

Membranventil

Metall, DN 4 - 50

Мембранный клапан

металлический, DN 4 - 50

DE ORIGINAL EINBAU- UND MONTAGEANLEITUNG

RU РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ И МОНТАЖУ



Membrangröße 8
Размер мембраны 8



Membrangröße 10
Размер мембраны 10



Membrangröße 25 - 50
Размер мембраны 25 - 50

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	2
2	Allgemeine Sicherheitshinweise	3
2.1	Hinweise für Service- und Bedienpersonal	3
2.2	Warnhinweise	3
2.3	Verwendete Symbole	4
3	Begriffsbestimmungen	4
4	Vorgesehener Einsatzbereich	4
5	Technische Daten	4
6	Bestelldaten	6
7	Herstellerangaben	8
7.1	Transport	8
7.2	Lieferung und Leistung	8
7.3	Lagerung	8
7.4	Benötigtes Werkzeug	8
8	Funktionsbeschreibung	8
9	Geräteaufbau	8
9.1	Typenschild	9
10	Montage und Bedienung	9
10.1	Montage des Membranventils	9
10.2	Bedienung	11
10.3	Einstellung der Schließbegrenzung	11
10.4	Ventil autoklavieren	13
10.4.1	Ventil Membrangröße 8 - 10 autoklavieren	13
10.4.2	Ventil Membrangröße 25 - 50 autoklavieren	13
11	Montage / Demontage von Ersatzteilen	14
11.1	Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)	14
11.2	Demontage Membrane	14
11.3	Montage Membrane	14
11.3.1	Allgemeines	14
11.3.2	Montage der Konkav-Membrane	15
11.3.3	Montage der Konvex-Membrane	16
11.4	Demontage Verschleißteilset SAK	16
11.4.1	Demontage Verschleißteilset 673 8SAK...0P (Membrangröße 8)	16
11.4.2	Demontage Verschleißteilset 673 10SAK...1P (Membrangröße 10)	17
11.4.3	Demontage Verschleißteilset 673...SAK...P... (Membrangröße 25 - 50)	17
11.5	Montage Verschleißteilset SAK	18
11.5.1	Montage Verschleißteilset 673 8SAK...0P (Membrangröße 8)	18

11.5.2	Montage Verschleißteilset 673 10SAK...1P (Membrangröße 10)	18
11.5.3	Montage Verschleißteilset 673...SAK...P... (Membrangröße 25 - 50)	18
11.6	Montage Antrieb auf Ventilkörper	19
12	Inbetriebnahme	19
13	Inspektion und Wartung	19
14	Demontage	20
15	Entsorgung	20
16	Rücksendung	20
17	Hinweise	20
18	Fehlersuche / Störungsbehebung	21
19	Maße	22
20	Schnittbilder und Ersatzteile	23
20.1	Membrangröße 8	23
20.2	Membrangröße 10	24
20.3	Membrangröße 25 - 50	25
21	EU-Konformitätserklärung	26

1 Allgemeine Hinweise

Voraussetzungen für die einwandfreie Funktion des GEMÜ-Ventils:

- x Sachgerechter Transport und Lagerung
- x Installation und Inbetriebnahme durch eingewiesenes Fachpersonal
- x Bedienung gemäß dieser Einbau- und Montageanleitung
- x Ordnungsgemäße Instandhaltung

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 Einbau- und Montageanleitung nicht beschrieben sind, gelten die grundsätzlichen Angaben in dieser Einbau- und Montageanleitung in Verbindung mit einer zusätzlichen Sonderdokumentation.



Alle Rechte wie Urheberrechte oder gewerbliche Schutzrechte werden ausdrücklich vorbehalten.

2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Sicherheitshinweise berücksichtigen nicht:

- x Zufälligkeiten und Ereignisse, die bei Montage, Betrieb und Wartung auftreten können.
- x die ortsbezogenen Sicherheitsbestimmungen, für deren Einhaltung – auch seitens des hinzugezogenen Montagepersonals – der Betreiber verantwortlich ist.

2.1 Hinweise für Service- und Bedienpersonal

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

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

Vor Inbetriebnahme:

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

Bei Betrieb:

- Einbau- und Montageanleitung am Einsatzort verfügbar halten.
- Sicherheitshinweise beachten.
- Nur entsprechend der Leistungsdaten betreiben.
- Wartungsarbeiten bzw. Reparaturen, die nicht in der Einbau- und Montageanleitung 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:

- x 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!
	Quetschgefahr!
	Hand: Beschreibt allgemeine Hinweise und Empfehlungen.
	Punkt: Beschreibt auszuführende Tätigkeiten.
	Pfeil: Beschreibt Reaktion(en) auf Tätigkeiten.
	Aufzählungszeichen

3 Begriffsbestimmungen

Betriebsmedium

Medium, das durch das Membranventil fließt.

5 Technische Daten

4 Vorgesehener Einsatzbereich

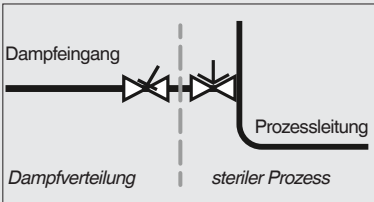
- x Das GEMÜ-Membranventil 673P9 ist für den Einsatz in Rohrleitungen konzipiert. Es steuert ein durchfließendes Medium durch Handbetätigung.
- x Das Ventil darf nur gemäß den technischen Daten eingesetzt werden (siehe Kapitel 5 "Technische Daten").
- x Schrauben und Kunststoffteile am Membranventil nicht lackieren!

⚠️ WARNUNG

Membranventil nur bestimmungsgemäß einsetzen!

- Sonst erlischt Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch.
- Das Membranventil ausschließlich entsprechend den in der Vertragsdokumentation und in der Einbau- und Montageanleitung festgelegten Betriebsbedingungen verwenden.
- Das Membranventil darf nicht in explosionsgefährdeten Zonen verwendet werden.

Betriebsmedium	
Aggressive, neutrale, gasförmige und flüssige Medien, die die physikalischen und chemischen Eigenschaften des jeweiligen Gehäuse- und Membranwerkstoffes nicht negativ beeinflussen.	
Temperaturen	
Medientemperatur	-10 ... 100 °C
Sterilisationstemperatur ⁽¹⁾	
EPDM (Code 13/3A)	max. 150 °C ⁽²⁾ , max. 60 min pro Zyklus
EPDM (Code 17, 19)	max. 150 °C ⁽²⁾ , max. 180 min pro Zyklus
PTFE/EPDM (Code 54)	max. 150 °C ⁽²⁾ , keine Zeitbeschränkung pro Zyklus
PTFE/EPDM (Code 5M)	max. 150 °C ⁽²⁾ , keine Zeitbeschränkung pro Zyklus
FKM (Code 4/4A)	nicht einsetzbar
¹ Die Sterilisationstemperatur gilt für Wasserdampf (Sattdampf) oder überhitztes Wasser. ² Wenn EPDM-Membranen länger mit den oben aufgeführten Sterilisationstemperaturen beaufschlagt werden, verringert sich die Lebensdauer der Membrane. In diesen Fällen sind die Wartungszyklen entsprechend anzupassen. Dies gilt auch für PTFE-Membranen, die hohen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind. PTFE-Membranen können auch als Dampfsperre eingesetzt werden, allerdings verringert sich hierdurch die Lebensdauer. Die Wartungszyklen sind entsprechend anzugleichen. Für den Einsatz im Bereich Dampferzeugung und -verteilung eignen sich besonders die Sitzventile GEMÜ 555 und 505. Bei Schnittstellen zwischen Dampf und Prozessleitungen hat sich die folgende Ventilanordnung bewährt: Sitzventil zum Absperren von Dampfleitungen und Membranventil als Schnittstelle zu den Prozessleitungen.	
Umgebungstemperatur	0 ... 60 °C



Betriebsdruck [bar]						
		EPDM / FKM		PTFE		
Membran- größe	Nenn- weite	Membran- werkstoff	alle Ventilkörper- werkstoffe	Membran- werkstoff	Schmiede- körper	Feinguss- oder Grauguss- körper
8	DN 4 - 15	3A, 4A, 17, 19	0 - 10	54	0 - 10	0 - 6
10	DN 10 - 20	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
25	DN 15 - 25	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
40	DN 32 - 40	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
50	DN 50 - 65	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6

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.

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	
Anschluss- Code	0	16	17	18	37	59	60	
MG	DN							
8	4	0,5	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	1,1	-	-	-	1,2
	8	-	-	1,3	-	0,6	2,2	-
	10	-	2,1	2,1	2,1	1,3	-	-
	15	-	-	-	-	2,0	-	-
10	10	-	2,4	2,4	2,4	-	2,2	3,3
	15	3,3	3,8	3,8	3,8	-	2,2	4,0
	20	-	-	-	-	3,8	-	-
25	15	4,1	4,7	4,7	4,7	-	-	7,4
	20	6,3	7,0	7,0	7,0	-	4,4	13,2
	25	13,9	15,0	15,0	15,0	12,6	12,2	16,2
40	32	25,3	27,0	27,0	27,0	26,2	-	30,0
	40	29,3	30,9	30,9	30,9	30,2	29,5	32,8
50	50	46,5	48,4	48,4	48,4	51,7	50,6	55,2
	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.

6 Bestelldaten

Gehäuseform	Code
Bodenablasskörper	B**
Zweiwege-Durchgangskörper	D
T-Körper	T*
* Abmessungen siehe Broschüre T-Ventile	
** Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage	

Anschlussart	Code
Schweißstutzen	
Stutzen DIN	0
Stutzen EN 10357 Serie B (ehemals DIN 11850 Reihe 1)	16
Stutzen EN 10357 Serie A (ehemals DIN 11850 Reihe 2) / DIN 11866 Reihe A	17
Stutzen DIN 11850 Reihe 3	18
Stutzen JIS-G 3447	35
Stutzen JIS-G 3459	36
Stutzen SMS 3008	37
Stutzen BS 4825 Part 1	55
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	
Gewindemuffe DIN ISO 228	1
Gewindestutzen DIN 11851	6
Kegelstutzen und Überwurfmutter DIN 11851	6K
Sterilverschraubung auf Anfrage	
Flansch	
Flansch EN 1092 / PN16 / Form B, Baulänge EN 558, Reihe 1, ISO 5752, basic series 1	8
Flansch ANSI Class 150 RF, Baulänge MSS SP-88	38
Flansch ANSI Class 125/150 RF, Baulänge EN 558, Reihe 1, ISO 5752, basic series 1	39
Clamp-Stutzen	
Clamp ASME BPE für Rohr ASME BPE, Baulänge ASME BPE	80
Clamp DIN 32676 Reihe B für Rohr EN ISO 1127, Baulänge EN 558, Reihe 7	82
Clamp ASME BPE für Rohr ASME BPE, Baulänge EN 558, Reihe 7	88
Clamp DIN 32676 Reihe A für Rohr DIN 11850, Baulänge EN 558, Reihe 7	8A
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	

Ventilkörperwerkstoff	Code
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) PFA-Auskleidung	17
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) PP-Auskleidung	18
1.4435, Feinguss	C3
1.4408, Feinguss	37
1.4435 (316L), Schmiedekörper	40
1.4435 (BN2), Schmiedekörper $\Delta Fe < 0,5\%$	42
1.4539, Schmiedekörper	F4

Membranwerkstoff	Code
FKM	4 4A*
EPDM	13 3A*
EPDM	17 17*
EPDM	19
EPDM	36
PTFE/EPDM, einteilig	54*
PTFE/EPDM, zweiteilig	5M
* für Membrangröße 8	
Material entspricht FDA Vorgaben, ausgenommen Code 4 und 4A	

Steuerfunktion	Code
Manuell betätigt	0

Antriebsausführung	Code
Mit Schließbegrenzung Handrad schwarz Membrangröße 8	0P9
Mit Schließbegrenzung Handrad schwarz Membrangröße 10	1P9
Mit Schließbegrenzung Handrad schwarz Membrangröße 25	2P9
Mit Schließbegrenzung Handrad schwarz Membrangröße 40	3P9
Mit Schließbegrenzung Handrad schwarz Membrangröße 50	4P9

Innenoberflächengüten für Schmiede- und Vollmaterialkörper ¹

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 Oberflächenbezeichnung	Code	ASME BPE Oberflächenbezeichnung	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 Anschlüssen (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	673	8	D	60	40	17	0	0P9	1537
Typ	673								
Nennweite		8							
Gehäuseform (Code)			D						
Anschlussart (Code)				60					
Ventilkörperwerkstoff (Code)					40				
Membranwerkstoff (Code)						17			
Steuerfunktion (Code)							0		
Antriebsausführung (Code)								0P9	
Oberflächenqualität (Code)									1537

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.
- Das Membranventil wird im Werk auf Funktion geprüft.

7.3 Lagerung

- Membranventil staubgeschützt und trocken in Originalverpackung lagern.
- Membranventil in Position "offen" lagern.
- UV-Strahlung und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Maximale Lagertemperatur: 40 °C.
- Lösungsmittel, Chemikalien, Säuren, Kraftstoffe u.ä. dürfen nicht mit Ventilen und deren Ersatzteilen in einem Raum gelagert werden.

7.4 Benötigtes Werkzeug

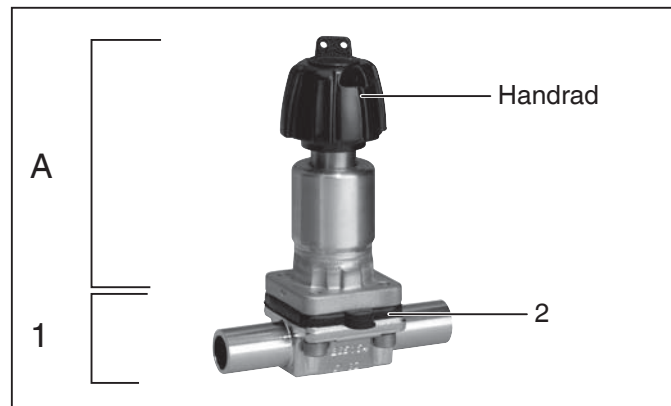
- Benötigtes Werkzeug für Einbau und Montage ist **nicht** im Lieferumfang enthalten.
- Passendes, funktionsfähiges und sicheres Werkzeug benutzen.

8 Funktionsbeschreibung

GEMÜ 673P9 ist ein Metall-Membranventil mit Durchgangs-, T- oder Behälterboden-Ablasskörper bzw. Mehrwegeausführung. Das manuell betätigte Membranventil GEMÜ 673P9 weist durch sein einzigartiges Dichtsystem eine erhöhte Dichtheit auf.

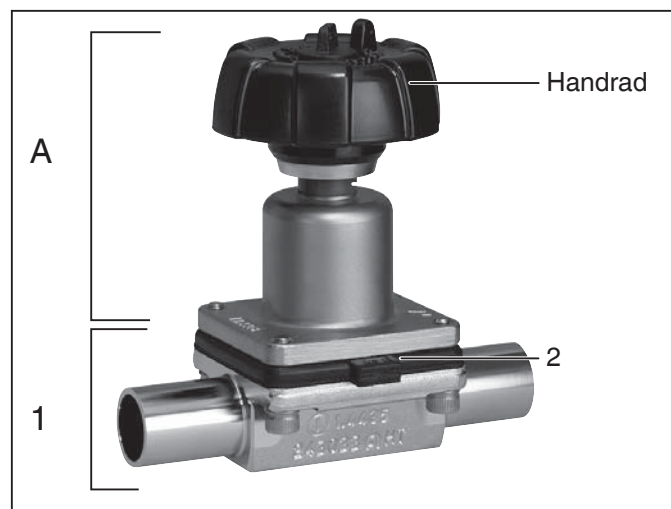
Es besitzt ein temperaturbeständiges Kunststoffhandrad. Das Antriebsgehäuse sowie -mechanik sind komplett aus Edelstahl. Serienmäßig enthalten ist eine Schließbegrenzung zur Erhöhung der Membranstandzeiten sowie eine integrierte optische Stellungsanzeige. Ventilkörper und Membrane sind gemäß Datenblatt in verschiedenen Ausführungen erhältlich. Das Ventil ist CIP- / SIP- / COP-fähig, sterilisierbar und autoklavierbar.

9 Geräteaufbau



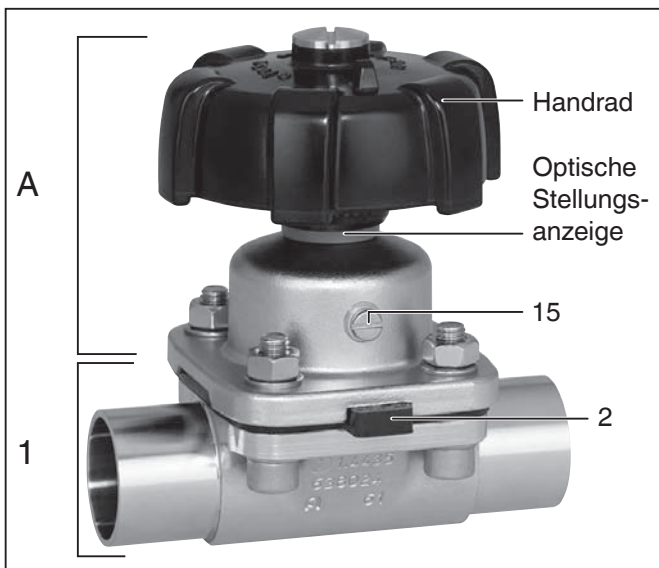
Geräteaufbau Membrangröße 8

1	Ventilkörper
2	Membrane
A	Antrieb



Geräteaufbau Membrangröße 10

1	Ventilkörper
2	Membrane
A	Antrieb



Geräteaufbau Membrangröße 25 - 50

1	Ventilkörper
2	Membrane
15	Sonderschraube
A	Antrieb

9.1 Typenschild

Geräteversion Ausführung gemäß Bestelldaten

		gerätespezifische Daten	
GEMÜ Filiz-Müller-Str. 6-8 D-74633 Ingelfingen	673 8D60405400P9		
	1502 PS 10,0 bar		
	ERE DE 2020	Baujahr	
	88701322 12103529 I 0001		
Artikelnummer	Rückmeldenummer	Seriennummer	

Der Herstellungsmonat ist unter der Rückmeldenummer verschlüsselt und kann bei GEMÜ erfragt werden.

