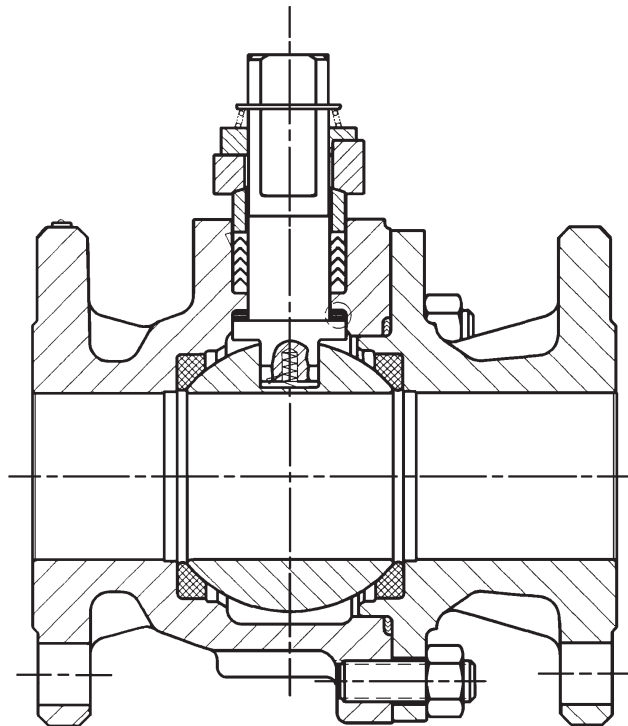


Jamesbury™ Flanschkugelhähne

Baureihe 9000, Modell A, mit vollem Durchgang
PN10 - PN40, DN 50 - 150

Installations-, Wartungs- und
Bedienungsanleitung



Inhalt

ALLGEMEINES	3
Sicherheitshinweise	3
INSTALLATION	3
WARTUNG	4
Zerlegen des Ventils	4
Zusammenbau	4
Ventil überprüfen	5
WARTUNGSSÄTZE	7
REPARATURSÄTZE / ERSATZTEILE	7

Änderungen vorbehalten.

Alle Warenzeichen oder Produktnamen sind Handelsmarken oder eingetragene Handelsmarken der entsprechenden Hersteller.

LESEN SIE DIESE ANLEITUNG AUFMERKSAM DURCH!

Diese Anleitung enthält Informationen über den sicheren Umgang und Betrieb des Hahns.

Sollten Sie weitere Hilfe benötigen, wenden Sie sich bitte an den Hersteller oder eine seiner Niederlassungen.

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG SORGFÄLTIG AUF!

Anschriften und Telefonnummern sind auf der Rückseite dieser Anleitung angegeben.

1. ALLGEMEINES

Diese Anleitungen enthalten wichtige Informationen zu Installation, Wartung und Fehlersuche in Bezug auf Jamesbury™ Baureihe 9000 (910D, 916D, 925D, 940D) Vollbohrung DN 50 – 150 (DN10 – DN40). Bitte lesen Sie die Anleitungen sorgfältig durch und bewahren Sie sie auch für zukünftige Anwendungen auf.

WARNUNG:

DA DIE VERWENDUNG DES VENTILS VON DER JEWEILIGEN ANWENDUNG ABHÄNGIG IST, SIND BEI DER AUSWAHL EINES VENTILS FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG VERSCHIEDENE FAKTOREN ZU BERÜCKSICHTIGEN. DAHER KANN DIE VORLIEGENDE ANLEITUNG NICHT ALLE ANWENDUNGSBEREICHE ABDECKEN, IN DENEN DIE VENTILE EINGESETZT WERDEN.

WENN SIE FRAGEN ZUM EINSATZ, ZUR ANWENDUNG ODER ZUR KOMPATIBILITÄT DES VENTILS MIT DEM VORGESEHENEN EINSATZ HABEN, WENDEN SIE SICH BITTE AN VALMET, UM WEITERE INFORMATIONEN ZU ERHALTEN.

1.1 SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG:

ÜBERSCHREITEN SIE NIEMALS DIE LEISTUNGSGRENZEN DES VENTILS!

