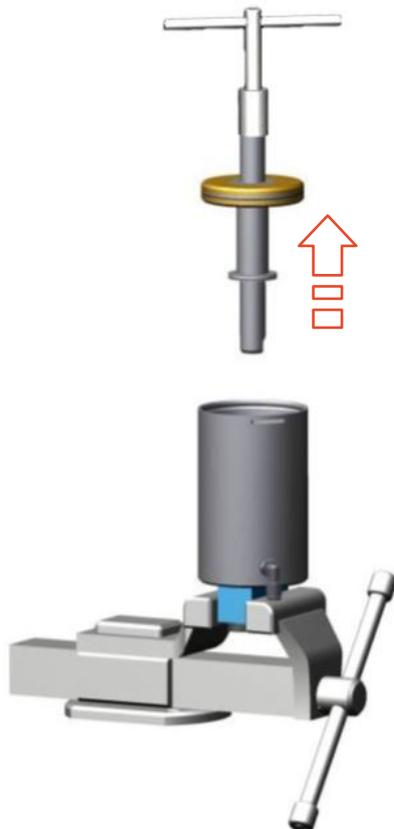


Abb.53: Komponenten aus dem Zylinder ziehen

3. Sicherungselemente entfernen und Antriebskomponenten vorsichtig von der Kolbenstange abziehen.

! Bitte beachten Sie bereits bei der Demontage die Ausrichtung des Kolbentellers (asymmetrische Bauform).



Abb.54: Sicherungselemente und Antriebskomponenten entfernen

→ Antrieb PA80LL - PA180LL ist demontiert.

10.12.2 Antrieb PA80LL - PA180LL montieren



Hinweis!

Achten Sie bei der Montage des Antriebs auf die folgenden Hinweise:

- Sämtliche sichtbaren Dichtungen austauschen.
- Innenliegende Zylinderlaufflächen, O-Ring-Nuten, Kolbenstange und Kolbenteller gründlich reinigen und prüfen.
- Beim Wechseln der Dichtungen die Dichtungsnut nicht beschädigen.
- Beim Austausch nur die aufgeführten Dichtelemente aus dem Dichtungssatz verwenden.
- Alle Dichtungen und dazugehörige Laufflächen mit dem Lebensmittel-schmierfett PARALIQ GTE 703 einfetten.

PA80LL - PA180LL Antrieb zusammenbauen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antrieb in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage montieren, siehe Abschnitt 10.12.1, Seite 54.

→ Antrieb PA80LL - PA180LL ist zusammengebaut.

Montagefeder einbauen

Benötigt wird:

→ Gelenkschlüssel

→ Schlitzschraubendreher

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antriebsunterteil gegenüber dem Zylindergehäuse so ausrichten, dass die Bohrung im Unterteil durch die Nut im Zylinder ersichtlich ist.

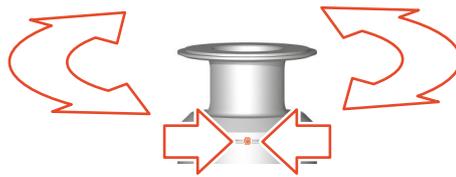


Abb.55: Bohrung zu Nut ausrichten

2. Abgewinkelten Teil der Montagefeder in die Bohrung im Antriebsunterteil einführen.

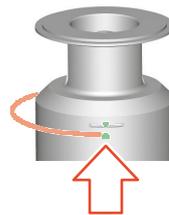


Abb.56: Montagefeder einhängen

3. Antriebsunterteil mit dem Gelenkschlüssel gegen den Uhrzeigersinn um 360° drehen.
→ Montagefeder wird in den Zylinder eingezogen.

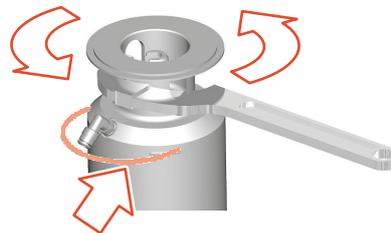


Abb.57: Montagefeder eindrehen

4. Sobald beide offenen Enden der Montagefeder im Nutbereich ersichtlich sind, muss der Beginn der Montagefeder mit einem Schlitzschraubendreher in die Bohrung im Antriebsunterteil gedrückt werden.
! Antriebsunterteil gleichzeitig vorsichtig weiterdrehen.