Das Produkt wurde in Deutschland hergestellt.

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 schweren 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.

⚠ 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 Biegekräfte, sowie Vibrationen 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 11.6).

Montage bei Clampanschluss:

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

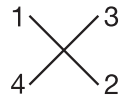


Wichtig:

Schweißstutzen / Clampanschlüsse: Drehwinkel für das entleerungsoptimierte Einschweißen entnehmen Sie bitte der Broschüre "Drehwinkel für 2/2-Wege-Ventilkörper" (auf Anfrage oder unter www.gemu-group.com).

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!



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.

Entsprechende Vorschriften für Anschlüsse beachten!

Nach der Montage:

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

10.2 Bedienung

Optische Stellungsanzeige:

Membrangröße 8



Ventil offen



Ventil geschlossen

Membrangröße 10



Ventil offen



Ventil geschlossen

Membrangröße 25 - 50



Ventil offen



Ventil geschlossen

⚠ VORSICHT



Heißes Handrad während Betrieb!

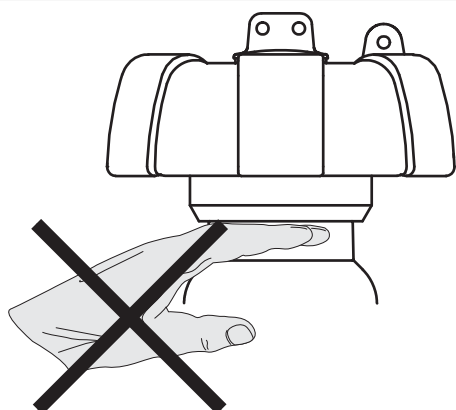
- Verbrennungen!
- Handrad nur mit Schutzhandschuhen betätigen.

⚠ VORSICHT



Steigendes Handrad!

- Gefahr von Quetschungen der Finger.



10.3 Einstellung der Schließbegrenzung



Wichtig:

Einstellung der Schließbegrenzung nur bei komplett montiertem Ventil (mit Membrane und Ventilkörper) und in kaltem Zustand!

Zum Schutz der Dichtmembrane verfügen die Ventile der Baureihe GEMÜ 673P9 serienmäßig über eine mechanisch einstellbare Schließbegrenzung.

Standardeinstellung:

Das Ventil ist bei komplett zugebautem Handrad dicht.

Einstellung der Schließbegrenzung: Vorgehensweise:

1. Ventil ca. 50 % öffnen.
2. Sonderschraube 6 herausdrehen.



Membran-
größe 8

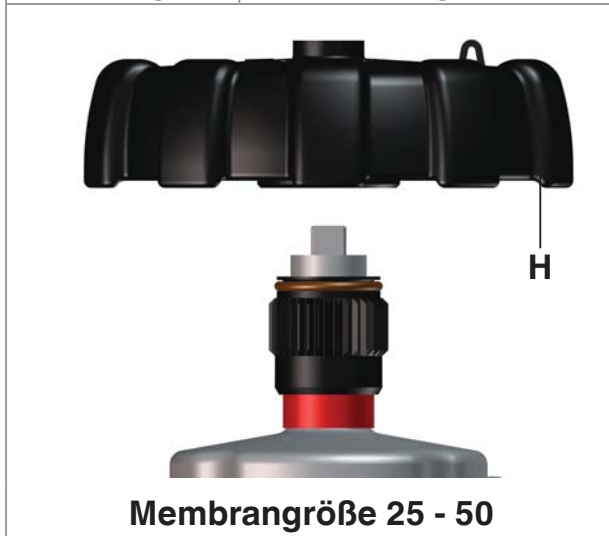
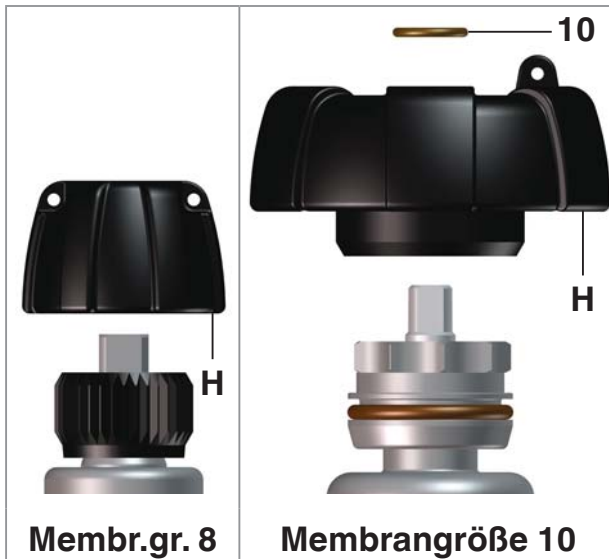


Membrangröße 10

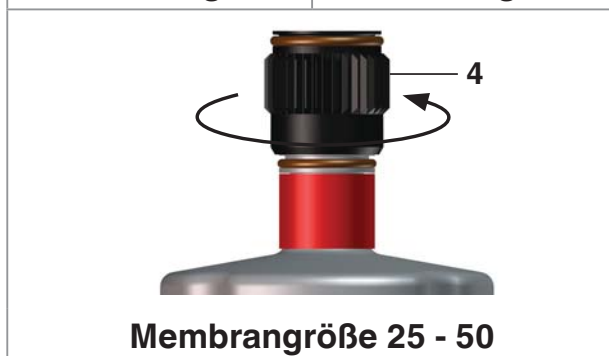
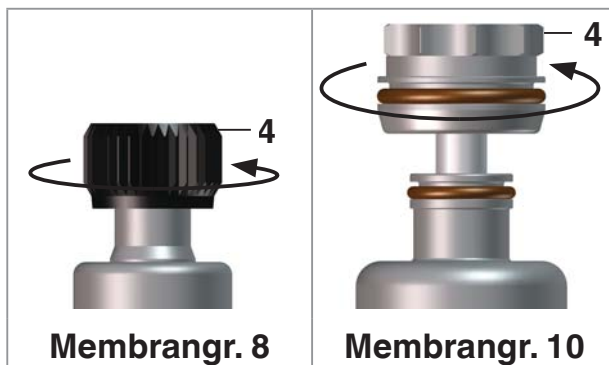


Membrangröße 25 - 50

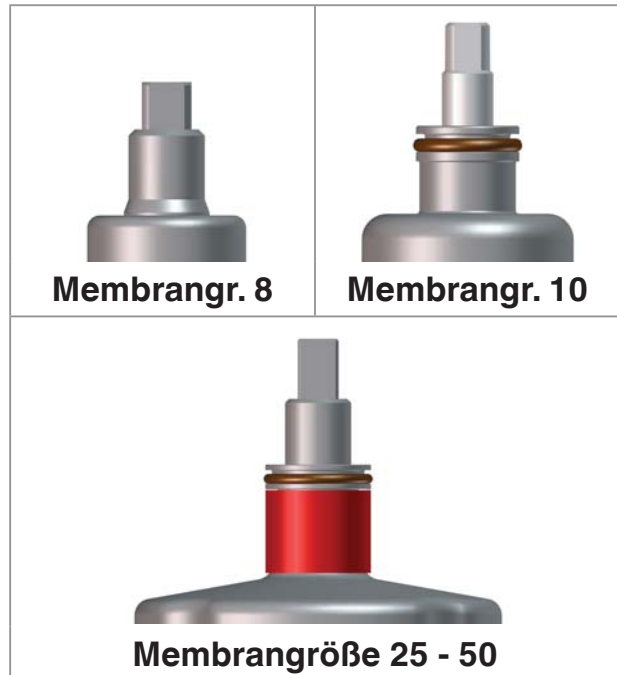
3. Handrad **H** und ggf. O-Ring **10** nach oben abziehen.



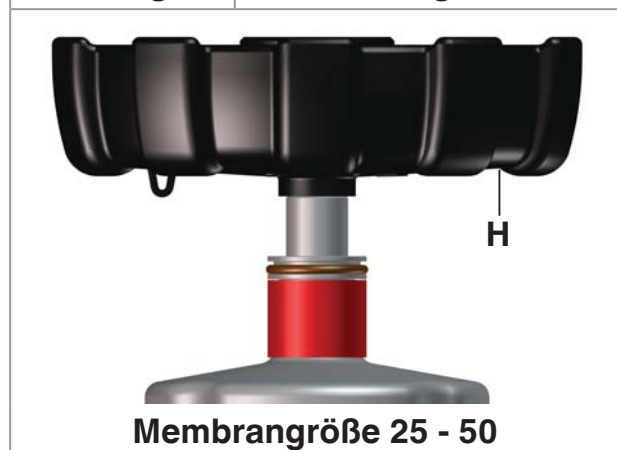
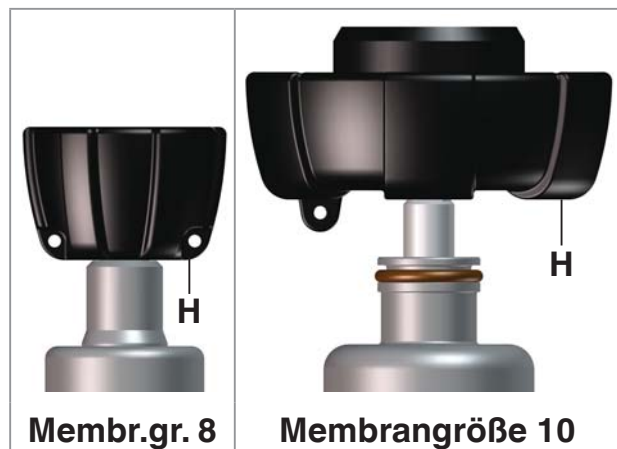
4. Distanzstück **4** herausdrehen.



5. Gewindespindel entsprechend den Einsatzbedingungen nachfetten, besonders wenn das Ventil autoklaviert wird. GEMÜ empfiehlt das Fett Boss-Fluorine Y 108/00 (99099484).



6. Handrad **H** verkehrt herum auf den Vierkant der Gewindespindel setzen.



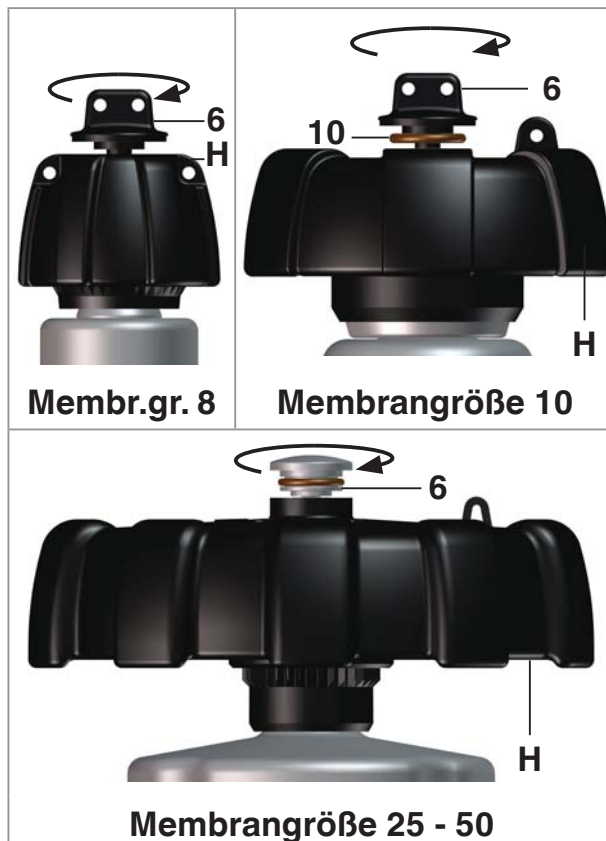
7. Ventil behutsam mit Handrad **H** schließen ("ZU").
8. Handrad **H** von Gewindespindel

abziehen.

9. Distanzstück **4** auf die Gewindespindel aufsetzen (Fase unten) und soweit aufschrauben bis es auf dem Ventilantrieb anliegt.



10. Handrad **H** in richtiger Position auf den Vierkant der Gewindespindel aufstecken (Verzahnung des Einstellrings **4** und des Handrads **H** beachten). Mit Sonderschraube **6** befestigen (ggf. O-Ring **10** unterlegen).



10.4 Ventil autoklavieren

⚠ VORSICHT

Hohe Temperaturen beim Autoklavieren!

- Beschädigung der Dichtelemente.
- Antrieb in Offen-Position bringen.
- Vor dem Autoklavieren sicherstellen, dass die Sonderschraube **15** handfest angezogen ist (nur bei Membrangröße 25 - 50).

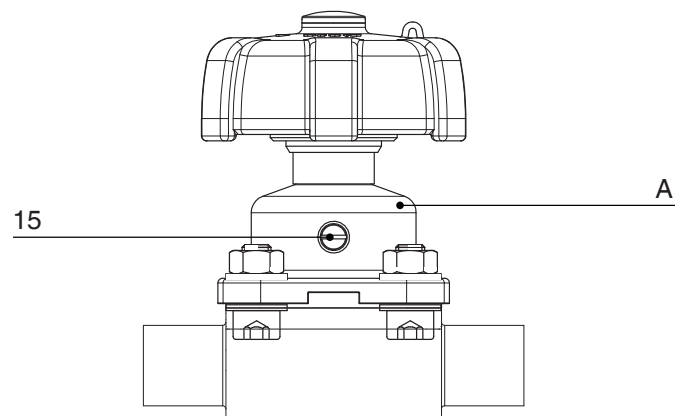


Bei Membrangröße 8 und Membrangröße 10 ist keine Leckagebohrung vorhanden.

10.4.1 Ventil Membrangröße 8 - 10 autoklavieren

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Ventil **A** autoklavieren.

10.4.2 Ventil Membrangröße 25 - 50 autoklavieren

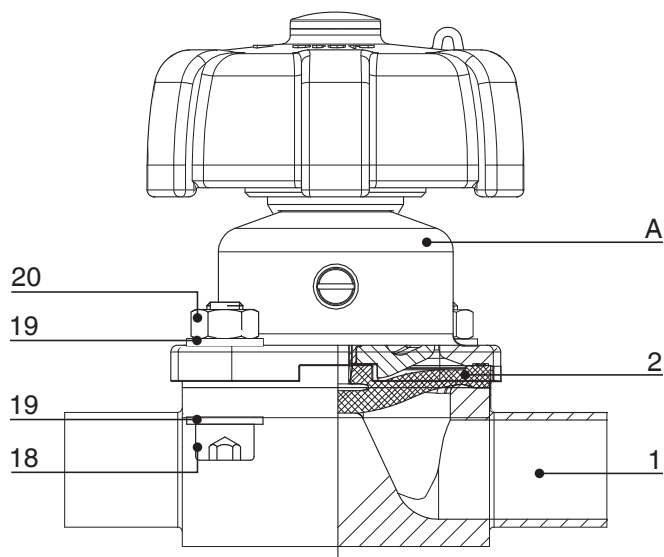


1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Sonderschraube **15** ohne Werkzeug handfest anziehen.
3. Ventil **A** autoklavieren.
4. Nach Autoklavieren Sonderschraube **15** lösen.



Sonderschraube **15** nur lösen, sofern dies für den weiteren Arbeitsprozess erforderlich ist.

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 bzw. herausziehen (Membrangröße 8).
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).

11.3 Montage Membrane

11.3.1 Allgemeines



Wichtig:

Für Ventil passende Membrane einbauen (geeignet für Medium, Mediumkonzentration, Temperatur und Druck). Die Abspermmembrane 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

(Membrangröße 10 - 50):

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



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 fest montiert.

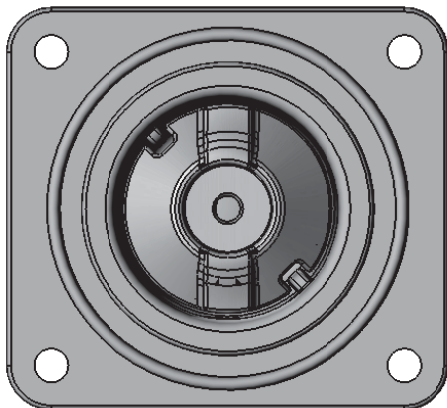
Membrangröße 8:

Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:



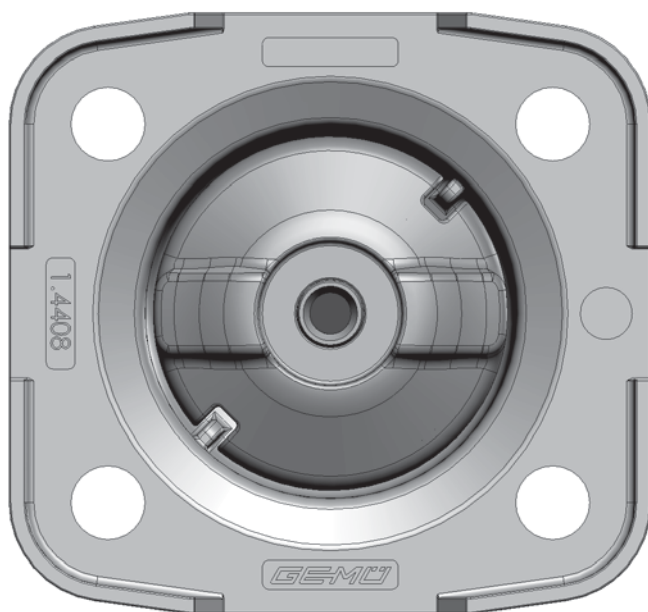
Membrangröße 10:

Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:



Membrangröße 25 - 50:

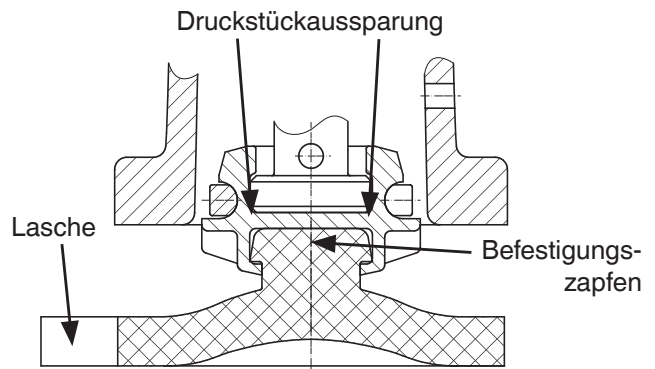
Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:



11.3.2 Montage der Konkav-Membrane

Membrangröße 8

Membrane zum Einknüpfen:



1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Membrane **2** mit angeformtem Befestigungszapfen schräg an Druckstückaussparung ansetzen.