DAS ÜBERSCHREITEN DER AM TYPENSCHILD DES VENTILS ANGEgebenEN DRUCK- UND TEMPERATURGRENZWERTE KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN UND UNKONTROLLIERTER DRUCKENTLASTUNG FÜHREN.

WARNUNG:

NENNDRÜCKE FÜR SITZ UND GEHÄUSE!

DER PRAXISGERECHTE UND SICHERE EINSATZ DIESES PRODUKTS WIRD DURCH DIE FÜR DEN SITZ UND DAS GEHÄUSE GELTENDEN NENNDRÜCKE BESTIMMT. BEACHTEN SIE DIE ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD UND PRÜFEN SIE BEIDE NENNDRÜCKE. DIESES PRODUKT IST MIT EINER REIHE UNTERSCHIEDLICHER SITZWERKSTOFFE ERHÄLTICH.

DIE NENNDRÜCKE EINIGER SITZWERKSTOFFE LIEGEN UNTER DEN FÜR DAS GEHÄUSE GELTENDEN NENNDRÜCKEN. ALLE NENNDRÜCKE FÜR GEHÄUSE UND SITZ SIND VON VENTILTYP UND -GRÖSSE, SITZWERKSTOFF UND TEMPERATUR ABHÄNGIG. DIESE NENNDRÜCKE DÜRFEN NIEMALS ÜBERSCHRITTEN WERDEN!

WARNUNG:

ACHTEN SIE AUF DIE SCHNEIDWIRKUNG DER KUGEL!

HALTEN SIE HÄNDE UND ANDERE KÖRPERTEILE SOWIE WERKZEUGE UND ANDERE GEGENSTÄNDE VON DEN OFFENEN DURCHGANGSÖFFNUNGEN FERN. STELLEN SIE SICHER, DASS SIE KEINE GEGENSTÄNDE IN DER ROHRLEITUNG ZURÜCKLASSEN. WÄHREND DES BETRIEBS FUNKTIONIERT DIE KUGEL WIE EIN SCHNEIDWERKZEUG. TRENNEN SIE VOR DER DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGSARBEITEN AM VENTIL ALLE DRUCKLUFTLEITUNGEN UND ALLE STROMVERSORGUNGSLEITUNGEN UND STELLEN SIE SICHER, DASS DIE FEDERN IN FEDERRÜCKLAUFANTRIEBEN VOLLSTÄNDIG AUSGEFAHREN BZW. ENTSPANNT SIND. WIRD DIES NICHT BEACHTET, KANN DIES PERSONEN- ODER SACHSCHÄDEN ZUR FOLGE HABEN!

WARNUNG:

BERÜCKSICHTIGEN SIE BEI DER HANDHABUNG DAS GESAMTGEWICHT DER KOMPLETTEN EINHEIT BESTEHEND AUS KUGELHAHN UND STELLANTRIEB! FÜR DIE GEWICHTE DER VENTILE AUF DAS ENTSPRECHENDE TECHNISCHE MERKBLATT VERWEISEN.

HEBEN SIE NIEMALS DAS VENTIL ODER DIE GESAMTE EINHEIT BESTEHEND AUS VENTIL UND STELLANTRIEB AM STELLANTRIEB, STELLUNGSREGLER, ENDSCHALTER ODER DEREN ROHRLEITUNG HOCH. LEGEN SIE DIE HEBEVORRICHTUNG VORSICHTIG UM DAS VENTILGEHÄUSE. WIRD DIES NICHT BEACHTET, KÖNNEN HERUNTERFALLENDE TEILE PERSONEN ODER SACHSCHÄDEN VERURSACHEN (SIEHE ABBILDUNG 2).

2. INSTALLATION

1. Öffnen Sie das Ventil.
2. Der Durchfluss durch ein Jamesbury-Ventil kann in beiden Richtungen erfolgen. Allerdings wird empfohlen, das Ventil mit stromaufwärts weisendem Einsatz zu installieren.

