



UltraClean Ventile

GEA Aseptomag® Leakage-Bodensitzventil Typ LVBS

Betriebsanleitung (Originaldokument)

430BAL013269DE_3

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.

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	10
2.1.2	Druckgeräte-Richtlinie	10
2.1.3	ATEX-Richtlinie	10
2.1.4	Unzulässige Betriebsbedingungen	10
2.2	Sorgfaltspflicht des Betreibers	10
2.3	Nachträgliche Veränderungen	11
2.4	Allgemeine Sicherheitshinweise und Gefahren	11
2.4.1	Grundsätze für den sicheren Betrieb	12
2.4.2	Umweltschutz	12
2.4.3	Elektrische Einrichtungen	12
2.5	Ergänzende Vorschriften	13
2.6	Qualifikation des Personals	13
2.7	Schutzeinrichtungen	14
2.7.1	Beschilderung	14
2.8	Restgefahren	14
2.9	Gefahrenbereiche	16
3	Beschreibung	17
3.1	Aufbau des Ventils	17
3.2	Ventil-Identifikation	18
3.3	Dichtungskonzepte	20
3.3.1	System „AZ“	20
3.3.2	System „EA“	20
4	Transport und Lagerung	22
4.1	Lagerbedingungen	22
4.2	Transport	22
4.2.1	Lieferumfang	22
5	Technische Daten	24
5.1	Technische Daten	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	Ventil mit Flanschanschluss in den Tank einschweißen	28
6.4.1	Schweißwerkzeuge	28
	Schweißwerkzeug Typ O	28
	Schweißwerkzeug Typ S	29
6.4.2	Ventil einschweißen und einbauen	29
6.4.3	Schweißanweisung	30
	Schweißfolge	32
6.4.4	Schweißnachbehandlung	33
6.5	Pneumatischer Anschluss	33
6.5.1	Übersicht Schaltpositionen	33
	Schaltpositionen "AZ"	34
	Schaltpositionen "EA"	34
6.5.2	Luftbedarf	35
6.5.3	Druckluftversorgung herstellen	35
6.6	Elektrischer Anschluss	36

7	Inbetriebnahme	37
7.1	Sicherheitshinweise	37
7.2	Hinweise zur Inbetriebnahme	37
8	Betrieb und Bedienung	38
8.1	Sicherheitshinweise	38
9	Reinigung, Sterilisation und Passivierung	39
9.1	Reinigung	39
9.2	Sterilisation	39
9.3	Passivierung	40
10	Instandhaltung	41
10.1	Sicherheitshinweise	41
10.2	Inspektionen	42
10.2.1	Faltenbalg	42
10.2.2	Pneumatischer Anschluss	42
10.2.3	Elektrischer Anschluss	42
10.3	Instandhaltungsintervalle	43
10.4	Werkzeugliste	43
10.5	Vor der Demontage	47
10.6	Ventil demontieren und montieren	48
10.6.1	Ventil demontieren	48
10.6.2	Ventil montieren	50
10.6.3	Drehmomente für Clamp	51
10.7	Innenteil demontieren und montieren	51
10.7.1	Innenteil "AZ" demontieren	51
10.7.2	Innenteil "AZ" montieren	53
10.7.3	Innenteil "EA" demontieren	53
10.7.4	Innenteil "EA" montieren	56
10.8	Dichtungen am Innenteil demontieren und montieren	57
10.8.1	Dichtungen am Innenteil "AZ" demontieren	57
10.8.2	Dichtungen am Innenteil "AZ" montieren	61
10.8.3	Ventilsitzdichtung EA „System aufgeschrumpft“ demontieren	65
10.8.4	Ventilsitzdichtung EA „System aufgeschrumpft“ montieren	67
10.8.5	V-Ring Doppelteller "EA" wechseln	69
10.8.6	V-Ring Achse mit Ventilteller "EA" wechseln	71
10.8.7	Drehmomente für teilbare Ventilteller	72
10.9	Dichtheitsprüfung „Innenteil“ durchführen (Bubble-Test)	72
10.10	Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS für "AZ" demontieren und montieren	74
10.10.1	Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS für "AZ" demontieren	74
10.10.2	Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS montieren	77
10.10.3	LV/LVBS Antrieb PA80EA - PA255EA demontieren	79
10.10.4	LV/LVBS Antrieb PA80EA - PA255EA montieren	81
10.11	Wartung	82
10.12	Rückmeldung prüfen	83
10.12.1	Rückmeldung einstellen	83
10.12.2	Ventilhub	83
11	Störungen	85
11.1	Störungen und Hilfen zur Beseitigung	85
12	Außerbetriebnahme	87
12.1	Sicherheitshinweise	87
12.2	Entsorgung	87
12.2.1	Allgemeine Hinweise	87
13	Anhang	88
13.1	Verzeichnisse	88
13.1.1	Abkürzungen und Begriffe	88

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 sind 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, 17.12.2020

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 Aron Stauffer 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.



Dirk Dubiel
Geschäftsleitung
GEA Aseptomag AG



i.A. Aron Stauffer
Teamleader Engineering

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

UltraClean Leakage-Bodensitzventile vom Typ LVBS sind vermischungssichere Hubventile für Prozessanlagen und ermöglichen die sichere Trennung feindlicher Medien. Sie dienen primär dem kontrollierten Öffnen und Schließen von Tanks in Prozessanlagen. Eine andere Anwendung von UltraClean Leakage-Bodensitzventilen LVBS ist das Absperrn von Rohrleitungen in Installationen, in denen das Ventil hängend eingebaut werden muss. Die Medientrennung erfolgt über den integrierten Leckageraum, welcher mit je einer Dichtung zu den beiden Produktleitungen (respektive Tank) hin abgegrenzt ist. Eventuelle Leckage an den Dichtungselementen wird durch die Leckageöffnung abgeleitet.

Für den sicheren Betrieb müssen in den verschiedenen Prozessschritten folgende grundlegenden Punkte zwingend beachtet werden:

Grundposition

Beide Ventilsitze befinden sich in der Stellung geschlossen. Dadurch werden die beiden Prozessleitungen über zwei Dichtungen (eine halb-axial, eine radial) und den dazwischenliegenden Leckageraum sicher voneinander getrennt.

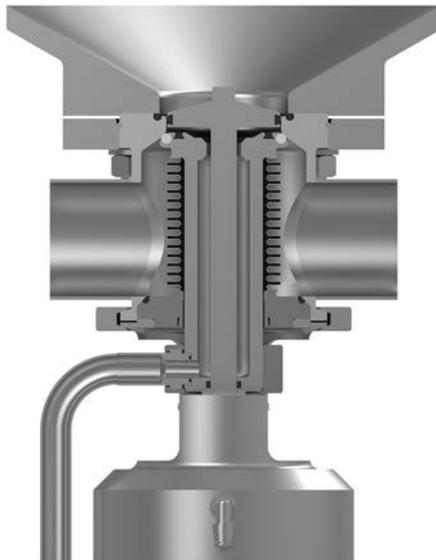


Abb.1: Grundposition

Transfer

Während eines Medientransfers durch das Hauptventil dichtet das Innenteil durch Zusammenfahren der Ventilsitze den Leckageraum sicher gegenüber dem Produkt ab.

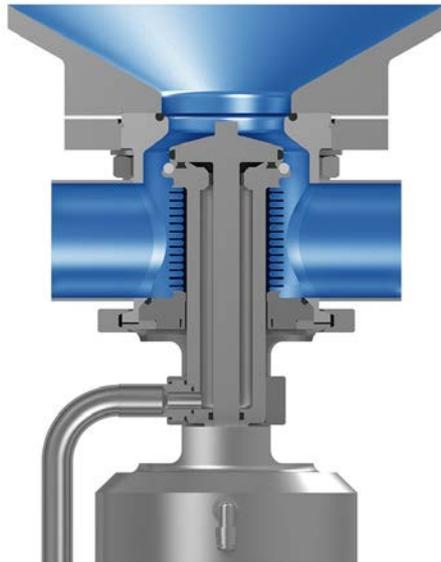


Abb.2: Transfer

CIP-Reinigung mit Sitzanlüftung

Aseptomag Leckage-Bodensitzventile LVBS bieten die Möglichkeit einer Sitzanlüftung der Ventilsitze (Sitz A bei System "AZ", Sitz A + B bei System "EA"). Wird bei einer CIP-Reinigung die Sitzanlüftung eines Ventilsitzes aktiviert (bevorzugt taktweise), darf in der gegenüberliegenden Leitung kein Prozess ablaufen.

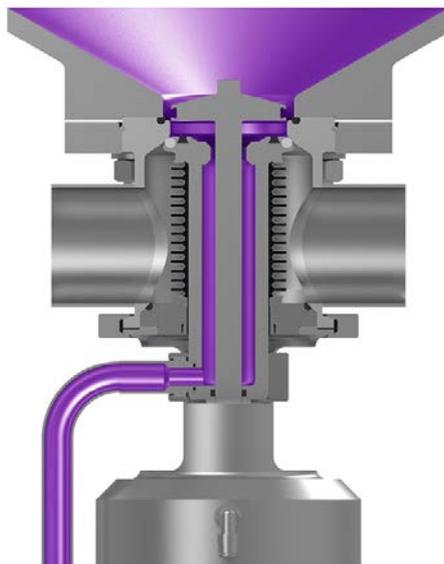


Abb.3: Reinigung Ventilsitz A

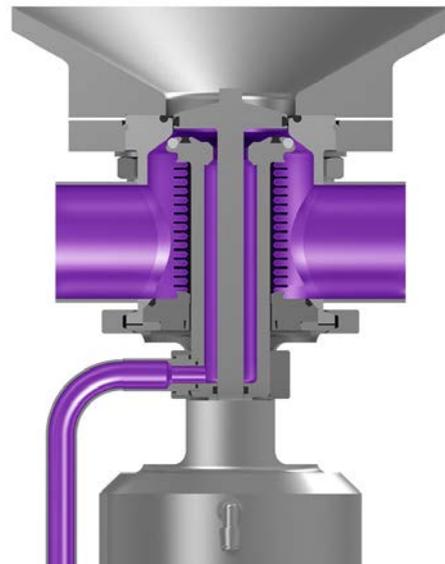


Abb.4: Reinigung Ventilsitz B

Druckschläge und überhöhter Steuerluftdruck (>8 bar) können den Faltenbalg beschädigen. Daher sollen UltraClean Leckage-Bodensitzventile LVBS wenn möglich gegen die Fließrichtung des Mediums schließen. Um Druckschläge beim Öffnen und Schließen des Ventils zu vermeiden, wird ein druckloses Schalten grundsätzlich empfohlen.

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 der Komponente innerhalb Ihres Betriebes. Verwenden Sie die Komponente 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 der Komponente 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 an der Komponente arbeiten.
- Der Betreiber muss das Personal für die jeweilige Tätigkeit autorisieren.
- An Arbeitsplätzen und im gesamten Umfeld der Komponente 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 der Komponente unmissverständlich fest. Das Verhalten bei Störfällen muss jedem klar sein. Unterweisen Sie das Personal regelmäßig darüber.
- Die Beschilderung der Komponente 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

Die Komponente ist betriebssicher. Es wurde gemäß dem aktuellen Stand von Wissenschaft und Technik gebaut.

Trotzdem können von der Komponente Gefahren ausgehen, und zwar wenn

- die Komponente nicht bestimmungsgemäß verwendet wird,
- die Komponente unsachgemäß eingesetzt wird,
- die Komponente 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 an der Komponente 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 an der Komponente zu arbeiten.
- Hinreichende Unterweisung, um unter Aufsicht und Anleitung einer ausgebildeten Fachkraft an der Komponente zu arbeiten.