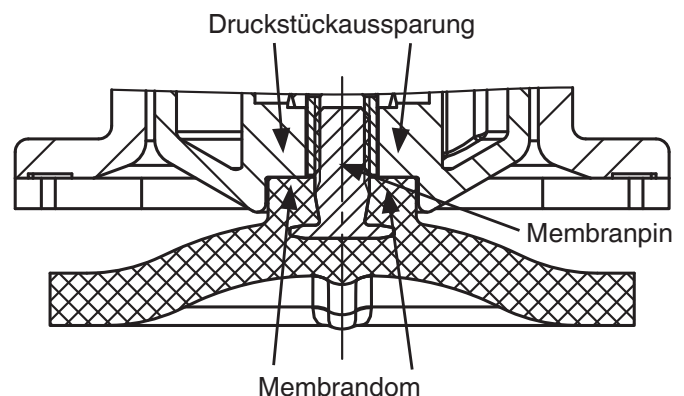
Wichtig:

Keine Fette oder Schmierstoffe verwenden!

3. Von Hand hineindrehen / hineindrücken.
4. Lasche mit Hersteller- und Werkstoffkennzeichnung parallel zum Druckstücksteg ausrichten.

Membrangröße 10 - 50

Membrane zum Einschrauben:

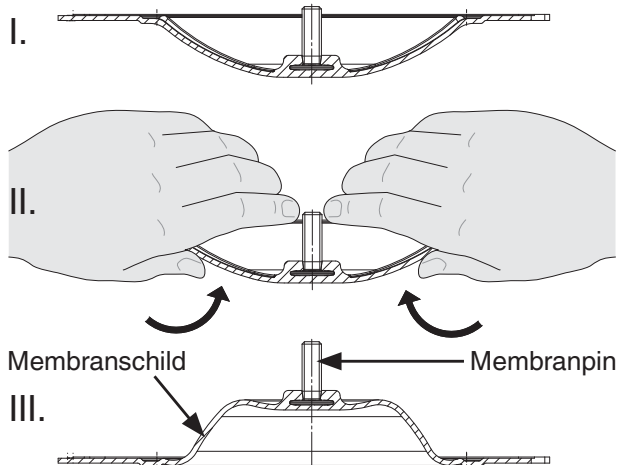


1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Neue Membrane von Hand fest in Druckstück einschrauben.
3. Kontrollieren ob Membrandom in Druckstückaussparung liegt.
4. Bei Schwergängigkeit Gewinde prüfen, beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

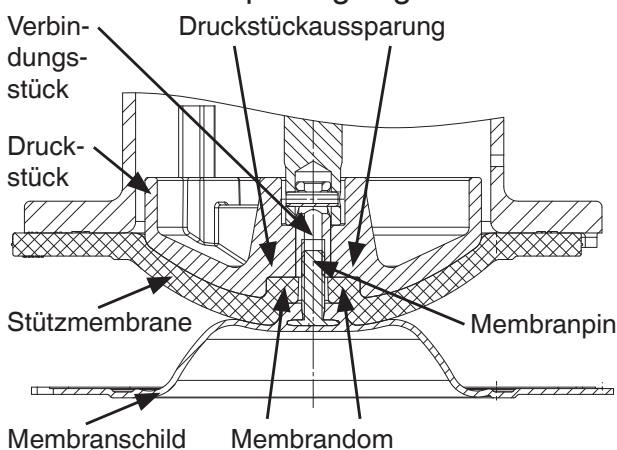
5. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurückschrauben, bis Membran-Lochbild mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.

11.3.3 Montage der Konvex-Membrane

1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Neuen Membranschild von Hand umklappen; bei großen Nennweiten saubere, gepolsterte Unterlage verwenden.



3. Neue Stützmembrane auf Druckstück auflegen.
4. Membranschild auf Stützmembrane auflegen.
5. Membranschild von Hand fest in Druckstück einschrauben. Der Membrandom muss in der Druckstückaussparung liegen.



6. Bei Schwergängigkeit das Gewinde prüfen, beschädigte Teile austauschen.
7. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurückschrauben, bis Membran-Lochbild mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.

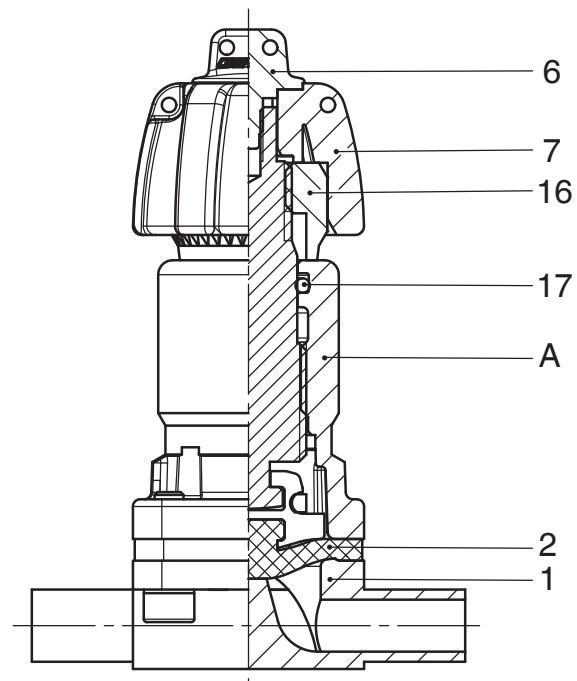
8. Membranschild von Hand fest auf die Stützmembrane drücken, so dass sie zurückklappt und an der Stützmembrane anliegt.

11.4 Demontage Verschleißteilset SAK

	Zubehör der jeweiligen Verschleißteilsets siehe Kapitel 20 "Schnittbilder und Ersatzteile".
--	---

11.4.1 Demontage Verschleißteilset 673 8SAK...0P (Membrangröße 8)

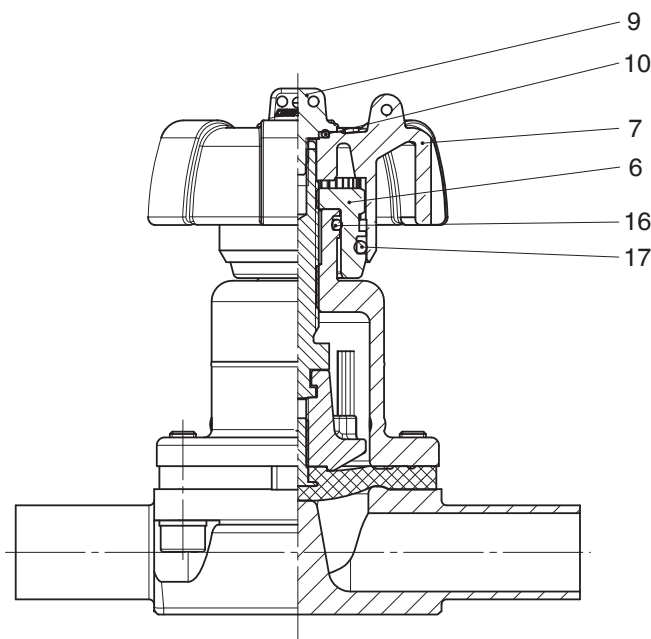
	Vor Demontage des Verschleißteilsets bitte Antrieb demontieren, siehe "Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)".
--	--



1. Sonderschraube **6** herausschrauben.
2. Handrad **7** von Gewindespindel nach oben abziehen.
3. Distanzstück **16** von Gewindespindel abschrauben.
4. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** demontieren (siehe Kapitel 11.1 "Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)").
5. Membrane **2** herausziehen (siehe Kapitel 11.2 "Demontage Membrane").
6. Handrad verkehrt herum auf den Vierkant der Gewindespindel setzen.

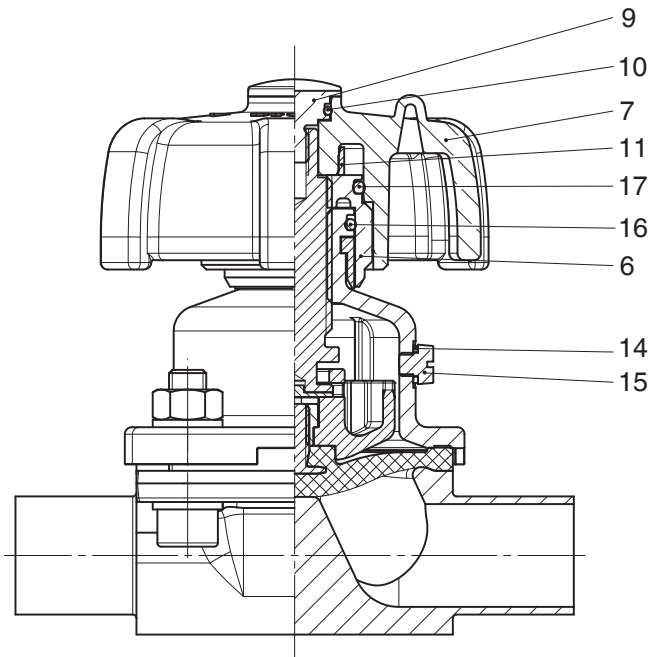
7. Handrad **7** im Uhrzeigersinn drehen.
➤ Gewindespindel wird aus Antriebsgehäuse **A** herausgedreht.
8. O-Ring **17** mit geeignetem Werkzeug aus Antrieb **A** entfernen.
9. Alle Teile von Produktresten und Verschmutzungen reinigen. Teile dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
10. Alle Teile auf Beschädigungen prüfen.
11. Beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

11.4.2 Demontage Verschleißteilset 673 10SAK...1P (Membrangröße 10)



1. Sonderschraube **9** herausschrauben.
2. O-Ring **10** von Handrad **7** entfernen.
3. Handrad **7** von Gewindespindel nach oben abziehen.
4. Distanzstück **6** von Gewindespindel abschrauben.
5. O-Ring **17** von Distanzstück **6** abziehen.
6. O-Ring **16** von Antriebsoberenteil entfernen.
7. Alle Teile von Produktresten und Verschmutzungen reinigen. Teile dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
8. Alle Teile auf Beschädigungen prüfen.
9. Beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

11.4.3 Demontage Verschleißteilset 673...SAK...P.. (Membrangröße 25 - 50)



1. Sonderschraube **9** herausschrauben.
2. O-Ring **10** von Sonderschraube **9** entfernen.
3. Handrad **7** von Gewindespindel nach oben abziehen.



Der Spannring **11** ist im Handrad **7** bereits vormontiert.

4. Distanzstück **6** von Gewindespindel abschrauben.
5. O-Ring **17** von Distanzstück **6** abziehen.
6. O-Ring **16** von Antriebsoberenteil entfernen.
7. Sonderschraube **15** mit Schlitzschraubendreher herausdrehen.
8. Dichtring **14** entfernen.
9. Alle Teile von Produktresten und Verschmutzungen reinigen. Teile dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
10. Alle Teile auf Beschädigungen prüfen.
11. Beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

11.5 Montage Verschleißteilset SAK

11.5.1 Montage Verschleißteilset 673 8SAK...0P (Membrangröße 8)

	Siehe Schnittbild Kapitel 11.4.1 "Demontage Verschleißteilset 673 8SAK...0P (Membrangröße 8)".
--	--

1. Verschleißteilset demontieren (siehe Kapitel 11.4.1 "Demontage Verschleißteilset 673 8SAK...0P (Membrangröße 8)").
2. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
3. O-Ring **17** mit geeignetem Werkzeug in Antrieb anbringen.
4. Neue Membrane von Hand in Druckstück hineindrehen / hineindrücken (siehe Kapitel 11.3 "Montage Membrane").
5. Antrieb **A** mit Ventilkörper **1** verbinden (siehe Kapitel 11.6 "Montage Antrieb auf Ventilkörper").
6. Gewindespindel in das Antriebsgehäuse drehen.
7. Distanzstück **16** auf Gewindespindel schrauben.
8. Handrad **7** auf Vierkant der Gewindespindel setzen.
9. Handrad **7** mit Sonderschraube **6** fixieren.
10. Gegebenenfalls Schließbegrenzung neu einstellen (siehe Kapitel 10.3 "Einstellung der Schließbegrenzung").

11.5.2 Montage Verschleißteilset 673 10SAK...1P (Membrangröße 10)

	Siehe Schnittbild Kapitel 11.4.2 "Demontage Verschleißteilset 673 10SAK...1P (Membrangröße 10)".
--	--

1. Verschleißteilset demontieren (siehe Kapitel 11.4.2 "Demontage Verschleißteilset 673 10SAK...1P (Membrangröße 10)").

2. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
3. O-Ring **16** auf Antriebsoberseite setzen.
4. O-Ring **17** an Distanzstück **6** anbringen.
5. Distanzstück **6** auf Gewindespindel schrauben.
6. Handrad **7** auf Vierkant der Gewindespindel setzen.
7. O-Ring **10** auf Handrad **7** legen.
8. Handrad **7** mit Sonderschraube **9** fixieren.
9. Gegebenenfalls Schließbegrenzung neu einstellen (siehe Kapitel 10.3 "Einstellung der Schließbegrenzung").

11.5.3 Montage Verschleißteilset 673...SAK...P... (Membrangröße 25 - 50)

	Siehe Schnittbild Kapitel 11.4.3 "Demontage Verschleißteilset 673...SAK...P... (Membrangröße 25 - 50)".
---	---

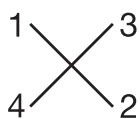
1. Verschleißteilset demontieren (siehe Kapitel 11.4.3 "Demontage Verschleißteilset 673...SAK...P... (Membrangröße 25 - 50)").
2. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
3. O-Ring **16** auf Antriebsoberseite setzen.
4. O-Ring **17** an Distanzstück **6** anbringen.
5. Distanzstück **6** auf Gewindespindel schrauben.
6. Spannring **11** in Handrad **7** setzen.
7. Handrad **7** auf Vierkant der Gewindespindel setzen.

	Der Spannring 11 ist im Handrad 7 bereits vormontiert.
---	--

8. O-Ring **10** an Sonderschraube **9** anbringen.
9. Handrad **7** mit Sonderschraube **9** fixieren.
10. Dichtring **14** einlegen.
11. Sonderschraube **15** mit Schlitzschraubendreher festziehen.
12. Gegebenenfalls Schließbegrenzung neu einstellen (siehe Kapitel 10.3 "Einstellung der Schließbegrenzung").

11.6 Montage Antrieb auf Ventilkörper

1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Antrieb **A** ca. 50 % öffnen.
3. Alle Teile von Produktresten und Verschmutzungen reinigen. Teile dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
4. Antrieb **A** mit montierter Membrane **2** auf Ventilkörper **1** aufsetzen, auf Übereinstimmung von Membransteg und Ventilkörpersteg achten.
5. Schrauben **18**, Scheiben **19** und Muttern **20** handfest montieren.
6. Schrauben **18** mit Muttern **20** über Kreuz festziehen.



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



Wichtig:

Wartung und Service:
Membranen setzen sich im Laufe der Zeit. Nach Demontage / Montage des Ventils Schrauben **18** und Muttern **20** körperseitig auf festen Sitz überprüfen und ggf. nachziehen (spätestens nach dem ersten Sterilisationsprozess).

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.



Wichtig:

Wartung und Service:
Membranen setzen sich im Laufe der Zeit. Nach Demontage / Montage des Ventils Schrauben **18** und Muttern **20** körperseitig auf festen Sitz überprüfen und ggf. nachziehen (spätestens nach dem ersten Sterilisationsprozess).

13 Inspektion und Wartung

⚠️ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

- Gefahr von schweren 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 Handhabung 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").



Wichtig:

Wartung und Service:
Gewindespindel entsprechend den Einsatzbedingungen nachfetten, besonders wenn das Ventil autoklaviert wird.
Siehe Kapitel 10.3, Punkt 5.

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 Ventiltteile entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.
- Auf Restanhaftungen und Ausgasung von eindiffundierten Medien achten.

16 Rücksendung

- Membranventil reinigen.
- Rücksendeerklärung bei GEMÜ anfordern.
- Rücksendung nur mit vollständig ausgefüllter Rücksendeerklärung.

Ansonsten erfolgt keine

x Gutschrift bzw. keine

x Erledigung der Reparatur

sondern eine kostenpflichtige Entsorgung.



Hinweis zur Rücksendung:

Aufgrund gesetzlicher Bestimmungen zum Schutz der Umwelt und des Personals ist es erforderlich, dass die Rücksendeerklärung vollständig ausgefüllt und unterschrieben den Versandpapieren beiliegt. Nur wenn diese Erklärung vollständig ausgefüllt ist, wird die Rücksendung bearbeitet!

17 Hinweise



Hinweis zur

Mitarbeiterschulung:

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!

