

Membranventil
Metall, DN 15 - 50

Diaphragm Valve
Metal, DN 15 - 50



ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG



OPERATING INSTRUCTIONS



Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	
2	Allgemeine Sicherheitshinweise	
2.1	Hinweise für Service- und Bedienpersonal	
2.2	Warnhinweise	
2.3	Verwendete Symbole	
2.4	Sicherheitshinweis am Produkt	
3	Begriffsbestimmungen	
4	Vorgesehener Einsatzbereich	
5	Technische Daten	
6	Bestelldaten	
7	Herstellerangaben	
7.1	Transport	9
7.2	Lieferung und Leistung	9
7.3	Lagerung	9
7.4	Benötigtes Werkzeug	9
8	Funktionsbeschreibung	9
9	Geräteaufbau	9
10	Montage und Bedienung	10
10.1	Montage des Membranventils	10
10.2	Steuerfunktionen	11
10.3	Steuermedium anschließen	12
11	Montage / Demontage von Ersatzteilen	12
11.1	Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)	12
11.2	Demontage Membrane	13
11.3	Montage Membrane	13
11.4	Montage Antrieb auf Ventilkörper	15
12	Inbetriebnahme	15
13	Inspektion und Wartung	15
14	Demontage	16
15	Entsorgung	16
15.1	Demontage zur Entsorgung für Steuerfunktion 1	16
16	Rücksendung	17
17	Hinweise	17
18	Fehlersuche / Störungsbehebung	18
19	Schnittbild und Ersatzteile	19
20	EG-Konformitätserklärung	20
	Rücksendeerklärung	41

1 Allgemeine Hinweise

- 2** Voraussetzungen für die einwandfreie Funktion des GEMÜ-Ventils:
- 2** Sachgerechter Transport und Lagerung.
- Installation und Inbetriebnahme durch eingewiesenes Fachpersonal.
- Bedienung gemäß dieser Betriebsanleitung.
- Ordnungsgemäße Instandhaltung.
- 4** Korrekte Montage, Bedienung und Wartung oder Reparatur gewährleisten einen störungsfreien Betrieb des Membranventils.



Beschreibungen und Instruktionen beziehen sich auf Standardausführungen. Für Sonderausführungen, die in dieser Betriebsanleitung nicht beschrieben sind, gelten die grundsätzlichen Angaben in dieser Betriebsanleitung in Verbindung mit einer zusätzlichen Sonderdokumentation.

2 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Sicherheitshinweise berücksichtigen nicht:
- Zufälligkeiten und Ereignisse, die bei Montage, Betrieb und Wartung auftreten können.
- die ortsbezogenen Sicherheitsbestimmungen, für deren Einhaltung - auch seitens des hinzugezogenen Montagepersonals - der Betreiber verantwortlich ist.

2.1 Hinweise für Service- und Bedienpersonal

Die Betriebsanleitung enthält grundlegende Sicherheitshinweise, die bei Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung zu beachten sind. Nichtbeachtung kann zur Folge haben:

- ✗ Gefährdung von Personen durch elektrische, mechanische und chemische Einwirkungen.
- ✗ Gefährdung von Anlagen in der Umgebung.
- ✗ Versagen wichtiger Funktionen.
- ✗ Gefährdung der Umwelt durch Austreten gefährlicher Stoffe bei Leckage.

Vor Inbetriebnahme:

- Betriebsanleitung lesen.
- Montage- und Betriebspersonal ausreichend schulen.
- Sicherstellen, dass der Inhalt der Betriebsanleitung vom zuständigen Personal vollständig verstanden wird.
- Verantwortungs- und Zuständigkeitsbereiche regeln.

Bei Betrieb:

- Betriebsanleitung am Einsatzort verfügbar halten.
- Sicherheitshinweise beachten.
- Nur entsprechend der Leistungsdaten betreiben.
- Wartungsarbeiten bzw. Reparaturen, die nicht in der Betriebsanleitung beschrieben sind dürfen nicht ohne vorherige Abstimmung mit dem Hersteller durchgeführt werden.

! GEFAHR

Sicherheitsdatenblätter bzw. die für die verwendeten Medien geltenden Sicherheitsvorschriften unbedingt beachten!

Bei Unklarheiten:

- ✗ Bei nächstgelegener GEMÜ-Verkaufsniederlassung nachfragen.

2.2 Warnhinweise

Warnhinweise sind, soweit möglich, nach folgendem Schema gegliedert:

! SIGNALWORT

Art und Quelle der Gefahr

- Mögliche Folgen bei Nichtbeachtung.
- Maßnahmen zur Vermeidung der Gefahr.

Warnhinweise sind dabei immer mit einem Signalwort und teilweise auch mit einem gefahrenspezifischen Symbol gekennzeichnet. Folgende Signalwörter bzw. Gefährdungsstufen werden eingesetzt:

! GEFAHR

Unmittelbare Gefahr!

- Bei Nichtbeachtung sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

! WARNUNG

Möglicherweise gefährliche Situation!

- Bei Nichtbeachtung drohen schwerste Verletzungen oder Tod.

! VORSICHT

Möglicherweise gefährliche Situation!

- Bei Nichtbeachtung drohen mittlere bis leichte Verletzungen.

VORSICHT (OHNE SYMBOL)

Möglicherweise gefährliche Situation!

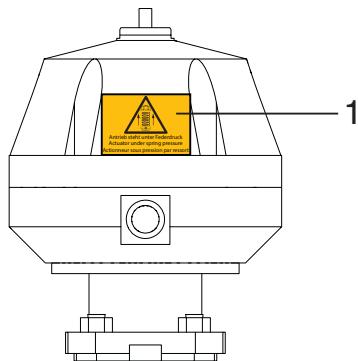
- Bei Nichtbeachtung drohen Sachschäden.

2.3 Verwendete Symbole

	Gefahr durch heiße Oberflächen!
	Gefahr durch ätzende Stoffe!
	Hand: Beschreibt allgemeine Hinweise und Empfehlungen.

●	Punkt: Beschreibt auszuführende Tätigkeiten.
►	Pfeil: Beschreibt Reaktion(en) auf Tätigkeiten.
x	Aufzählungszeichen

2.4 Sicherheitshinweis am Produkt



1		Antrieb steht unter Federdruck. <ul style="list-style-type: none"> ● Antrieb nur unter Presse öffnen.
---	--	---

Der Aufkleber am Produkt ist im Auslieferungszustand in den Sprachen Deutsch, Englisch und Französisch. Bei der Verwendung in einem anderssprachigen Land muss dieser entsprechend der Sprache angebracht werden (siehe Kapitel 7.2 "Lieferung und Leistung").

Fehlende oder unleserliche Aufkleber am Produkt müssen angebracht oder ersetzt werden.

Falls der Aufkleber in anderen, nicht beiliegenden, Sprachen benötigt wird, muss dieser kundenseitig in Eigenverantwortung hergestellt und angebracht werden.

Steuerfunktion

Mögliche Betätigungsfunctionen des Membranventils.

4 Vorgesehener Einsatzbereich

- ✗ Das GEMÜ-Membranventil 695 ist für den Einsatz in Rohrleitungen konzipiert. Es steuert ein durchfließendes Medium indem es durch ein Steuermedium geschlossen oder geöffnet werden kann.
- ✗ Das Membranventil ist geeignet für aggressive, neutrale, gasförmige und flüssige Medien, die die physikalischen und chemischen Eigenschaften des jeweiligen Gehäuse- und Membranwerkstoffes nicht negativ beeinflussen.
- ✗ Die Betätigung erfolgt über einen wartungsarmen Membranantrieb.
- ✗ Das Membranventil gemäß der technischen Daten einsetzen (siehe Kapitel 5 "Technische Daten").
- ✗ Schrauben und Kunststoffteile am Membranventil nicht lackieren!

⚠ WARNUNG

Membranventil nur bestimmungsgemäß einsetzen!

- Sonst erlischt Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch.
- Das Membranventil ausschließlich entsprechend den in der Vertragsdokumentation und Betriebsanleitung festgelegten Betriebsbedingungen verwenden.
- Das Membranventil darf nicht in explosionsgefährdeten Zonen, die in der Vertragsdokumentation nicht bestätigt sind, verwendet werden.

3 Begriffsbestimmungen

Betriebsmedium

Medium, das durch das Membranventil fließt.

Steuermedium

Medium mit dem durch Druckaufbau oder Druckabbau das Membranventil angesteuert und betätigt wird.

5 Technische Daten

Betriebsmedium

Aggressive, neutrale, gasförmige und flüssige Medien, die die physikalischen und chemischen Eigenschaften des jeweiligen Gehäuse- und Membranwerkstoffes nicht negativ beeinflussen.

Das Ventil ist in beiden Durchflussrichtungen bis zum vollen Betriebsdruck dicht (Druckwerte in bar-Überdruck).

Temperaturen

Medientemperatur	-10 ... 80 °C
Umgebungstemperatur	0 ... 60 °C

Steuermedium

Max. zul. Temp. des Steuermediums	40 °C
-----------------------------------	-------

Füllvolumen

Antriebsgröße	Steuerfunktion 1	Steuerfunktion 2
FDM	0,19 dm ³	-
FDN	0,19 dm ³	0,16 dm ³
HDM	0,52 dm ³	-
3/N	1,10 dm ³	0,54 dm ³
JDM	1,06 dm ³	-
JDN	1,06 dm ³	0,67 dm ³

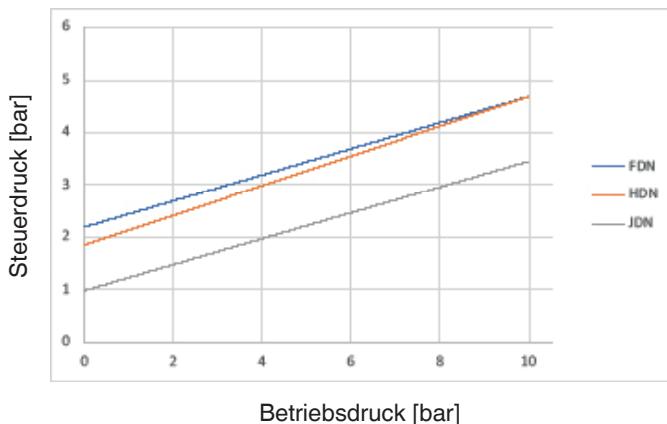
Stf. 3 = Füllvolumen in geöffnetem Zustand siehe Stf. 1, Füllvolumen in geschlossenem Zustand siehe Stf. 2

			Betriebsdruck [bar]				Steuerdruck [bar]		
MG	DN	Antriebsgröße	Steuerfunktion 1		Steuerfunktion 2 + 3		Steuerfunktion 1	Steuerfunktion 2	Steuerfunktion 3
			EPDM / FKM	PTFE	EPDM / FKM	PTFE			
25	15, 20, 25	FDM	0 - 6	0 - 6	-	-	3,8 - 6,0	-	-
		FDN	0 - 10	0 - 10	0 - 10	0 - 10	5,5 - 7,0	max. 5,5	max. 5,5
40	32, 40	HDM	0 - 6	0 - 6	-	-	3,8 - 6,0	-	-
		HDN	0 - 10	0 - 10	0 - 10	0 - 10	5,5 - 7,0	max. 5,5	max. 5,5
50	50, 65	JDM	0 - 6	0 - 6	-	-	3,8 - 6,0	-	-
		JDN	0 - 10	0 - 10	0 - 10	0 - 10	5,5 - 7,0	max. 5,0	max. 5,0

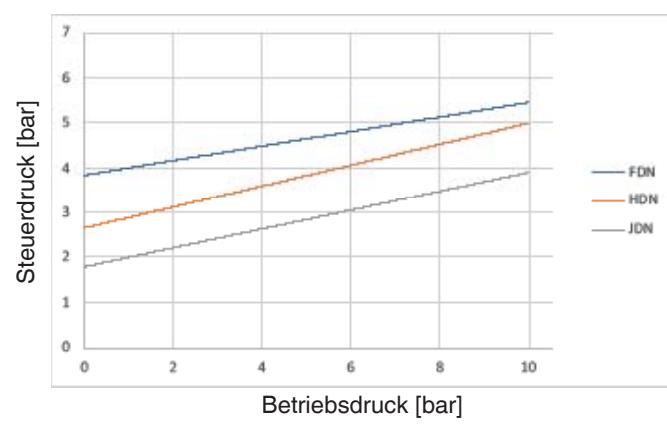
Sämtliche Druckwerte sind in bar - Überdruck. Betriebsdruckangaben wurden mit statisch einseitig anstehenden Betriebsdruck bei geschlossenem Ventil ermittelt. Für die angegebenen Werte ist die Dichtheit am Ventilsitz und nach außen gewährleistet. Angaben zu beidseitig anstehenden Betriebsdrücken und für Reinstmedien auf Anfrage. Höhere Betriebsdrücke auf Anfrage.

MG = Membrangröße

Steuerfunktion 2 + 3 EPDM



Steuerfunktion 2 + 3 PTFE



Die Messwerte entsprechen Steuerfunktion 2 (mit Öffnungs feder).

Bei Steuerfunktion 3 (ohne Öffnungs feder) liegen die jeweiligen Steuerdrücke um ca. 1 bar niedriger.

Der im Diagramm abgebildete Steuerdruck in Abhängigkeit des vorherrschenden Betriebsdrucks dient hier zur Orientierung für einen membranschonenden Betrieb.

Kv-Werte [m³/h]									
Rohrnorm	DIN	EN 10357 Serie B (ehemals DIN 11850 Reihe 1)	EN 10357 Serie A (ehemals DIN 11850 Reihe 2) / DIN 11866 Reihe A	DIN 11850 Reihe 3	SMS 3008	ASME BPE / DIN 11866 Reihe C	ISO 1127 / EN 10357 Serie C / DIN 11866 Reihe B	DIN ISO 228	NPT
Anschluss-Code	0	16	17	18	37	59	60	1	31
MG	DN								
25	15	4,1	4,7	4,7	4,7	-	-	7,4	6,5
	20	6,3	7,0	7,0	7,0	-	4,4	13,2	10,0
	25	13,9	15,0	15,0	15,0	12,6	12,2	16,2	14,0
40	32	25,3	27,0	27,0	27,0	26,2	-	30,0	26,0
	40	29,3	30,9	30,9	30,9	30,2	29,5	32,8	33,0
50	50	46,5	48,4	48,4	48,4	51,7	50,6	55,2	60,0
	65	-	-	-	-	62,2	61,8	-	-

MG = Membrangröße

Kv-Werte ermittelt gemäß DIN EN 60534, Eingangsdruck 5 bar, Δp 1 bar, Ventilkörperwerkstoff Edelstahl (Schmiedekörper) und Weichelastomermembrane.