Jeder Mitarbeiter muss folgende Voraussetzungen erfüllen, um an der Komponente zu arbeiten:

- Persönliche Eignung für die jeweilige Tätigkeit.
- Hinreichende Qualifikation für die jeweilige Tätigkeit.
- Unterwiesen in die Funktionsweise der Komponente.
- Eingewiesen in die Bedienabläufe der Komponente.
- 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 an der Komponente wird zwischen den folgenden Benutzergruppen unterschieden:

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

2.7 Schutzeinrichtungen

2.7.1 Beschilderung

Gefährliche Stellen an der Komponente sind durch Warnschilder gekennzeichnet. Die Beschilderung sowie Hinweise an der Komponente müssen immer gut lesbar sein. Unlesbare Beschilderung ist sofort zu erneuern.

Beschilderung am Ventil	
Schild	Bedeutung
	<p>Warnung vor Gefahren durch Quetschen. Beidseitig angebracht an der Laterne.</p>

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	<ul style="list-style-type: none"> • Gefahr durch sich bewegende und scharfkantige Teile • Gefahr durch austretende Medien mit gesundheitsgefährdenden Eigenschaften 	<p>Jeglicher Manipulation des Ventils durch Unbefugte wirksam vorbeugen. Bediener muss sorgfältig und umsichtig arbeiten.</p> <p>Bei allen Tätigkeiten:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollierte Abführung des Leckagevolumenstroms sicherstellen. • Geeignete Arbeitskleidung tragen. • Maschine nie betreiben, wenn die Abdeckungen nicht ordnungsgemäß montiert sind. • Abdeckungen während des Betriebs nie öffnen. • Nie in Öffnungen hinein greifen. <p>Vorbeugend im gesamten Bereich des Ventils Schutzkleidung tragen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schutzhandschuhe • Sicherheitsschuhe
Umweltschäden	Betriebsmittel mit umweltgefährdenden Eigenschaften	<p>Bei allen Tätigkeiten:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schmier- und Reinigungsmittel in geeigneten Auffangbehältern sammeln. • Schmier- und Reinigungsmittel fachgerecht entsorgen.

2.9 Gefahrenbereiche



Abb.5: Gefahrenbereiche am Ventil

Beachten Sie folgende Hinweise:

- 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 absenkt. 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.
- Der Leckageöffnung (4) ist als Austrittspunkt von Medium bei eventueller Leckage oder Sitzanlüftung besondere Aufmerksamkeit zu widmen.
- 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.6: Hauptkomponenten am Ventil

Legende	
Nr.	Bezeichnung
1	Gehäuse
2	Innenteil
2a	Ventilsitz A
2b	Ventilsitz B
3	Antrieb
4	Clamp (Sicherheitseinrichtung)
5	Abflussrohr

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.

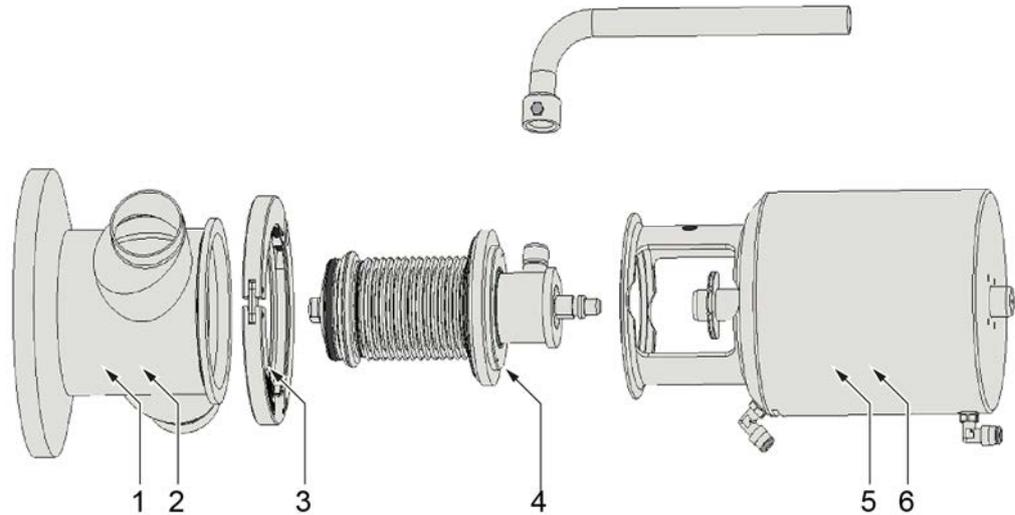


Abb.7: Bezeichnungen am Ventil

Legende			
Nr.	Beispiel	Lage	Angaben
1	V50-1175 1.4435 TC 333937	Ventilgehäuse	Zeichnungsnummer Ventilgehäuse Material- und Umstempelungsangaben
2	0548 10	Ventilgehäuse	Seriennummer Ventilgehäuse
3	V65-1008	Clamp	Zeichnungsnummer Clamp
4	V65-2366 1424 10	Innenteil	Zeichnungsnummer Innenteil Seriennummer Innenteil
5	1216 10	Antrieb	Aufkleber mit Ventil-Seriennummer
6	PA135/65 LVBS V65-3078 0977 10	Antrieb	Bezeichnung Antrieb Zeichnungsnummer Antrieb Seriennummer Antrieb

3.3 Dichtungskonzepte

3.3.1 System „AZ“

Ventilsitzdichtungen

TVEP	GEA Aseptomag Standard Teilbarer Ventilteller, EPDM Radialdichtung (Sitz A) / PTFE O-Ring (Sitz B)
TVET	GEA Aseptomag Option Teilbarer Ventilteller, EPDM Radialdichtung (Sitz A) / TEFASEP O-Ring (Sitz B)

Konzept hart- und weichdichtend

- Teilbarer Ventilteller
- Für weiche Dichtungsmaterialien an Sitz A und für harte Dichtungsmaterialien an Sitz B
- Zusätzlicher Elastomer-O-Ring hinter Ventilsitzdichtung Sitz A

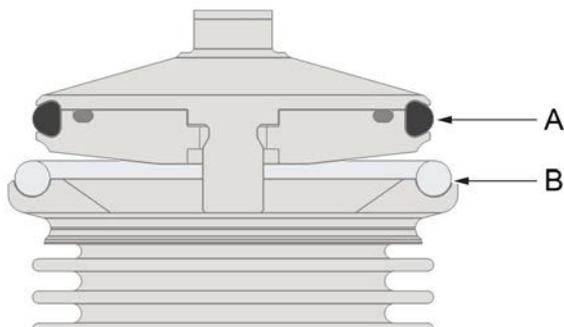


Abb.8: System "AZ" hart- und weichdichtend

3.3.2 System „EA“

Ventilsitzdichtungen

VREP	GEA Aseptomag Optional V-Ring Ventilteller, EPDM Radialdichtung (Sitz A) / PTFE O-Ring (Sitz B) / Kammerdichtung EPDM V-Ring
VRET	GEA Aseptomag Standard V-Ring Ventilteller, EPDM Radialdichtung (Sitz A) / TEFASEP O-Ring (Sitz B) / Kammerdichtung EPDM V-Ring

Konzept hart- und weichdichtend

- Einteiliger Ventilteller
- Für weiche Dichtungsmaterialien an Sitz A und für harte Dichtungsmaterialien an Sitz B
- Zusätzlicher Elastomer V-Ring zur Abdichtung der Leckagekammer zwischen Sitz A und Sitz B

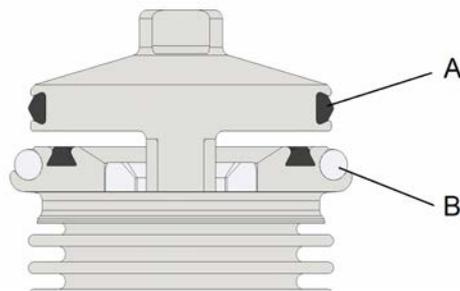


Abb.9: System "EA" hart- und weichdichtend

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 PTFE und EPDM)	
Max. Betriebstemperatur	130 °C (266 °F)
Max. Sterilisationstemperatur	130°C (266 °F) für max. 30 min.
Max. Produktdruck	5 ... 6 bar (andere auf Anfrage)
Steuerluftdruck Antrieb	6 bar, max 8 bar
Nennndruck	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)	EPDM
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) elektrolytisch 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	Alle Dichtungswerkstoffe im produktberührten Bereich sind für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie geeignet. Die Beständigkeit der Dichtungswerkstoffe ist abhängig von Art, Temperatur und Kontaktzeit der geförderten Medien. Die finale Beurteilung der Werkstofftauglichkeit obliegt deshalb allein dem Anlagenbetreiber, auch wenn die Werkstoffe alle gängigen Richtlinien der Lebensmittelindustrie erfüllen (weitere Informationen siehe Werkstoffbescheinigungen).

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 130 °C (266 °F) für 20 ... 30 min. Dampf, maximal 130 °C (266 °F) für 20 ... 30 min. Chemikalien (z.B. H ₂ O ₂)

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 die Komponente 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 der Komponente 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.
- 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 48.

 **Vorsicht!**

Verletzungsgefahr durch freiwerdende Federkraft

Sie können sich Verletzungen an Ihren Fingern zuziehen, wenn Sie in ein Ventil hineingreifen, wenn dieses nicht vorher in die geöffnete Stellung gebracht wurde.

- ▶ Bringen Sie das Ventil vor den Arbeiten in Stellung „offen“.
- ▶ Tragen Sie bei den Arbeiten stets Schutzhandschuhe.
- ▶ Arbeiten Sie stets umsichtig.

 **Vorsicht!**

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

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,

Montage und Installation

Ventil mit Flanschanschluss in den Tank einschweißen

- Schleifen,
- Bürsten,
- Polieren.

6.4 Ventil mit Flanschanschluss in den Tank einschweißen

6.4.1 Schweißwerkzeuge

Beim Einschweißen eines Ventils mit Flanschanschluss empfiehlt es sich generell Einschweißwerkzeuge zur optimalen Wärmeabführung zu verwenden, um Verzug vorzubeugen.

Die nachfolgend aufgeführten Schweißwerkzeuge werden von der GEA Aseptomag AG auf Anfrage zur Verfügung gestellt:

6.4.1.1 Schweißwerkzeug Typ O

Das Schweißwerkzeug vom Typ O findet bei losen Einschweißtankflanschen seine Anwendung.

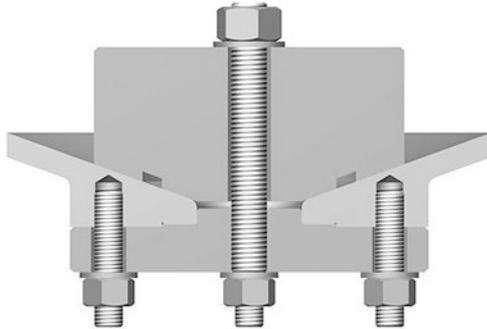


Abb.10: Schweißwerkzeug Typ O

Schweißwerkzeuge Typ O zu Leckage-Bodensitzventil LVBS			
	Nennweite		Schweißvorrichtung
	DN	OD	
Schweißwerkzeug komplett	40	1 ½"	S12-0745
	50	2"	S12-0607
	65	2 ½"	S12-0607
	80	3"	S12-0845

6.4.1.2 Schweißwerkzeug Typ S

Das Schweißwerkzeug vom Typ S wird bei ins Gehäuse integrierten Einschweiß-tankflanschen angewendet.