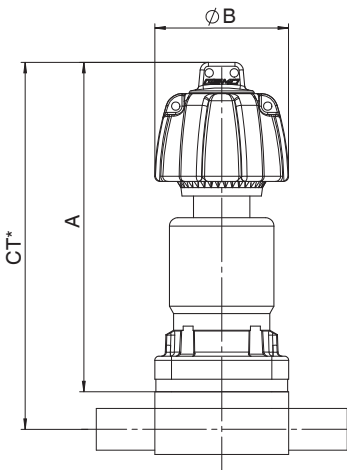
18 Fehlersuche / Störungsbehebung

Fehler	Möglicher Grund	Fehlerbehebung
Medium entweicht aus Leckagebohrung* (Leckagebohrung ist nur bei Membrangröße 25 - 50 vorhanden, sofern die Sonderschraube 15 geöffnet oder entfernt wurde)	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Membrane tauschen
Ventil öffnet nicht bzw. nicht vollständig	Antrieb defekt	Antrieb austauschen
	Absperrmembrane nicht korrekt montiert	Antrieb demontieren, Membranmontage prüfen, ggf. austauschen
Ventil im Durchgang undicht (schließt nicht bzw. nicht vollständig)	Betriebsdruck zu hoch	Ventil mit Betriebsdruck 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
	Schließbegrenzung ist falsch eingestellt	Schließbegrenzung neu einstellen
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 / Antrieb beschädigt	Ventilkörper / Antrieb tauschen
Verbindung Ventilkörper - Rohrleitung undicht	Unsachgemäße Montage	Montage Ventilkörper in Rohrleitung prüfen
	Verschraubungen / Gewindeanschlüsse lose	Verschraubungen / Gewindeanschlüsse festziehen
	Dichtmittel defekt	Dichtmittel ersetzen
Ventilkörper undicht	Ventilkörper defekt oder korrodiert	Ventilkörper auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper tauschen
Handrad lässt sich nicht drehen	Antrieb defekt	Antrieb austauschen
	Gewindespindel sitzt fest	Gewindespindel entsprechend den Einsatzbedingungen nachfetten, besonders wenn das Ventil autoklaviert wird; ggf. Antrieb austauschen. Siehe Kapitel 10.3, Punkt 5.

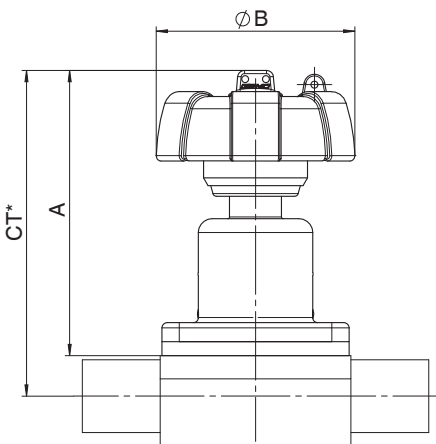
* siehe Kapitel 20 "Schnittbilder und Ersatzteile"

19 Maße

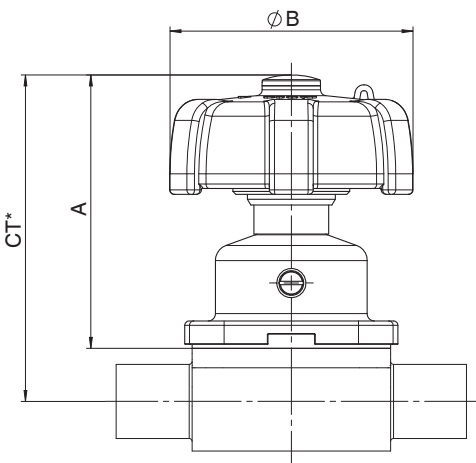
Membrangröße 8



Membrangröße 10



Membrangröße 25 - 50

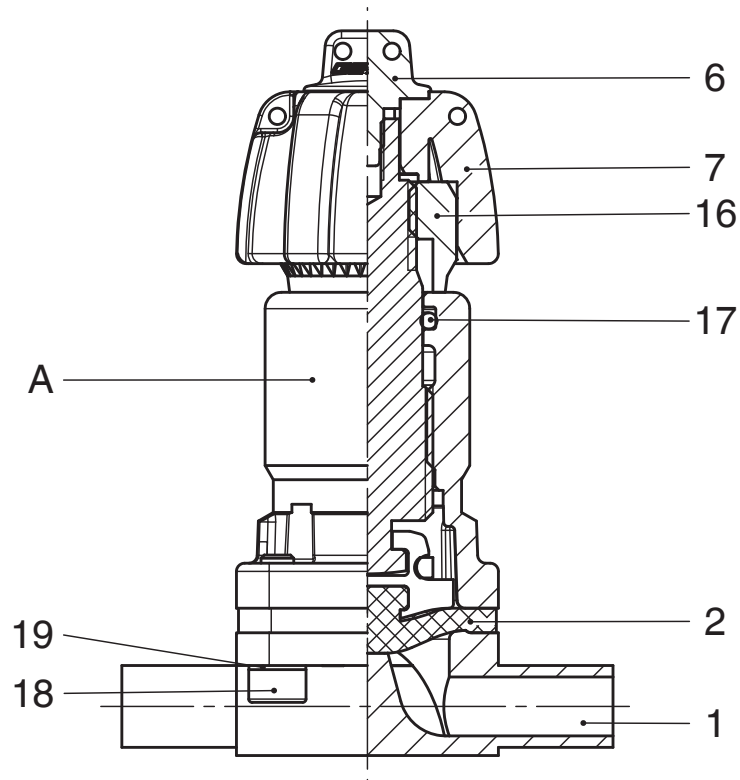


* CT = A + H1 (siehe Körpermaße in Datenblatt)

Antriebsmaße			
Membrangröße	A	Ø B	Gewicht [kg]
8	80	32	0,20
10	83	60	0,30
25	94	90	0,60
40	121	114	1,25
50	131	140	2,00

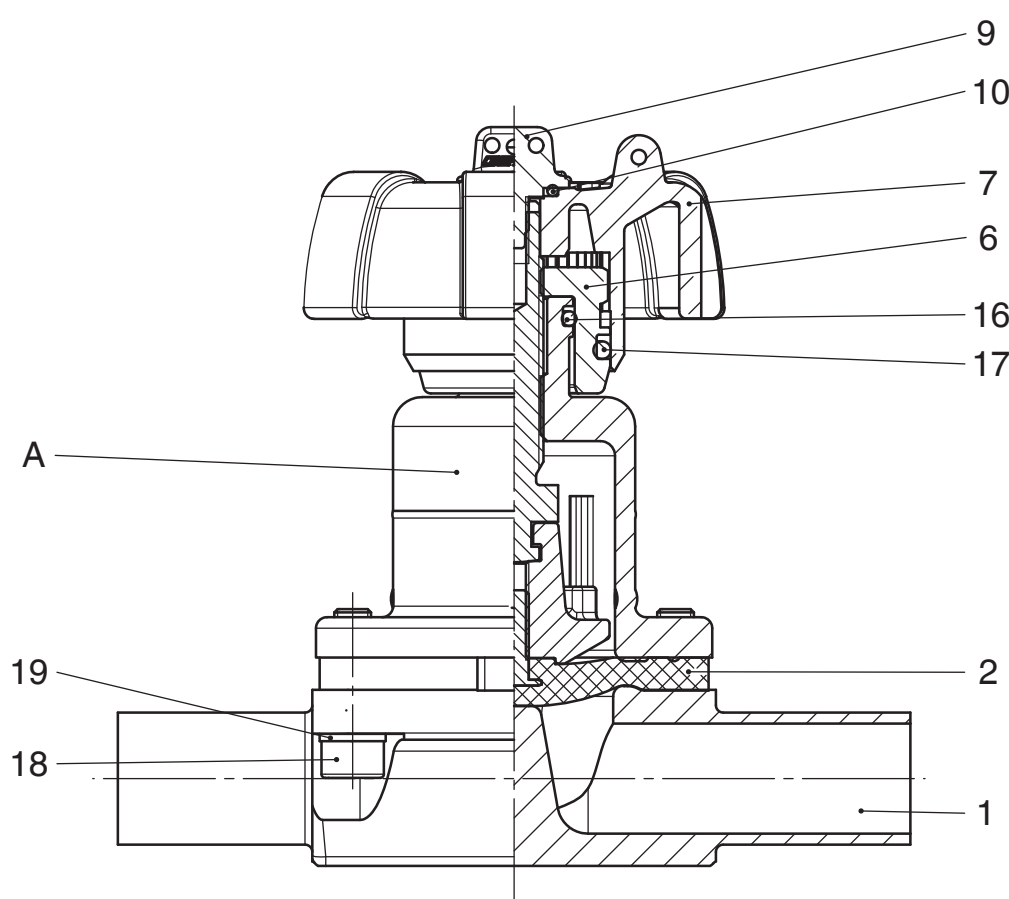
20 Schnittbilder und Ersatzteile

20.1 Membrangröße 8



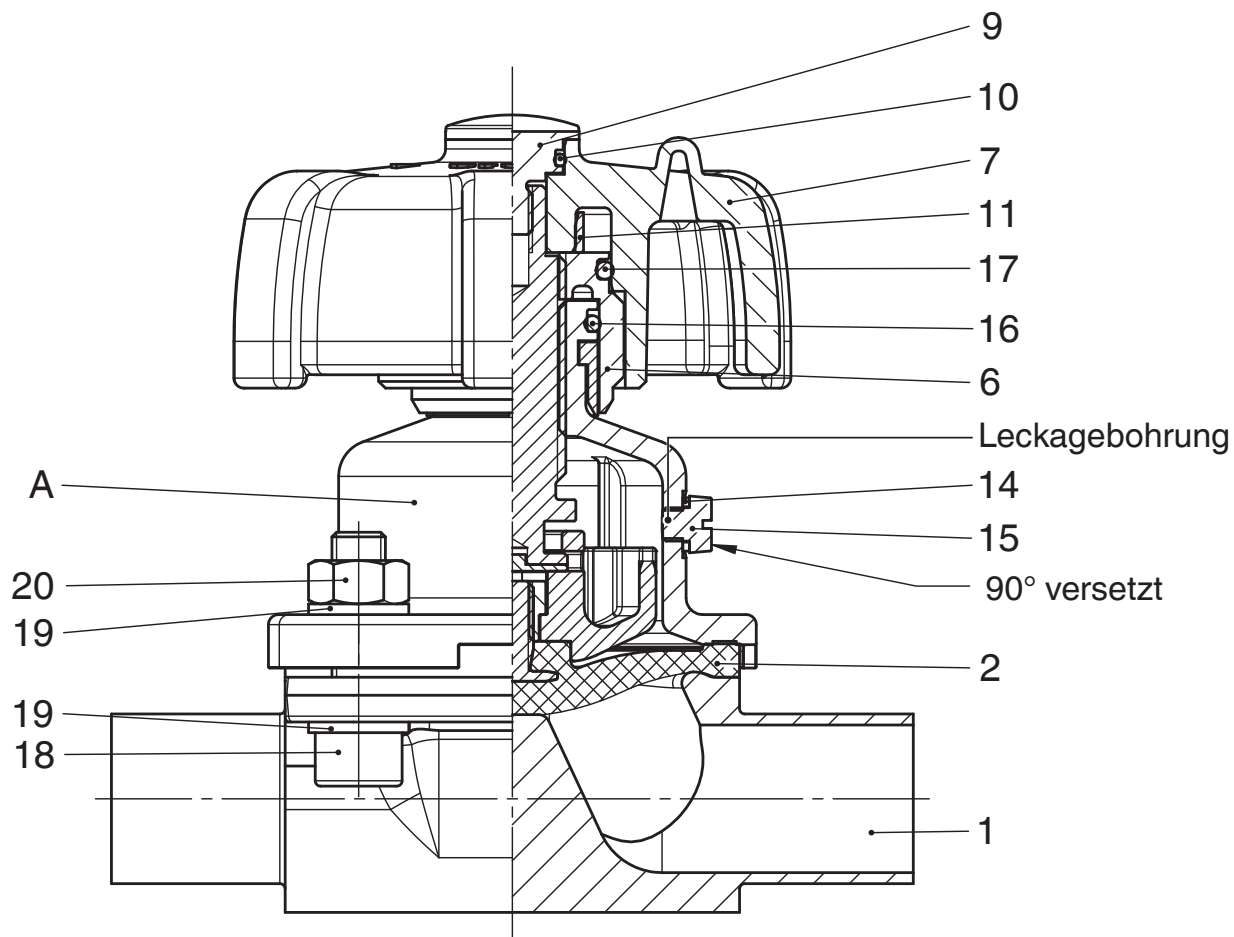
Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
1	Ventilkörper	K601...
2	Membrane	600 8M...
18	Schraube	} 673 8S30...
19	Scheibe	
A	Antrieb	9673 8...0P..
6	Sonderschraube	} 673 8SAK...0P
7	Handrad	
16	Distanzstück	
17	O-Ring	

20.2 Membrangröße 10



Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
1	Ventilkörper	K612...
2	Membrane	600 10M
18	Schraube	} 673 10S30...
19	Scheibe	
A	Antrieb	9673 10...1P...
6	Distanzstück	} 673 10SAK...1P
7	Handrad	
9	Sonderschraube	
10	O-Ring	
16	O-Ring	
17	O-Ring	

20.3 Membrangröße 25 - 50



Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
1	Ventilkörper	K600...
2	Membrane	600...M
18	Schraube	} 673 S30...
19	Scheibe	
20	Mutter	
A	Antrieb	9673...P...
6	Distanzstück	} 673 ...SAK...P...
7	Handrad	
9	Sonderschraube	
10	O-Ring	
11	Spannring	
14	Dichtring	
15	Sonderschraube	
16	O-Ring	
17	O-Ring	

Konformitätserklärung

Gemäß der Richtlinie 2014/68/EU

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

erklären, dass unten aufgeführte Armaturen die Sicherheitsanforderungen der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU erfüllen.

Benennung der Armaturen - Typenbezeichnung

Membranventil
GEMÜ 673P9

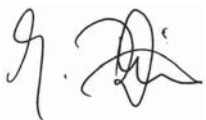
Benannte Stelle: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Nummer: 0035
Zertifikat-Nr.: 01 202 926/Q-02 0036
Angewandte Normen: AD 2000

Konformitätsbewertungsverfahren:
Modul H1

Hinweis für Armaturen mit einer Nennweite $\leq$ DN 25:

Die Produkte werden entwickelt und produziert nach GEMÜ eigenen Verfahrensanweisungen und Qualitätsstandards, welche die Forderungen der ISO 9001 und der ISO 14001 erfüllen.

Die Produkte dürfen gemäß Artikel 4, Absatz 3 der Druckgeräte richtlinie 2014/68/EU keine CE- Kennzeichnung tragen.



Joachim Brien
Leiter Bereich Technik

Ingelfingen-Criesbach, März 2019

Содержание

1	Общие указания	29	11.4.2	Демонтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей 673 10SAK...1P (размер мембраны 10)	45
2	Общие указания по технике безопасности	29	11.4.3	Демонтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей 673...SAK...P... (размер мембраны 25 - 50)	46
2.1	Указания для обслуживающего персонала	29	11.5	Монтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей SAK	46
2.2	Предупреждения	30	11.5.1	Монтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей 673 8SAK...0P (размер мембраны 8)	46
2.3	Используемые символы	30	11.5.2	Монтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей 673 10SAK...1P (размер мембраны 10)	47
3	Определение понятий	30	11.5.3	Монтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей 673...SAK...P... (размер мембраны 25 - 50)	47
4	Область применения	31	11.6	Монтаж привода на корпусе клапана	47
5	Технические характеристики	31	12	Ввод в эксплуатацию	48
6	Данные для заказа	33	13	Осмотр и техобслуживание	48
7	Данные изготовителя	35	14	Демонтаж	49
7.1	Транспортировка	35	15	Утилизация	49
7.2	Комплект поставки и функционирование	35	16	Возврат	49
7.3	Хранение	35	17	Указания	49
7.4	Необходимый инструмент	35	18	Поиск и устранение неисправностей	50
8	Принцип работы	35	19	Размеры	51
9	Конструкция	35	20	Вид в разрезе и запчасти	52
9.1	Заводская табличка	36	20.1	Размер мембраны 8	52
10	Монтаж и эксплуатация	36	20.2	Размер мембраны 10	53
10.1	Монтаж мембранного клапана	36	20.3	Размер мембраны 25 - 50	54
10.2	Эксплуатация	38	21	Декларация соответствия директивам EU	55
10.3	Настройка ограничения закрытия	39			
10.4	Обработка клапана в автоклаве	41			
10.4.1	Обработка в автоклаве клапана с размером мембраны 8 - 10	41			
10.4.2	Обработка в автоклаве клапана с размером мембраны 25 - 50	41			
11	Монтаж / демонтаж запасных частей	41			
11.1	Демонтаж клапана (снятие привода с корпуса)	42			
11.2	Демонтаж мембраны	42			
11.3	Монтаж мембраны	42			
11.3.1	Общие сведения	42			
11.3.2	Монтаж вогнутой мембраны	43			
11.3.3	Монтаж выпуклой мембраны	44			
11.4	Демонтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей SAK	44			
11.4.1	Демонтаж комплекта быстро изнашивающихся деталей 673 8SAK...0P (размер мембраны 8)	44			

1 Общие указания

Условия безотказного функционирования клапана GEMÜ:

- х Соблюдение правил транспортировки и хранения
- х Монтаж и ввод в эксплуатацию квалифицированным персоналом
- х Эксплуатация согласно настоящему руководству по установке и монтажу
- х Соблюдение правил проведения технического обслуживания

Соблюдение правил монтажа, эксплуатации, техобслуживания и ремонта обеспечивает безотказное функционирование клапана.