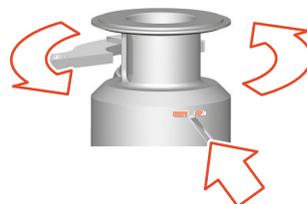


Abb.58: Montagefeder befestigen

- Die Montagefeder springt bei Erreichen der Nut im Zylinder aus der Bohrung und es wurde trotzdem weitergedreht?

- Antriebsunterteil mit dem Gelenkschlüssel gegen den Uhrzeigersinn weiterdrehen, bis die Bohrung wieder unter dem Positionszapfen der Montagefeder liegt und dieser mit dem Schlitzschraubendreher wieder eingedrückt werden kann.

5. Luftanschluss zentral über der Nut im Zylinder positionieren.



Abb.59: Luftanschluss platzieren

→ Antrieb PA80LL - PA180LL ist montiert.

10.13 Wartung

Für eine lange Lebensdauer Ihres Ventils ist eine gut geplante Wartung notwendig. Halten Sie die folgenden Wartungsintervalle ein. Bereiten Sie Ihre Wartungen gut vor:

- Führen Sie ein Wartungsjournal über das Ventil.
- Benutzen Sie die statistischen Auswertungen Ihrer Anlage zur Planung von Wartungsintervallen.

Die Wartungsmaßnahmen dürfen nur von qualifiziertem Wartungspersonal durchgeführt werden.



Hinweis!

Vor jeglichen Arbeiten am offenen Ventil muss der Betriebsstillstand gewährleistet sein, siehe Abschnitt 10.5, Seite 39.

Nachfolgende Informationen basieren auf Erfahrungswerten der GEA Aseptomag AG und gelten für Installationen im 2-Schicht-Betrieb.

Monatlich durchzuführende Maßnahmen	
Bauteil	Durchzuführende Maßnahme
Ventil	Visuelle Kontrolle

Nach 3 Monaten durchzuführende Maßnahmen (nur nach Erstinbetriebnahme oder nach Prozessänderung)	
Bauteil	Durchzuführende Maßnahme
Produktberührte Dichtungen	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle
Innenteil mit Balg	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Dichtigkeitsprüfung Balg (Bubble-Test)
Antrieb	Funktionskontrolle

Nach 3 Monaten durchzuführende Maßnahmen (nur nach Erstinbetriebnahme oder nach Prozessänderung)	
Bauteil	Durchzuführende Maßnahme
Ventil	Funktionskontrolle
Rückmeldung	Funktionskontrolle
Pneumatische Anschlüsse	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Dichtigkeitsprüfung
Elektrische Anschlüsse	Visuelle Kontrolle

Jährlich durchzuführende Maßnahmen	
Bauteil	Durchzuführende Maßnahme
Produktberührte Dichtungen	Dichtungswechsel
Innenteil mit Balg	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Dichtigkeitsprüfung Balg (Bubble-Test)
Antrieb	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Funktionskontrolle
Ventil	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Funktionskontrolle
Rückmeldung	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Funktionskontrolle
Pneumatische Anschlüsse	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Dichtigkeitsprüfung
Elektrische Anschlüsse	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle

Alle 5 Jahre durchzuführende Maßnahmen	
Bauteil	Durchzuführende Maßnahme
Antrieb	Wartung mit Dichtungswechsel

10.14 Rückmeldung prüfen

Nach der Wartung ist die Funktion der Rückmeldung zu überprüfen und gegebenenfalls neu einzustellen.

10.14.1 Rückmeldung einstellen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Initiator für die Detektion der Ruhestellung einstellen.
2. Ventil mit Druckluft ansteuern.

Falls vorhanden den Initiator für die geschaltete Position einstellen. Als Anhaltspunkt für den zu erwartenden Hub dient die Tabelle „Ventilhub“, siehe Abschnitt 10.14.2, Seite 61.

→ Die Rückmeldung ist eingestellt.

**Hinweis!**

Ist ein Steuerkopf vorhanden, müssen die Angaben der entsprechenden Betriebsanleitung beachtet werden.

10.14.2 Ventilhub

Hübe in Abhängigkeit von der Baugröße		
Baugröße DN	Baugröße OD	Ventilhub [mm]
DN 15	OD 3/4"	6
DN 25	OD 1"	10
DN 40	OD 1 1/2"	12,5
DN 50	OD 2"	25
DN 65	OD 2 1/2"	25
DN 80	OD 3"	25
DN 100	OD 4"	25

11 Störungen

11.1 Störungen und Hilfen zur Beseitigung

Achtung!