WARNUNG:

DAS VENTIL IST ZWISCHEN DEN FLANSCHEN MIT DICHTUNGEN UND BEFESTIGUNGSELEMENTEN ANZUBRINGEN, DIE FÜR DIE JEWEILIGE ANWENDUNG GEEIGNET SIND UND DEN GELTENDEN RICHTLINIEN UND NORMEN FÜR ROHRLEITUNGEN ENTSPRECHEN. BEIM EINSETZEN DES VENTILS ZWISCHEN DEN FLANSCHEN SIND DIE FLANSCH DICHTUNGEN EXAKT MITTIG AUSZURICHTEN. VERSUCHEN SIE NICHT, SCHLECHT AUSGERICHTETE ROHRLEITUNGEN ÜBER DIE FLANSCH VERSCHRAUBUNG ZU KORRIGIEREN!

3. Falls nach der Installation hinter der Abdichtung Leckstellen auftreten, wurde das Ventil unter Umständen während des Versands großen Temperaturschwankungen ausgesetzt. Im Abschnitt **WARTUNG** wird beschrieben, wie die Leckdichtigkeit durch eine Anpassung der Abdichtung wieder hergestellt werden kann.

3. WARTUNG

Im Rahmen der allgemeinen Wartung muss das Ventil regelmäßig beobachtet werden, um seine einwandfreie Funktion sicherzustellen. Die Routinewartung umfasst das regelmäßige Anziehen der Ventildeckelbolzenmutter (18), um die Abnutzung der Schaftdichtung auszugleichen. Ziehen Sie zu diesem Zweck die Ventildeckelbolzenmutter (18) fest und drehen Sie dann die Mutter um eine weitere 1/4 Umdrehung.

WARNHINWEISE

ERGREIFEN SIE FÜR IHRE EIGENE SICHERHEIT DIE FOLGENDEN VORSICHTSMASSNAHMEN, BEVOR SIE DAS VENTIL AUS DER LEITUNG NEHMEN UND ZERLEGEN:

1. TRAGEN SIE SCHUTZKLEIDUNG ODER – AUSRÜSTUNG, DIE NORMALERWEISE ALS SCHUTZ VOR DER JEWEILIGEN FLÜSSIGKEIT IN DER LEITUNG ZU TRAGEN SIND.
2. LASSEN SIE DEN DRUCK AUS DER LEITUNG UND DEM VENTIL FOLGENDERMASSEN AB:
 - A. ÖFFNEN SIE DAS VENTIL UND LASSEN SIE DIE FLÜSSIGKEIT AUS DER LEITUNG LAUFEN.
 - B. SCHLIESSEN UND ÖFFNEN SIE DAS VENTIL, UM JEGLICHEN RESTDRUCK ABZULASSEN, DER SICH IM VENTIL BEFINDEN KÖNNTE, BEVOR SIE DAS VENTIL AUS DER LEITUNG AUSBAUEN. LASSEN SIE DAS VENTIL GEÖFFNET.
 - C. NACH DEM AUSBAU UND VOR DEM ZERLEGEN LASSEN SIE DIE VERBLEIBENDE FLÜSSIGKEIT AUS DEM AUFRECHT STEHENDEN VENTIL LAUFEN. ÖFFNEN UND SCHLIESSEN SIE DAS VENTIL DABEI MEHRMALS.

3.1 ZERLEGEN DES VENTILS

HINWEIS: Falls ein komplettes Zerlegen erforderlich ist, wird der Austausch aller Sitze und Abdichtungen empfohlen. **(Siehe Wartungssätze, Tabelle 1.)**

1. Befolgen Sie die Abschnitte **WARNHINWEISE**, bevor Sie Arbeiten am Ventil durchführen.
2. Öffnen und schließen Sie das Ventil und lassen Sie es geschlossen.
3. Nehmen Sie die Griffschraube (35), den Griff (31) und den Haltering (34) oben vom Schaft ab.
4. Ziehen Sie die Feder (33) und den Anzeige-Anschlag (32) ab.
5. Nehmen Sie die Ventildeckelbolzenmutter (18) ab.
6. Entfernen Sie die Anschlaghülse (50) und Druckplatte (10).
7. Markieren Sie die Verbindungsflansche am Gehäuse, um die richtige Ausrichtung von Gehäuse (1) und Gehäusekappe (2) während des Zusammenbaus zu gewährleisten. Nehmen Sie die Gehäusebolzenmutter (16) und die Gehäusekappe (2) ab. **DABEI DARF AUF KEINE FALL DIE KUGEL ZERKRATZT WERDEN.**