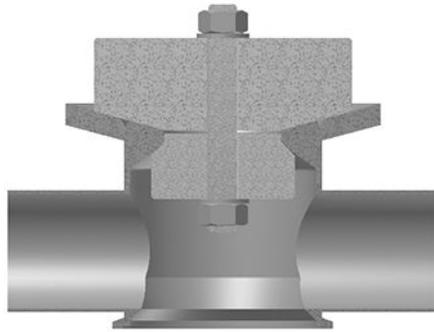


Abb.11: Schweißwerkzeug Typ S

Schweißwerkzeuge Typ S zu Leckage-Bodensitzventil LVBS			
	Nennweite		Schweißvorrichtung
	DN	OD	
Schweißwerkzeug komplett	40	1 ½"	S12-0596
	50	2"	S12-0399
	65	2 ½"	S12-0399
	80	3"	S12-0728
	100	4"	S12-0731

6.4.2 Ventil einschweißen und einbauen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie das Ventil mit Flanschanschluss in den Tank einschweißen.

Voraussetzung:

- Bei Ventilen mit Schweißenden: Antrieb und Innenteil sind demontiert, siehe Abschnitt 10.6.1, Seite 48.
- Bei Ventilen mit losem Tankflansch: Ventil ist nicht am Tankflansch angeschraubt und die Schrauben mitsamt Unterlegscheiben wurden entfernt.

⚠ Vorsicht!

Verletzungsgefahr durch freiwerdende Federkraft

Sie können sich Verletzungen an Ihren Fingern zuziehen, wenn Sie in ein Ventil hineingreifen, wenn dieses nicht vorher in die geöffnete Stellung gebracht wurde.

- ▶ Bringen Sie das Ventil vor den Arbeiten in Stellung „offen“.
- ▶ Tragen Sie bei den Arbeiten stets Schutzhandschuhe.
- ▶ Arbeiten Sie stets umsichtig.

Achtung

Schaden beim Schweißen

Das Ventil kann durch Schweißverzug und Veränderung der Lage der Nuten beschädigt werden.

- ▶ Vor dem Schweißen alle Einbauteile aus dem Ventil entfernen.
- ▶ Damit eine ordnungsgemäße Schweißnaht entsteht, müssen Sie beim Einschweißen darauf achten, dass die Wurzelseite der Schweißnaht mit Schutzgas vor Oxidation geschützt wird.
- ▶ Falls notwendig Schweißzusatz verwenden.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Tankbohrung entsprechend der Ventilspezifikation mit einer Toleranz von maximal $d+0,5$ mm herstellen.
 - ! Bei entsprechender Blechdicke ist eine V-Naht vorzubereiten.
2. Passendes Schweißwerkzeug anbringen.
3. Flansch über Kreuz anheften (siehe Schweißfolge Abschnitt 6.4.3.1, Seite 32).
 - Dieses Vorgehen stellt ein möglichst verzugsfreies Schweißen sicher.
4. Schweißverfahren vorbereiten: Anzuwendendes Schweißverfahren 141 WIG (Wolfram-Inertgas-Schweißen).
 - ! Zum Einschweißen nur die Pulsschweißung einsetzen.
5. Unter Beachtung der Schweißanweisung das Komponentengehäuse einschweißen, siehe Abschnitt 6.4.3, Seite 30.
 - Ventil ist eingeschweißt und eingebaut.

6.4.3 Schweißanweisung

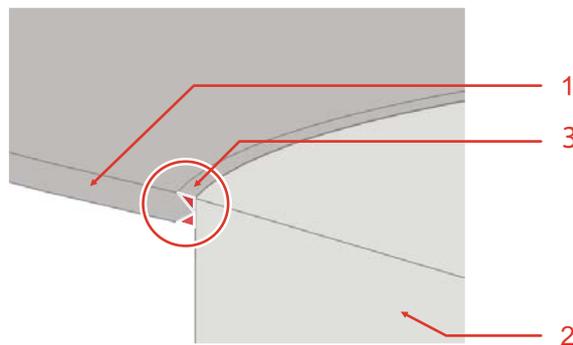


Abb.12: Schweißnaht

Nr.	Bezeichnung
1	Tank
2	Flansch
3	K-Naht

Vorbereitende Informationen	
Schweißverfahren des Herstellers	WIG Puls
Schweißer	geprüft nach DIN EN ISO 9606-1 und AD -2000 Merkblatt HP3
Schweißprozess	141 DIN EN ISO 4063
Art der Vorbereitung	mechanisch
Art der Reinigung	bürsten oder beizen
Nahtart	DIN EN ISO 9692; K-Naht, Spalt b = 0 mm
Werkstückdicke [mm]	t1 = 4, 5, 6, 8, 10
Spezifikation der Grundwerkstoffe	1.4404, 1.4435, 1.4539, 1.4529
Streckenenergie	Wurzel 1, 2: < 9 kJ/cm
Streckenenergie	Lage 3, 4: < 10 kJ/cm
Fugenvorbereitung	-
Schweißposition	-

Informationen zur Schweißfolge						
Schweißraupe	Prozess	Zusatzwerkstoff Ø [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Stromart/ Polung Elektrode	Schweißgeschwindigkeit [cm/min]
Wurzel innen	141 Puls	1,2; 1,6	50 - 60	10 - 14	=/-	3-7
Wurzel außen	141 Puls	1,2; 1,6	50 - 60	10 - 14	=/-	3-7
Decklage innen	141 Puls	1,2; 1,6	50 - 60	10 - 14	=/-	3-7
Decklagen 2, 3, 4, ... (wechselseitig)	141 Puls	1,2; 1,6	105 - 125	10 - 14	=/-	3-7



Hinweis!

Stromstärke entsprechend der Werkstückdicke t1 wählen.

Montage und Installation

Ventil mit Flanschanschluss in den Tank einschweißen

Zusatzwerkstoffe	<ul style="list-style-type: none">• 1.4430 (DIN EN 12072: 19 12 3 LSi) zu den Grundwerkstoffen 1.4404 und 1.4435• 2.4831 (EN ISO 18274: NiCr22Mo9Nb) zu den Grundwerkstoffen 1.4539 und 1.4529
Schutzgas	DIN EN ISO 14175-I1
Wurzelschutz- / Formiergas	DIN EN ISO 14175 -I1, -R1
Durchflussmengen [l/min]	Schutzgas: 13 - 15 Wurzelschutz: 10 - 20
Zwischenlagentemperatur	$T < 30\text{ °C}$

Ausführung				
t2	h	c	α	β
10 mm	3,5 mm	3 mm	30°	30°

Wenn die Behälterwandstärke $t_1 < 8\text{ mm}$ ist, kann Lage 4 entfallen. Behälterinnenseitig bleiben die Nahtvorbereitung und die Nahtausführung erhalten.

6.4.3.1 Schweißfolge

Heften durchführen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Schweißpunkte immer gegenüber setzen. (1-2; 3-4; 5-6; 7-8).
→ Dieses Vorgehen stellt ein verzugsfreies Schweißen sicher.

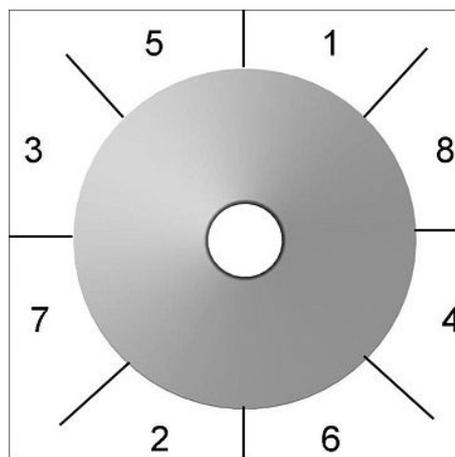


Abb.13: Abfolge Heften

→ Heften ist durchgeführt.

Schweißen innen/außen durchführen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Flansch an den Tank schweißen.
 - Stromstärke auf Minimum reduzieren, um die Erwärmung zu minimieren.
 - Wurzel möglichst ohne Zusatz schweißen.
 - Decklagen mit Zusatz schweißen (Anzahl der Decklagen je nach Materialstärke).
 - Schweißung nur mit Vorrichtung durchführen, die an Formiergas angeschlossen ist.
 - Schweißung im „Pilgerschrittverfahren“ durchführen.
2. Nach jeder Schweißung die Schweißnaht mit Wasser oder Luft abkühlen.
 - Ventil ist eingeschweißt und eingebaut.

6.4.4 Schweißnachbehandlung

Außenbereich

Je nach Anforderung besteht das Nachbehandlungsverfahren im Außenbereich aus:

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

Behälter-Innenseite

Die Schweißnachbehandlung an der Behälter-Innenseite führen Sie durch ebenes Verschleifen und Polieren gemäß den technischen Anforderungen durch.

6.5 Pneumatischer Anschluss

6.5.1 Übersicht Schaltpositionen

6.5.1.1 Schaltpositionen "AZ"

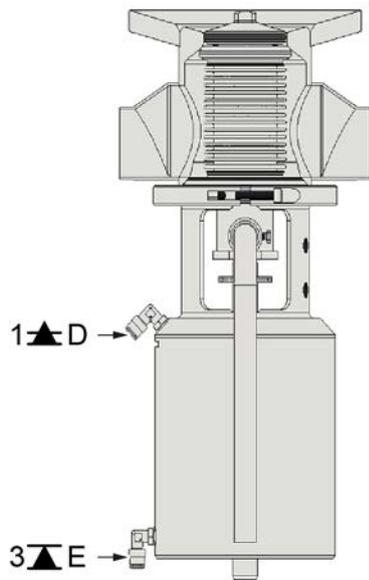


Abb.14: Luftanschlüsse Ventilausführung "AZ"

Funktion	Ventilsitz	Luftanschluss	
Öffnen	"A" + "B"	1 ▲	"D"
Anlüften	"A"	3 ▲	"E"

→ Informationen zum Aufbau des Ventils, siehe Abschnitt 3.1, Seite 17.

6.5.1.2 Schaltpositionen "EA"

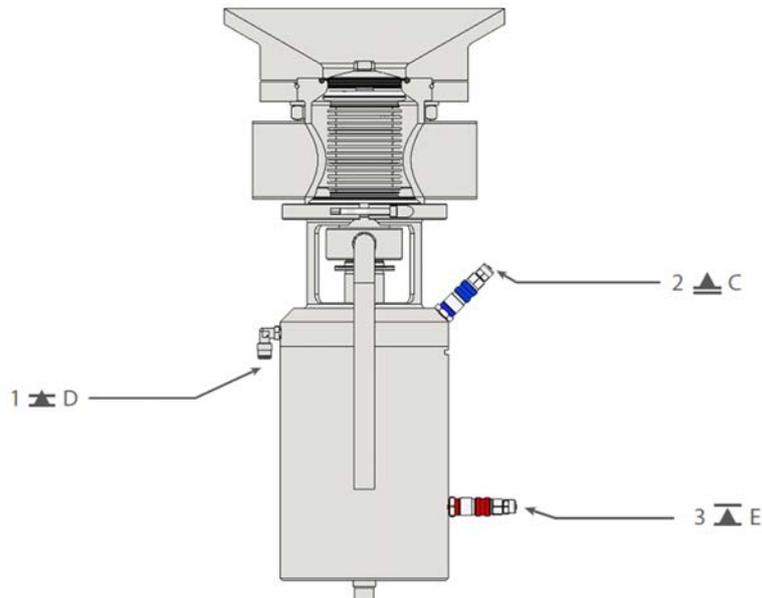


Abb.15: Luftanschlüsse Ventilausführung "EA"

Funktion	Ventilsitz	Luftanschluss	
Öffnen	“A“ + “B“	1 ▲	“D“
Anlüften	“A“	3 ▲	“E“
Anlüften	“B“	2 ▲	“C“

→ Informationen zum Aufbau des Ventils, siehe Abschnitt 3.1, Seite 17.