Warnung vor Sachschäden / Produktverlust

Das Nichtbeachten von Störungen kann erhebliche Sachschäden und Produktverlust zur Folge haben. Der sichere Betrieb des Ventils ist bei einer Störung nicht mehr gegeben und kann im schlimmsten Fall zu Sterilitätsverlust im Prozess führen.

- ▶ Stellen Sie sicher, dass Störungen rasch erkannt und umgehend behoben werden.

Bei Funktionsstörungen müssen Sie das Ventil sofort abschalten und gegen Einschalten sichern. Störungen dürfen nur von qualifiziertem Personal unter Beachtung der Sicherheitshinweise behoben werden. Treten Störungen auf, die nicht in der folgenden Tabelle gelistet sind, kontaktieren Sie den Hersteller.

Störung	Ursache	Abhilfe
Medium tritt beim Clamp aus.	Die Gehäusedichtung ist nicht korrekt montiert oder beschädigt.	Gehäusedichtung korrekt montieren, beziehungsweise bei Beschädigung austauschen.
Medium tritt aus den Leckagebohrungen des Innenteils aus.	Der Metallfaltenbalg am Innenteil ist defekt.	<ul style="list-style-type: none"> • Komplettes Innenteil ersetzen. • Defektes Innenteil zur Reparatur an den Hersteller schicken.
Bei der Druckprüfung des Innenteils entweicht Luft aus dem Metallfaltenbalg.	Der Metallfaltenbalg am Innenteil ist defekt.	<ul style="list-style-type: none"> • Komplettes Innenteil ersetzen. • Defektes Innenteil zur Reparatur an den Hersteller schicken.
Der Ventilsitz ist undicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Die Ventilsitzdichtung ist defekt. • Produktablagerungen am Ventilsitz. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilsitzdichtung ersetzen. • Gehäuse kontrollieren.
Bei pneumatischer Ansteuerung wird der maximale Ventilhub nicht erreicht.	Leckage im Antrieb	<ul style="list-style-type: none"> • Dichtflächen im Antrieb auf Beschädigungen überprüfen. • Dichtungen ersetzen.

Störung	Ursache	Abhilfe
Fehlerhafte Ventilrückmeldung	<ul style="list-style-type: none"> • Die Rückmeldeeinheit ist nicht korrekt montiert. • Der Initiator ist nicht richtig positioniert oder defekt. • Fehler in der Stromzufuhr. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rückmeldeeinheit auf korrekte Montage überprüfen. • Initiator-Position überprüfen und gegebenenfalls neu einstellen. • Verkabelung überprüfen.
Antrieb füllt sich mit Wasser.	<ul style="list-style-type: none"> • Ungünstige Einbaulage der Entlüftungsschraube am Antrieb. • Ungünstige Einwirkung der äußeren Anlagenreinigung. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wenn möglich Entlüftungsschraube nach unten ausrichten. • Bei vertikalem Ventileinbau Entlüftungsschraube möglichst von Reinigungsrichtung abwenden.
TEFASEP Ventilsitzdichtung ist nach Inbetriebnahme oder Wartung undicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilsitzdichtung nicht fachgerecht montiert. • Bei neuer Dichtung: Keine Ventilschaltung während/unmittelbar nach Sterilisation durchgeführt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilsitzdichtung fachgerecht montieren. • Ventilschaltung während/unmittelbar nach Sterilisation durchführen.
Der gewünschte Schließdruck beim Ventilsitz wird nicht erreicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Leckage im Antrieb • Zugeführter Steuerluftdruck zu gering 	<ul style="list-style-type: none"> • Dichtflächen im Antrieb auf Beschädigungen prüfen und Dichtungen ersetzen. • Installation und Einstellungen der Luftzufuhr prüfen.

12 Außerbetriebnahme

12.1 Sicherheitshinweise

Bei der Außerbetriebnahme gelten folgende Grundsätze:

- Schalten Sie die Druckluft ab.
- Schalten Sie das Ventil mit dem Hauptschalter aus.
- Sichern Sie den Hauptschalter (wenn vorhanden) mit einem Vorhängeschloss gegen Wiedereinschalten. Der Schlüssel des Vorhängeschlosses ist bis zur Wiederinbetriebnahme beim zuständigen Verantwortlichen zu hinterlegen.
- Bei langfristiger Stilllegung Lagerbedingungen beachten, siehe Abschnitt 4.1, Seite 21.