Die Kv-Werte für andere Produktkonfigurationen (z. B. andere Membran- oder Körperwerkstoffe) können abweichen. Im allgemeinen unterliegen alle Membranen den Einflüssen von Druck, Temperatur, des Prozesses und den Drehmomenten mit denen diese angezogen werden. Dadurch können die Kv-Werte über die Toleranzgrenze der Norm hinaus abweichen.

Die Kv-Wert-Kurve (Kv-Wert in Abhängigkeit vom Ventilhub) kann je nach Membranwerkstoff und Einsatzdauer variieren.

Kv-Werte [m³/h]					
MG	DN	GGG 40.3	GG 25	PFA / PP	Hartgummi
25	15	8,0	7,0	5,0	6,0
	20	11,5	14,0	9,0	11,0
	25	11,5	20,0	13,0	15,0
40	32	28,0	36,0	23,0	29,0
	40	28,0	40,0	26,0	32,0
50	50	60,0	80,0	47,0	64,0

MG = Membrangröße

Kv-Werte ermittelt gemäß DIN EN 60534, Eingangsdruck 5 bar, Δp 1 bar, mit Anschluss Flansch EN 1092 Baulänge EN 558 Reihe 1 (bzw. Gewindemuffe DIN ISO 228 für Körperwerkstoff GGG40.3) und Weichelastomermembrane.

Die Kv-Werte für andere Produktkonfigurationen (z. B. andere Membran- oder Körperwerkstoffe) können abweichen. Im Allgemeinen unterliegen alle Membranen den Einflüssen von Druck, Temperatur, des Prozesses und den Drehmomenten mit denen diese angezogen werden.

Dadurch können die Kv-Werte über die Toleranzgrenze der Norm hinaus abweichen.

Die Kv-Wert-Kurve (Kv-Wert in Abhängigkeit vom Ventilhub) kann je nach Membranwerkstoff und Einsatzdauer variieren.

6 Bestelldaten

Gehäuseform	Code	Ventilkörperwerkstoff	Code
Durchgang	D	EN-GJL-250, (GG 25)	8
Anschlussart	Code	EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) PFA-Auskleidung	17
Schweißstutzen		EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) PP-Auskleidung	18
Stutzen DIN	0	1.4435, Feinguss	C3
Stutzen EN 10357 Serie B (ehemals DIN 11850 Reihe 1)	16	1.4408, Feinguss	37
Stutzen EN 10357 Serie A (ehemals DIN 11850 Reihe 2) / DIN 11866 Reihe A	17	1.4408, PFA-Auskleidung	39
Stutzen DIN 11850 Reihe 3	18	1.4435 (316L), Schmiedekörper	40
Stutzen JIS-G 3447	35	1.4435 (BN2), Schmiedekörper Δ Fe<0,5%	42
Stutzen JIS-G 3459	36	EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) Hartgummi-Auskleidung	83
Stutzen SMS 3008	37	EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)	90
Stutzen BS 4825 Part 1	55	1.4539, Schmiedekörper	F4
Stutzen ASME BPE / DIN 11866 Reihe C	59		
Stutzen ISO 1127 / EN 10357 Serie C / DIN 11866 Reihe B	60		
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 10s	63		
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 5s	64		
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 40s	65		
Gewindeanschluss		Membranwerkstoff	Code
Gewindemuffe DIN ISO 228	1	NBR	2
Gewindestutzen DIN 11851	6	FKM	4
Kegelstutzen und Überwurfmutter DIN 11851	6K	EPDM	13
Sterilverschraubung auf Anfrage		EPDM	17
Flansch		EPDM	19
Flansch EN 1092 / PN16 / Form B, Baulänge EN 558, Reihe 1, ISO 5752, basic series 1	8	EPDM	29
Flansch ANSI Class 150 RF, Baulänge MSS SP-88	38	EPDM	36
Flansch ANSI Class 125/150 RF, Baulänge EN 558, Reihe 1, ISO 5752, basic series 1	39	PTFE/EPDM, einteilig	54
Clamp-Stutzen		PTFE/EPDM, zweiteilig	5M
Clamp ASME BPE für Rohr ASME BPE, Baulänge ASME BPE	80	PTFE/FKM, zweiteilig	5T
Clamp DIN 32676 Reihe B für Rohr EN ISO 1127, Baulänge EN 558, Reihe 7	82	PTFE/PVDF/EPDM, dreiteilig	71**
Clamp ASME BPE für Rohr ASME BPE, Baulänge EN 558, Reihe 7	88	** Code 71 nur für Körper mit PFA Auskleidung verfügbar (Code 17 und Code 39)	
Clamp DIN 32676 Reihe A für Rohr DIN 11850, Baulänge EN 558, Reihe 7	8A	Material entspricht FDA Vorgaben, ausgenommen Code 2, 4 und 29	
Clamp SMS 3017 für Rohr SMS 3008, Baulänge EN 558, Reihe 7	8E		
Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF ASME BPE	8P		
Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7	8T		
Sterilclamp auf Anfrage		Steuerfunktion	Code
		Federkraft geschlossen (NC)	1
		Federkraft geöffnet (NO)	2
		Beidseitig angesteuert (DA)	3
Antriebsgröße	Code	Antriebsgröße	Code
		Membrangröße 25	FDM
		Membrangröße 25	FDN
		Membrangröße 40	HDM
		Membrangröße 40	HDN
		Membrangröße 50	JDM
		Membrangröße 50	JDN

Innenoberflächengüten für Schmiede- und Vollmaterialkörper¹

Medienberührte Innenoberflächen	Mechanisch poliert ²		Elektropoliert	
	Hygieneklasse DIN 11866	Code	Hygieneklasse DIN 11866	Code
Ra ≤ 0,80 µm	H3	1502	HE3	1503
Ra ≤ 0,60 µm	-	1507	-	1508
Ra ≤ 0,40 µm	H4	1536	HE4	1537
Ra ≤ 0,25 µm ³	H5	1527	HE5	1516

Medienberührte Innenoberflächen nach ASME BPE 2016 ⁴	Mechanisch poliert ²		Elektropoliert	
	ASME BPE Oberflächen- bezeichnung	Code	ASME BPE Oberflächen- bezeichnung	Code
Ra Max. = 0,76 µm (30 µinch)	SF3	SF3	-	-
Ra Max. = 0,64 µm (25 µinch)	SF2	SF2	SF6	SF6
Ra Max. = 0,51 µm (20 µinch)	SF1	SF1	SF5	SF5
Ra Max. = 0,38 µm (15 µinch)	-	-	SF4	SF4

Innenoberflächengüten für Feingusskörper

Medienberührte Innenoberflächen	Mechanisch poliert ²	
	Hygieneklasse DIN 11866	Code
Ra ≤ 6,30 µm	-	1500
Ra ≤ 0,80 µm	H3	1502
Ra ≤ 0,60 µm ⁵	-	1507

¹ Oberflächengüten kundenspezifischer Ventilkörper können in Sonderfällen eingeschränkt sein.

² Oder jede andere Oberflächenveredelung, mit der der Ra-Wert erreicht wird (gemäß ASME BPE).

³ Der kleinstmögliche Ra-Wert für Rohrinnendurchmesser < 6 mm beträgt 0,38 µm.

⁴ Bei Verwendung dieser Oberflächen werden die Körper nach den Vorgaben der ASME BPE gekennzeichnet.

Die Oberflächen sind nur für Ventilkörper erhältlich, die aus Werkstoffen (z.B. GEMÜ Werkstoff-Code 40, 41, F4, 44) und mit Anschläßen (z.B. GEMÜ Anschluss-Code 59, 80, 88) gemäß der ASME BPE hergestellt sind.

⁵ Nicht möglich für GEMÜ Anschluss-Code 59, DN 8 und GEMÜ Anschluss-Code 0, DN 4.

Ra nach DIN EN ISO 4288 und ASME B46.1

Bestellbeispiel	695	25	D	60	C3	17	1	FDN	1500
Typ	695								
Nennweite		25							
Gehäuseform (Code)			D						
Anschlussart (Code)				60					
Ventilkörperwerkstoff (Code)					C3				
Membranwerkstoff (Code)						17			
Steuerfunktion (Code)							1		
Antriebsgröße (Code)								FDN	
Oberflächenqualität (Code)									1500

7 Herstellerangaben

7.1 Transport

- Membranventil nur auf geeignetem Lademittel transportieren, nicht stürzen, vorsichtig handhaben.
- Verpackungsmaterial entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.

7.2 Lieferung und Leistung

- Ware unverzüglich bei Erhalt auf Vollständigkeit und Unversehrtheit überprüfen.
- Lieferumfang aus Versandpapieren, Ausführung aus Bestellnummer ersichtlich.
- Auslieferungszustand des Ventils:

Steuerfunktion:	Zustand:
1 Federkraft geschlossen (NC)	geschlossen
2 Federkraft geöffnet (NO)	geöffnet
3 Beidseitig angesteuert (DA)	undefiniert

- Das Membranventil wird im Werk auf Funktion geprüft.
- Aufkleber mit Warnhinweisen in weiteren Sprachen.



7.3 Lagerung

- Membranventil staubgeschützt und trocken in Originalverpackung lagern.
- UV-Strahlung und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Maximale Lagertemperatur: 40° C.

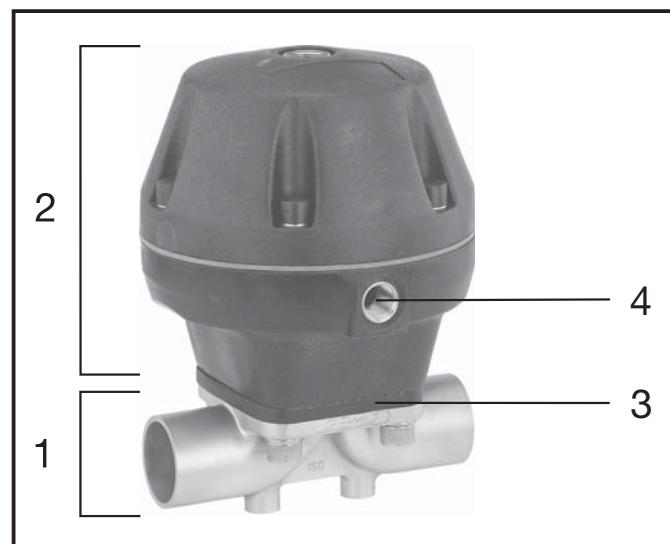
7.4 Benötigtes Werkzeug

- Benötigtes Werkzeug für Einbau und Montage ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Passendes, funktionsfähiges und sicheres Werkzeug benutzen.

8 Funktionsbeschreibung

GEMÜ 695 ist ein Metall-Membranventil mit Durchgangskörper. Das Ventil besitzt einen wartungsarmen Membranantrieb, der mit neutralen Gasen angesteuert werden kann. Ventilkörper und Membrane sind gemäß Datenblatt in verschiedenen Ausführungen erhältlich. Vielfältiges Zubehör ist lieferbar, z.B. Hubbegrenzungen, optische und elektrische Stellungsanzeigen, Handnotbetätigung, pneumatische bzw. elektropneumatische Stellungs- und Prozessregler, Pilotventil mit Handnotbetätigung.

9 Geräteaufbau



Geräteaufbau

- 1 Ventilkörper
- 2 Antrieb
- 3 Membrane
- 4 Steuermediumanschluss

10 Montage und Bedienung

Vor Einbau:

- Ventilkörper- und Membranwerkstoff entsprechend Betriebsmedium auslegen.
- **Eignung vor Einbau prüfen!**
Siehe Kapitel 5 "Technische Daten".

10.1 Montage des Membranventils

⚠ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Nur an druckloser Anlage arbeiten.

⚠ WARNUNG

Aggressive Chemikalien!



- Verätzungen!
- Montage nur mit geeigneter Schutzausrüstung.

⚠ VORSICHT

Heiße Anlagenteile!



- Verbrennungen!
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

⚠ WARNUNG

Antrieb steht unter Federdruck!



- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.

⚠ VORSICHT

Ventil nicht als Trittstufe oder Aufstiegshilfe benutzen!

- Gefahr des Abrutschens / der Beschädigung des Ventils.

VORSICHT

Maximal zulässigen Druck nicht überschreiten!

- Eventuell auftretende Druckstöße (Wasserschläge) durch Schutzmaßnahmen vermeiden.

- Montagearbeiten nur durch geschultes Fachpersonal.
- Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers berücksichtigen.

Installationsort:

⚠ VORSICHT

- Ventil äußerlich nicht stark beanspruchen.
- Installationsort so wählen, dass Ventil nicht als Steighilfe genutzt werden kann.
- Rohrleitung so legen, dass Schub- und Biegungskräfte, sowie Vibratoren und Spannungen vom Ventilkörper ferngehalten werden.
- Ventil nur zwischen zueinander passenden, fluchtenden Rohrleitungen montieren.

x Richtung des Betriebsmediums:
Beliebig.

x Einbaulage des Membranventils:
Beliebig.

Montage:

1. Eignung des Ventils für jeweiligen Einsatzfall sicherstellen. Das Ventil muss für die Betriebsbedingungen des Rohrleitungssystems (Medium, Mediumskonzentration, Temperatur und Druck) sowie die jeweiligen Umgebungsbedingungen geeignet sein. Technische Daten des Ventils und der Werkstoffe prüfen.
2. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
3. Gegen Wiedereinschalten sichern.
4. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.

5. Anlage bzw. Anlagenteil vollständig entleeren und abkühlen lassen bis Verdampfungstemperatur des Mediums unterschritten ist und Verbrühungen ausgeschlossen sind.
6. Anlage bzw. Anlagenteil fachgerecht dekontaminieren, spülen und belüften.