6.5.2 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 für federschließende Antriebe (AZ)			
Nennweite Ventil	Antrieb	Luftbedarf [dm ³]	
		Gesamthub	Anlüften Sitz A
DN 40 / 1 1/2" OD	PA80 LVBS	1.0	2.4
DN 50 / 2" OD	PA135 LVBS	3.7	7.4
DN 65 / 2 1/2" OD	PA135 LVBS	3.7	7.4
DN 80 / 3" OD	PA180 LVBS	6.6	12.3
DN 100 / 4" OD	PA180 LVBS	6.6	12.3

Luftbedarf für federschließende Antriebe (EA)				
Nennweite Ventil	Antrieb	Luftbedarf [dm ³]		
		Gesamthub	Anlüften Sitz A	Anlüften Sitz B
DN25 / 1"OD	PA100 LV/LVBS EA	3.2	2.9	0.4
DN40 / 1½"OD	PA100 LV/LVBS EA	3.2	2.9	0.4
DN50 / 2"OD	PA135 LV/LVBS EA	7.4	5.8	0.8
DN65 / 2½"OD	PA135 LV/LVBS EA	7.4	5.8	0.8
DN80 / 3"OD	PA180 LV/LVBS EA	11.1	9.6	1.3
DN100 / 4"OD	-	-	-	-

6.5.3 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.

6.6 Elektrischer Anschluss

Voraussetzung:

- Ventil ist korrekt montiert, siehe Abschnitt 10.6, Seite 48.



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.
- Die Komponente 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 der Komponente ist eine erneute Bewertung der Restrisiken erforderlich.

Inbetriebnahme

Bei der Inbetriebnahme gelten folgende Grundsätze:

- Nur dafür qualifiziertes Personal darf die Komponente in Betrieb nehmen.
- Stellen Sie alle Anschlüsse einwandfrei her.
- Die Sicherheitseinrichtungen der Komponente müssen vollständig vorhanden, funktionstüchtig und einwandfrei sein. Kontrollieren Sie vor Arbeitsbeginn die Funktionstüchtigkeit.
- Beim Einschalten der Komponente 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 39
- 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 die Komponente 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 der Komponente muss stets hinreichend belüftet sein.
- Bauliche Veränderungen an der Komponente sind nicht zulässig. Melden Sie jede Veränderung an der Komponente 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 PTFE und EPDM gelten folgende Angaben.

Eine Sterilisation ist möglich mit:

- Heißwasser, maximal 130 °C (266 °F) für 20 ... 30 min.
- Dampf, maximal 130 °C (266 °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 der Komponente 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 an der Komponente durchführen.
- Die Komponente 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 die Komponente. 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 die Komponente demontieren.

- Die Komponente 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 die Komponente. 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 22.

10.2 Inspektionen

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

10.2.1 Faltenbalg

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Leckageöffnungen auf Verunreinigungen und kontinuierliches Auslaufen von Flüssigkeiten prüfen.
2. Ventildecken im Motorunterteil/Laterne auf Verunreinigungen und 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 sind zu bevorzugen und können nur durch den Anwender ermittelt werden, da sie von den Einsatzbedingungen abhängig sind.

Beispiele relevanter Prozessparameter sind:

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

Liegen noch keine oder zu wenige Informationen für die Definition praxisorientierter Instandhaltungsintervalle vor, können die im Kapitel "Wartung" aufgeführten Richtwerte als Basis genommen werden. Die Informationen basieren auf Erfahrungswerten der GEA Flow Components und beziehen sich auf Installationen im 2-Schicht-Betrieb.



Hinweis!

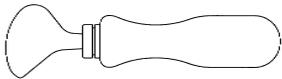
Vor jeglichen Arbeiten am offenen Ventil muss der Betriebsstillstand gewährleistet sein, siehe Abschnitt 10.5, Seite 47.

10.4 Werkzeugliste

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Abdruckwerkzeug IT LVBS "AZ" DN 40	 Abb.16	Ventile DN 40 LVBS Metallfaltenbalg prüfen	0980.50164 S-12-0600
Abdruckwerkzeug IT LV / LVBS "AZ" DN 50/65 oben		Ventile DN 50/65 LV / LVBS Metallfaltenbalg prüfen	0980.50099 S-12-0532
Abdruckwerkzeug IT LV / LVBS "AZ" DN 80 oben		Ventile DN 80 LV / LVBS Metallfaltenbalg prüfen	0980.50103 S-12-0536
Abdruckwerkzeug IT LV / LVBS "AZ" DN 100 oben		Ventile DN 100 LV / LVBS Metallfaltenbalg prüfen	0980.50115 S-12-0815

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Abdruckwerkzeug IT LV / LVBS "EA" DN 40 oben	 Abb.17	Ventile LV / LVBS DN 25/40 Metallfaltenbalg prüfen	0980.50343 S-12-0895
Abdruckwerkzeug IT LVBS "EA" DN 50/65 oben		Ventile LVBS DN 50/65 Metallfaltenbalg prüfen	0980.50319 S-12-0849
Abdruckwerkzeug IT LV / LVBS "EA" DN 80 oben		Ventile LV / LVBS DN 80 Metallfaltenbalg prüfen	0980.50364 S-12-0935
Abdruckwerkzeug IT LV / LVBS "EA" DN 100 oben		Ventile LV / LVBS DN 100 Metallfaltenbalg prüfen	-
Drehmomentschlüssel	 Abb.18	Für teilbare Innenteile	0980.50020 S-12-0086
Druckregelventil Ø 6 mm	 Abb.19	Metallfaltenbalg prüfen	9999.10090
Gelenkschlüssel Ø60-90mm, Zapfen-Ø 5.5mm	 Abb.20	PA80-135 Montagefeder demon- tieren / montieren	0980.10009 S-12-0332
Gelenkschlüssel Ø95-155mm, Zapfen-Ø 6mm	 Abb.21	PA180-PA210 Montagefeder demon- tieren / montieren	0980.50131 S-12-0568

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Heizofen (keine Mikrowelle, mind. Temp. 140°C)	 Abb.22	Harte Ventilsitzdich- tungen vorwärmen	0981.50016 S-12-0084
Innensechskant- schlüssel SW5	 Abb.23	Ventile DN 10 - DN 65 Clamp anziehen / lösen	0980.50121 S-12-0554
Innensechskant- schlüssel SW6		Ventile DN 80 - DN 150 Clamp anziehen / lösen	0980.50122 S-12-0555
Maul-Einsatz SW13	 Abb.24	Für teilbare Innenteile	0980.50304
Montagewerkzeug LV/LVBS 40 "AZ"	 Abb.25	Innenteile DN 40 Sicherungsscheiben in Hülse demontieren / montieren	0980.50168 / S-12-0602
Montagewerkzeug LV/LVBS 65 "AZ"		Innenteile DN 65 Sicherungsscheiben in Hülse demontieren / montieren	0980.50167 / S-12-0581
Montagewerkzeug LV/LVBS 100 "AZ"		Innenteile DN 100 Sicherungsscheiben in Hülse demontieren / montieren	0980.50180 / S-12-0621

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Montagewerkzeug Klemmstück PA30-210	 Abb.26	PA30-210 Zylinder festhalten	5050.51064 S-12-0005
Montagewerkzeug VSD NW65 LV/LVBS	 Abb.27	Zusatzanleitung LV-LVBS_VSD Ventilsitzdichtung demontieren / montieren	0980.50021 S-12-0179
Montagewerkzeug Federpaket PA100-180 EA	 Abb.28	PA100-180 EA Feder- paket entnehmen / ein- legen	0981.50015 S12-0211
O-Ring Schneider Heizbar IT LV "EA"	 Abb.29	Harte, aufge- schrumpfte Ventilsitz- dichtungen demontieren	0980.50022 S-12-0083
V-Ring-Einziehwerk- zeug	 Abb.30	V-Ring Dichtung mon- tieren	229-109.88

Werkzeugliste (in alphabetischer Reihenfolge)			
Werkzeug	Abbildung	Verwendungszweck	Materialnummer GEA Aseptomag AG
Montagewerkzeug O-Ring	 Abb.31	Dichtungen demontieren / montieren	5050.51258 S-12-0162
Schlitzschraubendreher Größe 4	 Abb.32	PA80-255 Montagefeder montieren Innenteil Sicherungsscheiben in Hülse demontieren	--
Schraubstock mit glatten Backen oder gleichwertigen Schutzbacken	 Abb.33	Für teilbare Innenteile und Antriebe	--
Schutzhandschuhe, wärmebeständig	 Abb.34	Harte Ventilsitzdichtungen demontieren / montieren	--
Sperrventil Ø 6 mm	 Abb.35	Metallfaltenbalg prüfen	9999.10091

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 freiwerdende Federkraft

Sie können sich Verletzungen an Ihren Fingern zuziehen, wenn Sie in ein Ventil hineingreifen, wenn dieses nicht vorher in die geöffnete Stellung gebracht wurde.

- ▶ Bringen Sie das Ventil vor den Arbeiten in Stellung „offen“.
- ▶ Tragen Sie bei den Arbeiten stets Schutzhandschuhe.
- ▶ Arbeiten Sie stets umsichtig.

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. Wenn notwendig: Rohrverbindung zu Abflussrohr trennen (oder Abflussrohr entfernen - für "AZ" siehe Schritt 2 in Abschnitt 10.7.1, Seite 51, für "EA" siehe Schritt 2 in Abschnitt 10.7.3, Seite 53.)
2. Ventil in Stellung „offen“ bringen.



Abb.36: Ventil NC beaufschlagen

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



Abb.37: 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.

4. Antrieb und Innenteil gegen Absacken und Herunterfallen sichern, Clamp vorsichtig vom Ventil entnehmen.
5. Antrieb mit dem Innenteil vorsichtig aus dem Gehäuse herabsenken.
! Dichtungsfläche am Ventilgehäuse nicht beschädigen.

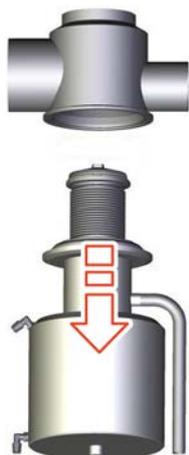


Abb.38: Antrieb und Innenteil entfernen

→ 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 48.

! Bei Anbringen des Clamps Schraube nur leicht festziehen. Sicherstellen, dass sich Antrieb und Innenteil von Hand und ohne großen Kraftaufwand bewegen lassen.



Abb.39: Clamp lose anbringen

2. Ventil in Stellung „geschlossen“ bringen. Antrieb und Innenteil von Hand in alle Richtungen hin und her bewegen, um die Ventilsitzdichtung im Ventilsitz zu zentrieren.

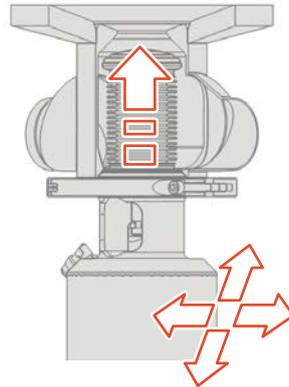


Abb.40: Ventilsitzdichtung im Ventilsitz zentrieren

3. Clampschraube festziehen. Danach Ventil 1-2 Mal schalten und in Stellung "offen" belassen. Schraube nochmals nachziehen.