	Описания и инструкции относятся к стандартному исполнению. Для специальных исполнений, описание которых отсутствует в настоящем руководстве по установке и монтажу, действуют общие данные настоящего руководства в сочетании с дополнительной специальной документацией.
	Все права, такие как авторские права или права интеллектуальной собственности, защищены специально.

2 Общие указания по технике безопасности

В указаниях по технике безопасности не учитываются:

- х Случайности и события, которые могут произойти во время монтажа, эксплуатации и технического обслуживания.
- х Местные указания по технике безопасности, за соблюдение которых, в том числе сторонним персоналом, привлечённым для монтажа, отвечает пользователь оборудования.

2.1 Указания для обслуживающего персонала

Руководство по установке и монтажу содержит основные указания по технике безопасности, которые необходимо соблюдать при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и техническом обслуживании. Их несоблюдение может привести к следующим последствиям:

- х Угроза здоровью человека в результате электрического, механического, химического воздействия.
- х Угроза находящемуся рядом оборудованию.
- х Отказ важных функций.
- х Угроза окружающей среде в результате утечки опасных веществ.

Перед вводом в эксплуатацию необходимо:

- прочитать руководство по установке и монтажу;
- обучить обслуживающий персонал и персонал, привлечённый для монтажа;
- обеспечить понимание персоналом инструкций по технике безопасности;
- распределить зоны ответственности и компетенции.

При эксплуатации:

- обеспечить свободный доступ к руководству по установке и монтажу в месте эксплуатации;
- соблюдать указания по технике безопасности;
- использовать оборудование в строгом соответствии с рабочими характеристиками;
- не проводить не описанные в руководстве работы по техническому обслуживанию и ремонту без предварительного согласования с производителем.

⚠ ОПАСНОСТЬ

Строго соблюдать требования паспорта безопасности и действующие правила техники безопасности для используемых сред!

При возникновении вопросов:

х обращайтесь в ближайшее представительство GEMÜ.

2.2 Предупреждения

Предупреждения, по мере возможности, классифицированы по следующей схеме:

⚠ СИГНАЛЬНОЕ СЛОВО

Тип и источник опасности

- Возможные последствия в случае несоблюдения.
- Мероприятия по устранению опасности.

Предупреждения при этом всегда обозначаются сигнальным словом, а иногда также символом, означающим опасность.

Применяются следующие сигнальные слова и степени опасности:

⚠ ОПАСНОСТЬ

Непосредственная опасность!

- Несоблюдение указаний приводит к смерти или тяжёлым травмам.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Возможна опасная ситуация!

- Несоблюдение указаний может привести к смерти или тяжёлым травмам.

⚠ ОСТОРОЖНО

Возможна опасная ситуация!

- Несоблюдение указаний может привести к травмам средней или лёгкой тяжести.

ОСТОРОЖНО (БЕЗ СИМВОЛА)

Возможна опасная ситуация!

- Несоблюдение указаний может привести к материальному ущербу.

2.3 Используемые символы



Опасность горячей поверхности!



Опасность едких веществ!



Опасность раздавливания!



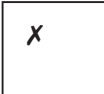
Рука: описывает общие указания и рекомендации.



Точка: описывает производимые действия.



Стрелка: описывает реакцию на действия.



Знаки при перечислении элементов списка

3 Определение понятий

Рабочая среда

Среда, которая проходит через мембранный клапан.

4 Область применения

- х Мембранный клапан GEMÜ 673P9 предназначен для использования в трубопроводах. Он управляет потоком рабочей среды путем ручного переключения.
- х Клапан разрешается использовать только в строгом соответствии с техническими характеристиками (см. главу 5 "Технические характеристики").
- х Запрещается лакировать винты и пластиковые детали клапана!

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Мембранный клапан можно использовать только по назначению!

- В противном случае изготовитель не несёт ответственности за изделие, а гарантийные обязательства теряют силу.
- Мембранный клапан необходимо использовать только при соблюдении условий эксплуатации, определённых в договорной документации и руководстве по установке и монтажу.
- Мембранный клапан нельзя использовать во взрывоопасных зонах.

5 Технические характеристики

Рабочая среда

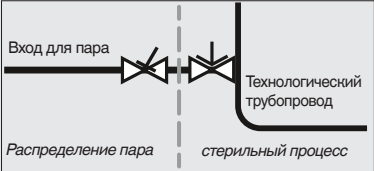
Агрессивные, нейтральные, газообразные и жидкие вещества, не оказывающие отрицательного воздействия на физические и химические свойства материалов соответствующих корпусов и мембран.

Рабочее давление [бар]						
		EPDM / FKM		PTFE		
Размер мембраны	Номинальный размер	Материал мембраны	Для всех материалов корпусов	Материал мембраны	Штампованный корпус*	Корпуса точного литья или из серого чугуна
8	DN 4 - 15	3A, 4A, 17, 19	0 - 10	54	0 - 10	0 - 6
10	DN 10 - 20	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
25	DN 15 - 25	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
40	DN 32 - 40	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
50	DN 50 - 65	4, 13, 17, 19	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6

Все значения давления приведены в бар - избыточное давление, значения рабочего давления определены на закрытом клапане с приложением рабочего статического давления с одной стороны. Для данных значений обеспечивается герметичность на седле клапана и наружу. Данные для двухстороннего рабочего давления для чистых сред - по заказу.

Температуры	
Температура среды	-10 ... 100 °C
Температура стерилизации ⁽¹⁾	
EPDM (Код 13/3A)	макс. 150 °C ⁽²⁾ , макс. 60 мин на цикл
EPDM (Код 17, 19)	макс. 150 °C ⁽²⁾ , макс. 180 мин на цикл
PTFE/EPDM (Код 54)	макс. 150 °C ⁽²⁾ , без ограничения времени на цикл
PTFE/EPDM (Код 5M)	макс. 150 °C ⁽²⁾ , без ограничения времени на цикл
FKM (Код 4/4A)	не применяется

¹ Температура стерилизации дана для водяного пара (насыщенного пара) или перегретой воды.
² Если EPDM-мембраны дольше подвержены воздействию вышеописанных температур стерилизации, срок службы мембран сокращается. В этих случаях следует соответственно уменьшить интервалы между циклами технического обслуживания.
Это относится также к PTFE-мембранам, подвергающимся значительным колебаниям температуры. PTFE-мембраны можно также использовать в качестве парового затвора, но при этом уменьшается срок службы. Циклы технического обслуживания следует соответствующим образом скорректировать. Для использования в области парообразования и парораспределения подходят, в основном, седельные клапаны GEMÜ 555 и 505.
В соединениях между паропроводами и технологическими трубопроводами хорошо зарекомендовали себя следующие схемы расположения клапанов: седельный клапан в качестве заградительного парового затвора и мембранный клапан в качестве интерфейса к технологическим трубопроводам



Температура окружающей среды	0 ... 60 °C
------------------------------	-------------

Пропускная способность Kv [м³/ч]								
Стандарт трубы	DIN	EN 10357 серия B (ранее DIN 11850 серия 1)	EN 10357 серия A (ранее DIN 11850 серия 2) / DIN 11866 серия A	DIN 11850 серия 3	SMS 3008	ASME BPE / DIN 11866 серия C	ISO 1127 / EN 10357 серия C / DIN 11866 серия B	
Код соединения	0	16	17	18	37	59	60	
MG	DN							
8	4	0,5	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	1,1	-	-	-	1,2
	8	-	-	1,3	-	0,6	2,2	-
	10	-	2,1	2,1	2,1	1,3	-	-
	15	-	-	-	-	2,0	-	-
10	10	-	2,4	2,4	2,4	-	2,2	3,3
	15	3,3	3,8	3,8	3,8	-	2,2	4,0
	20	-	-	-	-	3,8	-	-
25	15	4,1	4,7	4,7	4,7	-	-	7,4
	20	6,3	7,0	7,0	7,0	-	4,4	13,2
	25	13,9	15,0	15,0	15,0	12,6	12,2	16,2
40	32	25,3	27,0	27,0	27,0	26,2	-	30,0
	40	29,3	30,9	30,9	30,9	30,2	29,5	32,8
50	50	46,5	48,4	48,4	48,4	51,7	50,6	55,2
	65	-	-	-	-	62,2	61,8	-

MG = размер мембраны
Пропускная способность Kv определена согласно стандарту DIN EN 60534, входное давление 5 бар, Др 1 бар, материал корпуса клапана нержавеющая сталь (штампованный корпус) и мембрана из мягкого эластомера.
Kv-значения могут отличаться в зависимости от конфигурации конструкции (к примеру, от разновидности материала мембраны или корпуса клапана). В основном, мембранные элементы подвержены влиянию рабочего давления, температуры, процесса применения и крутящего момента. Изменения Kv-значения при таких условиях соответствуют допустимым допускам отклонения величины.
График пропускной способности Kv (пропускная способность Kv в зависимости от хода клапана) может варьироваться для разного материала мембраны и продолжительности применения.

6 Данные для заказа

Форма корпуса	Код
Корпус сливного типа	B**
Двуходовой проходной корпус	D
Т-образный корпус	T*
* Размеры см. в брошюре по Т-образным клапанам	
** Размеры и исполнения по запросу	

Вид соединения	Код
Сварной патрубок	
Патрубок DIN	0
Патрубок EN 10357 серия B (ранее DIN 11850 серия 1)	16
Патрубок EN 10357 серия A (ранее DIN 11850 серия 2) / DIN 11866 серия A	17
Патрубок DIN 11850 серия 3	18
Патрубок JIS-G 3447	35
Патрубок JIS-G 3459	36
Патрубок SMS 3008	37
Патрубок BS 4825 часть 1	55
Патрубок ASME BPE / DIN 11866 серия C	59
Патрубок ISO 1127 / EN 10357 серия C / DIN 11866 серия B	60
Патрубок ANSI/ASME B36.19M Sch No 10s	63
Патрубок ANSI/ASME B36.19M Sch No 5s	64
Патрубок ANSI/ASME B36.19M Sch No 40s	65
Резьбовое соединение	
Резьбовая муфта DIN ISO 228	1
Наружная резьба DIN 11851	
Одна сторона с наружной резьбой, другая сторона	6
Конический патрубок и накидная гайка DIN 11851	6K
Стерильное резьбовое соединение по запросу	
Фланцевое соединение	
Фланец EN 1092 / PN16 / серия B, габаритная длина согласно EN 558, серия 1 ISO 5752, серия 1	8
Фланец ANSI Class 150 RF габаритная длина согласно MSS SP-88	38
Фланец ANSI Class 125/150 RF габаритная длина согласно EN 558, серия 1 ISO 5752, серия 1	39
Патрубок под хомут	
Хомут ASME BPE для трубы ASME BPE, строительная длина ASME BPE	80
Хомут DIN 32676 серия B для трубы EN ISO 1127, строительная длина EN 558, серия 7	82
Хомут ASME BPE для трубы ASME BPE, строительная длина EN 558, серия 7,	88
Хомут DIN 32676 серия A для трубы DIN 11850, строительная длина EN 558, серия 7,	8A
Хомут SMS 3017 для трубы SMS 3008, строительная длина EN 558, серия 7,	8E
Хомут DIN 32676 серия C, строительная длина FTF ASME BPE	8P
Хомут DIN 32676 серия C, строительная длина FTF EN 558 серия 7	8T
Стерильный хомут по запросу	

Материал корпуса клапана	Код
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) PFA-облицовка	17
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) PP-облицовка	18
1.4435, точное литье	C3
1.4408, точное литье	37
1.4435 (316L), штампованный корпус	40
1.4435 (BN2), штампованный корпус Δ Fe<0,5%	42
1.4539, штампованный корпус	F4

Материал мембраны	Код
FKM	4 4A*
EPDM	13 3A*
EPDM	17 17*
EPDM	19
EPDM	36
PTFE/EPDM, Однокомпонентная	54*
PTFE/EPDM, двухкомпонентная	5M
* для размера мембраны 8	
Материал соответствует предписаниям FDA, за исключением кодов 4 и 4A	

Исполнение привода	Код
Маховичок с ограничением закрытия, чёрный Размер мембраны 8	0P9
Маховичок с ограничением закрытия, чёрный Размер мембраны 10	1P9
Маховичок с ограничением закрытия, чёрный Размер мембраны 25	2P9
Маховичок с ограничением закрытия, чёрный Размер мембраны 40	3P9
Маховичок с ограничением закрытия, чёрный Размер мембраны 50	4P9

Функция управления	Код
Ручное управление	0

Качество внутренних поверхностей штампованных корпусов и корпусов из цельного материала ¹

Внутренние поверхности, вступающие в контакт со средой	С механической полировкой ²		С электролитической полировкой	
	Гигиенический класс DIN 11866	Код	Гигиенический класс DIN 11866	Код
Ra ≤ 0,80 мкм	H3	1502	HE3	1503
Ra ≤ 0,60 мкм	-	1507	-	1508
Ra ≤ 0,40 мкм	H4	1536	HE4	1537
Ra ≤ 0,25 мкм ³	H5	1527	HE5	1516

Внутренние поверхности, вступающие в контакт со средой согласно ASME BPE 2016 ⁴	С механической полировкой ²		С электролитической полировкой	
	ASME BPE Обозначение поверхности	Код	ASME BPE Обозначение поверхности	Код
Ra макс. = 0,76 мкм (30 мкд)	SF3	SF3	-	-
Ra макс. = 0,64 мкм (25 мкд)	SF2	SF2	SF6	SF6
Ra макс. = 0,51 мкм (20 мкд)	SF1	SF1	SF5	SF5
Ra макс. = 0,38 мкм (15 мкд)	-	-	SF4	SF4

Качество внутренних поверхностей корпусов, изготовленных по технологии точного литья

Внутренние поверхности, вступающие в контакт со средой	С механической полировкой ²	
	Гигиенический класс DIN 11866	Код
Ra ≤ 6,30 мкм	-	1500
Ra ≤ 0,80 мкм	H3	1502
Ra ≤ 0,60 мкм ⁵	-	1507

¹ Качество поверхностей корпусов клапанов, изготовленных по спецификации заказчика, в особых случаях может быть ограничено.

² Или любая другая поверхностная обработка, в результате которой достигается значение Ra (согласно ASME BPE).

³ Наименьшее возможное значение Ra для внутреннего диаметра труб < 6 мм составляет 0,38 мкм.

⁴ При использовании данных поверхностей маркировка корпусов производится в соответствии с требованиями ASME BPE.

Данное качество поверхностей доступно только для корпусов клапанов, изготовленных из материалов (например, с кодом материала GEMÜ 40, 41, F4, 44) и с соединениями (например, с кодом соединения GEMÜ 59, 80, 88) согласно ASME BPE.

⁵ Невозможно для соединения GEMÜ код 59, DN 8 и GEMÜ код 0, DN 4.

Ra согласно DIN EN ISO 4288 и ASME B46.1

Пример заказа	673	8	D	60	40	17	0	0P9	1537
Тип	673								
Номинальный размер		8							
Форма корпуса (код)			D						
Вид соединения (код)				60					
Материал корпуса клапана (код)					40				
Материал мембраны (код)						17			
Функция управления (код)							0		
Исполнение привода (код)								0P9	
Качество поверхности (код)									1537

7 Данные изготовителя

7.1 Транспортировка

- Транспортировать мембранный клапан разрешается только на подходящих для этого средствах погрузки, не бросать, обращаться осторожно.
- Утилизировать упаковочный материал согласно соответствующим инструкциям / положениям по охране окружающей среды.

7.2 Комплект поставки и функционирование

- Сразу после получения груза проверьте его комплектность и убедитесь в отсутствии повреждений.
- Комплект поставки указывается в сопроводительной документации, исполнение — в номере заказа.
- Функционирование мембранного клапана проверяется на заводе.

7.3 Хранение

- Мембранный клапан следует хранить в фирменной упаковке в сухом, защищённом от пыли месте.
- Хранить мембранный клапан в положении "открыто".
- Не допускайте воздействия ультрафиолетового излучения и прямых солнечных лучей.
- Максимальная температура хранения: 40 °C.
- Запрещается хранить в одном помещении с клапаном и его запасными частями растворители, химикаты, кислоты, топливо и пр.

7.4 Необходимый инструмент

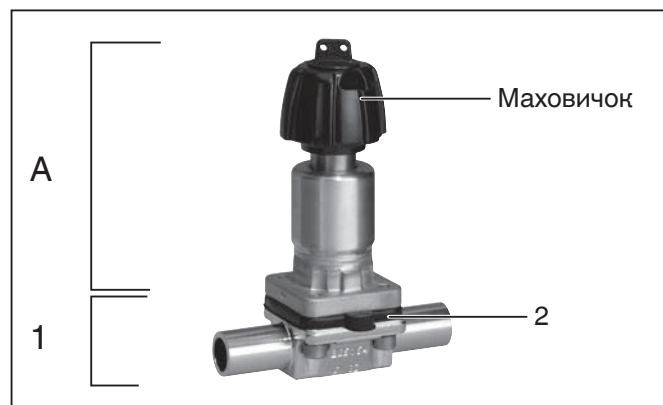
- Инструмент, необходимый для установки и монтажа, **не** входит в комплект поставки!
- Использовать только подходящий, исправный и надёжный инструмент.

8 Принцип работы

GEMÜ 673P9 - металлический мембранный клапан с проходным, Т-образным, сливным донным корпусом или с многоходовым исполнением. Мембранный клапан с ручным

управлением GEMÜ 673P9 отличается повышенной степенью герметичности за счёт применения уникальной системы уплотнения. GEMÜ 673P9 оснащается маховичком из стойкого к высокой температуре пластика. Все механические детали и корпус привода выполнены из нержавеющей стали. В серийном исполнении клапан оснащается ограничителем закрытия для повышения срока службы мембраны, а также встроенным визуальным индикатором положения. Корпус клапана и мембрана поставляются в различных исполнениях согласно техническому паспорту. Клапан можно промывать, стерилизовать и обрабатывать в автоклаве без разборки.