Montage bei Schweißstutzen:

1. Schweißtechnische Normen einhalten!
2. Antrieb mit Membrane vor Einschweißen des Ventilkörpers demontieren (siehe Kapitel 11.1).
3. Schweißstutzen abkühlen lassen.
4. Ventilkörper und Antrieb mit Membrane wieder zusammen bauen (siehe Kapitel 11.4).

Montage bei Clampanschluss:

- Bei Montage der Clampanschlüsse entsprechende Dichtung zwischen Ventilkörper und Rohrabschluss einlegen und mit Klammer verbinden. Die Dichtung sowie die Klammer der Clampanschlüsse sind nicht im Lieferumfang enthalten.



Wichtig:

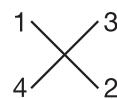
Schweißstutzen / Clampanschlüsse:
Drehwinkel für das entleerungs- optimierte Einschweißen entnehmen Sie bitte der Broschüre "Drehwinkel für 2/2-Wege- Ventilkörper" (auf Anfrage oder unter www.gemue.de).

Montage bei Gewindeanschluss:

- Gewindeanschluss entsprechend der gültigen Normen in Rohr einschrauben.
- Membranventilkörper an Rohrleitung anschrauben, geeignetes Gewindedichtmittel verwenden. Das Gewindedichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Montage bei Flanschanschluss:

1. Auf saubere und unbeschädigte Dichtflächen der Anschlussflansche achten.
2. Flansche vor Verschrauben sorgfältig ausrichten.
3. Dichtungen gut zentrieren.
4. Ventilflansch und Rohrflansch mit geeignetem Dichtmaterial und passenden Schrauben verbinden. Dichtmaterial und Schrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten.
5. Alle Flanschbohrungen nutzen.
6. Nur Verbindungselemente aus zulässigen Werkstoffen verwenden!
7. Schrauben über Kreuz anziehen!



Entsprechende Vorschriften für Anschlüsse beachten!

Nach der Montage:

- Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

10.2 Steuerfunktionen

Folgende Steuerfunktionen sind verfügbar:

Steuerfunktion 1

Federkraft geschlossen (NC):

Ruhezustand des Ventils: durch Federkraft geschlossen. Ansteuern des Antriebs (Anschluss 2) öffnet das Ventil. Entlüften des Antriebs bewirkt das Schließen des Ventils durch Federkraft.

Steuerfunktion 2

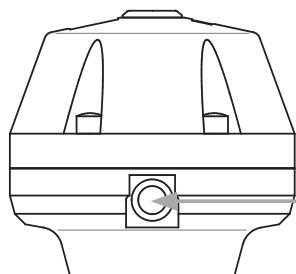
Federkraft geöffnet (NO):

Ruhezustand des Ventils: durch Federkraft geöffnet. Ansteuern des Antriebs (Anschluss 4) schließt das Ventil. Entlüften des Antriebs bewirkt das Öffnen des Ventils durch Federkraft.

Steuerfunktion 3

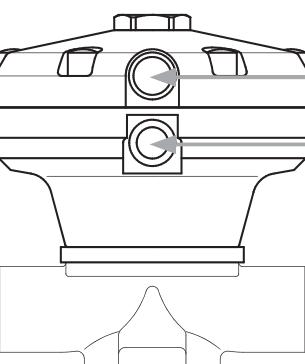
Beidseitig angesteuert (DA):

Ruhezustand des Ventils: keine definierte Grundposition. Öffnen und Schließen des Ventils durch ansteuern der entsprechenden Steuermediumanschlüsse (Anschluss 2: Öffnen / Anschluss 4: Schließen).



Anschluss 2

Steuerfunktion 1



Anschluss 4

Anschluss 2

Steuerfunktion 2 + 3

Steuerfunktion	Anschlüsse	
	2	4
1 (NC)	+	-
2 (NO)	-	+
3 (DA)	+	+

+ = vorhanden / - = nicht vorhanden
(Anschlüsse 2 / 4 siehe Bilder links)

10.3 Steuermedium anschließen

Wichtig:

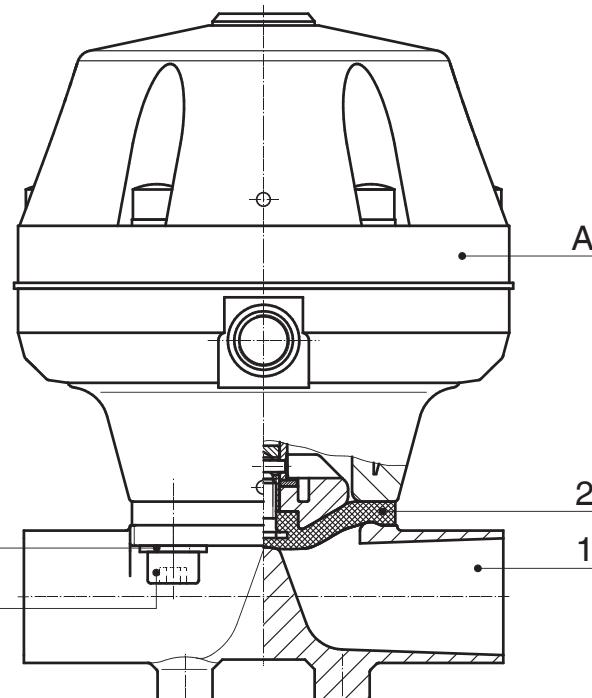
Steuermediumleitungen spannungs- und knickfrei montieren!
Je nach Anwendung geeignete Anschlussstücke verwenden.

Gewinde des Steuermediumanschlusses:
G1/4

Steuerfunktion		Anschluss
1	Federkraft geschlossen (NC)	2: Steuermedium (Öffnen)
2	Federkraft geöffnet (NO)	4: Steuermedium (Schließen)
3	Beidseitig angesteuert (DA)	2: Steuermedium (Öffnen) 4: Steuermedium (Schließen)

Anschlüsse 2 / 4 siehe Bilder links

11 Montage / Demontage von Ersatzteilen



11.1 Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** demontieren.
3. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.



Wichtig:

Nach Demontage alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen). Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

11.2 Demontage Membrane



Wichtig:

Vor Demontage der Membrane bitte Antrieb demontieren, siehe "Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)".

1. Membrane herausschrauben.
2. Alle Teile von Produktresten und Verschmutzungen reinigen. Teile dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
3. Alle Teile auf Beschädigungen prüfen.
4. Beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).



Wichtig:

Ist die Membrane nicht weit genug in das Verbindungsstück eingeschraubt, wirkt die Schließkraft direkt auf den Schraubpin und nicht über das Druckstück. Das führt zu Beschädigungen und frühzeitigem Ausfall der Membrane und Undichtigkeit des Ventils. Wird die Membrane zu weit eingeschraubt, erfolgt keine einwandfreie Dichtung mehr am Ventilsitz. Die Funktion des Ventils ist nicht mehr gewährleistet.

11.3 Montage Membrane

11.3.1 Allgemeines



Wichtig:

Für Ventil passende Membrane einbauen (geeignet für Medium, Mediumkonzentration, Temperatur und Druck). Die Absperrmembrane ist ein Verschleißteil. Vor Inbetriebnahme und über gesamte Einsatzdauer des Membranventils technischen Zustand und Funktion überprüfen. Zeitliche Abstände der Prüfung entsprechend den Einsatzbelastungen und / oder der für den Einsatzfall geltenden Regelwerken und Bestimmungen festlegen und regelmäßig durchführen.



Wichtig:

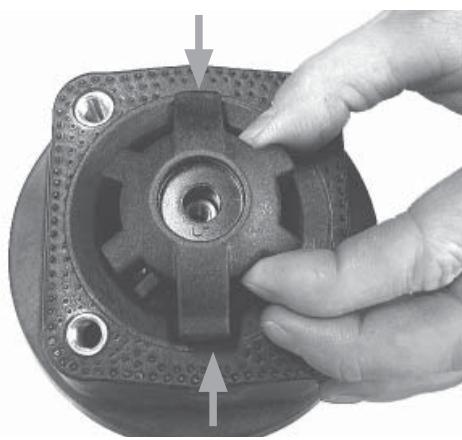
Falsch montierte Membrane führt ggf. zu Undichtheit des Ventils / Mediumsaustritt. Ist dies der Fall dann Membrane demontieren, komplettes Ventil und Membrane überprüfen und erneut nach obiger Anleitung montieren.

Das Druckstück ist bei allen Membrangrößen lose.

Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:



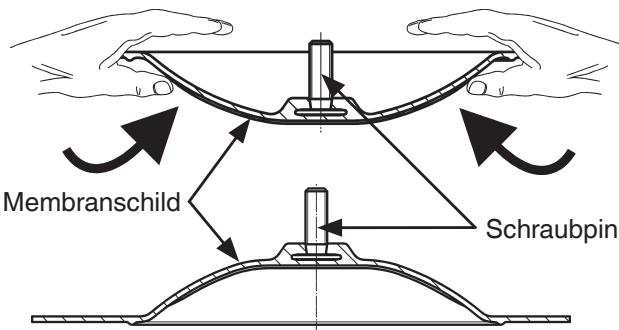
- Scheibe (Pfeil) lose auf Ventilspindel aufsetzen.



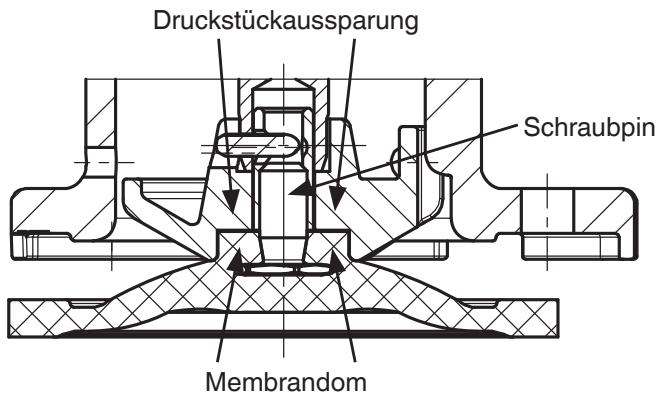
- Druckstück lose auf Scheibe aufsetzen, Nasen in Führungen einpassen (Pfeile) einpassen.

11.3.3 Montage der Konvex-Membrane

1. Antrieb A in Geschlossen-Position bringen.
2. Scheibe lose auf Ventilspindel aufsetzen. Druckstück lose auf Scheibe aufsetzen, Nasen in Führungen einpassen (siehe Kapitel 11.3.1 "Allgemeines").
3. Kontrollieren ob das Druckstück in den Führungen liegt.
4. Neues Membranschild von Hand umklappen; bei großen Nennweiten saubere, gepolsterte Unterlage verwenden.

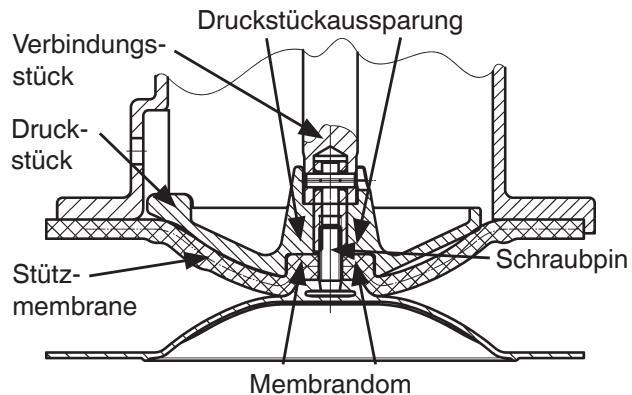


11.3.2 Montage der Konkav-Membrane



1. Antrieb A in Geschlossen-Position bringen.
2. Scheibe lose auf Ventilspindel aufsetzen. Druckstück lose auf Scheibe aufsetzen, Nasen in Führungen einpassen (siehe Kapitel 11.3.1 "Allgemeines").
3. Kontrollieren ob das Druckstück in den Führungen liegt.
4. Neue Membrane von Hand fest in Druckstück einschrauben.
5. Kontrollieren ob Membrandom in Druckstückkaussparung liegt.
6. Bei Schwerwägigkeit Gewinde prüfen, beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).
7. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurück-schrauben, bis Memran-Lochbild mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.

5. Neue Stützmembrane auf Druckstück auflegen.
6. Membranschild auf Stützmembrane auflegen.
7. Membranschild von Hand fest in Druckstück einschrauben. Der Membrandom muss in der Druckstückkaussparung liegen.

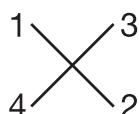


8. Bei Schwerwägigkeit das Gewinde prüfen, beschädigte Teile austauschen.
9. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurück-schrauben, bis Memran-Lochbild mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.

10. Membranschild von Hand fest auf die Stützmembrane drücken, so dass sie zurückklappt und an der Stützmembrane anliegt.

11.4 Montage Antrieb auf Ventilkörper

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Antrieb **A** mit montierter Membrane **2** auf Ventilkörper **1** aufsetzen, auf Übereinstimmung von Membransteg und Ventilkörpersteg achten.
3. Schrauben **18** mit Scheiben **19** handfest montieren.
4. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
5. Schrauben **18** über Kreuz festziehen.



6. Auf gleichmäßige Verpressung der Membrane **2** achten (ca. 10-15 %, erkennbar an gleichmäßiger Außenwölbung).
7. Komplett montiertes Ventil auf Dichtheit prüfen.



Wichtig:

Membranen setzen sich im Lauf der Zeit. Nach Installation und Inbetriebnahme des Ventils unbedingt Schrauben **18** (siehe Kapitel 19 "Schnittbild und Ersatzteile") nachziehen.

12 Inbetriebnahme

⚠ WARNUNG



Aggressive Chemikalien!

- Verätzungen!
- Vor Inbetriebnahme Dichtheit der Medienanschlüsse prüfen!
 - Dichtheitsprüfung nur mit geeigneter Schutzausrüstung.

⚠ VORSICHT

Gegen Leckage vorbeugen!

- Schutzmaßnahmen gegen Überschreitung des maximal zulässigen Drucks durch eventuelle Druckstöße (Wasserschläge) vorsehen.