12.2 Entsorgung

12.2.1 Allgemeine Hinweise

Entsorgen Sie das Ventil umweltschonend. Befolgen Sie die am Aufstellungsort geltenden gesetzlichen Abfallentsorgungsbestimmungen.

Das Ventil besteht aus folgenden Stoffen:

- Metalle
- Kunststoffe
- Elektronische Bauteile
- Öl- und fetthaltige Schmierstoffe

Trennen und entsorgen Sie die unterschiedlichen Stoffe möglichst sortenrein. Beachten Sie zusätzlich die Hinweise zur Entsorgung in den Betriebsanleitungen der einzelnen Baugruppen.

13 Anhang

13.1 Verzeichnisse

13.1.1 Abkürzungen und Begriffe

Abkürzung	Erläuterung
°	Symbol für den Teiler einer Skala [Grad] Alle Gradangaben stehen für den Winkel [Winkelgrad] soweit dies nicht explizit anders beschrieben ist.
°C	Maßeinheit für die Temperatur [Grad Celsius]
°F	Maßeinheit für die Temperatur [Grad Fahrenheit]
AISI	American Iron and Steel Institute; Werkstoffbezeichnung des Nordamerikanischen Branchenverbands der Stahlindustrie
ATEX	Atmosphères Explosibles Richtlinie der Europäischen Union zum Explosionsschutz
AZ	Anlüftzylinder
bar	Maßeinheit für den Druck [Bar] Alle Druckangaben stehen für Überdruck [barg] soweit dies nicht explizit anders beschrieben ist.
CFR	Code of Federal Regulations; Sammlung der Bundesrichtlinien der USA
d	Kurzbezeichnung für Durchmesser
DIN	Deutsche Norm des DIN (Deutsches Institut für Normung e.V.)
dm ³	Maßeinheit für das Volumen [Kubikdezimeter]
DN	DIN-Nennweite
EN	Europäische Norm
EPDM	Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk Materialangabe, Kurzbezeichnung nach DIN / ISO 1629
FDA	Food and Drug Administration Lebensmittelüberwachungs- und Arzneimittelbehörde der USA
FEP	Fluorethylenpropylen; Materialangabe, Kurzbezeichnung
H ₂ O ₂	Wasserstoffperoxid; chemische Summenformel
ISO	Internationaler Standard der International Organization for Standardization
LL	Luftschließend/luftöffnend; Wirkungsrichtung
m/s	Maßeinheit für die Geschwindigkeit [Meter pro Sekunde]
min.	Maßeinheit für die Zeit [Minute]
mm	Maßeinheit für die Länge [Millimeter]
µm	Maßeinheit für die Länge [Mikrometer]
NC	Normally Closed; Wirkungsrichtung federschiließend/luftöffnend

Abkürzung	Erläuterung
Nm	Maßeinheit für die Arbeit [Newtonmeter] Angabe für das Drehmoment: 1 Nm = 0,737 lbft Pound-Force/Pfund-Kraft (lb) + Feet/Fuß (ft)
NO	Normally Open; Wirkungsrichtung luftschließend/federöffnend
OD	Outside Diameter; Kurzbezeichnung für Außendurchmesser bei Zollrohren nach DIN 11866-C
PA	Pneumatikantrieb
PTFE	Polytetrafluorethylen Materialangabe, Kurzbezeichnung nach DIN / ISO 1629
SW	Schlüsselweite; Angabe für die Größe der Werkzeugschlüssel
TEFASEP	Dichtungsmaterial für Ventilsitzdichtung
T.VIS	Tuchenhagen Ventil Informations-System
WIG	Wolfram-Inertgas; Schweißverfahren



Wir leben Werte.

Spitzenleistung · Leidenschaft · Integrität · Verbindlichkeit · GEA-versity

Die GEA Group ist ein globaler Maschinenbaukonzern mit Umsatz in Milliardenhöhe und operativen Unternehmen in über 50 Ländern. Das Unternehmen wurde 1881 gegründet und ist einer der größten Anbieter innovativer Anlagen und Prozesstechnologien. Die GEA Group ist im STOXX® Europe 600 Index gelistet.

GEA Schweiz

GEA Aseptomag AG
Industrie Neuhof 28
CH-3422 Kirchberg

Tel +41 (0)34 426 29 29
Fax +41 (0)34 426 29 28

service.aseptomag@gea.com
gea.com