9 Конструкция

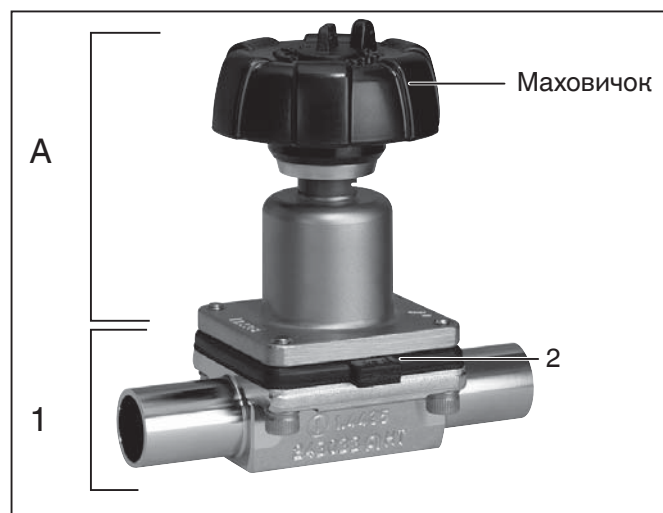


Конструкция размер мембраны 8

1 Корпус клапана

2 Мембрана

A Привод

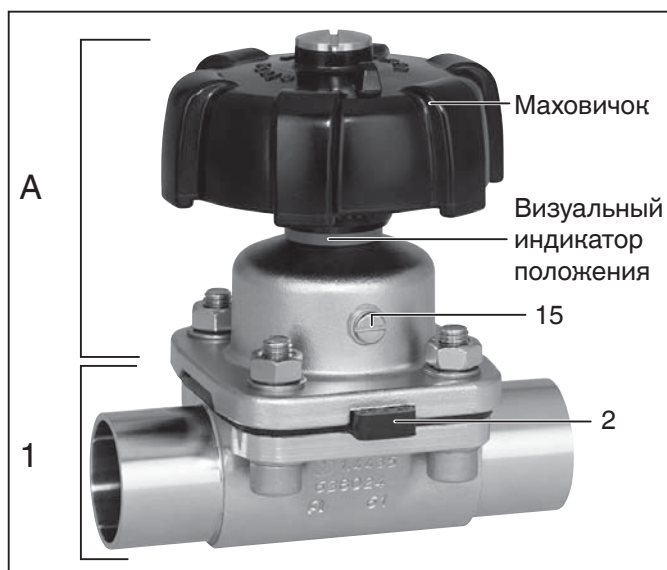


Конструкция размер мембраны 10

1 Корпус клапана

2 Мембрана

A Привод



Конструкция размер мембраны 25 - 50

1 Корпус клапана

2 Мембрана

15 Специальный болт

A Привод

9.1 Заводская табличка

Версия устройства Исполнение согласно данным для заказа
данные, относящиеся к устройству

	673	8D60405400P9	Год изготовления
	1502	PS 10,0 bar	
	EAC DE	2020	
	88701322	12103529 0001	
Номер обратной связи			

Номер артикула

Серийный номер

Месяц даты изготовления зашифрован под номером для обратной связи и его можно запросить в компании GEMÜ. Устройство было изготовлено в Германии.

10 Монтаж и эксплуатация

Перед монтажом:

- Материал корпуса клапана и мембраны выбираются в зависимости от рабочей среды.
- **Пригодность необходимо проверить перед монтажом!** См. главу 5 "Технические характеристики".

10.1 Монтаж мембранного клапана

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Арматура находится под давлением!

- Опасность тяжёлых или смертельных травм!
- Работать на оборудовании можно только после полного сброса давления.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Агрессивные химикаты!

- Опасность ожогов!
- Монтаж только с использованием соответствующих средств индивидуальной защиты.

⚠ ОСТОРОЖНО



Горячие детали оборудования!

- Опасность получения ожогов!
- Работать только на остывшем оборудовании.

⚠ ОСТОРОЖНО

Не использовать клапан как подножку или как опору при подъёме!

- Опасность соскальзывания / повреждения клапана.

ОСТОРОЖНО

Не превышать максимально допустимого давления!

➤ Принять меры по предотвращению возможных скачков давления (гидравлических ударов).

- Монтажные работы должны проводиться только специально обученным техническим персоналом.
- Предусмотреть соответствующие средства защиты согласно регламенту пользователя установки.

Место установки:

⚠ ОСТОРОЖНО

- Не подвергать клапан сильной нагрузке с внешней стороны.
- Место установки выбрать так, чтобы клапан не мог использоваться в качестве опоры при подъёме.
- Трубопровод проложить таким образом, чтобы корпус клапана не подвергался изгибу, натяжению, а также вибрации и напряжению.
- Устанавливать клапан только между соответствующими друг другу соосно расположенными трубопроводами.

- х Направление движения рабочей среды: произвольное.
- х Монтажное положение мембранного клапана: произвольное.

Монтаж:

1. Проверить пригодность клапана перед монтажом. Клапан должен соответствовать условиям эксплуатации системы трубопроводов (рабочая среда, её концентрация, температура и давление), а также условиям окружающей среды. Проверить технические характеристики клапана и материала.
2. Выключить оборудование (или часть оборудования).
3. Заблокировать от повторного включения.

4. Включить оборудование (или часть оборудования) без давления.
5. Полностью опорожнить оборудование или часть оборудования и дать ему остыть до тех пор, пока температура не снизится ниже температуры испарения рабочей среды и не будет исключена опасность ожогов.
6. Дезинфицировать, промыть и продуть оборудование (или часть оборудования) согласно инструкциям.

Монтаж клапана с патрубком под сварку:

1. Соблюдать технические стандарты сварки!
2. Перед привариванием корпуса клапана демонтировать привод с мембраной (см. главу 11.1).
3. Дать остыть патрубкам под сварку.
4. Снова собрать корпус клапана и привод с мембраной (см. главу 11.6).

Монтаж с патрубками под хомут:

- При монтаже с патрубками под хомут между корпусом клапана и патрубком установить соответствующее уплотнение, после чего соединить детали хомутом. Уплотнение, а также хомут в комплект поставки не входят.



Важно!

Патрубки под сварку / патрубки под хомут: угол поворота для оптимизированной в отношении опорожнения сварки указан в брошюре "Угол поворота для 2/2-ходового корпуса клапана" (по заказу или на www.gemu-group.com).

Монтаж клапана с фланцевым соединением:

1. Уплотнительная поверхность соединительных фланцев должна быть чистой и не иметь повреждений.
2. Перед завинчиванием необходимо тщательно выровнять фланцы.
3. Точно отцентрировать уплотнители.

4. Соединить фланцы клапана и трубопровода с помощью соответствующего герметика и подходящих винтов. Герметик и винты не входят в комплект поставки.
 5. Использовать все фланцевые отверстия.
 6. Использовать соединительные элементы только из допустимых материалов!
 7. Затягивать винты в перекрёстном порядке!
-

Монтаж с резьбовым соединением:

- Ввернуть в трубопровод резьбовую вставку согласно действующим нормам.
- Прикрутить корпус мембранного клапана к трубопроводу, использовать подходящее резьбовое уплотнительное средство. Уплотнительное средство не входит в комплект поставки.

Соблюдать соответствующие предписания для соединительных узлов!

После монтажа:

- Вновь установить и включить оборудование безопасности и предохранительные устройства.

10.2 Эксплуатация

Визуальный индикатор положения:

Размер мембраны 8



Клапан открыт



Клапан закрыт

Размер мембраны 10



Клапан открыт



Клапан закрыт

Размер мембраны 25 - 50



Клапан открыт



Клапан закрыт

⚠ ОСТОРОЖНО



Во время работы маховичок сильно нагревается!

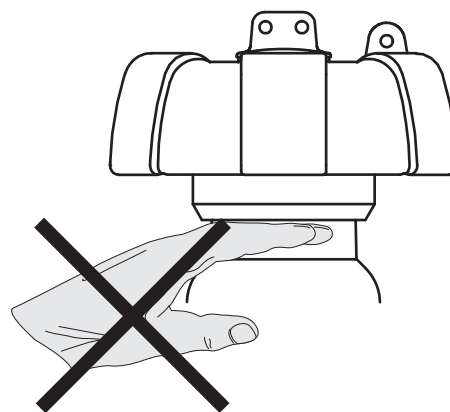
- Опасность получения ожогов!
- Поворачивать маховичок только в защитных перчатках.

⚠ ОСТОРОЖНО



Поднимающийся маховик!

- Опасность защемления пальцев.



10.3 Настройка ограничения закрытия



Важно!

Настройка ограничения закрытия осуществляется только в полностью собранном клапане (с мембраной и корпусом клапана) и в холодном состоянии!

Для защиты уплотнительной мембраны клапаны GEMÜ 673P9 серийно оснащаются ограничителем закрытия с механической настройкой.

Стандартная настройка:

Клапан герметичен при полностью закрученном маховичке.

Настройка ограничения закрытия:

Действия:

1. Откройте клапан прибл. на 50 % .
2. Вывернуть специальный болт 6.



3. Снять вверх маховичок Н и при необходимости кольцевой уплотнитель 10.



4. Вывернуть распорный элемент 4.



5. В зависимости от условий эксплуата-

ции, повторно смазать ходовой винт, в особенности после стерилизации клапана в автоклаве. GEMÜ рекомендует жир Boss-Fluorine Y 108/00 (99099484).



6. Установить маховичок **H** обратной стороной на четырёхгранник ходового винта.



7. Осторожно закрыть клапан

маховичком **H** ("ЗАКР.").

8. Снять маховичок **H** с ходового винта.
9. Надеть распорный элемент **4** на ходовой винт (фаска снизу) и завернуть до упора в привод клапана.



10. Надеть маховичок **Н** в правильном положении на четырёхгранник ходового винта (следить за зубьями регулировочного кольца **4** и маховичка **Н**). Закрепить специальным болтом **6** (при необходимости подложить кольцевой уплотнитель **10**).



10.4 Обработка клапана в автоклаве

⚠ ОСТОРОЖНО

Высокая температура при обработке в автоклаве!

- Повреждение уплотнительных элементов.
- Установить привод в положение "открыто".
- Перед обработкой в автоклаве проверить, чтобы специальный болт **15** был прочно затянут от руки (только при размере мембраны 25 - 50).

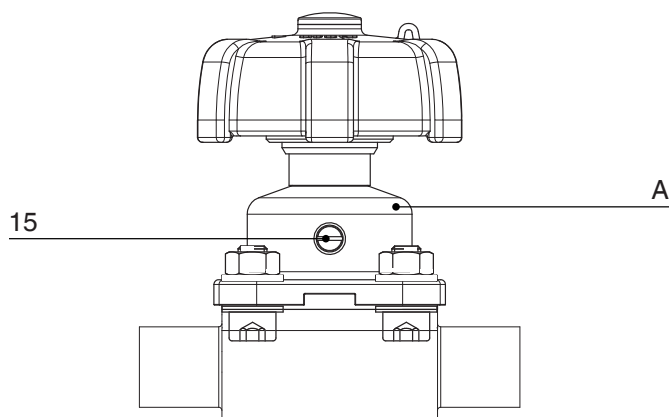


На клапанах с размером мембраны 8 и 10 отверстие утечки не предусмотрено.

10.4.1 Обработка в автоклаве клапана с размером мембраны 8 - 10

1. Установить привод **A** в положение "открыто".
2. Обработать клапан **A** в автоклаве.

10.4.2 Обработка в автоклаве клапана с размером мембраны 25 - 50

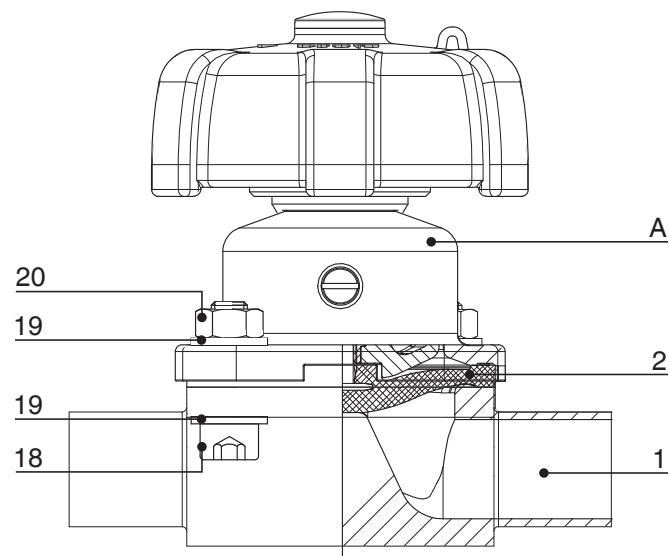


1. Установить привод **A** в положение "открыто".
2. Прочно затянуть от руки специальный болт **15**, не применяя инструмента.
3. Обработать клапан **A** в автоклаве.
4. После обработки в автоклаве отпустить специальный болт **15**.



Специальный болт **15** только отпустить, т. к. он потребуется в последующем рабочем процессе.

11 Монтаж / демонтаж запасных частей



11.1 Демонтаж клапана (снятие привода с корпуса)

1. Установить привод **A** в положение "открыто".
2. Снять привод **A** с корпуса клапана **1**.
3. Установить привод **A** в положение "Закрыто".



Важно!

После демонтажа очистить все детали (при этом не повредить). Проверить детали на наличие повреждений, при необходимости заменить (использовать только фирменные детали GEMÜ).

11.2 Демонтаж мембраны



Важно!

Перед демонтажом мембраны демонтировать привод, см. "Демонтаж клапана (снятие привода с корпуса)".

1. Выкрутить и снять мембрану (размер мембраны 8).
2. Очистить все детали от остатков продукта и загрязнений. При этом не допускать царапин и повреждений!
3. Проверить все детали на наличие повреждений.
4. Заменить повреждённые детали (использовать только фирменные детали GEMÜ).

11.3 Монтаж мембраны

11.3.1 Общие сведения



Важно!

Устанавливать подходящую для клапана мембрану (материал мембраны должен соответствовать рабочей среде, её концентрации, температуре и давлению). Запорная мембрана относится к быстроизнашивающимся деталям. Перед вводом в эксплуатацию и на протяжении всего срока службы мембранного клапана следить за его техническим состоянием и функционированием. Определить периодичность проверок в зависимости от интенсивности эксплуатации и/или действующих правил, а также условий на месте эксплуатации и регулярно выполнять их.



Важно

(размер мембраны 10 - 50):

Если мембрана закручена недостаточно далеко в соединительную деталь, то закрывающее усилие действует непосредственно на шпильку мембраны, а не через прижимную деталь. Это приводит к повреждению и преждевременному выходу мембраны из строя, а также к нарушению герметичности клапана. Если мембрана закручена слишком далеко, на седле клапана не обеспечивается надёжное уплотнение. Исправное функционирование клапана в этом случае не гарантируется.

**Важно!**

Неправильная установка мембраны может привести к нарушению герметичности клапана/утечке рабочей среды. В этом случае следует демонтировать мембрану, полностью проверить клапан и мембрану, затем собрать их заново согласно приведённым выше инструкциям.

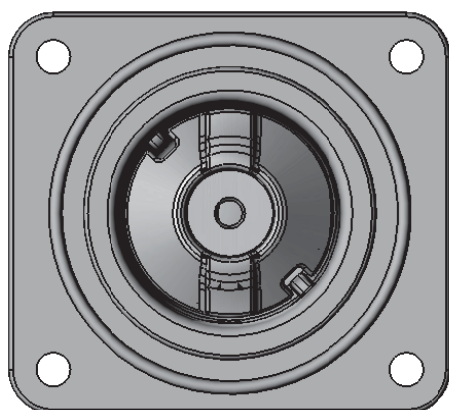
Прижимная деталь зафиксирована на клапанах с любыми размерами мембран.

Размер мембраны 8:

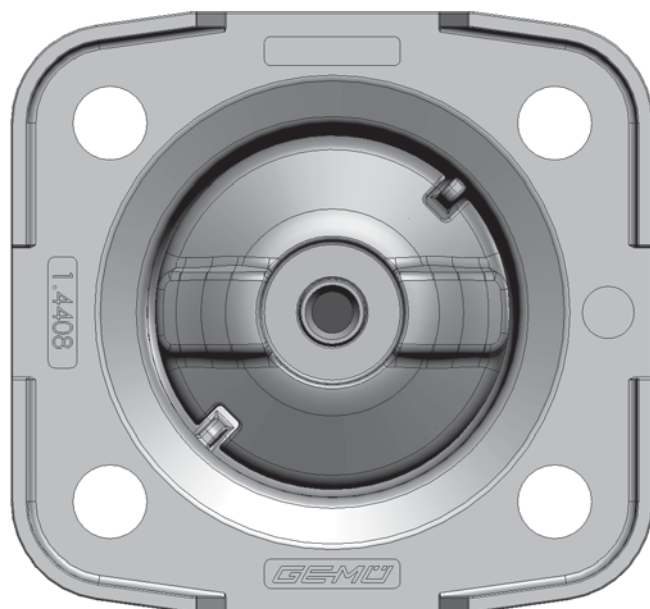
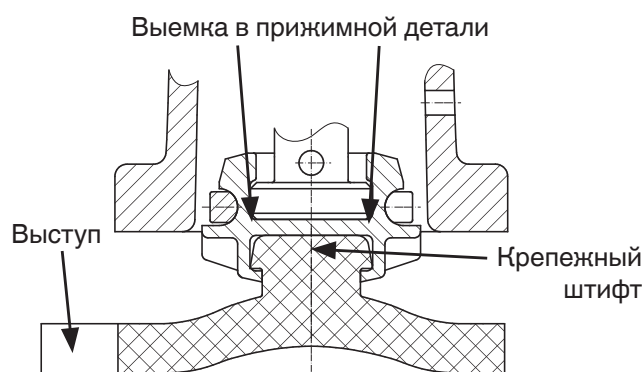
Прижимная деталь и фланец привода, вид снизу:

**Размер мембраны 10:**

Прижимная деталь и фланец привода, вид снизу:

**Размер мембраны 25 - 50:**

Прижимная деталь и фланец привода, вид снизу:

**11.3.2 Монтаж вогнутой мембраны****Размер мембраны 8****Вставная мембрана:**

1. Установить привод **A** в положение "Закрыто".
2. Вставить мембрану **2** с фигурным крепежным штифтом наискось в выемку прижимной детали.