Vor Reinigung bzw. vor Inbetriebnahme der Anlage:

- Membranventil auf Dichtheit und Funktion prüfen (Membranventil schließen und wieder öffnen).
- Bei neuen Anlagen und nach Reparaturen Leitungssystem bei voll geöffnetem Membranventil spülen (zum Entfernen schädlicher Fremdstoffe).

Reinigung:

- x Betreiber der Anlage ist verantwortlich für Auswahl des Reinigungsmediums und Durchführung des Verfahrens.

13 Inspektion und Wartung

⚠ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Nur an druckloser Anlage arbeiten.

⚠ VORSICHT



Heiße Anlagenteile!

- Verbrennungen!
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

⚠ VORSICHT

- Wartungs- und Instandhaltungstätigkeiten nur durch geschultes Fachpersonal.
- Für Schäden welche durch unsachgemäße oder Fremdeinwirkung entstehen, übernimmt GEMÜ keinerlei Haftung.
- Nehmen Sie im Zweifelsfall vor Inbetriebnahme Kontakt mit GEMÜ auf.

1. Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers berücksichtigen.
2. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
3. Gegen Wiedereinschalten sichern.
4. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.

Der Betreiber muss regelmäßige Sichtkontrollen der Ventile entsprechend den Einsatzbedingungen und des Gefährdungspotenzials zur Vorbeugung von Undichtheit und Beschädigungen durchführen. Ebenso muss das Ventil in entsprechenden Intervallen demontiert und auf Verschleiß geprüft werden (siehe Kapitel 11 "Montage / Demontage von Ersatzteilen").

14 Demontage

Demontage erfolgt unter den gleichen Vorsichtsmaßnahmen wie die Montage.

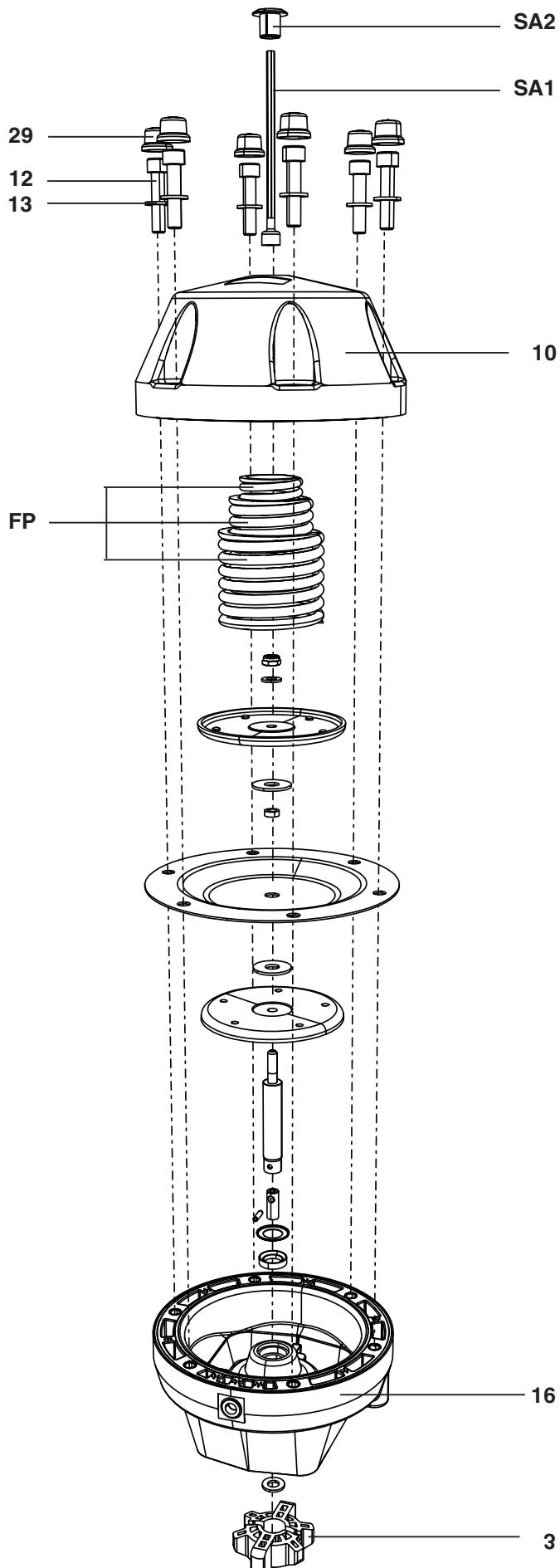
- Membranventil demontieren (siehe Kapitel 11.1 "Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)").

15 Entsorgung



- Alle Ventileile entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.
- Auf Restanhaltungen und Ausgasung von eindiffundierten Medien achten.

15.1 Demontage zur Entsorgung für Steuerfunktion 1



⚠ WARNUNG



- Antriebsoberteil 10 steht unter Federdruck!**
- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
 - Antrieb nur unter Presse öffnen.

1. Antrieb von Steuermedium trennen.
2. Loses Druckstück **3** entfernen.
3. Abdeckkappe **SA2** entfernen.
4. Optische Stellungsanzeige **SA1** entfernen.
5. Abdeckkappen **29** entfernen.
6. Antrieb in Presse einspannen.

VORSICHT

Zu starker Pressdruck!

- Bruchgefahr des Antriebsoberteils **10**!
- Nur minimal nötigen Druck ausüben.

7. Bei Membrangrößen 25 und 40: Schrauben **12** mit Scheiben **13** zwischen Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **16** lösen und entfernen.
8. Pressdruck langsam wegnehmen.
9. Antriebsoberteil **10** entfernen.
10. Federpaket **FP**, bestehend aus 3 Druckfedern, aus Antriebsunterteil **16** entfernen.

16 Rücksendung

- Membranventil reinigen.
- Rücksendung nur mit vollständig ausgefüllter Rücksendeerklärung (anbei).

Ansonsten erfolgt keine

- Gutschrift bzw. keine
- Erledigung der Reparatur sondern eine kostenpflichtige Entsorgung.

Hinweis zur Rücksendung:

Aufgrund gesetzlicher Bestimmungen zum Schutz der Umwelt und des Personals ist es erforderlich, dass Sie die Erklärung (anbei) vollständig ausgefüllt und unterschrieben den Versandpapieren beilegen. Nur wenn diese Erklärung vollständig ausgefüllt ist, wird Ihre Rücksendung bearbeitet!

17 Hinweise

Hinweis zur EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG:

Eine Einbauerklärung gemäß EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG liegt dem Produkt bei.

Beim Einbau in eine als Maschine geltende Installation:

Inbetriebnahme ist untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine (Anlage), in die dieses Produkt eingebaut wird, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Hinweis zur Richtlinie 94/9/EG (ATEX Richtlinie):

Ein Beiblatt zur Richtlinie 94/9/EG liegt dem Produkt bei, sofern es gemäß ATEX bestellt wurde.

Hinweis zur Mitarbeiter-schulung:

Zur Mitarbeiterschulung nehmen Sie bitte über die Adresse auf der letzten Seite Kontakt auf.

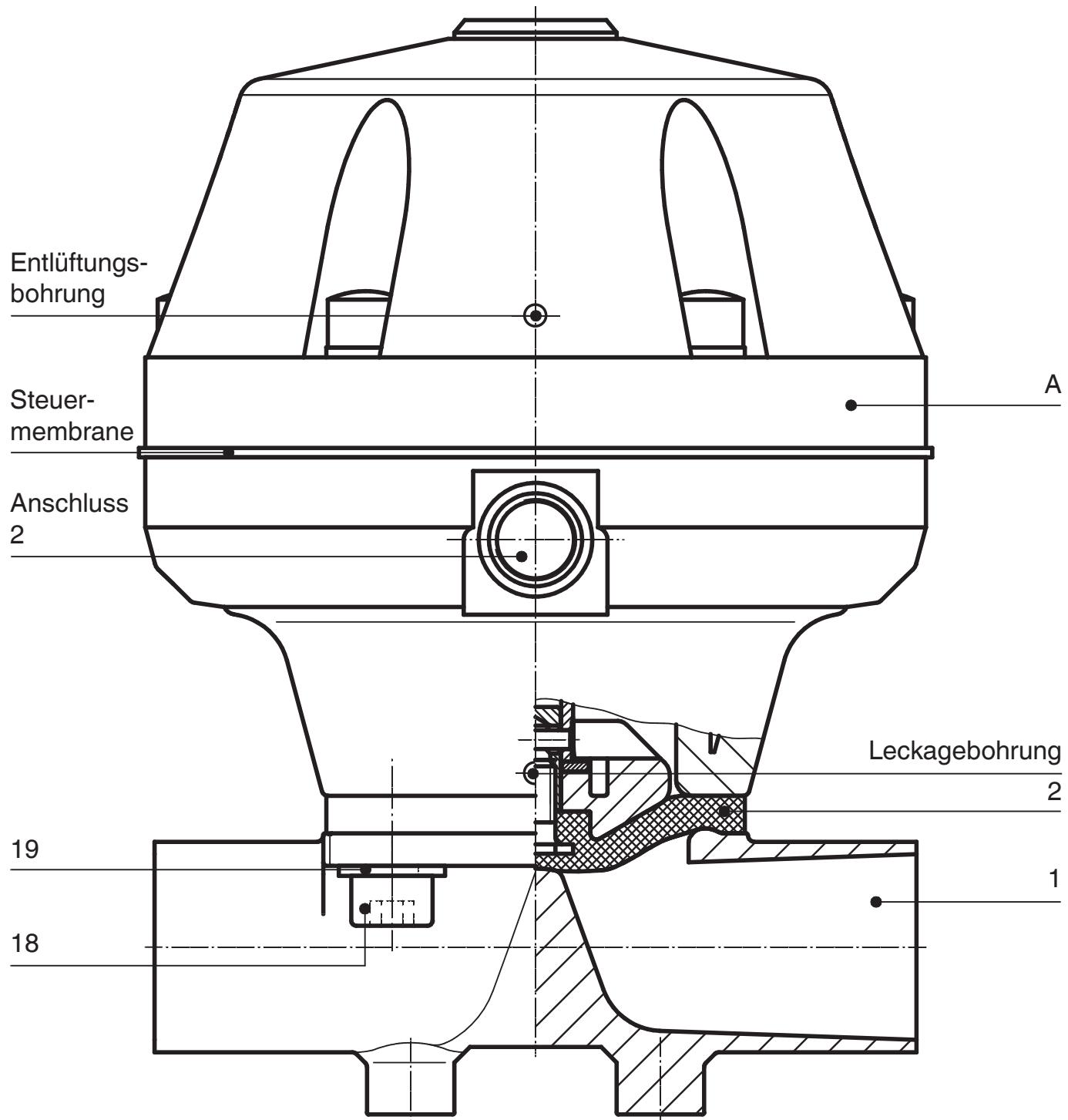
Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokuments ausschlaggebend!

18 Fehlersuche / Störungsbehebung

Fehler	Möglicher Grund	Fehlerbehebung
Steuermedium entweicht aus Entlüftungsbohrung* im Oberteil des Antriebs bei Steuerfunktion 1 (NC) bzw. Anschluss 2* bei Steuerfunktion 2 (NO)	Steuermembrane defekt	Antrieb austauschen
Steuermedium entweicht aus Leckagebohrung* (nur bei Steuerfunktion 1 (NC) und Steuerfunktion 3 (DA))	Spindelabdichtung undicht	Antrieb austauschen und Steuermedium auf Verschmutzungen untersuchen
Betriebsmedium entweicht aus Leckagebohrung*	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Membrane tauschen
Steuermedium entweicht an Steuermembrane* nach außen	Verbindungsschrauben zwischen Ober- und Unterteil des Antriebs locker	Schrauben fachgerecht über Kreuz nachziehen
Ventil öffnet nicht bzw. nicht vollständig	Steuerdruck zu niedrig (bei Steuerfunktion 1, Federkraft geschlossen (NC))	Ventil mit Steuerdruck laut Datenblatt betreiben
	Vorsteuerventil defekt	Vorsteuerventil prüfen und austauschen
	Steuermedium nicht angeschlossen	Steuermedium anschließen
	Absperrmembrane nicht korrekt montiert	Antrieb demontieren, Membranmontage prüfen, ggf. austauschen
	Antriebsfeder defekt (bei Steuerfunktion 2, Federkraft geöffnet (NO))	Antrieb austauschen
Ventil im Durchgang undicht (schließt nicht bzw. nicht vollständig)	Betriebsdruck zu hoch	Ventil mit Betriebsdruck laut Datenblatt betreiben
	Steuerdruck zu niedrig (bei Steuerfunktion 2, Federkraft geöffnet (NO) und bei Steuerfunktion 3, Beidseitig angesteuert (DA))	Ventil mit Steuerdruck laut Datenblatt betreiben
	Fremdkörper zwischen Absperrmembrane und Ventilkörpersteg	Antrieb demontieren, Fremdkörper entfernen, Absperrmembrane und Ventilkörpersteg auf Beschädigungen untersuchen, ggf. austauschen
	Ventilkörpersteg undicht bzw. beschädigt	Ventilkörpersteg auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper tauschen
	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Membrane tauschen
	Antriebsfeder defekt (bei Steuerfunktion 1, Federkraft geschlossen (NC))	Antrieb austauschen
Ventil zwischen Antrieb und Ventilkörper undicht	Absperrmembrane falsch montiert	Antrieb demontieren, Membranmontage prüfen, ggf. austauschen
	Verschraubung zwischen Ventilkörper und Antrieb lose	Verschraubung zwischen Ventilkörper und Antrieb nachziehen
	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Membrane tauschen
	Ventilkörper beschädigt	Ventilkörper tauschen
Verbindung Ventilkörper - Rohrleitung undicht	Unsachgemäße Montage	Montage Ventilkörper in Rohrleitung prüfen
	Verschraubungen lose	Verschraubungen festziehen
	Dichtmittel defekt	Dichtmittel ersetzen
Ventilkörper undicht	Ventilkörper defekt oder korrodiert	Ventilkörper auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper tauschen

* siehe Kapitel 19 "Schnittbild und Ersatzteile"

19 Schnittbild und Ersatzteile



Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
1	Ventilkörper	K600...
2	Membrane	600...M
18	Schraube	} 695...S30...
19	Scheibe	
A	Antrieb	9695...