! Tabelle „Drehmomente für Clamp“ beachten, siehe Abschnitt 10.6.3, Seite 51.



Abb.41: Innenteil zentrieren und befestigen

4. 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 "AZ" demontieren

⚠ Vorsicht!

Verletzungsgefahr durch druckluftbewegte Ventiltteile!

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 10.6.1, Seite 48

Benötigt wird:

- Maulschlüssel

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antrieb in Stellung „geschlossen“ bringen (Anschluss 1 ▲ D entlüften).
2. Sicherungsschraube zu Abflussrohr mit Maulschlüssel lösen und entfernen. Danach das Abflussrohr abziehen.

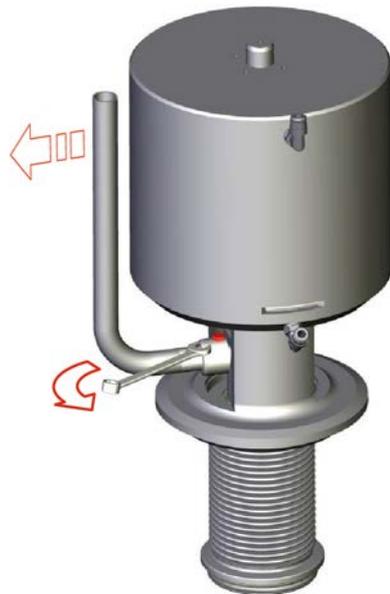


Abb.42: Abflussrohr demontieren

3. Sicherungsfeder aus der Nut ziehen und Sicherungsscheibe von der Kolbenstange entfernen.

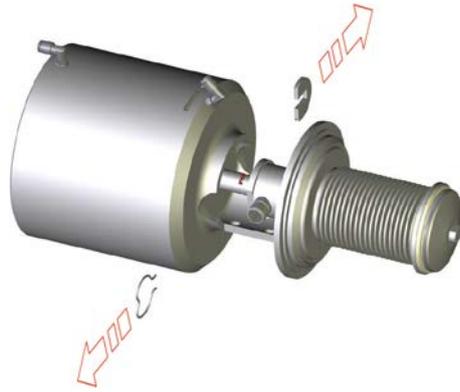


Abb.43: Sicherungselemente entfernen

4. Innenteil vorsichtig aus der Laterne ziehen.

! Achten Sie beim Herausziehen auf den seitlichen Stützen am Innenteil.

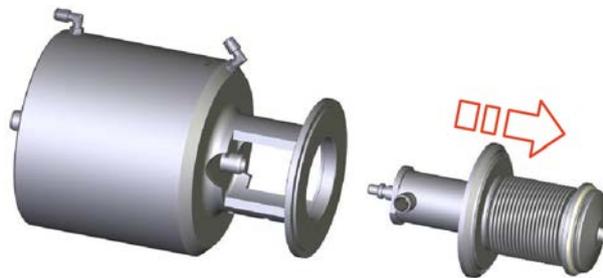


Abb.44: Innenteil entnehmen

→ Innenteil ist demontiert.

10.7.2 Innenteil "AZ" montieren

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Montage des Innenteils erfolgt in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage, siehe Abschnitt 10.6.1, Seite 48.

→ Innenteil ist montiert.

10.7.3 Innenteil "EA" demontieren

Warnung!

Verletzungsgefahr durch herumfliegende Teile!

Sie können sich Kopf- und Gesichtsverletzungen zuziehen, wenn sie während dem Lösen und Anziehen des Gewindes, den Anschluss 1 ▲D am Antrieb mit Druckluft beaufschlagen.

- ▶ Innenteil mit Antrieb immer weg gerichtet von Kopf und Körper halten.
- ▶ Während dem Lösen oder Anziehen des Gewindes zwischen Innenteil und Antrieb, darf der Anschluss 1 ▲D niemals mit Steuerluftdruck beaufschlagt werden.

⚠ Vorsicht!**Verletzungsgefahr durch druckluftbewegte Ventiltteile!**

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.

Achtung**Gefahr von Schäden am Metallfaltenbalg durch Torsion**

Der Metallfaltenbalg kann beschädigt werden, wenn am Innenteil Kräfte anderer Art als in dieser Montageanleitung beschrieben angesetzt werden.

- ▶ Folgen Sie den Anweisungen dieser Anleitung gewissenhaft.
- ▶ Arbeiten Sie stets umsichtig.

Voraussetzung:

- Antrieb und Innenteil sind vom Gehäuse getrennt, siehe Abschnitt 10.6.1, Seite 48

Benötigt wird:

- Schraubstock mit glatten Backen oder gleichwertigen Schutzbacken
- Maulschlüssel
- Innensechskantschlüssel
- Schlitzschraubendreher

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antrieb in Stellung „geschlossen“ bringen (Anschluss 1 ▲ D entlüften). Pneumatikschlauch aus Anschluss 1 ▲D entfernen.
2. Beide Innensechskantschrauben zu Abflussrohr mit Innensechskantschlüssel lösen und entfernen.
Danach das Abflussrohr mit den Halbschalen abziehen.

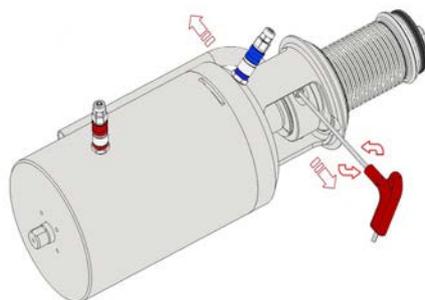


Abb.45: Abflussrohr demontieren

3. Pneumatikantrieb an der Schlüsselweite der Kolbenstange in den Schraubstock spannen.
! Kolbenstange nicht beschädigen!

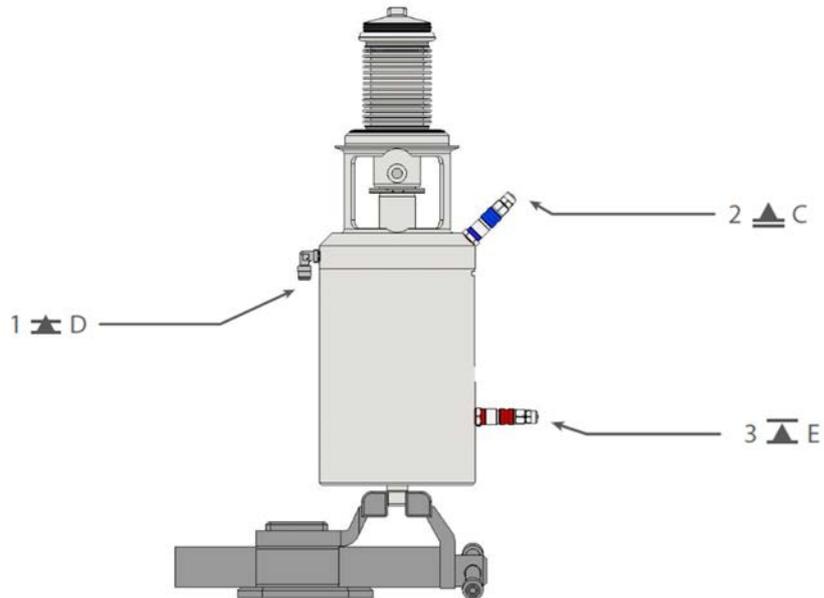


Abb.46

4. Anschluss 2 ▲C des Antriebs mit 6 bar Druckluft beaufschlagen (Ventilsitz B anlüften). Sicherungsring aus der Nut heben und Sicherungsscheibe aus der Kolbenstange ziehen.

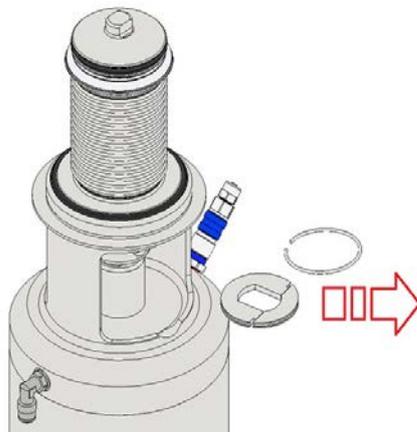


Abb.47: Sicherungselemente entfernen

5. Mit Maulschlüssel an Schlüsselweite des unteren Ventiltellers ansetzen, lösen und Achse mit Ventilteller sorgfältig aus der Kolbenstange des Pneumatikantriebs herausdrehen.

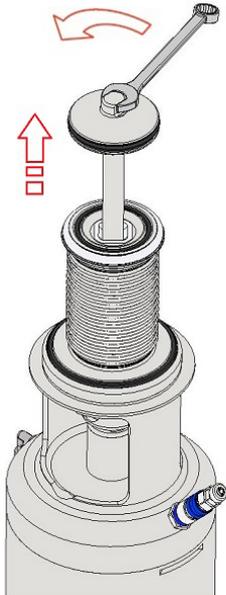


Abb.48: Ventilteller lösen

6. Balgeinheit vom Antrieb rausziehen.



Abb.49: Balgeinheit entnehmen

7. Antrieb in Stellung "geschlossen" bringen (Anschluss 2 \blacktriangle C entlüften).

→ Innenteil "EA" ist demontiert.

10.7.4 Innenteil "EA" montieren

Benötigt wird:

- Schraubstock mit glatten Backen oder gleichwertigen Schutzbacken
- Innensechskantschlüssel
- Drehmomentschlüssel mit Steckschlüsseinsatz
- Schlüsseladapter

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Montage des Innenteils erfolgt in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage, siehe Abschnitt 10.7.3, Seite 53.

! Ventilachse des Innenteils an Gewinde und 5 mm der angrenzenden Achse gut einfetten, um mögliches Anfressen zu verhindern.

! Innenteil von Hand sorgfältig und leicht drehend bis zum metallischen Anschlag in die Kolbenstange des Pneumatikantriebes einführen, danach mit Drehmomentschlüssel mit 40 Nm (bzw. 20 Nm bei Ventiltinnenweite 25-40) anziehen.

! Abflussrohr durch Drehen des oberen Balgeinheits zum Laternenöffnung des Antriebsunterteils ausrichten. Sicherungsscheibe mit Sicherungsring durch Drehen des gesamten Antriebs zum Leckagestutzen des Innenteils ausrichten. Das Drehen an der Balgeinheit und Ventilteller Sitz A ist strengstens untersagt!

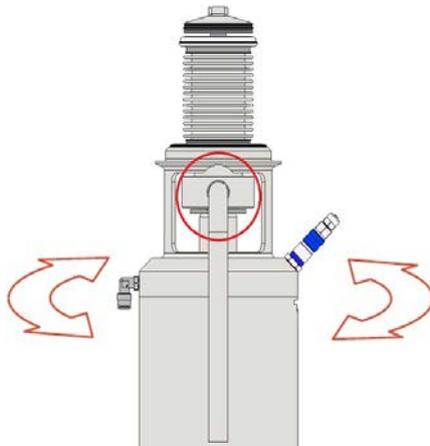


Abb.50

→ Innenteil "EA" ist montiert.

10.8 Dichtungen am Innenteil demontieren und montieren



Hinweis!

Für eine alternative Demontage / Montage der Ventilsitzdichtungen (aber nicht aller Dichtungen des Innenteils) siehe Zusatzanleitung LV-LVBS_VSD zu UltraClean Leckageventil Typen LV und LVBS.

10.8.1 Dichtungen am Innenteil "AZ"demontieren

Informationen zu Ventilsitzdichtungen siehe Abschnitt 3.3, Seite 20.