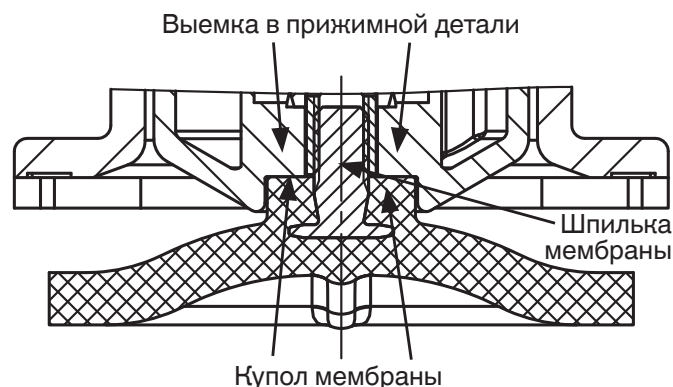
**Важно!**

Запрещается использовать смазку или смазочные материалы!

3. От руки вкрутить / вдавить ее.
4. Выступ с указанием производителя и материала мембраны расположить параллельно направляющей прижимной детали.

Размер мембраны 10 - 50

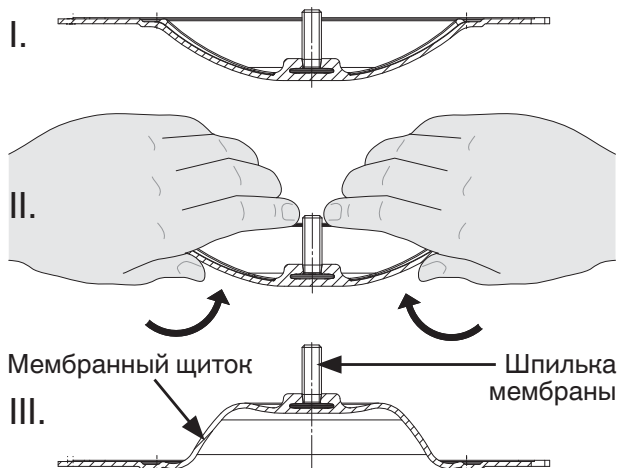
Закручивающиеся мембраны:



1. Установить привод **A** в положение "Закрыто".
2. Прочно завинтить от руки новую мембрану в прижимную деталь.
3. Убедиться в том, что купол мембраны лежит в выемке прижимной детали.
4. При затруднении хода проверить резьбу, заменить повреждённые детали (использовать только фирменные детали GEMÜ).
5. При ощутимом сопротивлении выкрутить мембрану настолько, чтобы расположение отверстий в мембране совпало с расположением отверстий в приводе.

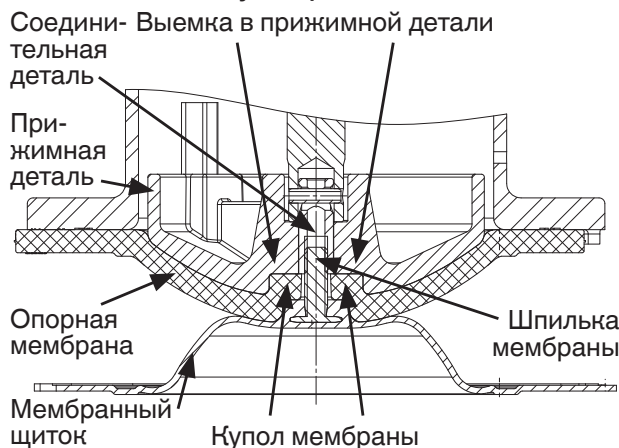
11.3.3 Монтаж выпуклой мембраны

1. Установить привод **A** в положение "Закрыто".
2. Рукой выгнуть наизнанку новый щиток мембраны; при больших номинальных размерах использовать чистую мягкую подкладку.



3. Наложить новую опорную мембрану на прижимную деталь.

4. Наложить щиток мембраны на опорную мембрану.
5. Прочно завинтить от руки мембранный щиток в прижимную деталь. Купол мембраны должен войти в выемку в прижимной детали.



6. При затруднённом ходе проверить резьбу, заменить повреждённые детали.
7. При ощутимом сопротивлении выкрутить мембрану настолько, чтобы расположение отверстий в мембране совпало с расположением отверстий в приводе.
8. Рукой плотно прижать щиток мембраны к опорной мембране, чтобы она встала на место и прилегала к опорной мембране.

11.4 Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей SAK

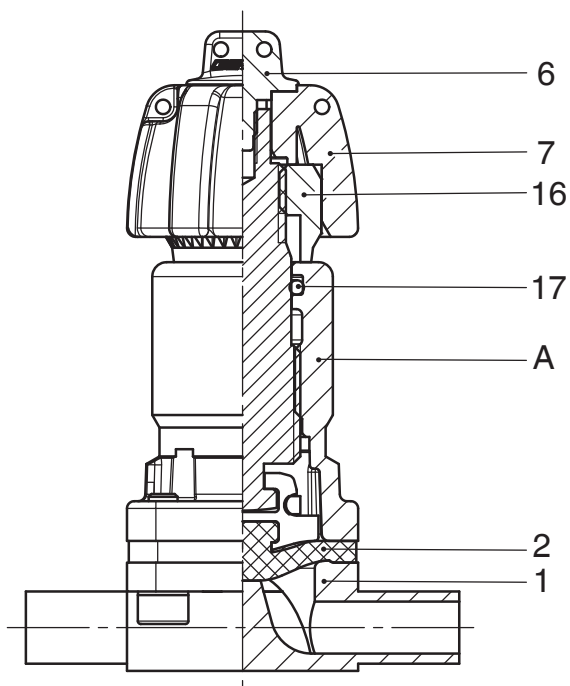


Состав комплекта быстроизнашивающихся деталей см. главу 20 "Вид в разрезе и запчасти".

11.4.1 Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 8SAK...0P (размер мембраны 8)

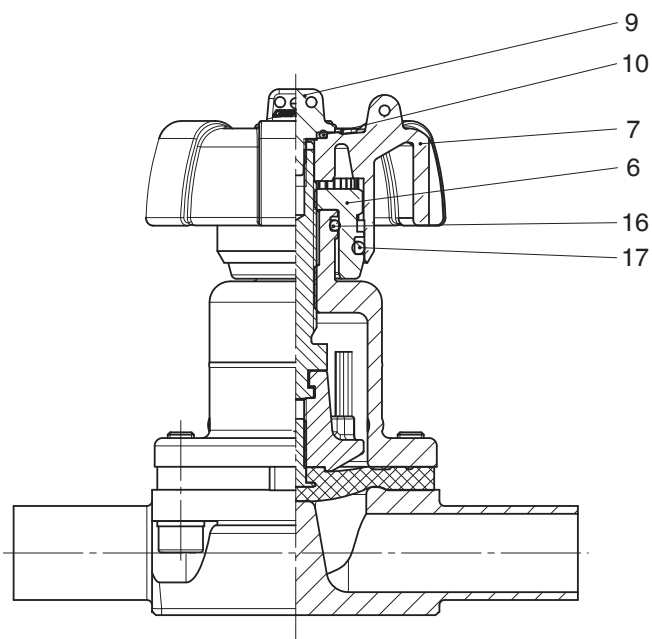


Перед демонтажом комплекта быстроизнашивающихся деталей снять привод, см. "Демонтаж клапана (снятие привода с корпуса)".



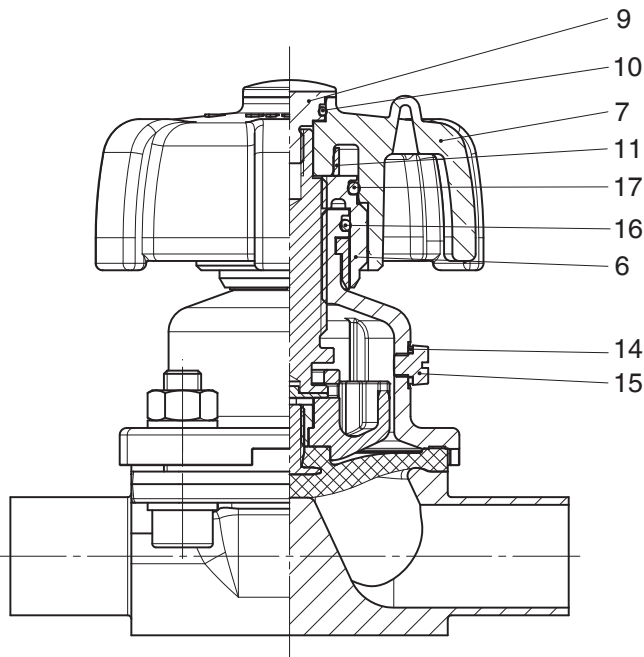
1. Вывернуть специальный болт **6**.
2. Снять маховичок **7** вверх с ходового винта.
3. Свинтить распорный элемент **16** с ходового винта.
4. Снять привод **A** с корпуса клапана **1** (см. главу 11.1 "Демонтаж клапана (снятие привода с корпуса)").
5. Вытянуть мембрану **2** (см. главу 11.2 "Демонтаж мембраны").
6. Установить маховичок обратной стороной на четырёхгранник ходового винта.
7. Повернуть маховичок **7** по часовой стрелке.
 - Ходовой винт выкручивается из корпуса привода **A**.
8. С помощью соответствующего инструмента снять кольцевое уплотнение **17** с привода **A**.
9. Очистить все детали от остатков продукта и загрязнений. При этом не допускать царапин и повреждений!
10. Проверить все детали на наличие повреждений.
11. Заменить повреждённые детали (использовать только фирменные детали GEMÜ).

11.4.2 Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 10SAK...1P (размер мембраны 10)



1. Вывернуть специальный болт **9**.
2. Снять кольцевое уплотнение **10** с маховичка **7**.
3. Снять маховичок **7** вверх с ходового винта.
4. Свинтить распорный элемент **6** с ходового винта.
5. Снять кольцевое уплотнение **17** с распорного элемента **6**.
6. Снять кольцевое уплотнение **16** с верхней части привода.
7. Очистить все детали от остатков продукта и загрязнений. При этом не допускать царапин и повреждений!
8. Проверить все детали на наличие повреждений.
9. Заменить повреждённые детали (использовать только фирменные детали GEMÜ).

11.4.3 Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673...SAK...P... (размер мембраны 25 - 50)



1. Вывернуть специальный болт **9**.
2. Снять кольцевое уплотнение **10** со специального болта **9**.
3. Снять маховичок **7** вверх с ходового винта.



Зажимное кольцо **11** уже предварительно установлено в маховичке **7**.

4. Свинтить распорный элемент **6** с ходового винта.
5. Снять кольцевое уплотнение **17** с распорного элемента **6**.
6. Снять кольцевое уплотнение **16** с верхней части привода.
7. Вывернуть специальный болт **15** при помощи отвертки с плоским жалом.
8. Снять уплотнительное кольцо **14**.
9. Очистить все детали от остатков продукта и загрязнений. При этом не допускать царапин и повреждений!
10. Проверить все детали на наличие повреждений.
11. Заменить повреждённые детали (использовать только фирменные детали GEMÜ).

11.5 Монтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей SAK

11.5.1 Монтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 8SAK...0P (размер мембраны 8)



См. вид в разрезе в главе 11.4.1 "Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 8SAK...0P (размер мембраны 8)".

1. Демонтировать комплект быстроизнашивающихся деталей (см. главу 11.4.1 "Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 8SAK...0P (размер мембраны 8)").
2. Установить привод **A** в положение "Закрыто".
3. С помощью соответствующего инструмента установить в привод кольцевое уплотнение **17**.
4. Рукой ввернуть / вдавить в прижимную деталь новую мембрану (см. главу 11.3 "Монтаж мембраны").
5. Соединить привод **A** с корпусом клапана **1** (см. главу 11.6 "Монтаж привода на корпус клапана").
6. Ввернуть ходовой винт в корпус привода.
7. Навинтить распорный элемент **16** на ходовой винт.
8. Установить маховичок **7** на четырёхгранник ходового винта.
9. Зафиксировать маховичок **7** специальным болтом **6**.
10. При необходимости заново отрегулировать ограничитель закрытия (см. главу 10.3 "Настройка ограничения закрытия").

11.5.2 Монтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 10SAK...1P (размер мембраны 10)

	См. вид в разрезе в главе 11.4.2 "Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 10SAK...1P (размер мембраны 10)".
---	---

1. Демонтировать комплект быстроизнашивающихся деталей (см. главу 11.4.2 "Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673 10SAK...1P (размер мембраны 10)").
2. Установить привод **A** в положение "закрыто".
3. Надеть кольцевое уплотнение **16** на верхнюю часть привода.
4. Надеть кольцевое уплотнение **17** на распорный элемент **6**.
5. Навинтить распорный элемент **6** на ходовой винт.
6. Установить маховичок **7** на четырёхгранник ходового винта.
7. Наложить кольцевое уплотнение **10** на маховичок **7**.
8. Зафиксировать маховичок **7** специальным болтом **9**.
9. При необходимости заново отрегулировать ограничитель закрытия (см. главу 10.3 "Настройка ограничения закрытия").

11.5.3 Монтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673...SAK...P... (размер мембраны 25 - 50)

	См. вид в разрезе в главе 11.4.3 "Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673...SAK...P... (размер мембраны 25 - 50)".
---	--

1. Демонтировать комплект быстроизнашивающихся деталей (см. главу 11.4.3 "Демонтаж комплекта быстроизнашивающихся деталей 673...SAK...P... (размер мембраны 25 - 50)").

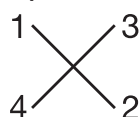
2. Установить привод **A** в положение "закрыто".
3. Надеть кольцевое уплотнение **16** на верхнюю часть привода.
4. Надеть кольцевое уплотнение **17** на распорный элемент **6**.
5. Навинтить распорный элемент **6** на ходовой винт.
6. Вставить зажимное кольцо **11** в маховичок **7**.
7. Установить маховичок **7** на четырёхгранник ходового винта.

	Зажимное кольцо 11 уже предварительно установлено в маховичке 7 .
---	---

8. Надеть кольцевое уплотнение **10** на специальный болт **9**.
9. Зафиксировать маховичок **7** специальным болтом **9**.
10. Вставить уплотнительное кольцо **14**.
11. Затянуть специальный болт **15** при помощи отвертки с плоским жалом.
12. При необходимости заново отрегулировать ограничитель закрытия (см. главу 10.3 "Настройка ограничения закрытия").

11.6 Монтаж привода на корпусе клапана

1. Установить привод **A** в положение "Закрыто".
2. Открыть привод **A** прибл. на 50 % .
3. Очистить все детали от остатков продукта и загрязнений. При этом не допускать царапин и повреждений!
4. Установить привод **A** с установленной мембраной **2** на корпус клапана **1**, следить за совмещением перегородки мембраны с перегородкой в корпусе клапана.
5. Надежно установите винты **18**, шайбы **19** и гайки **20**.
6. Затянуть винты **18** с гайками **20** крест-накрест.



7. Следить за равномерным прижимом

мембраны **2** (прибл. 10 - 15 %, определяется по равномерности наружной выпуклости).

8. Полностью собранный клапан проверить на герметичность.

	Важно! Техническое и сервисное обслуживание: Мембраны со временем дают усадку. После демонтажа / монтажа клапана проверить надёжность посадки винтов 18 и гаек 20 и при необходимости подтянуть их (не позднее, чем после первой стерилизации).
--	--

удаления вредных веществ).

Очистка:

- х Пользователь оборудования несёт ответственность за выбор средств очистки и её проведение.

	Важно! Техническое и сервисное обслуживание: Мембраны со временем дают усадку. После демонтажа / монтажа клапана проверить надёжность посадки винтов 18 и гаек 20 и при необходимости подтянуть их (не позднее, чем после первой стерилизации).
---	--

12 Ввод в эксплуатацию

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Агрессивные химикаты!

- Опасность ожогов!
- Перед вводом клапана в эксплуатацию проверить герметичность его соединений со средой!
- Проверка на герметичность только в соответствующих средствах индивидуальной защиты.

⚠ ОСТОРОЖНО

Предотвратить утечку веществ!

- Предусмотреть защитные мероприятия, исключающие превышение максимально допустимого давления из-за возможного скачка давления (гидравлических ударов).

Перед очисткой или вводом оборудования в эксплуатацию:

- Проверить мембранный клапан на герметичность и функционирование (закрыть и снова открыть клапан).
- Перед использованием нового оборудования и оборудования после ремонта очистить систему трубопровода при полностью открытом мембранном клапане (для

13 Осмотр и техобслуживание

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Арматура находится под давлением!

- Опасность тяжёлых или смертельных травм!
- Работать на оборудовании можно только после полного сброса давления.

⚠ ОСТОРОЖНО



Горячие детали оборудования!

- Опасность получения ожогов!
- Работать только на остывшем оборудовании.

⚠ ОСТОРОЖНО

- Обслуживание и ввод в эксплуатацию выполняется только специально обученным персоналом.
- Компания GEMÜ не несёт ответственности за ущерб, вызванный неправильным обращением или внешним воздействием.
- В случае сомнений свяжитесь с компанией GEMÜ перед началом эксплуатации.

1. Предусмотреть соответствующие средства защиты согласно регламенту пользователя установки.
2. Выключить оборудование (или часть оборудования).
3. Заблокировать от повторного включения.
4. Включить оборудование (или часть оборудования) без давления.