Konformitätserklärung

Gemäß der Richtlinie 97/23/EG

Wir, die Firma **GEMÜ Gebr. Müller GmbH & Co. KG**
Fritz-Müller-Straße 6-8
D-74653 Ingelfingen

erklären, dass unten aufgeführte Armaturen die Sicherheitsanforderungen der Druckgeräte-richtlinie 97/23/EG erfüllen.

Benennung der Armaturen - Typenbezeichnung

Membranventil
GEMÜ 695

Benannte Stelle: TÜV Rheinland
Berlin Brandenburg
Nummer: 0035
Zertifikat-Nr.: 01 202 926/Q-02 0036

Konformitätsbewertungsverfahren:
Modul H1

Armaturen DN ≤ 25 unterliegen der Druckgeräte-richtlinie 97/23/EG Art. 3 §3. Sie werden nicht mit einem CE-Zeichen bezogen auf die Druckgeräte-richtlinie 97/23/EG gekennzeichnet und es wird keine Konformität erklärt.

Geschäftsleitung

GEMÜ® UNTERNEHMENSBEREICH
VENTIL-, MESS- UND REGELSYSTEME

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG · Fritz-Müller-Str. 6-8 · D-74653 Ingelfingen-Criesbach
Telefon +49(0)7940/123-0 · Telefax +49(0)7940/123-192 · info@gemue.de · www.gemue.de

Contents

1	General notes	21
2	General safety notes	21
2.1	Notes for servicing and operating personnel	22
2.2	Warning notes	22
2.3	Symbols used	23
2.4	Safety information on the product	23
3	Definition of terms	23
4	Limited use	23
5	Technical data	24
6	Order data	26
7	Manufacturer's information	28
7.1	Transport	28
7.2	Delivery and performance	28
7.3	Storage	28
7.4	Tools needed	28
8	Function description	28
9	Construction	28
10	Assembly and operation	29
10.1	Assembling the diaphragm valve	29
10.2	Control functions	30
10.3	Connecting the control medium	31
11	Assembly / disassembly of spare parts	31
11.1	Valve disassembly (removing actuator from body)	32
11.2	Removing the diaphragm	32
11.3	Mounting the diaphragm	32
11.4	Actuator mounting on the valve body	34
12	Commissioning	34
13	Inspection and servicing	34
14	Disassembly	35
15	Disposal	35
15.1	Disassembly for disposal for control function 1	36
16	Returns	36
17	Information	37
18	Troubleshooting / Fault clearance	38
19	Sectional drawing and spare parts	39
20	EC Declaration of conformity	40
	Goods return declaration	42

1 ! General notes

Prerequisites for the correct functioning of the GEMÜ valve:

- ✗ Proper transport and storage.
- ✗ Installation and commissioning by trained specialist staff.
- ✗ Operation according to these operating instructions.
- ✗ Correct maintenance.

Correct assembly, operation, servicing and repair work ensure faultless diaphragm valve operation.



The descriptions and instructions apply to the standard versions. For special versions not described in these operating instructions the basic information contained herein applies in combination with an additional special documentation.

2 ! General safety notes

The safety notes do not take into account:

- ✗ Coincidences and events, which may occur during assembly, operation and servicing.
- ✗ Local safety regulations which must be adhered to by the operator - also with respect to any additional assembly personnel.



Important:

The GEMÜ valve is sold to sophisticated users. Training regarding safety issues must be undertaken by each user.

2.1 Notes for servicing and operating personnel

The operating instructions contain fundamental safety notes that must be observed during commissioning, operation and servicing. Non-observance can cause:

- x  Personal hazard due to electrical, mechanical and chemical effects.
- x Hazard to nearby equipment.
- x Failure of important functions.

- x  Hazard to the environment due to the leakage of dangerous materials.

Prior to commissioning

-  Read the operating instructions.
- Provide adequate training for the assembly and operating personnel.
- Ensure that the contents of the operating instructions have been fully understood by the responsible personnel.
- Define the areas of responsibility.

During operation

-  Keep the operating instructions available at the place of use.
- Observe the safety notes.
- Use only in accordance with the operational data.

-  Any servicing work and repairs not described in the operating instructions may not be performed without previous consultation with the manufacturer.

2.2 Warning notes

Wherever possible, warning notes are organised according to the following scheme:

SIGNAL WORD

Type and source of the danger

- Possible consequences of non-observance.
- Measures for avoiding danger.

Warning notes are always marked with a signal word and sometimes also with a symbol for the specific danger.

The following signal words and danger levels are used:

DANGER

Imminent danger!

- Non-observance will lead to death or severe injury.

WARNING

A possibly dangerous situation!

- Non-observance can cause death or severe injury.

CAUTION (WITHOUT SYMBOL)

A possibly dangerous situation!

- Non-observance can cause damage to property.

DANGER

Strictly observe the safety data sheets or the safety regulations valid for the media used.

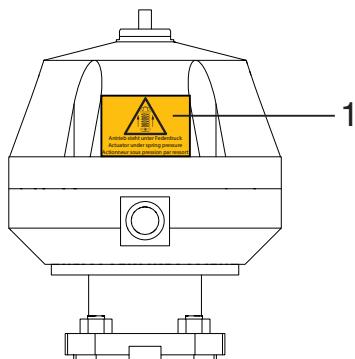
In case of uncertainty

- x Consult the nearest GEMÜ sales office.

2.3 Symbols used

	Danger - hot surfaces!
	Danger - corrosive materials!
	Hand: indicates general notes and recommendations.
●	Point: indicates the tasks to be performed.
➤	Arrow: indicates the response(s) to tasks.
✗	More detailed directions sign

2.4 Safety information on the product



1		Actuator under spring pressure. <ul style="list-style-type: none">● Only open the actuator under a press.
---	--	--

The adhesive label on the product is printed in German, English and French as supplied. If the product is used in a country where a different language is spoken, a label in the corresponding language must be attached.

Missing or illegible adhesive labels on the product must be attached or replaced (see chapter 7.2 "Delivery and performance").

If the adhesive label is required in other, not enclosed, languages, it must be produced and attached by the customer on his own responsibility.

3 Definition of terms

Working medium

The medium that flows through the diaphragm valve.

Control medium

The medium with which increasing or decreasing pressure causes the valve to be actuated and operated.

Control function

The possible different actuation functions of the diaphragm valve.

4 Limited use

- ✗ The GEMÜ 695 diaphragm valve is designed for installation in piping systems. It controls a flowing medium by being closed or opened by a control medium.
- ✗ **The valve may only be used providing the product technical criteria are complied with (see chapter 5 "Technical Data").**
- ✗ To avoid malfunction which could cause injury or damage, do not paint the bolts and plastic parts of the diaphragm valve!

WARNING

Use the diaphragm valve only for the intended purpose!

- The diaphragm valve must not be used in explosion-endangered zones unless expressly approved in the contract documentation. This can cause death or serious personal injury. Further, the manufacturer liability and guarantee will be void.
- Use the diaphragm valve only in accordance with the operating conditions specified in the contract documentation and operating instructions.

5 Technical data

Working medium

Corrosive, inert, gaseous and liquid media which have no negative impact on the physical and chemical properties of the body and diaphragm material.

The valve will seal in both flow directions up to full operating pressure. (All pressures are gauge pressures.)

Temperatures

Medium temperature	14 ... 176 °F
Ambient temperature	32 ... 140 °F

Control medium

Max. perm. temperature of control medium	104 °F
--	--------

Filling volume

Actuator size	Control function 1		Control function 2	
	FDM	11.59 cinch	-	9.76 cinch
FDN	11.59 cinch	-	9.76 cinch	-
HDM	31.73 cinch	-	-	-
HDN	31.73 cinch	-	24.41 cinch	-
JDM	64.69 cinch	-	-	-
JDN	64.69 cinch	-	40.89 cinch	-

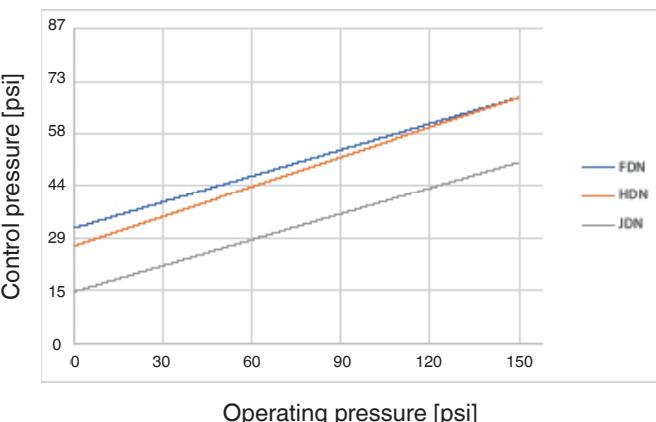
C.f. 3 = for filling volume in open position see c.f. 1, for filling volume in closed position see c.f. 2

			Operating pressure [psi]				Control pressure [bar]		
MG	DN	Actuator size	Control function 1		Control function 2 + 3		Control function 1	Control function 2	Control function 3
			EPDM / FKM	PTFE	EPDM / FKM	PTFE			
25	15, 20, 25	FDM	0 - 90	0 - 90	-	-	55 - 87	-	-
		FDN	0 - 150	0 - 150	0 - 150	0 - 150	80 - 102	max. 80	max. 80
40	32, 40	HDM	0 - 90	0 - 90	-	-	55 - 87	-	-
		HDN	0 - 150	0 - 150	0 - 150	0 - 150	80 - 102	max. 80	max. 80
50	50, 65	JDM	0 - 90	0 - 90	-	-	55 - 87	-	-
		JDN	0 - 150	0 - 150	0 - 150	0 - 150	80 - 102	max. 73	max. 73

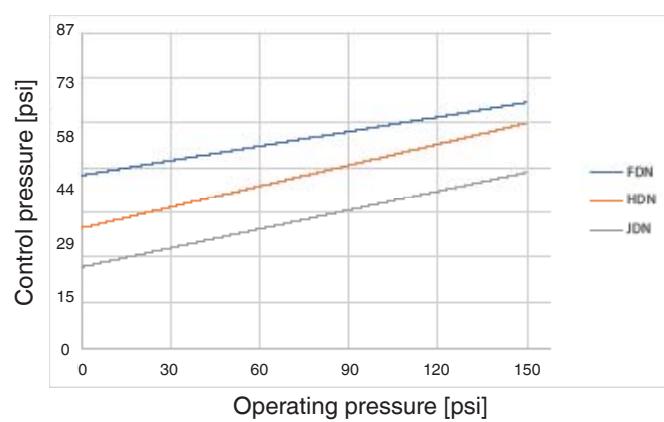
All pressures are gauge pressures. Operating pressure values were determined with static operating pressure applied on one side of a closed valve. Sealing at the valve seat and atmospheric sealing is ensured for the given values.

Information on operating pressures applied on both sides and for high purity media on request.

Control functions 2 + 3 EPDM



Control functions 2 + 3 PTFE



The values shown relate to control function 2 (with opening spring).

For control function 3 (without opening spring) control pressure is approx. 1 bar lower.

The control pressure depending on the prevailing operating pressure, as shown in the diagram, is intended as a guide for operating the system with low wear on the diaphragm.

Cv values [gpm]									
Pipe standard	DIN	EN 10357 series B (formerly DIN 11850 series 1)	EN 10357 series A (formerly DIN 11850 series 2) / DIN 11866 series A	DIN 11850 series 3	SMS 3008	ASME BPE / DIN 11866 series C	ISO 1127 / EN 10357 series C / DIN 11866 series B	DIN ISO 228	NPT
Connection code	0	16	17	18	37	59	60	1	31
MG	DN								
25	15	4.8	5.5	5.5	5.5	-	-	8.7	7.6
	20	7.4	8.2	8.2	8.2	-	5.1	15.4	11.7
	25	16.3	17.5	17.5	17.5	14.7	14.3	19	16.4
40	32	29.6	31.6	31.6	31.6	30.7	-	35.1	30.4
	40	34.3	36.2	36.2	36.2	35.3	34.5	38.4	38.6
50	50	54.4	56.6	56.6	56.6	60.5	59.2	64.6	70.2
	65	-	-	-	-	72.8	72.3	-	-

MG = diaphragm size

Cv values determined acc. to inlet pressure 75 psi, Δp 1 psi, stainless steel valve body (forged body) and soft elastomer diaphragm. The Cv values for other product configurations (e.g. other diaphragm or body materials) may differ. In general, all diaphragms are subject to the influences of pressure, temperature, the process and their tightening torques. Therefore the Cv values may exceed the tolerance limits of the standard.

The Kv value curve (Kv value dependent on valve stroke) can vary depending on the diaphragm material and duration of use.

Cv values [gpm]					
MG	DN	GGG 40.3	GG 25	PFA / PP	Hartgummi
25	15	9.4	8.2	5.9	7.0
	20	13.5	16.4	10.5	12.9
	25	13.5	23.4	15.2	17.5
40	32	32.8	42.1	26.9	33.9
	40	32.8	46.8	30.4	37.4
50	50	70.2	93.6	55.0	74.9

MG = Membrangröße

Cv values determined acc. to inlet pressure 75 psi, Δp 1 psi, with connection flange EN 1092 length EN 558 series 1 (or threaded socket DIN ISO 228 for body material GGG40.3) and soft elastomer diaphragm.

The Cv values for other product configurations (e.g. other diaphragm or body materials) may differ. In general, all diaphragms are subject to the influences of pressure, temperature, the process and their tightening torques. Therefore the Cv values may exceed the tolerance limits of the standard.

Die Kv-Wert-Kurve (Kv-Wert in Abhängigkeit vom Ventilhub) kann je nach Membranwerkstoff und Einsatzdauer variieren.