8. Nehmen Sie die Gehäusedichtung (65) und den Sitz (7) von der Kappe ab.
9. Falls sich die Kugel (3) nicht aus dem Gehäuse herausschwingen lässt, benutzen Sie ein Stück Holz oder ein anderes weiches Material (wobei die Kugel sich in vollständig geschlossener Position befindet), um die Kugel vorsichtig vom Ende, das der Gehäusekappe gegenüber liegt, herauszuklopfen. Dies sollte die Kugel so lösen, dass sie vom Schaft (5) weggedreht werden kann.
10. Nehmen Sie den zweiten Sitz (7) vom Gehäuse (1) ab.
11. Drücken Sie den Schaft (5) von oben in das Ventilgehäuse und nehmen Sie ihn durch das Gehäuseende heraus.
12. Brechen Sie die alten Drucklager (70), die Nebenschaftdichtung (71) und die Dichtung (69) aus dem Inneren heraus. **DABEI DÜRFEN AUF KEINEN FALL DICHTUNGSOBERFLÄCHEN IM GEHÄUSE ZERKRATZT WERDEN.**
13. Nehmen Sie die Feder (36) unten vom Schaft ab.
14. Falls das Ventil geerdet werden muss, säubern Sie die Metalloberfläche der Dichtungsbohrung mit Polierleinwand oder einem ähnlichen Poliermittel.

3.2 ZUSAMMENBAU

1. Säubern Sie alle Ventilbestandteile.
2. Inspizieren Sie alle Bestandteile auf Schäden, bevor Sie das Ventil wieder zusammenbauen. Achten Sie auf Schäden der Abdichtungsbereiche, am Schaft, Gehäuse und an der Gehäusekappe und auf Abnutzung in den Lagerbereichen. Tauschen Sie alle beschädigten Teile aus.
3. Säubern und polieren Sie die Abdichtungsoberfläche der Kugel sorgfältig. Sie darf keine Kratzer und Rillen aufweisen.
4. Falls die Kugel leicht beschädigt ist, kann die Abdichtungsoberfläche mit feiner Polierleinwand oder Ähnlichem geglättet werden. Bei tiefen Kratzern muss die Kugel ausgetauscht werden oder das Ventil zur Reparatur an das Werk zurückgeschickt werden.
5. Stellen Sie das Gehäuse (1) vorsichtig hin und installieren Sie einen Sitz (7).
6. Stecken Sie vom Ventilerinneren ein Drucklager (70), eine Nebenschaftdichtung (71) und das zweite Drucklager in die Schaftbohrung. **(Siehe Abb. 1 für die ordnungsgemäße Ausrichtung.)** Platzieren Sie die Feder (36) unten in den Schaft.
7. Stecken Sie den Schaft (5) von der Innenseite des Gehäuses durch den Ventildeckel.
8. Installieren Sie die Dichtung (69). **(Falls es sich bei der Abdichtung um eine V-Ring-Dichtung handelt, muss sie auf jeden Fall in der in Abbildung 1 gezeigten Richtung installiert werden.)** Falls das Ventil geerdet werden muss, nehmen Sie einen der mittleren V-Ringe ab und platzieren Sie die Grafiterdscheibe oben auf den Stapel. **(Siehe Abbildung 1.)**