Эксплуатирующая сторона должна регулярно проводить осмотр клапанов согласно условиям эксплуатации и с учётом возможной опасности для предупреждения нарушений герметичности и повреждений. Также клапан необходимо демонтировать и проверять на износ через соответствующие интервалы времени (см. главу 11 "Монтаж / демонтаж запасных частей").



Важно!

Техническое и сервисное обслуживание: В зависимости от условий эксплуатации, повторно смазать ходовой винт, в особенности после стерилизации клапана в автоклаве. См. главу 10.3, точка 5.

14 Демонтаж

Демонтаж проводится с такими же мерами предосторожности, как и монтаж.

- Демонтировать мембранный клапан (см. главу 11.1 "Демонтаж клапана (снятие привода с корпуса)").

15 Утилизация



- Все детали клапана утилизировать согласно соответствующим предписаниям и положениям по утилизации и охране окружающей среды.
- Обратить внимание на возможно налипшие остатки и выделение газа диффундирующих сред!

16 Возврат

- Очистить мембранный клапан.
- Запросите заявление о возврате в фирме GEMÜ.
- Возврат принимается только при наличии полностью заполненного заявления о возврате.

В противном случае нельзя рассчитывать на

x возмещение или

x ремонт,

а утилизация будет выполняться за счет пользователя.



Указание по возврату:

На основании норм по охране окружающей среды и персонала требуется, чтобы вы полностью заполнили и подписали заявление о возврате и приложили к товаросопроводительным документам. Ваш возврат будет рассматриваться лишь в том случае, если вы полностью заполнили это заявление!

17 Указания



Указание по обучению персонала:

Для обучения персонала обращайтесь по адресу, указанному на последней странице.

В случае сомнений или недоразумений приоритетным является вариант документа на немецком языке!

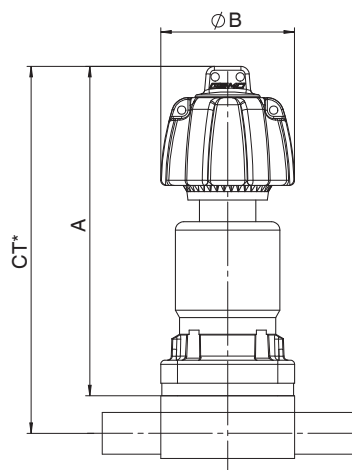
18 Поиск и устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Устранение неисправности
Утечка рабочей среды из отверстия утечки* (Отверстие утечки предусмотрено только на клапанах с размером мембраны 25 - 50, поскольку специальный болт 15 открыт или снят)	Повреждена запорная мембрана	Проверить запорную мембрану на наличие повреждений, при необходимости заменить
Клапан не открывается или открывается не полностью	Привод неисправен	Заменить привод
	Неправильно установлена запорная мембрана	Демонтировать привод, проверить монтаж мембраны, при необходимости заменить
Клапан негерметичен в проходе (не закрывается или закрывается не полностью)	Рабочее давление очень высокое	Правильная эксплуатация клапана согласно технических характеристик
	Инородное тело между запорной мембраной и перегородкой в корпусе клапана	Демонтировать привод, удалить инородное тело, проверить на повреждения запорную мембрану и перегородку в корпусе клапана, при необходимости заменить
	Перегородка в корпусе клапана негерметична или повреждена	Проверить перегородку корпуса клапана на наличие повреждений, при необходимости заменить корпус клапана
	Повреждена запорная мембрана	Проверить запорную мембрану на наличие повреждений, при необходимости заменить
	Неправильно настроено ограничение закрытия	Заново настроить ограничение закрытия
Клапан между приводом и корпусом клапана негерметичен	Неправильно установлена запорная мембрана	Демонтировать привод, проверить монтаж мембраны, при необходимости заменить
	Резьбовое соединение между корпусом клапана и приводом ослаблено	Подтянуть резьбовое соединение между корпусом клапана и приводом
	Повреждена запорная мембрана	Проверить запорную мембрану на наличие повреждений, при необходимости заменить
	Повреждение привода / корпуса клапана	Заменить привод / корпус клапана
Негерметичное соединение между корпусом клапана и трубопроводом	Неправильный монтаж	Проверить установку корпуса клапана в трубопроводе
	Слабая затяжка резьбовых штуцеров / резьбовых соединений	Затянуть резьбовые штуцеры / резьбовые соединения
	Повреждён уплотнитель	Заменить уплотнитель
Корпус клапана негерметичен	Корпус клапана поврежден или корродирует	Проверить корпус клапана на наличие повреждений, при необходимости заменить
Маховичок не вращается	Привод неисправен	Заменить привод
	Ходовой винт сильно зажат	В зависимости от условий эксплуатации, повторно смазать ходовой винт, в особенности после стерилизации клапана в автоклаве. При необходимости заменить механизм полностью. См. главу 10.3, точка 5.

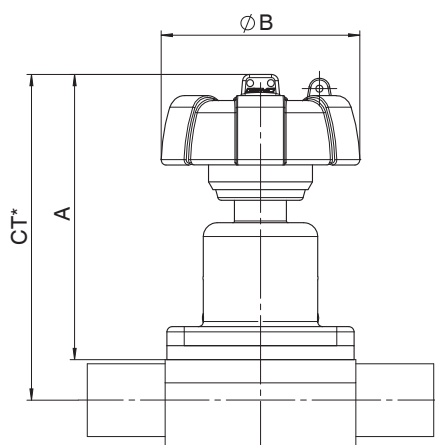
* см. главу 20 "Вид в разрезе и запчасти"

19 Размеры

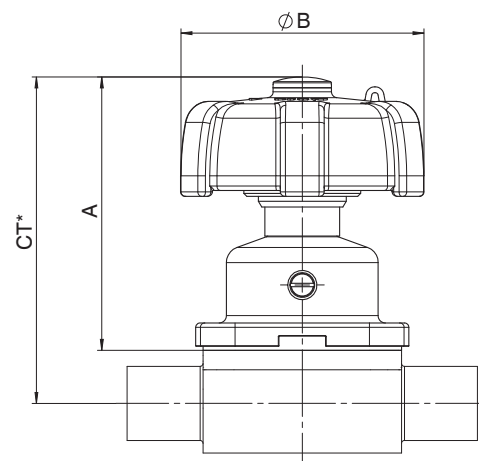
Размер мембраны 8



Размер мембраны 10



Размер мембраны 25 - 50

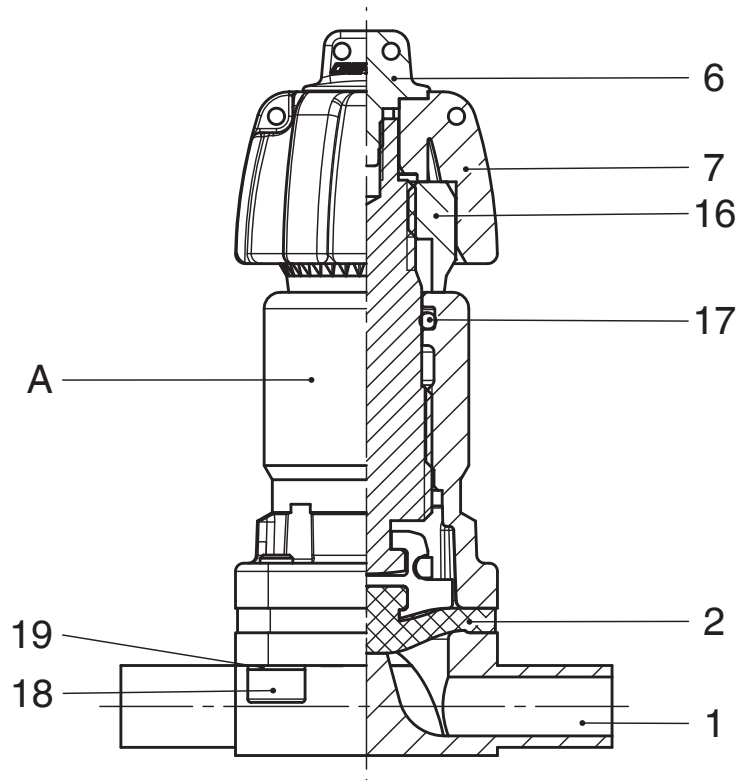


* $CT = A + H1$ (см. размеры корпуса в технических характеристиках)

Размеры привода			
Размер мембраны	A	Ø B	Вес [кг]
8	80	32	0,20
10	83	60	0,30
25	94	90	0,60
40	121	114	1,25
50	131	140	2,00

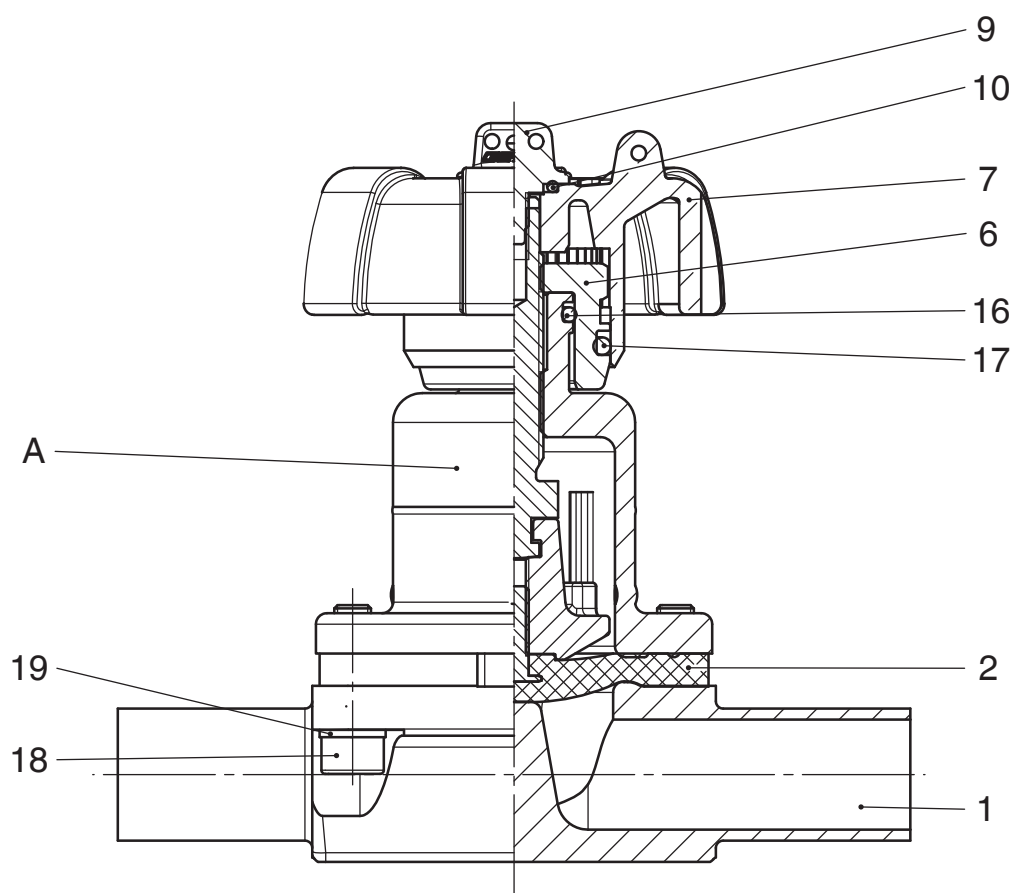
20 Вид в разрезе и запчасти

20.1 Размер мембраны 8



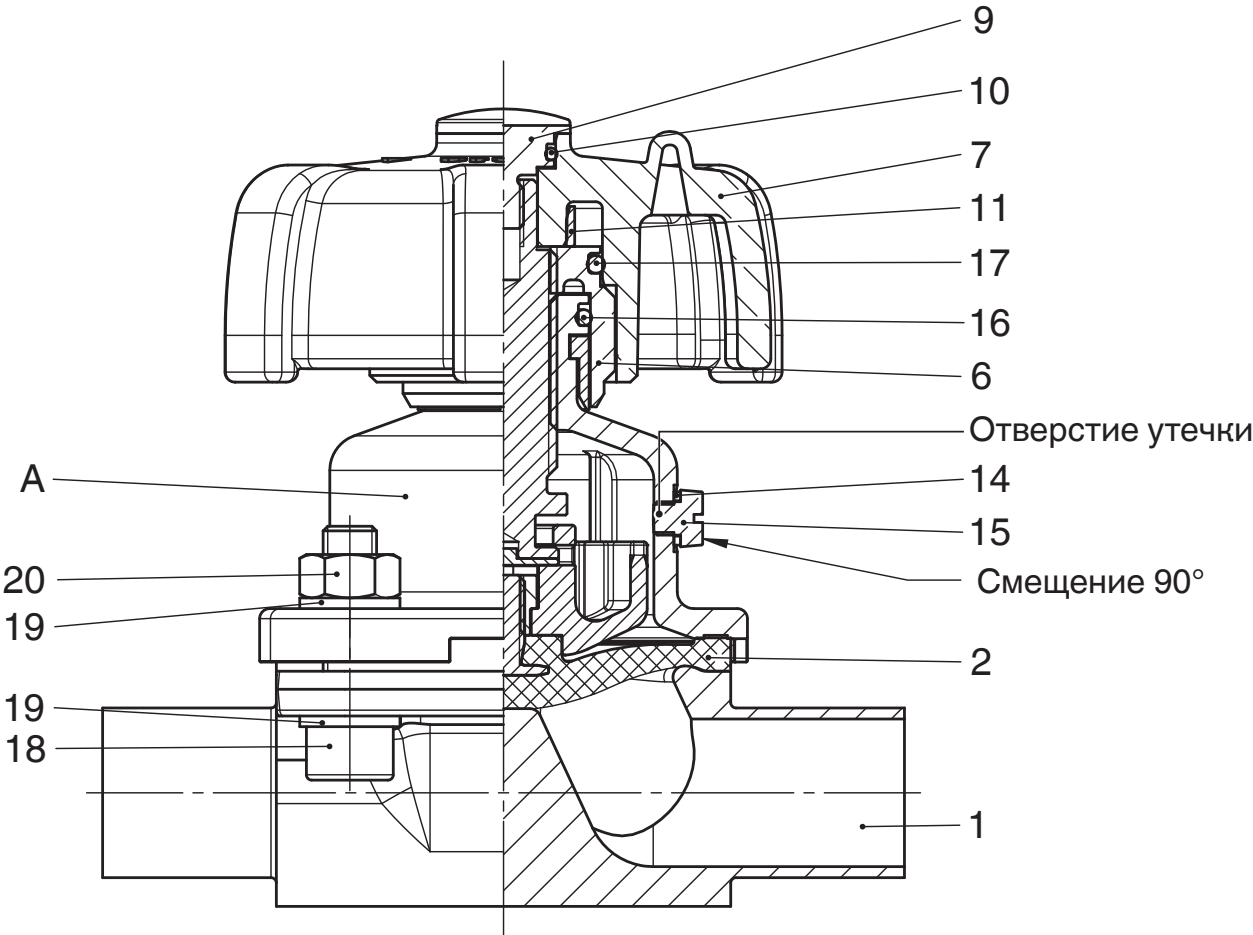
Поз.	Наименование	Шифр заказа
1	Корпус клапана	K601...
2	Мембрана	600 8M...
18	Винт	} 673 8S30...
19	Шайба	
A	Привод	9673 8...0P...
6	Специальный болт	} 673 8SAK...0P
7	Маховичок	
16	Распорный элемент	
17	Кольцевой уплотнитель	

20.2 Размер мембраны 10



Поз.	Наименование	Шифр заказа
1	Корпус клапана	K612...
2	Мембрана	600 10M
18	Винт	} 673 10S30...
19	Шайба	
A	Привод	9673 10...1P...
6	Распорный элемент	} 673 10SAK...1P
7	Маховичок	
9	Специальный болт	
10	Кольцевой уплотнитель	
16	Кольцевой уплотнитель	
17	Кольцевой уплотнитель	

20.3 Размер мембраны 25 - 50



Поз.	Наименование	Шифр заказа
1	Корпус клапана	K600...
2	Мембрана	600...M
18	Винт	} 673 S30...
19	Шайба	
20	Гайка	
A	Привод	9673...P...
6	Распорный элемент	} 673 ...SAK...P...
7	Маховичок	
9	Специальный болт	
10	Кольцевой уплотнитель	
11	Зажимное кольцо	
14	Уплотнительное кольцо	
15	Специальный болт	
16	Кольцевой уплотнитель	
17	Кольцевой уплотнитель	

Декларация соответствия

Согласно Директивы 2014/68/EU

Мы, фирма

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

заявляем, что установленное оборудование отвечает нормам Директивы 2014/68/EU по оборудованию, работающему под давлением.

Обозначение арматуры – обозначение типов

Мембранный клапан
GEMÜ 673P9

Обозначенное место:	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Номер:	0035
Номер сертификата:	01 202 926/Q-02 0036
Применяемые Стандарты:	AD 2000

Метод оценки соответствия:
модуль H1

Примечание для клапанов с номинальным диаметром $DN \leq 25$:

Продукция GEMÜ разрабатывается и производится в соответствии индивидуального подхода собственного производства и оценки качества, которые отвечают требованиям ISO 9001 и ISO 14001.

Выпускаемая продукция не требует специальной маркировки CE согласно пункта 4, статьи 3 Директивы 2014/68/EU "Для оборудования под давлением".



Йохим Бриен
Технический директор

Ингельфинген-Крисбах, марш 2019 г.



Änderungen vorbehalten · Возможны изменения · 07/2023 · 88461842



GEMÜ®

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@gemu.de · www.gemu-group.com

ООО «ГЕМЮ ГмбХ»
115533, РФ, Москва · Проспект Андропова, 22
Тел. +7 (495) 662 58 35
info@gemu.ru · www.gemu.ru