6 Order data

Nominal size	Code
DN 15	NPS 1/2"
DN 20	NPS 3/4"
DN 25	NPS 1"
DN 32	NPS 1 1/4"
DN 40	NPS 1 1/2"
DN 50	NPS 2"
DN 65	NPS 2 1/2"

Body configuration	Code
2/2-way body	D

Connection	Code
Butt weld spigots	
Spigots DIN	0
Spigots EN 10357 series B (formerly DIN 11850 series 1)	16
Spigot EN 10357 series A (formerly DIN 11850 series 2) / DIN 11866 series A	17
Spigots DIN 11850 series 3	18
Spigots JIS-G 3447	35
Spigots JIS-G 3459	36
Spigots SMS 3008	37
Spigots BS 4825 Part 1	55
Spigot ASME BPE / DIN 11866 series C	59
Spigot ISO 1127 / EN 10357 series C / DIN 11866 series B	60
Spigots ANSI/ASME B36.19M Schedule 10s	63
Spigots ANSI/ASME B36.19M Schedule 15s	64
Spigots ANSI/ASME B36.19M Schedule 40s	65
Threaded connections	
Threaded sockets DIN ISO 228	1
Threaded spigots DIN 11851	6
Cone spigot and union nut DIN 11851	6K
Aseptic unions on request	

Flanges	
Flanges EN 1092 / PN16 / form B, length EN 558, series 1, ISO 5752, basic series 1	8
Flanges ANSI Class 150 RF, length MSS SP-88	38
Flanges ANSI Class 125/150 RF, length EN 558, series 1, ISO 5752, basic series 1	39
Clamp connections	
Clamps ASME BPE for pipe ASME BPE, length ASME BPE	80
Clamps DIN 32676 series B for pipe EN ISO 1127, length EN 558, series 7	82
Clamps ASME BPE for pipe ASME BPE, length EN 558, series 7	88
Clamps DIN 32676 series A for pipe DIN 11850, length EN 558, series 7	8A
Clamps SMS 3017 for pipe SMS 3008, length EN 558, series 7	8E
Clamps DIN 32676 series C, length FTF ASME BPE	8P
Clamps DIN 32676 series C, length FTF EN 558 series 7	8T
Aseptic clamps on request	

Valve body material	Code
EN-GJL-250, (GG 25) (Cast iron)	8
EN-GJS-400-18-LT (S.G. Iron 40.3), PFA lined	17
EN-GJS-400-18-LT (S.G. Iron 40.3), PP lined	18
1.4435, investment casting	C3
1.4408, investment casting	37
1.4408, PFA lined	39
1.4435 (316L), forged body	40
1.4435 (BN2), forged body Δ Fe<0.5%	42
EN-GJS-400-18-LT (S.G. Iron 40.3), hard rubber lined	83
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)	90
1.4539, forged body	F4

Diaphragm material	Code
NBR	2
FKM	4
EPDM	13
EPDM	17
EPDM	19
EPDM	29
EPDM	36
PTFE/EPDM, one-piece	54
PTFE/EPDM, two-piece	5M
PTFE/FKM, two-piece	5T
PTFE/PVDF/EPDM, three-piece	71**

** Code 71 only available for bodies with PFA lining (code 17 and code 39)

Material complies with FDA requirements, except codes 2, 4 and 29

Control function	Code
Normally closed	(NC)
Normally open	(NO)
Double acting	(DA)

Actuator size	Code
Diaphragm size 25	FDM
Diaphragm size 25	FDN
Diaphragm size 40	HDM
Diaphragm size 40	HDN
Diaphragm size 50	JDM
Diaphragm size 50	JDN

Internal surface finishes for forged and block material bodies¹

Readings for Process Contact Surfaces	Mechanically polished ²		Electropolished	
	Hygienic class DIN 11866	Code	Hygienic class DIN 11866	Code
Ra ≤ 31.5 µinch	H3	1502	HE3	1503
Ra ≤ 23.62 µinch	-	1507	-	1508
Ra ≤ 15.75 µinch	H4	1536	HE4	1537
Ra ≤ 9.84 µinch ³	H5	1527	HE5	1516

Readings for Process Contact Surfaces acc. to ASME BPE 2016 ⁴	Mechanically polished ²		Electropolished	
	ASME BPE Surface Designation	Code	ASME BPE Surface Designation	Code
Ra Max. = 30 µinch	SF3	SF3	-	-
Ra Max. = 25 µinch	SF2	SF2	SF6	SF6
Ra Max. = 20 µinch	SF1	SF1	SF5	SF5
Ra Max. = 15 µinch	-	-	SF4	SF4

Internal surface finishes for investment cast bodies

Readings for Process Contact Surfaces	Mechanically polished ²	
	Hygienic class DIN 11866	Code
Ra ≤ 248.03 µinch	-	1500
Ra ≤ 31.5 µinch	H3	1502
Ra ≤ 23.62 µinch ⁵	-	1507

¹ Surface finishes of customized valve bodies may be limited in special cases.

² Or any other finishing method that meets the Ra value (acc. to ASME BPE).

³ The smallest possible Ra finish for 1/4" (DN 8) BS 4825 Part 1 and ASME BPE is 15 µinch.

⁴ When using these surfaces, the bodies are marked according to the specifications of ASME BPE.

The surfaces are only available for valve bodies which are made of materials (e.g. GEMÜ material codes 40, 41, F4, 44) and use connections (e.g. GEMÜ connection codes 59, 80, 88) according to ASME BPE.

⁵ Not possible for GEMÜ connection code 59, DN 8 and GEMÜ connection code 0, DN 4.

Ra acc. to DIN EN ISO 4288 and ASME B46.1

Order example	695	25	D	60	C3	17	1	FDN	1500
Type	695								
Nominal size		25							
Body configuration (code)			D						
Connection (code)				60					
Valve body material (code)					C3				
Diaphragm material (code)						17			
Control function (code)							1		
Actuator size (code)								FDN	
Surface finish (code)									1500

7 Manufacturer's information

7.1 Transport

- **!** Only transport the diaphragm valve with suitable means, do not drop it and handle it carefully.
- **!** Dispose of packing material according to relevant local or national disposal regulations / environmental protection laws.

7.2 Delivery and performance

- Check the goods for completeness and damages immediately upon receipt.
- The scope of delivery is apparent from the dispatch documents and the design from the order number.
- The valve's delivery condition:

Control function:	Condition:
1 Normally closed (NC)	closed
2 Normally open (NO)	open
3 Double acting (DA)	undefined

- The function of the diaphragm valve is checked at the factory.
- Adhesive label with warning notes in other languages.



7.3 Storage

- Store the diaphragm valve so that it is dust protected and dry in its original packaging.
- Avoid UV rays and direct sunlight.
- Maximum storage temperature: 40°C.

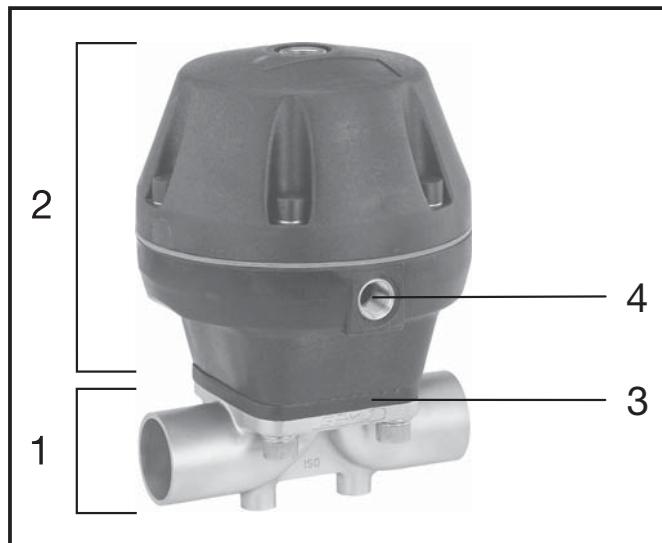
7.4 Tools needed

- The tools required for installation and assembly are not included in the scope of delivery.
- Use appropriate, functional and safe tools.

8 Function description

GEMÜ 695 is a metal diaphragm valve with a 2/2-way body. It has a low maintenance membrane actuator which can be controlled by inert gaseous media. The valve body and the diaphragm are available in various designs as shown in the data sheet. Diverse accessories are available, such as stroke limiters, optical and electrical position indicators, manual override, pneumatic or electro-pneumatic positioners and process controllers, pilot valve with manual override.

9 Construction



Construction

- 1 Valve body
- 2 Actuator
- 3 Diaphragm
- 4 Control medium connector

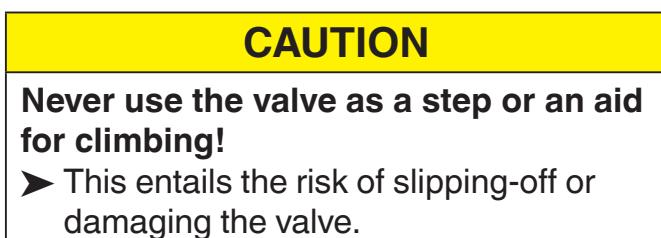
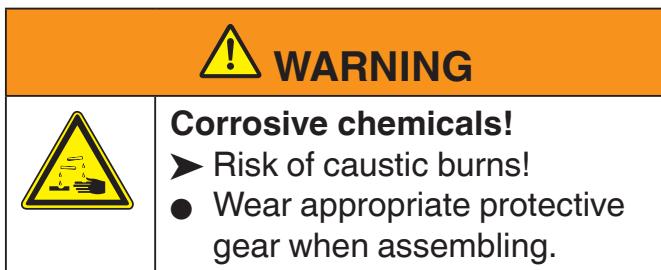
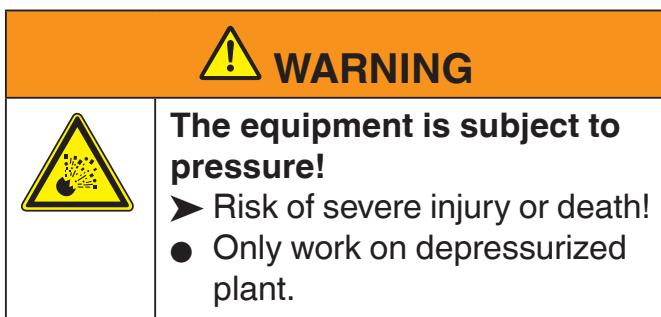
10 Assembly and operation

Prior to installation:

- Ensure that valve body and diaphragm material are appropriate and compatible to handle the working medium.
- **Check the suitability prior to the installation.**

See chapter 5 "Technical data".

10.1 Assembling the diaphragm valve



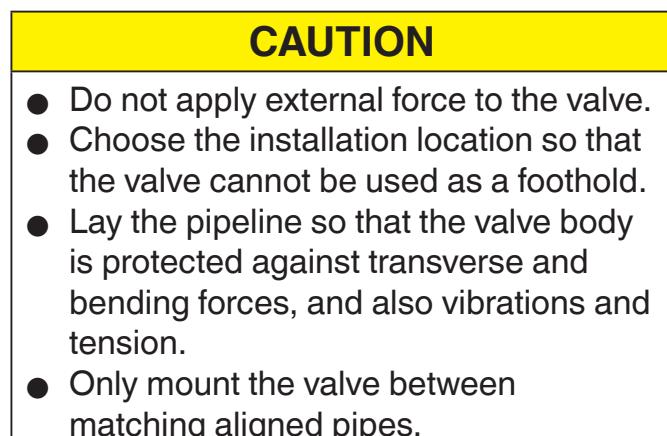
! WARNING

Do not exceed the maximum permissible pressure!

- Take precautionary measures to avoid possible pressure surges (water hammer).

- Assembly work may only be performed by trained specialised staff.
- **!** Use appropriate protective gear as specified in plant operator's guidelines.

Installation location:



- x Direction of the working medium: optional.
- x Mounting position of the diaphragm valve: optional.

Assembly:

1. Ensure the suitability of the valve for each respective use. The valve must be appropriate for the piping system operating conditions (medium, medium concentration, temperature and pressure) and the prevailing ambient conditions. Check the technical data of the valve and the materials.
2. **!** Shut off pressure line or process line.
3. Secure against re-commissioning.
4. **! WARNING** Depressurize the plant or plant component.

5. **⚠ WARNING** Completely drain the plant (or plant component) and let it cool down until the temperature is below the media vaporization temperature and scalding can be ruled out.
6. Correctly decontaminate, rinse and ventilate the plant or plant component.

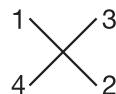


Assembly - Butt weld spigots:

1. Adhere to technical welding norms!
2. Remove the actuator with the diaphragm before welding the valve body into the pipeline (see chapter 11.1).
3. Allow butt weld spigots to cool down.
4. Reassemble the valve body and the actuator with diaphragm (see chapter 11.4).

Assembly - Flange connection:

1. Pay attention to clean, undamaged sealing surfaces on the mating flanges.
2. Align flanges carefully before installing them.
3. Centre the seals accurately.
4. Connect the valve flange and the piping flange using appropriate sealing material and matching bolting. Sealing material and bolts are not included in the scope of delivery.
5. Use all flange holes.
6. Only use connector elements made of approved materials!
7. Tighten the bolts diagonally!



Assembly - Clamp connections:

- **⚠** When assembling clamp connections, insert a gasket between the body clamp and the adjacent piping clamp and join them using the appropriate clamp fitting. The gasket and the clamp for clamp connections are not included in the scope of delivery.



Important:

Butt weld spigots /
Clamp connections:
Angle of rotation for welding
into pipeline to enable optimised
draining see brochure "Angle of
rotation" (on request or
www.gemue.de).



Observe appropriate regulations for connections!



After the assembly:

- Reactivate all safety and protective devices.

10.2 Control functions

The following control functions are available:

Control function 1

Normally closed (NC):

Valve resting position: closed by spring force. Activation of the actuator (connector 2) opens the valve. When the actuator is vented, the valve is closed by spring force.

Control function 2

Normally open (NO):

Valve resting position: opened by spring force. Activation of the actuator (connector 4) closes the valve. When the actuator is vented, the valve is opened by spring force.

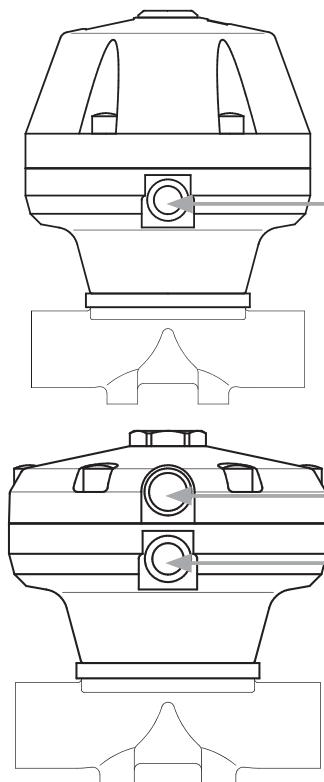
Assembly - Threaded connections:

- Screw the threaded connections into the piping in accordance with valid standards.
- Screw the diaphragm valve body into the piping, use appropriate thread sealant. The thread sealant is not included in the scope of delivery.