9. Setzen Sie die Druckplatte (10) auf den Schaft (5) und die Schraubbolzen (14). Stecken Sie die Anschlaghülsen (50) und Muttern (18) auf die Schraubbolzen (14), drehen Sie sie mit der Hand fest und ziehen Sie sie um eine weitere 1/4 Umdrehung fest.
10. Installieren Sie die Kugel (3) und drehen Sie sie dabei in geschlossener Position auf den Schaft (5). Rütteln Sie etwas an der Kugel, um sicherzustellen, dass der Schaft mitten im Kugelschlitz sitzt (**siehe Abb. 1, Lage der Kugel in Relation zum Schaft**).
11. Drücken Sie die Gehäusedichtung (65) vorsichtig in die ausgefräste Aussparung im Gehäuse (1).
12. Platzieren Sie den verbleibenden Sitz (7) oben auf die Kugel.
13. Platzieren Sie die Gehäusekappe (2) über die Gehäusebolzen (12). Dabei müssen Sie darauf achten, dass die Gehäusekappe und das Gehäuse gemäß den Ausrichtungsmarkierungen, die vor dem Zerlegen vorgenommen wurden, ordnungsgemäß ausgerichtet sind. Dabei dürfen die Gehäusedichtung (65) oder der Sitz (7) nicht beschädigt werden.
14. Schmieren Sie die Gewinde und Mutteroberflächen (16) mit Never-Seez® oder einem ähnlichen Gleitmittel. Installieren Sie die Muttern (16) auf den Gehäusebolzen (12) und ziehen Sie sie in der im Diagramm gezeigten Reihenfolge (**Abb. 2**) mit dem in **Tabelle 2** aufgeführten Drehmoment an.
15. Platzieren Sie den Anzeigeanschlag (32) mit nach unten weisender Unterseite über den Schaft, so dass sich der längere Teil über dem Gehäuse befindet.
16. Setzen Sie die Feder (33) auf den Schaft (5), wobei der größere Durchmesser den Anzeigeanschlag (32) berührt.
17. Drücken Sie die Feder (33) zusammen und halten Sie sie mit dem Haltering (34) im Schaftnut (5) nach unten.
18. Falls das Ventil geerdet werden muss, nehmen Sie die folgende Prüfung vor:
 - A. Benutzen Sie ein Ohmmeter mit einer Genauigkeit von +/- 10%.
 - B. Prüfen Sie kontinuierlich zwischen der Oberseite des Schafts und dem Metall der Gehäusegrundplatte sowie zwischen der Kugel und dem Metall der Gehäusegrundplatte. Dabei darf der Außendurchmesser der Kugel nicht beschädigt werden.
 - C. Der Widerstand in geöffneter, halb geöffneter oder geschlossener Position darf bei bis zu 12 Volt 10 Ohm nicht überschreiten.

3.3 VENTIL ÜBERPRÜFEN

WARNUNG:

WENN DAS VENTIL VOR SEINER ERNEUTEN INBETRIEBNAHME GEPRÜFT WERDEN MUSS, STELLEN SIE SICHER, DASS DIE PRÜFDRÜCKE DEN GELTENDEN STANDARDS ENTSPRECHEN. BEI DER PRÜFUNG DES HAHNS AUF ÄUSSERE DICHTHEIT MUSS SICH DIE KUGEL IN HALBOFFENER STELLUNG BEFINDEN.

Wenn Sie die Dichtheit des Ventilsitzes prüfen möchten, wenden Sie sich bitte an Valmet, um Rat zu erhalten.

WARNUNG:

BEI DER DURCHFÜHRUNG VON PRÜFUNGEN DARF DER AUF DEM TYPENSCHILD ANGEGEBENE MAXIMALE BETRIEBSDRUCK BZW. MAXIMALE ABSPERRDRUCK NICHT ÜBERSCHRITTEN WERDEN!