Voraussetzung:

- Innenteil ist vom Antrieb getrennt, siehe Abschnitt 10.7.1, Seite 51.

Benötigt wird:

- Handpresse
- Montagewerkzeug LV/LVBS
- Schlitzschraubendreher
- Schraubstock
- Maulschlüssel

- Montagewerkzeug O-Ring

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Hülse mittels Handpresse und *Montagewerkzeug LV/LVBS* nach unten drücken bis die Sicherungsscheiben freigelegt sind.

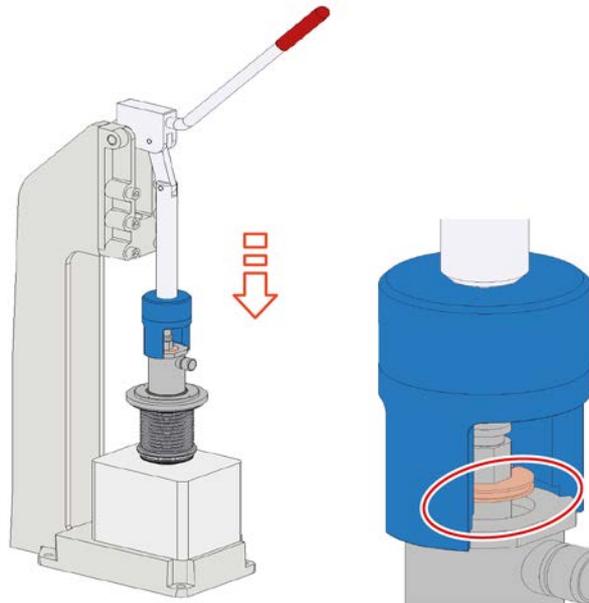


Abb.51: Hülse belasten

2. Sicherungsscheiben mit Schlitzschraubendreher aus der Nut schieben und entfernen.

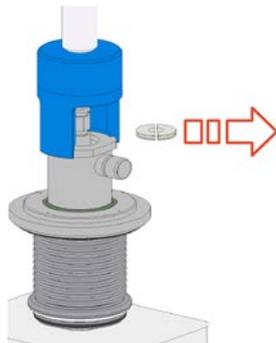


Abb.52: Sicherungsscheiben entnehmen

3. Druck auf Hülse langsam verringern bis die Feder entspannt ist.
! Die Hülse wird bei Entlastung durch die Druckfeder hochgedrückt.

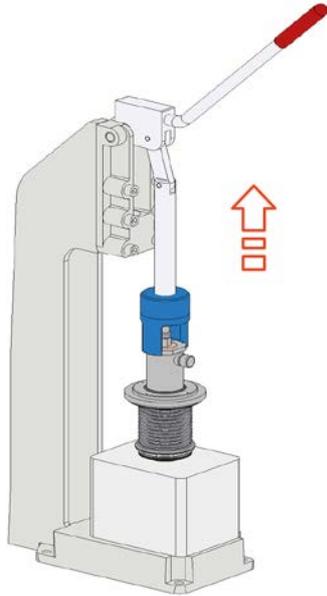


Abb.53: Hülse entlasten

4. Ventilachse vorsichtig nach unten herausziehen, Innenteil von Hülse und Feder abstreifen.

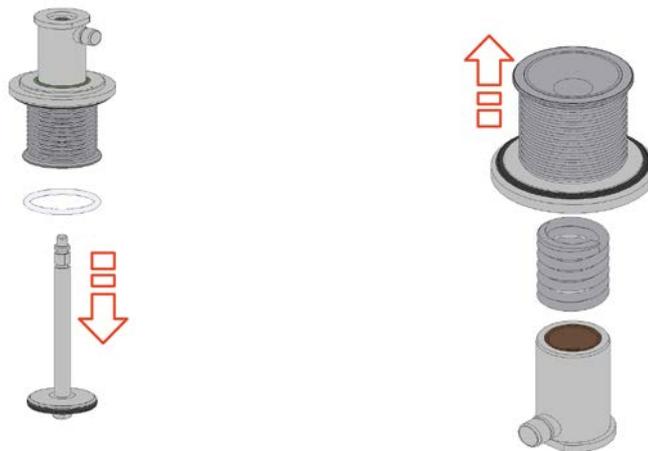


Abb.54: Komponenten trennen

5. Dichtungen mit *Montagewerkzeug O-Ring* demontieren.
! Dichtungsnuten nicht beschädigen.

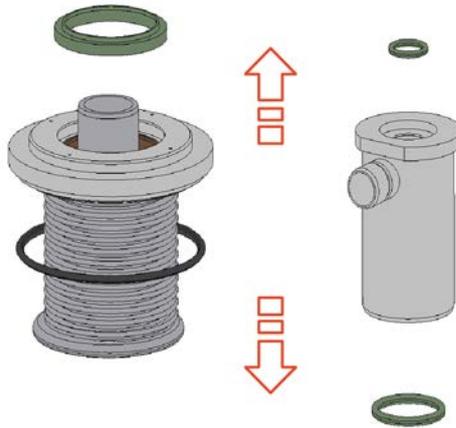


Abb.55: Dichtungen demontieren

6. Ventilteller an den Schlüsselstellen in Schraubstock einspannen. Mit Maulschlüssel die Ventilachse von der Mutter trennen.

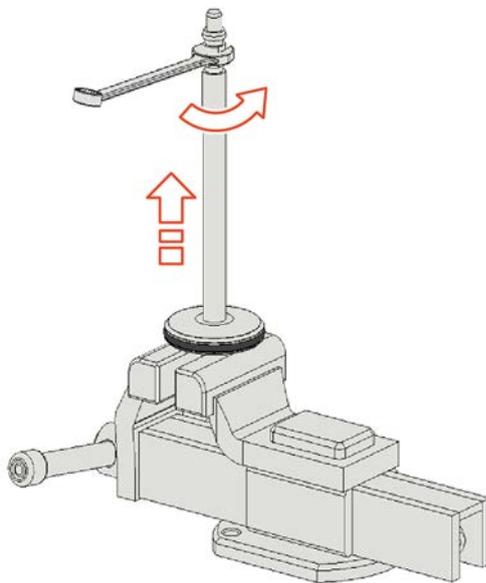


Abb.56: Achse entfernen

7. Dichtungen mit *Montagewerkzeug O-Ring* demontieren.
! Dichtungsnuten nicht beschädigen.

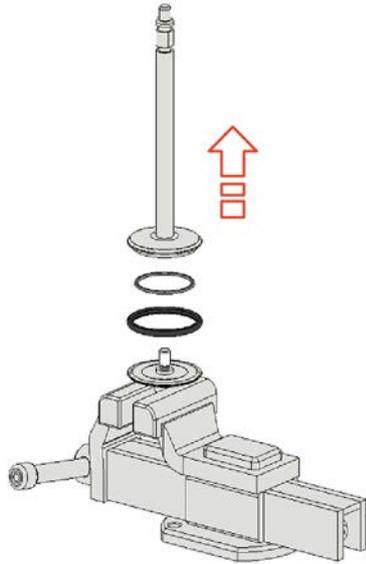


Abb.57: Dichtungen demontieren

8. Sämtliche Teile gründlich reinigen und auf Beschädigungen prüfen.
 → Dichtungen am Innenteil sind demontiert.

10.8.2 Dichtungen am Innenteil "AZ "montieren



Hinweis!

Grundsätzlich werden Dichtungen im produktgeführten 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!

Benötigt wird:

- Handpresse
- Montagewerkzeug LV/LVBS
- Schraubstock
- Drehmoment-Maulschlüssel
- Montagewerkzeug O-Ring
- Lebensmittelschmierfett PARALIQ GTE 703
- Heizofen (keine Mikrowelle)
- Wärmebeständige Handschuhe

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Gewinde an Mutter des Ventiltellers einfetten.

2. Dichtungen in entsprechende Nut des Ventiltellers einlegen. Mutter von Hand auf Ventilteller Schrauben.
! Ventilteller waagrecht halten und darauf achten, dass die Radialdichtung gleichmässig montiert wird.

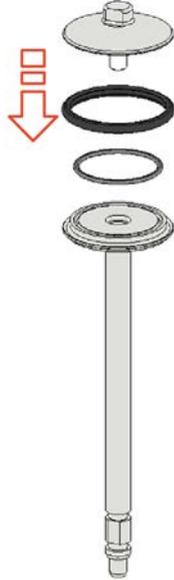


Abb.58: Dichtungen montieren

3. Ventilteller an Schlüssel­flächen der Mutter in Schraubstock einspannen und Ventilachse mit Drehmoment-Maulschlüssel festziehen.
! Tabelle "Drehmomente für teilbare Ventilteller" beachten, siehe Abschnitt 10.8.7, Seite 72.

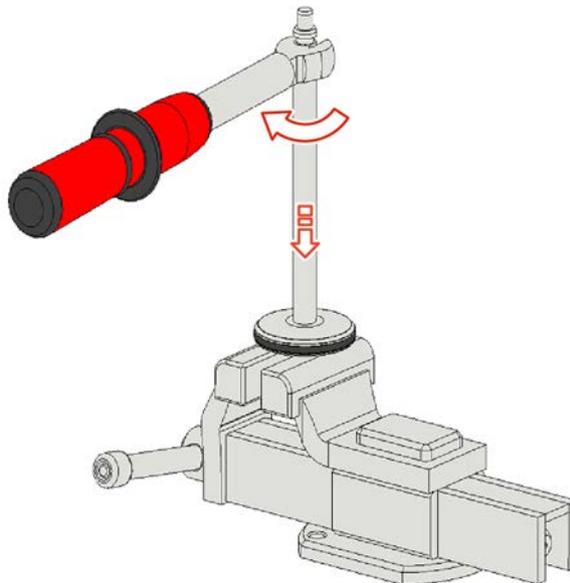


Abb.59: Achse anziehen

4. Elastomer-Dichtungen mit *Montagewerkzeug O-Ring* montieren.
! Beide Dichtungen der Hülse (in Abb. rechts) müssen eingefettet werden!

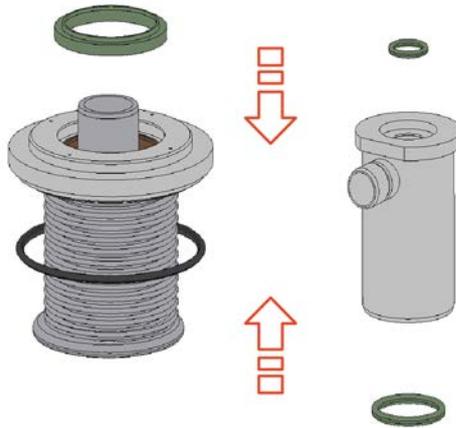


Abb.60: Dichtungen montieren

5. Hülse und Feder in Innenteil einsetzen. Innenteil drehen, so dass die Nut der Ventilsitzdichtung oben liegt.
! In gedrehtem Zustand muss das erneute Herausrutschen von Hülse & Feder verhindert werden!



Abb.61: Hülse und Feder einsetzen

6. Neue thermoplastische Ventilsitzdichtung zu Sitz B 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.62: Heizofen

7. Erhitzte Ventilsitzdichtung in die Ringnut des Innenteils einlegen. Ventilachse vorsichtig ins Innenteil einführen, so dass der aufliegende Ventilteller die Dichtung in der Nut fixiert.

! Ventilsitzdichtungen aus harten Dichtungsmaterialien dürfen nicht eingefettet werden.

! Die erhitzte Ventilsitzdichtung muss sich passgenau in die Nut einfügen.