Control function 3

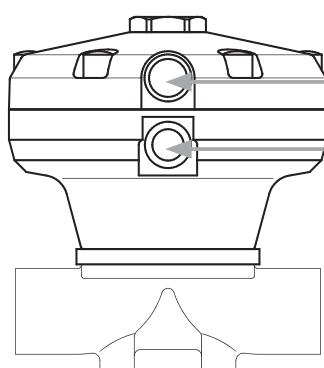
Double acting (DA):

Valve resting position: no defined normal position. The valve is opened and closed by activating the respective control medium connectors (connector 2: open / connector 4: close).



Connector 2

Control function 1



Connector 4

Connector 2

**Control function
2 + 3**

Control function	Connectors	
	2	4
1 (NC)	+	-
2 (NO)	-	+
3 (DA)	+	+

+ = available / - = not available
(for connectors 2 / 4 see pictures on the left)

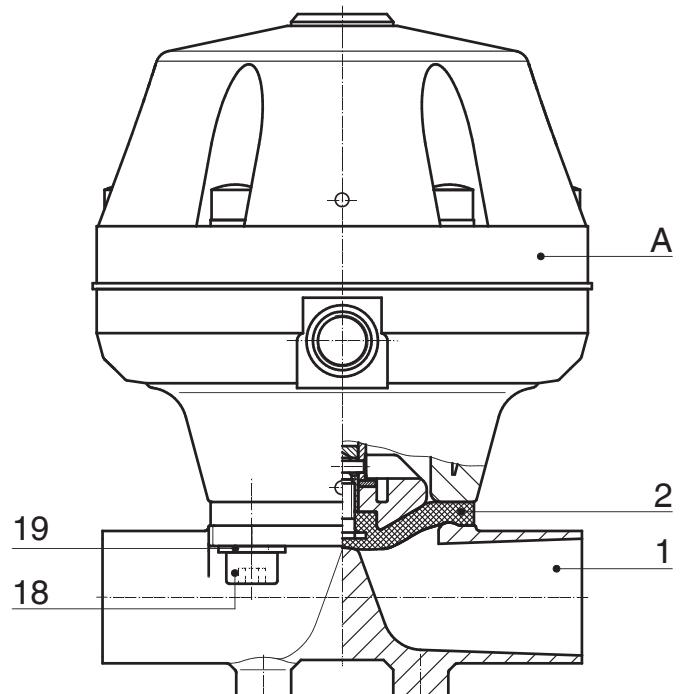
Thread size of the control medium connector:
G1/4

Always make sure you have used the correct threads. Failure to do so could cause the control media line to hit someone with force (due to compressed control medium), thereby causing death or serious injury. Function of the actuator would be affected by using incorrect thread size. Incorrect thread size may change function of process line [product quality] (or process media could escape).

Control function	Connector
1 Normally closed (NC)	2: Control medium (open)
2 Normally open (NO)	4: Control medium (close)
3 Double acting (DA)	2: Control medium (open) 4: Control medium (close)

For connectors 2 / 4 see pictures on the left

11 Assembly / disassembly of spare parts



10.3 Connecting the control medium



Important:

Assemble the control medium lines tension-free and without any bends or knots!

Use appropriate connectors according to the application.

11.1 Valve disassembly (removing actuator from body)

1. Move actuator A to the open position.
2. Remove actuator A from valve body 1.
3. Move actuator A to the closed position.



Important:

After disassembly, clean all parts of contamination (do not damage parts). Check parts for potential damage, replace if necessary (only use genuine parts from GEMÜ).

11.2 Removing the diaphragm



Important:

Before removing the diaphragm, please remove the actuator, see "Valve disassembly (removing actuator from body)".

1. Unscrew the diaphragm.
2. Clean all parts of the remains of product and contamination. Do not scratch or damage parts during cleaning!
3. Check all parts for potential damage.
4. Replace damaged parts (only use genuine parts from GEMÜ).

11.3 Mounting the diaphragm

11.3.1 General notes



Important:

Mount the correct diaphragm that suits the valve (suitable for medium, medium concentration, temperature and pressure). The diaphragm is a wearing part. Check the technical condition and function of the diaphragm valve before commissioning and during the whole term of use. Carry out checks regularly and determine the check intervals in accordance with the conditions of use and / or the regulatory codes and provisions applicable for this application.



Important:

If the diaphragm is not screwed into the adapter far enough, the closing force is transmitted directly onto the threaded pin and not via the compressor. This will cause damage and early failure of the diaphragm and thus leakage of the valve. If the diaphragm is screwed in too far no perfect sealing at the valve seat will be achieved. The function of the valve is no longer ensured.



Important:

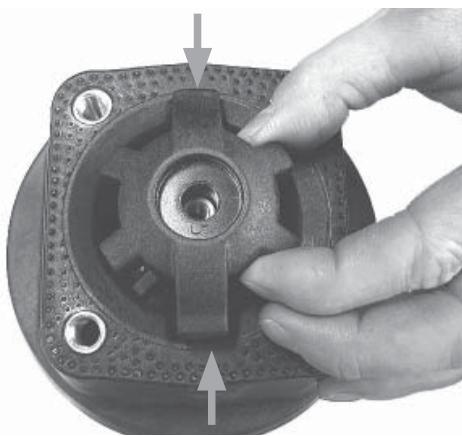
Incorrectly mounted diaphragm may cause valve leakage / emission of medium. In this case remove the diaphragm, check the complete valve and diaphragm and reassemble again proceeding as described above.

The compressor is loose for all diaphragm sizes.

Compressor and actuator flange seen from below:

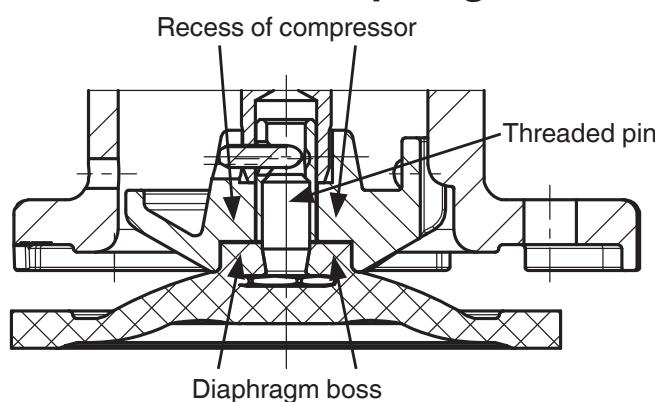


- Place the washer (arrow) loosely on the valve spindle.



- Place the compressor loosely on the washer, fit the wings into the guides (arrows).

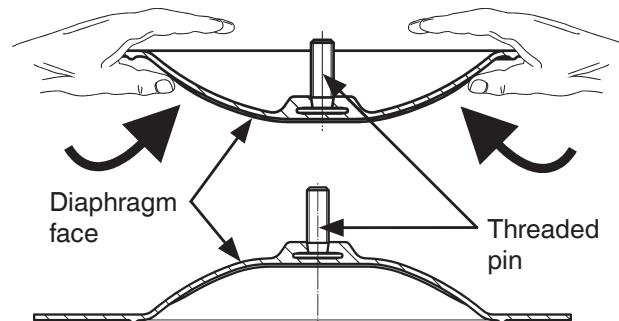
11.3.2 Mounting a concave diaphragm



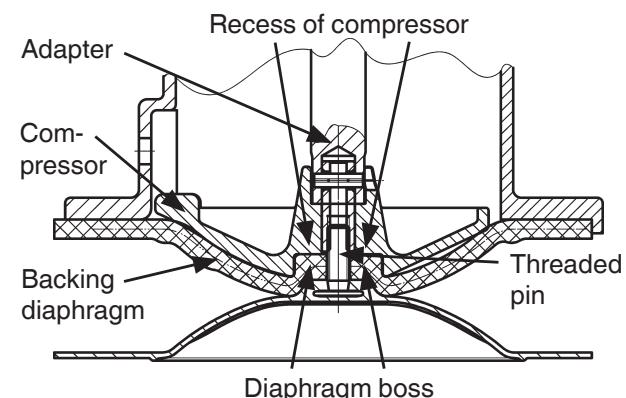
1. Move actuator **A** to the closed position.
2. Place the washer loosely on the valve spindle. Place the compressor loosely on the washer, fit the wings into the guides (see chapter 11.3.1 "General notes").
3. Check if the compressor fits closely in the guides.
4. Screw new diaphragm tightly into the compressor manually.
5. Check if the diaphragm boss fits closely in the recess of the compressor.
6. If it is difficult to screw it in, check the thread, replace damaged parts (only use genuine parts from GEMÜ).
7. When clear resistance is felt turn back the diaphragm anticlockwise until its bolt holes are in correct alignment with the bolt holes of the actuator.

11.3.3 Mounting a convex diaphragm

1. Move actuator **A** to the closed position.
2. Place the washer loosely on the valve spindle. Place the compressor loosely on the washer, fit the wings into the guides (see chapter 11.3.1 "General notes").
3. Check if the compressor fits closely in the guides.
4. Invert the new diaphragm face manually; use a clean, padded mat with bigger nominal sizes.



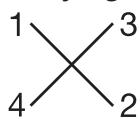
5. Position the new backing diaphragm onto the compressor.
6. Position the diaphragm face onto the backing diaphragm.
7. Screw diaphragm face tightly into the compressor manually. The diaphragm boss must fit closely in the recess of the compressor.



8. If it is difficult to screw it in, check the thread, replace damaged parts.
9. When clear resistance is felt turn back the diaphragm anticlockwise until its bolt holes are in correct alignment with the bolt holes of the actuator.
10. Press the diaphragm face tightly onto the backing diaphragm manually so that it returns to its original shape and fits closely on the backing diaphragm.

11.4 Actuator mounting on the valve body

1. Move actuator **A** to the open position.
2. Position actuator **A** with the mounted diaphragm **2** on the valve body **1**, aligning the diaphragm weir and valve body weir.
3. Insert and tighten the bolts **18** with washers **19** by hand (hand tight only).
4. Move actuator **A** to the closed position.
5. Fully tighten the bolts **18** diagonally.



6. Ensure that the diaphragm **2** is compressed evenly (approx. 10-15 %, visible by an even bulge to the outside).
7. Check tightness of completely assembled valve.



Important:

Service and maintenance:

Diaphragms loose seal compression in the course of time. After valve assembly / disassembly check that the bolts and nuts on the body are tight and retighten as necessary (at the very latest after the first sterilisation process). Bolt tightness / valve sealing should be checked on a regular basis and points 6-7 of chapter 11.4 should be repeated.

12 Commissioning



Corrosive chemicals!

- Risk of caustic burns!
- Check the tightness of the media connections prior to commissioning!
- Use only the appropriate protective gear when performing the tightness check.



WARNING

Protect against leakage!

- Provide precautionary measures against exceeding the maximum permitted pressures caused by pressure surges (water hammer).

Prior to cleaning or commissioning the plant:

- Check the tightness and the function of the diaphragm valve (close and reopen the diaphragm valve).
- If the plant is new and after repairs rinse the piping system with a fully opened diaphragm valve (to remove any harmful foreign matter).

Cleaning:

- ✗ The plant operator is responsible for selecting the cleaning material and performing the procedure.

13 Inspection and servicing



WARNING

The equipment is subject to pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only work on depressurized plant.



WARNING

-
- #### Hot plant components!
- Risk of burns!
 - Only work on plant that has cooled down.



WARNING

- Servicing and maintenance work may only be performed by trained specialised staff. Death or serious injury can occur if untrained people attempt to disassemble any GEMÜ part or otherwise take measures respecting the valve for which they lack training.
- GEMÜ shall assume no liability whatsoever for damages caused by improper handling or third-party actions.
- In case of doubt, contact GEMÜ before commissioning.

15 Disposal



- All valve parts must be disposed of according to relevant local or national disposal regulations / environmental protection laws.
- Pay attention to adhered residual material and gas diffusion from penetrated media.

1. Use appropriate protective gear as specified in plant operator's guidelines.
2. Shut off plant or plant component.
3. Secure against re-commissioning.
4. Depressurize the plant or plant component.

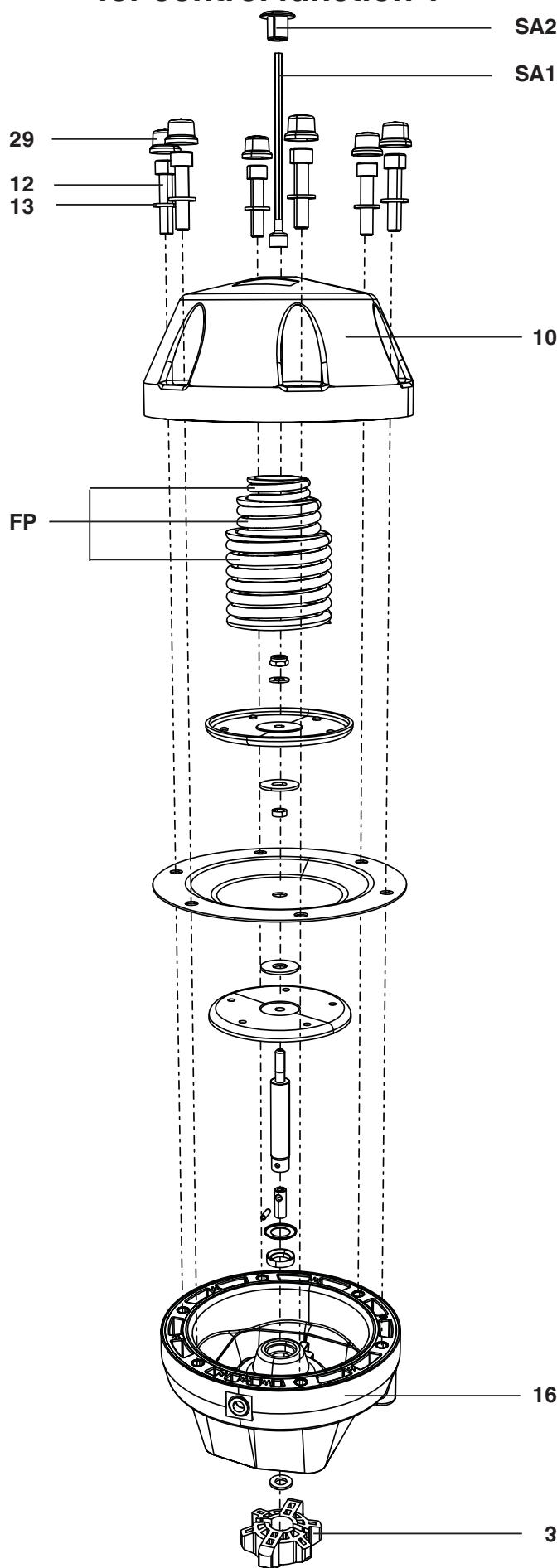
The operator must carry out regular visual examination of the valves dependent on the operating conditions and the potential danger in order to prevent leakage and damage. The valve also has to be disassembled in the corresponding intervals and checked for wear (see chapter 11 "Assembly / Disassembly of spare parts").