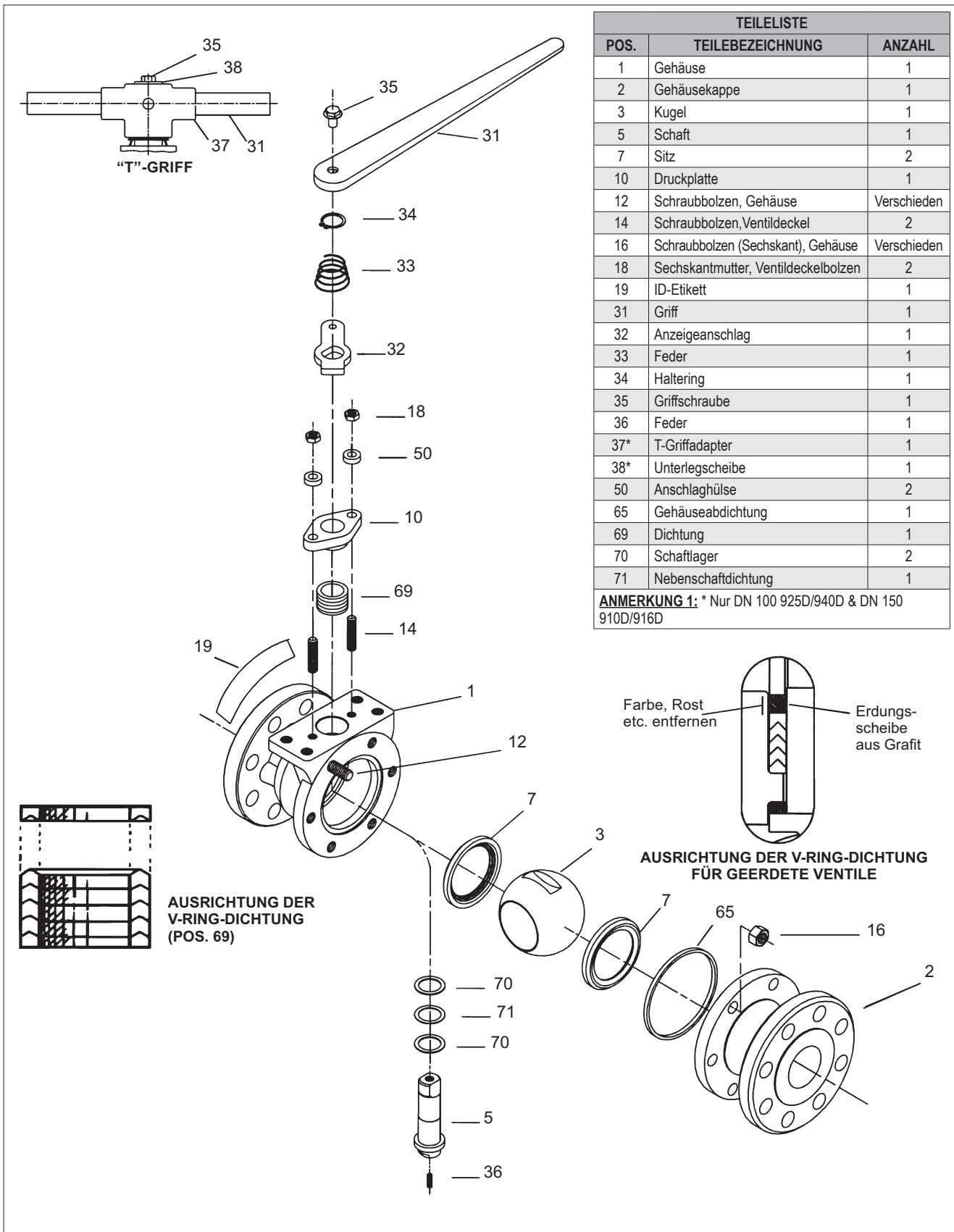


Abb. 1.

4. WARTUNGSSÄTZE

Wir empfehlen, dass Ventile zur Wartung an unsere Servicezentren geschickt werden. Die Servicezentren können Ventile schnell und kostengünstig warten und bieten eine neue Ventilgarantie für alle überholten Ventile. Standardwartungssätze (**Tabelle 1**) beinhalten Sitze, Dichtungsmaterial, Druckscheiben und eine Spiral-Gehäusedichtung aus Edelstahl. Die Gehäusedichtungen eignen sich für Ventile mit Kohlenstoff- oder Edelstahlgarnituren. Wenden Sie sich bitte an den Hersteller für Ersatzteile für Ventile mit einer anderen Garnitur als Kohlenstoff oder Edelstahl und für nicht aufgeführtes Sitzmaterial, um sich beraten zu lassen.

HINWEIS: Senden Sie ausschließlich nicht zerlegte Produkte an ein Servicezentrum zur Reparatur. Reinigen Sie das Ventil sorgfältig und spülen Sie seinen Innenbereich. Legen Sie für alle Medien, die durch das Ventil fließen, die Material Sicherheitsdatenblätter (Material Safety Data Sheets, MSDS) bei. In den Servicezentren werden ausschließlich Hähne bearbeitet, denen diese Material Sicherheitsdatenblätter beiliegen. Fehlen sie, erfolgt keine Bearbeitung. Schicken Sie die Ventile in halb geöffneter Stellung an das Service-Center.