! Nach dem Einbauen der Dichtung sogleich nächsten Arbeitsschritt ausführen.

-> Die Ventilsitzdichtung ist noch zu starr und kann nicht passgenau in die Nut eingefügt werden?

– Ventilsitzdichtung nochmals erwärmen, wie im vorherigen Handlungsschritt beschrieben.



Abb.63: Dichtung und Achse einbauen

8. Hülse mittels Handpresse und *Montagewerkzeug LV/LVBS* langsam nach unten drücken bis die Nut sichtbar wird. Sicherungsscheiben in der Nut platzieren und Druck auf Hülse langsam verringern bis die Sicherungsscheiben in der Fassung der Hülse liegen.

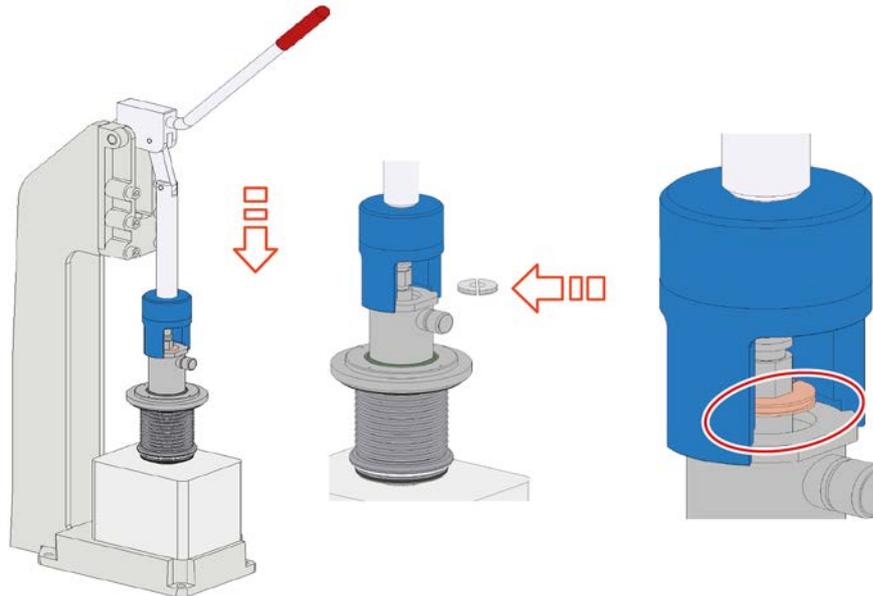


Abb.64: Sicherungsscheiben einlegen

→ Dichtungen am Innenteil sind montiert.

10.8.3 Ventilsitzdichtung EA „System aufgeschumpft“ demontieren

Informationen zu Ventilsitzdichtungen siehe Abschnitt 3.3.2, Seite 20

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.65: Ventilsitzdichtung auftrennen

3. Aufgetrennte Ventilsitzdichtung entnehmen.
→ Ventilsitzdichtung ist demontiert.
4. Dichtungen an Balgeinheit mit Montagewerkzeug O-Ring demontieren.
! Dichtungsritzen nicht beschädigen.
Anleitung V-Ring Dichtung demontieren, siehe Abschnitt 10.8.5, Seite 69.



Abb.66: Balgeinheit, Dichtungen demontieren

5. Dichtungen an Achse mit Ventilteller demontieren.
! Dichtungsritzen nicht beschädigen.
! Anleitung V-Ring Dichtung demontieren, siehe Abschnitt Abschnitt 10.8.5, Seite 69.
6. Alle Dichtungsritzen gründlich reinigen und auf Beschädigungen prüfen.
– Innenteilkomponenten sind demontiert.
→ Dichtungen sind demontiert.

10.8.4 Ventilsitzdichtung EA „System aufgeschumpft“ montieren



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!



Hinweis!

Achten Sie bei der Montage der Ventilsitzdichtung auf die folgenden Hinweise:

- Sämtliche Teile gründlich reinigen und auf Beschädigungen prüfen.
- Sämtliche demontierten Dichtungen austauschen.
- Beim Wechseln der Dichtungen die Dichtungsnut nicht beschädigen.
- Beim Austausch nur die aufgeführten Dichtelemente aus dem Dichtungssatz verwenden.

! Ventilsitzdichtungen aus harten Dichtungsmaterialien dürfen nicht eingefettet werden!

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 *Heizofen* und kann entsprechend variieren.



Abb.67: Heizofen

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

! Ventilsitzdichtungen aus harten Dichtungsmaterialien dürfen nicht eingefettet werden!



Abb.68: 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 die korrekte Montage.

! Nach dem Aufziehen einer neuen TEFASEP®-Ventilsitzdichtung ist das Ventil eventuell noch nicht dicht. Erst nach der ersten Ventilsterilisation (siehe Abschnitt 9.2, Seite 39) passt sich die Ventilsitzdichtung optimal den Dichtflächen an und garantiert eine einwandfreie Abdichtung gegen maximalen Schließdruck, respektive Vakuum.



Abb.69: Ventilsitzdichtung aufziehen

- Die Ventilsitzdichtung ist noch zu starr und kann nicht aufgezogen werden?
 - Ventilsitzdichtung nochmals erwärmen, wie im vorherigen 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.

10.8.5 V-Ring Doppelteller "EA" wechseln



Hinweis!

Defekte Dichtungen austauschen, jedoch Gehäuse-O-Ringe immer erneuern, um die Dichtheit des Ventils zu gewährleisten. Stets Original-Ersatzteile verwenden.

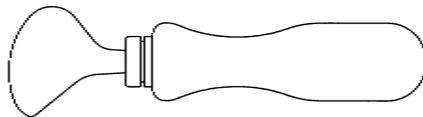


Abb.70: Einziehwerkzeug für V-Ring

Voraussetzung:

- V-Ring ohne Fett einsetzen. Als Montagehilfe mit Haushaltsspülmittel entspanntes Wasser benutzen. Damit kein fremder Rost aufgetragen wird, muss die Spülmittellösung in Keramik-, Kunststoff oder Edelstahlbehältern ange­setzt werden.

Benötigt wird:

- Einziehwerkzeug für V-Ring



Vorsicht!

Verletzungsgefahr!

Das Picksetwerkzeug kann beim Herausnehmen des V-Ringes abrutschen

- ▶ Ventilteller mit Hilfe von Schraubstockaufnahme in Schraubstock ein­spannen
-



Hinweis!

Funktions- und Laufflächen der Ventilteller dürfen nicht beschädigt werden.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Mit einem Werkzeug aus Pickset in den V-Ring stechen und V-Ring heraus­nehmen.



Abb.71: V-Ring AX wechseln

2. V-Ring vor der Montage an der produktabgewandten (rückwärtigen) Seite benetzen. Darauf achten, dass kein Wasser in die V-Ring-Nut des Ventiltellers gelangt.
3. V-Ring einlegen. Einbaulage des V-Rings beachten.

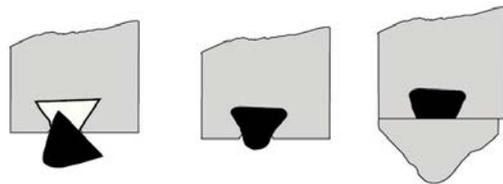


Abb.72: V-Ring axial (Kammerdichtung)

4. Mit dem Einziehwerkzeug den V-Ring eindrücken – an gegenüberliegenden Stellen mehrmals gleichmäßig über den Umfang verteilt.

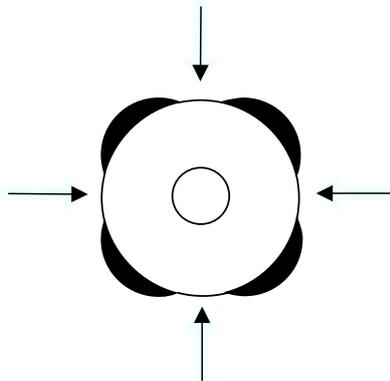


Abb.73

5. V-Ring gleichmäßig einziehen.
! Prüfen, dass V-Ring gleichmäßig und korrekt eingezogen ist.
→ V-Ring ist gewechselt.



Hinweis!

Gebrauchte Dichtungen dürfen nicht wieder verwendet werden, da sonst die Dichtungsfunktion nicht mehr gewährleistet ist.

10.8.6 V-Ring Achse mit Ventilteller "EA" wechseln



Hinweis!

Defekte Dichtungen austauschen, jedoch Gehäuse-O-Ringe immer erneuern, um die Dichtheit des Ventils zu gewährleisten. Stets Original-Ersatzteile verwenden.



Vorsicht!

Verletzungsgefahr!

Das Picksetwerkzeug kann beim Herausnehmen des V-Ringes abrutschen
► Spannen Sie den Ventilteller mit Schutzbacken in einen Schraubstock.



Hinweis!

Funktions- und Laufflächen der Ventilteller dürfen nicht beschädigt werden.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Mit dem Picksetwerkzeug in den V-Ring stechen und ihn herausnehmen.

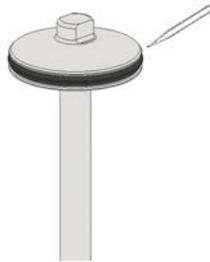


Abb.74: V-Ring RA wechseln

2. V-Ring vor der Montage an der produktabgewandten (rückwärtigen) Seite benetzen.
! Darauf achten, dass kein Wasser in die V-Ring-Nut des Ventiltellers gelangt.
3. V-Ring RA einlegen.
! Einbaulage des V-Rings beachten.

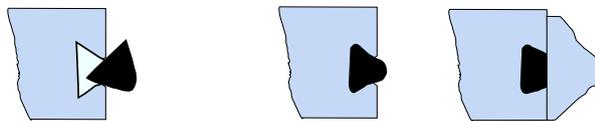


Abb.75: V-Ring radial (untere Balgeinheit)

4. Mit dem Einziehwerkzeug den V-Ring eindrücken – an gegenüberliegenden Stellen mehrmals gleichmäßig über den Umfang verteilt.

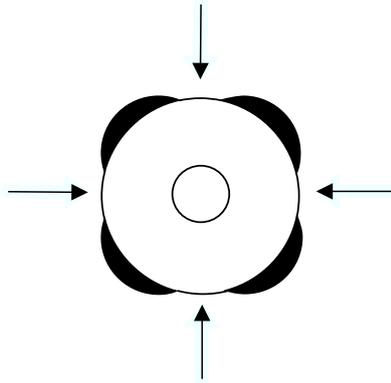


Abb.76

5. V-Ring gleichmäßig einziehen.
! Prüfen, dass V-Ring gleichmäßig und korrekt eingezogen ist.
 6. Alle weiteren in der Ersatzteilzeichnung gekennzeichneten Dichtungen austauschen.
- V-Ring ist gewechselt.



Hinweis!

Gebrauchte Dichtungen dürfen nicht wieder verwendet werden, da sonst die Dichtungsfunktion nicht mehr gewährleistet ist.

10.8.7 Drehmomente für teilbare Ventilteller

Ventilgröße	Gewindegröße Ventilteller	Drehmoment [Nm]
DN40	M8 x 1	20
DN50	M10 x 1.25	50
DN65	M10 x 1.25	50
DN80	M10 x 1.25	50
DN100	M10 x 1.25	50

10.9 Dichtheitsprüfung „Innenteil“ durchführen (Bubble-Test)



Hinweis!

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

Achtung

Gefahr von Schäden am Metallfaltenbalg durch Torsion

Der Metallfaltenbalg kann beschädigt werden, wenn am Innenteil Kräfte anderer Art als in dieser Montageanleitung beschrieben angesetzt werden.