14 Disassembly

Disassembly is performed observing the same precautionary measures as for assembly.

- Disassemble the diaphragm valve (see chapter 11.1 "Valve disassembly (removing actuator from body)").

15.1 Disassembly for disposal for control function 1



⚠ WARNING



Actuator top 10 is under spring pressure!
► Risk of severe injury or death!
● Only open the actuator under a press.

1. Separate actuator from control medium.
2. Remove loose compressor 3.
3. Remove protective cap SA2.
4. Remove optical position indicator SA1.
5. Remove protective caps 29.
6. Clamp actuator in a press.

CAUTION

Applied pressure too high!
► Risk of breakage of actuator top 10!
● Only use minimum required pressure.

7. For diaphragm sizes 25 and 40:
Undo and remove bolts 12 with washers 13 between actuator top 10 and actuator base 16.
8. Slowly release the press.
9. Remove actuator top 10.
10. Remove spring set FP comprising 3 compression springs from actuator base 16.

16 Returns

- Clean the diaphragm valve.
- Returns must be made with a completed declaration of return (included).

If not completed, GEMÜ cannot process
x credits or
x repair work
but will dispose of the goods at the operator's expense.



Note for returns:

Legal regulations for the protection of the environment and personnel require that you include the completed and signed goods return declaration (attached) with the dispatch documents. Your returned goods can be processed only when this declaration is completed.

17 Information



Note concerning the EC Machinery Directive 2006/42/EC:

A Declaration of Incorporation in accordance with the EC Machinery Directive 2006/42/EC accompanies this product.



For incorporation in an installation classed as a machine:

The commissioning is prohibited until it has been determined that the machine (plant) in which this product is to be incorporated complies with the provisions of the EC Machinery Directive 2006/42/EC.



Note on Directive 94/9/EC (ATEX Directive):

A supplement to Directive 94/9/EC is included with the product if it was ordered according to ATEX.



Note on staff training:

Please contact us at the address on the last page for staff training information.

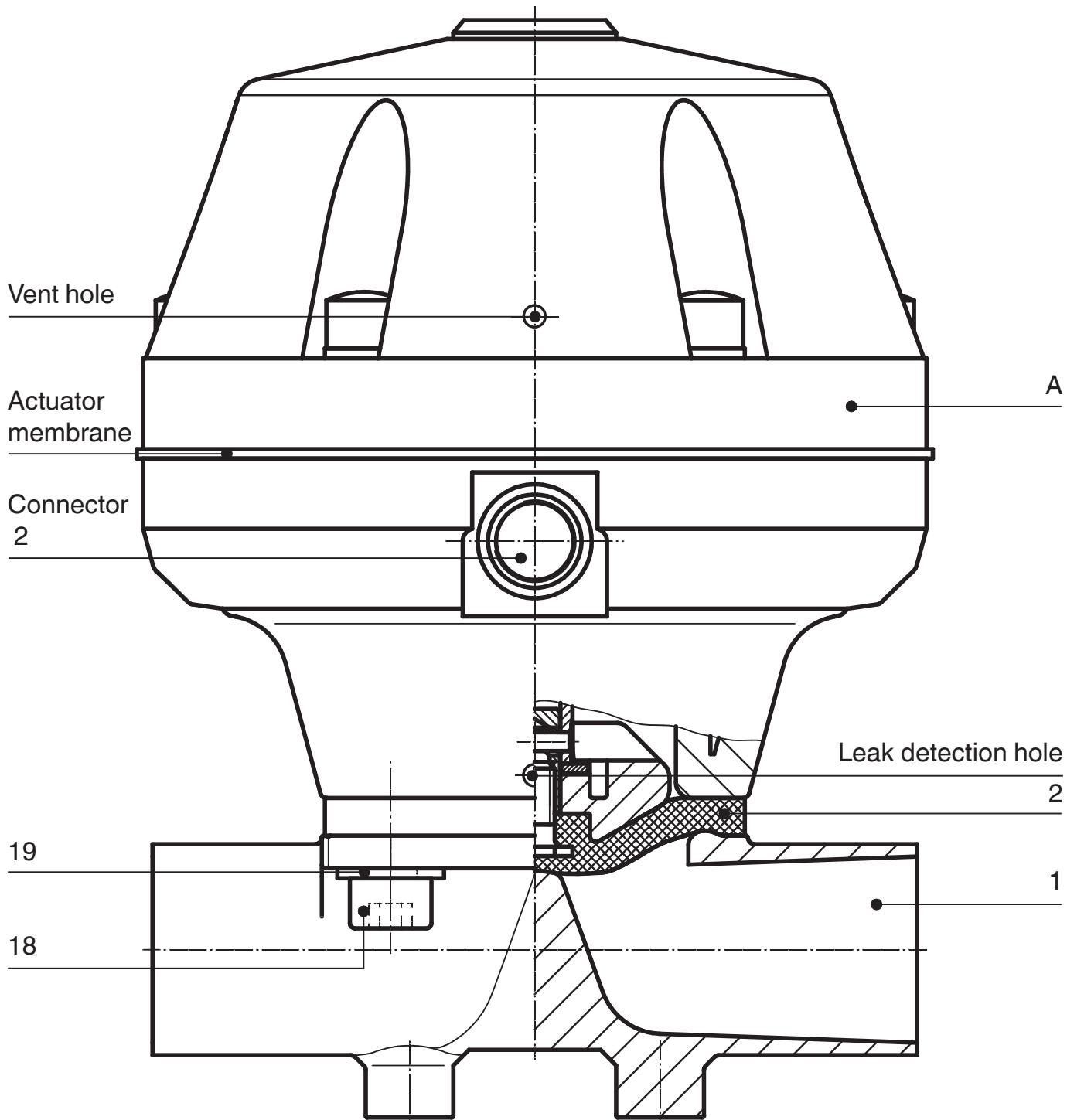
Should there be any doubts or misunderstandings in the preceding text, the German version of this document is the authoritative document!

18 ! Troubleshooting / Fault clearance

Fault	Possible cause	Fault clearance
Control medium escapes from vent hole* in the actuator cover (for control function 1 (NC)) or from connector 2* (for control function 2 (NO))	Actuator membrane faulty	Replace actuator
Control medium escapes from leak detection hole* (only for control function 1 (NC) and control function 3 (DA))	Spindle seal leaking	Replace actuator and check control medium for impurities
Working medium escapes from leak detection hole*	Valve diaphragm faulty	Check valve diaphragm for damage, replace diaphragm if necessary
Control medium escapes at the actuator membrane*	Connecting bolts between actuator cover and base are loose	Retighten bolts professionally diagonally
Valve doesn't open or doesn't open fully	Control pressure too low (for control function 1, normally closed (NC))	Operate valve with control pressure specified in data sheet
	Pilot valve faulty	Check and replace pilot valve
	Control medium not connected	Connect control medium
	Valve diaphragm incorrectly mounted	Remove actuator , check diaphragm mounting, replace if necessary
	Actuator spring faulty (for control function 2, normally open (NO))	Replace actuator
Valve leaks downstream (doesn't close or doesn't close fully)	Operating pressure too high	Operate valve with operating pressure specified in data sheet
	Control pressure too low (for control function 2, normally open (NO) and control function 3, double acting (DA))	Operate valve with control pressure specified in data sheet
	Foreign matter between valve diaphragm and valve body weir	Remove actuator , remove foreign matter, check valve diaphragm and valve body weir for damage and replace if necessary
	Valve body weir leaking or damaged	Check valve body weir for damage, if necessary replace valve body
	Valve diaphragm faulty	Check valve diaphragm for damage, replace diaphragm if necessary
	Actuator spring faulty (for control function 1, normally closed (NC))	Replace actuator
Valve leaks between actuator and valve body	Valve diaphragm incorrectly mounted	Remove actuator, check diaphragm mounting, replace if necessary
	Bolting between valve body and actuator loose	Retighten bolting between valve body and actuator
	Valve diaphragm faulty	Check valve diaphragm for damage, replace diaphragm if necessary
	Valve body damaged	Replace valve body
Valve body connection to piping leaks	Incorrect installation	Check installation of valve body in piping
	Bolting loose	Tighten bolting
	Sealing material faulty	Replace sealing material
Valve body leaks	Valve body faulty or corroded	Check valve body for damage, replace valve body if necessary

* see chapter 19 "Sectional drawing and spare parts"

19 Sectional drawing and spare parts



Item	Name	Order description
1	Valve body	K600...
2	Diaphragm	600...M
18	Bolt	} 695...S30...
19	Washer	
A	Actuator	9695...



Declaration of Conformity

According to the Directive 97/23/EC

Hereby we,

GEMÜ Gebr. Müller GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8
D-74653 Ingelfingen

declare that the equipment listed below complies with the safety requirements of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC.

Description of the equipment - product type

Diaphragm Valve
GEMÜ 695

Notified body: TÜV Rheinland
Berlin Brandenburg

Number: 0035
Certificate no.: 01 202 926/Q-02 0036

Conformity assessment procedure:
Module H1

Valves DN ≤ 25 comply with section 3§3 of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC.
They are not identified with a CE label as per Pressure Equipment Directive 97/23/EC and no conformity is declared.

Management

GEMÜ® VALVES, MEASUREMENT
AND CONTROL SYSTEMS

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG · Fritz-Müller-Str. 6-8 · D-74653 Ingelfingen-Criesbach
Phone +49(0)7940/123-0 · Fax +49(0)7940/123-224 · info@gemue.de · www.gemue.de

Rücksendeerklärung (Kopierzettel)

Gesetzliche Bestimmungen, der Schutz der Umwelt und des Personals erfordern es, diese Erklärung vollständig ausgefüllt und unterschrieben den Versandpapieren beizulegen.

Wenn diese Erklärung nicht vollständig ausgefüllt ist oder den Versandpapieren nicht beigelegt ist wird Ihre Rücksendung nicht bearbeitet!

Wurde das Ventil / Gerät mit giftigen, ätzenden, brennbaren, aggressiven oder wassergefährdenden Medien betrieben, alle mediumsbetriebsen Teile sorgfältig entleeren, dekontaminieren und spülen. Geeigneten sicheren Transportbehälter wählen, diesen beschriften mit welchem Medium das Ventil / Gerät in Kontakt war. Personen- und Sachschäden durch Medienrückstände werden so vermieden.

Angaben zur Firma:

Firma

Adresse

Ansprechpartner

Telefonnummer

Faxnummer

E-Mail

Grund der Rücksendung:

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Angaben zum Ventil / Gerät

Typ:

Baujahr:

Seriennummer:

Umgebungstemperatur:

Medien:

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Konzentration:

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Betriebstemperatur:

Betriebsdruck:

Viskosität:

Feststoffanteil:

Kreuzen Sie bitte zutreffende Warnhinweise an:



radioaktiv



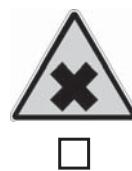
explosiv



ätzend



giftig



gesundheits-schädlich



bio-gefährlich



brand-fördernd



unbedenklich

Hiermit bestätigen wir, dass die zurückgesandten Teile gereinigt wurden und dass entsprechend den Gefahren-Schutzzvorschriften keinerlei Gefahr von Medienrückständen für Personen und Umwelt ausgeht.

Ort, Datum Stempel / Unterschrift

Goods return declaration (copy specimen)

Legal regulations for the protection of the environment and personnel require that you include the completed and signed goods return declaration with your dispatch documents.

If this declaration is not completed or not included with the dispatch documents, your return will not be processed!

If the valve / device was operated with poisonous, corrosive, flammable, aggressive or water-endangering media, all medium wetted parts must be emptied carefully, decontaminated and rinsed. Select an appropriate transport container, label it with the name of media which the valve / device has been in contact. This serves to avoid personal injury or damage to property from the media remains.

Company details:

Company:

Address:

Contact person:

Telephone number:

Fax number:

E-Mail:

Valve / device information:

Type:

Year of manufacture:

Serial number:

Ambient temperature:

Media:

Concentration:

Operating temperature:

Operating pressure:

Viscosity:

Solids content:

Please tick the relevant warning labels:



radioactive



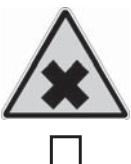
explosive



corrosive



poisonous



harmful
to health



bio-
hazardous



oxidising



harmless

We herewith declare that the returned parts were cleaned and that complying with Danger Protection Regulations there is no danger from the remains of media for persons or for the environment.

Location, Date Stamp / signature



Änderungen vorbehalten · Subject to alteration · 07/2022 · 88245878



GEMÜ® VENTIL-, MESS- UND REGELSYSTEME
VALVES, MEASUREMENT AND CONTROL SYSTEMS

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG · Fritz-Müller-Str. 6-8 · D-74653 Ingelfingen-Criesbach
Telefon +49(0)7940/123-0 · Telefax +49(0)7940/123-192 · info@gemue.de · www.gemue.de