5. REPARATURSÄTZE / ERSATZTEILE

Bitte besuchen Sie unsere Website www.valmet.com/flowcontrol für weitere Informationen über Ersatzteile sowie Kundendienst bzw. Unterstützung.

HINWEIS: Geben Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen immer Folgendes an:

- Ventilkatalogcode vom Typenschild,
- Wenn das Ventil mit einer Seriennummer versehen ist - die Seriennummer (vom Typenschild).
- Die in Abbildung 1 angegebene Teilenummer, den Teilennamen und die benötigte Stückzahl

TABELLE 1 – WARTUNGSSÄTZE*						
Sitzmaterial	Ventilgröße					
	DN 50 910D/916D 925D/940D	DN 80 910D/916D	DN 80 925D/940D	DN 100 910D/916D	DN 100 925D/940D	DN 150 910D/916D
PTFE (T)	RKN-168-TTT	RKN-183-TTT	RKN-169-TTT	RKN-184-TTT	RKN-170-TTT	RKN-185-TTT
FILLED PTFE (M)	RKN-168-MTT	RKN-183-MTT	RKN-169-MTT	RKN-184-MTT	RKN-170-MTT	RKN-185-MTT
PFEP	RKN-168-FTT	RKN-183-FTT	RKN-169-FTT	RKN-184-FTT	RKN-170-FTT	RKN-185-FTT
PFA SEATS & SEALS	RKN-168-BPT	RKN-183-BPT	RKN-169-BPT	RKN-184-BPT	RKN-170-BPT	RKN-185-BPT
XTREME®	RKN-168-XTZ	RKN-183-XTZ	RKN-169-XTZ	RKN-184-XTZ	RKN-170-XTZ	RKN-185-XTZ

* Bei Bestellungen für geerdete Ventile werden auch die unten gelisteten Erdungsscheiben benötigt. (Eine pro Ventil)

	DN 50	DN 80	DN 100	DN 150
910D/916D	004-0847-60	004-0847-60	004-0848-60	004-0849-60
925D/940D	004-0847-60	004-0848-60	004-0849-60	–

TABELLE 2		
Empfohlene Drehmomente - N·M		
Befestigergröße	Befestigermaterial	
	EN 10269 Gr. 1.7225	ISO 3506 A2-70/A4-70
	N*m	N*m
M12	90 - 110	70 - 85
M16	180 - 220	140 - 170
M20	320 - 390	245 - 300
M22	520 - 630	395 - 480

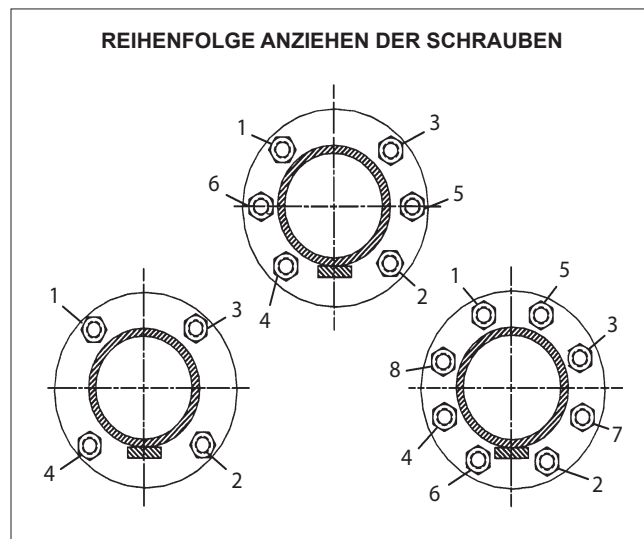


Abb. 2.

Valmet Flow Control Oy

Vanha Porvoontie 229, 01380 Vantaa, Finland.

flowcontrol@valmet.com

Tel. +358 10 417 5000.

www.valmet.com/flowcontrol

Änderungen ohne vorherige.

Ankündigung vorbehalten sind Neles, Neles Easyflow, Jamesbury, Stonel, Valvcon and Flowrox und bestimmte andere Marken entweder eingetragene Marken oder Marken der Valmet Oyj oder ihrer Tochtergesellschaften oder verbundenen Unternehmen in den Vereinigten Staaten und/oder in anderen Ländern.