- ▶ Folgen Sie den Anweisungen dieser Anleitung gewissenhaft.
- ▶ Arbeiten Sie stets umsichtig.

Voraussetzung:

- Balgeinheit ist demontiert, siehe Abschnitt 10.8.1, Seite 57.

Benötigt wird:

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

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Abdruckwelle von unten durch den Ventilteller in den Balgeinheit einführen.

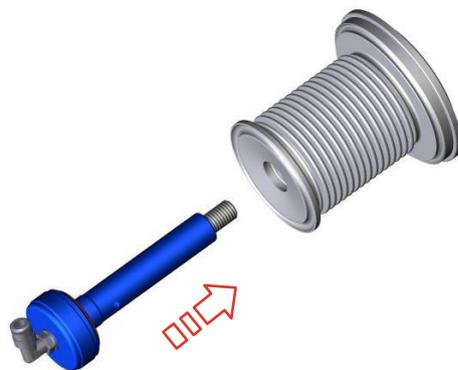


Abb.77: Abdruckwelle einföhren

2. Abdruckgehäuse mit der Abdruckwelle verschrauben. Abdruckwerkzeug bis zum Anschlag festziehen.



Abb.78: Abdruckgehäuse festschrauben

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



Abb.79: Wasserbad

5. Balgeinheit in umgekehrter Reihenfolge aus dem Abdruckwerkzeug demontieren.

→ Die Dichtheitsprüfung ist abgeschlossen.

10.10 Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS für "AZ" demontieren und montieren

10.10.1 Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS für "AZ" demontieren



Hinweis!

Der Pneumatikantrieb PA LVBS wird sowohl im UltraClean Leckage-Bodensitzventil LVBS als auch im UltraClean Leckageventil LV eingesetzt.

Die Demontage und Montage der Antriebsausführung PA LVBS RS (Rückschlag Sperre) ist identisch mit der Ausführung PA LVBS.

Benötigt wird:

- Gelenkschlüssel
- Schlitzschraubendreher
- Montagewerkzeug Klemmstück
- 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.80: Klemmstück anbringen

4. Antrieb am Klemmstück in den Schraubstock einspannen.

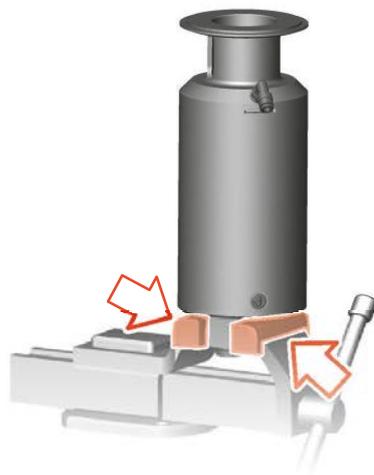


Abb.81: Antrieb einspannen

→ 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.

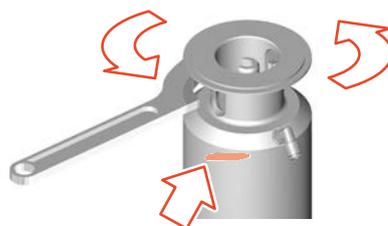


Abb.82: Montagefeder lösen

2. Antriebsunterteil mit dem Gelenkschlüssel im Uhrzeigersinn drehen.

! Antriebsunterteil solange drehen, bis die Montagefeder entfernt werden kann.

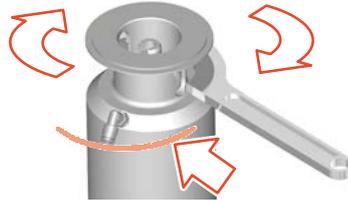


Abb.83: Montagefeder ausdrehen

→ Montagefeder ist entfernt.

PA80LVBS - PA180LVBS Antrieb zerlegen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antriebsunterteil vom Zylinder abheben.



Abb.84: Antriebsunterteil entfernen

2. Federpaket aus dem Zylinder ziehen.



Abb.85: Federpaket herausheben

→ Antrieb ist in Einzelteile zerlegt.

! Vom Öffnen des Federpakets wird aus Sicherheitsgründen abgeraten.

→ Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS ist demontiert.

10.10.2 Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS 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 Lebensmittelschmierfett PARALIQ GTE 703 einfetten.

PA80LVBS - PA180LVBS Antrieb zusammenbauen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antrieb in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage montieren, siehe Abschnitt 10.10.1, Seite 74.

→ Antrieb 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.

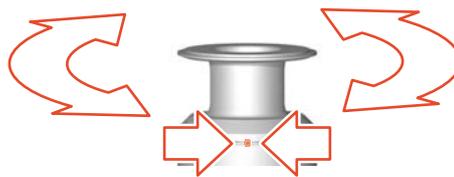


Abb.86: Bohrung zu Nut ausrichten

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

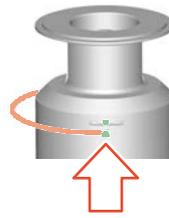


Abb.87: Montagefeder einhängen

3. Antriebsunterteil mit dem Gelenkschlüssel gegen den Uhrzeigersinn um 360° drehen.

→ Montagefeder wird in den Zylinder eingezogen.

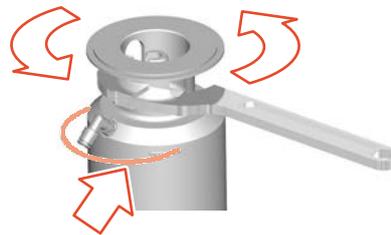


Abb.88: Montagefeder eindrehen

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.89: 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.90: Luftanschluss platzieren

→ Montagefeder ist eingebaut.

→ Antrieb PA80LVBS - PA180LVBS ist montiert.

10.10.3 LV/LVBS Antrieb PA80EA - PA255EA demontieren

Benötigt wird:

- Gelenkschlüssel
- Schlitzschraubendreher
- Montagewerkzeug Klemmstück
- Montagewerkzeug Federpaket
- Montagewerkzeug O-Ring
- Schraubstock

Demontage vorbereiten

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Demontage vorbereiten, siehe Abschnitt 10.5, Seite 47.

→ Demontage ist vorbereitet

Montagefeder entfernen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Montagefeder demontieren, siehe Seite 75.

→ Montagefeder ist entfernt.

PA80EA - PA255EA Antrieb zerlegen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antriebsunterteil vom Zylinder abheben.



Abb.91: Antriebsunterteil entfernen

2. Oberes Federpaket an der Kolbenstange nach oben aus dem Zylinder ziehen.



Abb.92: Oberes Federpaket herausheben

3. Unteres Federpaket mit *Montagewerkzeug Federpaket* nach oben aus dem Zylinder ziehen.



Abb.93: Unteres Federpaket herausheben

4. Sicherungsring mit *Schlitzschraubendreher* aus der Nut heben und entfernen.

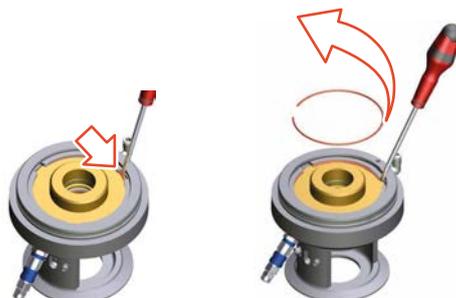


Abb.94: Sicherungsring herauslösen

5. Anschlagscheiben-Segmente aus dem Antriebsunterteil entfernen.



Abb.95: Sicherungselemente entfernen

6. Kolbenteller aus dem Antriebsunterteil heben.



Abb.96: Kolbenteller herausheben

→ Antrieb ist in Einzelteile zerlegt.

! Das Öffnen des Federpakets ist aus Sicherheitsgründen untersagt.

→ Antrieb PA80EA - PA255EA ist demontiert.

10.10.4 LV/LVBS Antrieb PA80EA - PA255EA 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.

PA80EA - PA255EA Antrieb zusammenbauen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Antrieb in umgekehrter Reihenfolge analog zur Demontage montieren, siehe Abschnitt 10.10.3, Seite 79.

2. Zur Verbindung von Antriebsunterteil und Zylinder siehe Montagefeder einbauen, Seite 77.

→ LV/LVBS Antrieb PA80EA- PA255EA ist montiert.

10.11 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 47.

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
Antrieb	Funktionskontrolle
Ventil	Funktionskontrolle
Rückmeldung	Funktionskontrolle
Pneumatische Anschlüsse	Mechanische und visuelle Zustandskontrolle Dichtigkeitsprüfung
Elektrische Anschlüsse	Visuelle Kontrolle

Jährlich durchzuführende Maßnahmen	
Bauteil	Durchzuführende Maßnahme
Produktberührte Dichtungen	Dichtungswechsel
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

10.12 Rückmeldung prüfen

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

10.12.1 Rückmeldung einstellen

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Initiator für die Detektion der Ruhestellung einstellen.
2. Ventil mit Druckluft ansteuern.
 - Informationen zu Luftanschlüssen, siehe Abschnitt 6.5, Seite 33.
 - Falls vorhanden den Initiator für die geschaltete Position einstellen. Als Anhaltspunkt für den zu erwartenden Hub dient die Tabelle „Ventilhub“, siehe Abschnitt 10.12.2, Seite 83.
 - Die Rückmeldung ist eingestellt.



Hinweis!

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

10.12.2 Ventilhub

Hübe in Abhängigkeit von der Baugröße (AZ) (auf Zeichnung basierende, theoretische Werte)		
Baugröße	Ventilhub [mm]	
	Gesamthub	Anlüften Sitz A
DN40 / 1½"OD	15,3	7
DN50 / 2"OD	19,7	9
DN65 / 2½"OD	19,7	9
DN80 / 3"OD	22,4	9
DN100 / 4"OD	28,1	9

Hübe in Abhängigkeit von der Baugröße (EA) (auf Zeichnung basierende, theoretische Werte)			
Baugröße	Ventilhub [mm]		
	Gesamthub	Anlüften Sitz A	Anlüften Sitz B
DN25 / 1"OD	19.5	7	1.5
DN40 / 1½"OD	19.5	7	1.5
DN50 / 2"OD	20	6	1.5
DN65 / 2½"OD	20	6	1.5
DN80 / 3"OD	27.5	6	1.5
DN100 / 4"OD	27.5	6	1.5

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.
Medium tritt bei Leckageöffnung aus.	<ul style="list-style-type: none"> • Die Ventilsitzdichtung ist defekt. • Unbeabsichtigtes Schalten der Sitzanlüftung von Sitz A oder B. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilsitzdichtung(en) ersetzen. • Überprüfen der Steuerung / Programmierung.
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.

Störung	Ursache	Abhilfe
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.
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.

12 Außerbetriebnahme

12.1 Sicherheitshinweise

Bei der Außerbetriebnahme gelten folgende Grundsätze:

- Schalten Sie die Druckluft ab.
- Schalten Sie die Komponente 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 Kapitel 4, Seite 22.

12.2 Entsorgung

12.2.1 Allgemeine Hinweise

Entsorgen Sie die Komponente umweltschonend. Befolgen Sie die am Aufstellungsort geltenden gesetzlichen Abfallentsorgungsbestimmungen.

Die Komponente 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 _N	Maßeinheit für das Volumen [Kubikdezimeter unter Standardbedingungen]
DN	DIN-Nennweite
EA	Einzelanlüftung
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]

Abkürzung	Erläuterung
NC	Normally Closed; Wirkungsrichtung federschließend/luftöffnend
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
TV	Teilbarer Ventilteller; zu Ventilsitzdichtung System "teilbar"
VR	V-Ring
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