

Austausch des Ersatzteil-Sets SKS
Steuerfunktion 1, DN 65 - 100

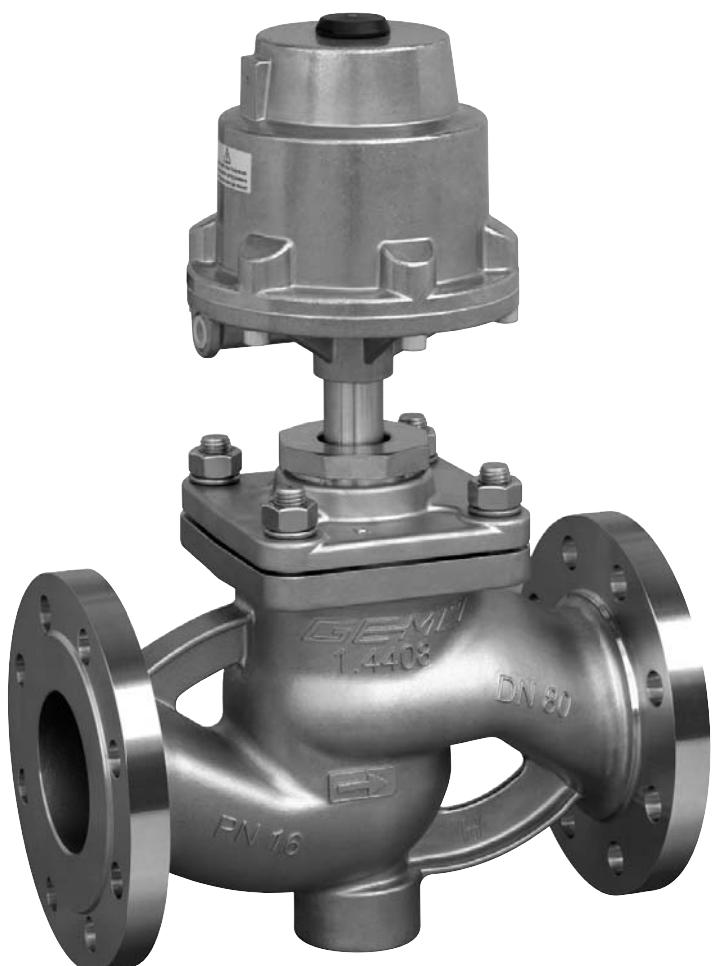
Replacement of spare parts kit SKS
Control function 1, DN 65 - 100



ORIGINAL MONTAGEANLEITUNG



ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	2
2	Bestelldaten	3
3	Bestandteile	3
	Ersatzteil-Set SKS	3
4	Geräteaufbau	4
5	Demontage	6
5.1	Demontage Antrieb von Ventilkörper	6
5.2	Demontage Antriebsoberteil	6
6	Auswechseln des Ersatzteil-Sets SKS	8
6.1	Set-Komponenten	8
6.2	Explosionsdarstellung	8
6.3	Auswechseln des Ersatzteil-Sets	9
7	Montage	10
7.1	Montage Antriebsoberteil	10
7.2	Montage Antrieb auf Ventilkörper	11
8	Entsorgung	11

1 Allgemeine Hinweise

⚠ WARNUNG	
Unter Druck stehende Armaturen!	
► Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!	
● Nur an druckloser Anlage arbeiten.	
⚠ WARNUNG	
Haube steht unter Federdruck!	
► Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!	
● Antrieb nur unter Presse öffnen.	
⚠ 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.	
	Einbau- und Montageanleitung GEMÜ 532 beachten!

2 Bestelldaten

Ventiltyp	Code
GEMÜ 532	532

Steuerfunktion	Code
Federkraft geschlossen (NC)	1

Set	Code
Ersatzteil-Set Komplettventil mit Spindel	SKS

Antriebsgröße	Durchfluss	Code
Antrieb 0	Kolben ø 50 mm	gegen den Teller
Antrieb 1	Kolben ø 70 mm	gegen den Teller
Antrieb 2	Kolben ø 120 mm	gegen den Teller
Antrieb 3	Kolben ø 50 mm	mit dem Teller
Antrieb 4	Kolben ø 70 mm	mit dem Teller

Sitzdichtung	Code
PTFE	5
PTFE glasfaserverstärkt	5G

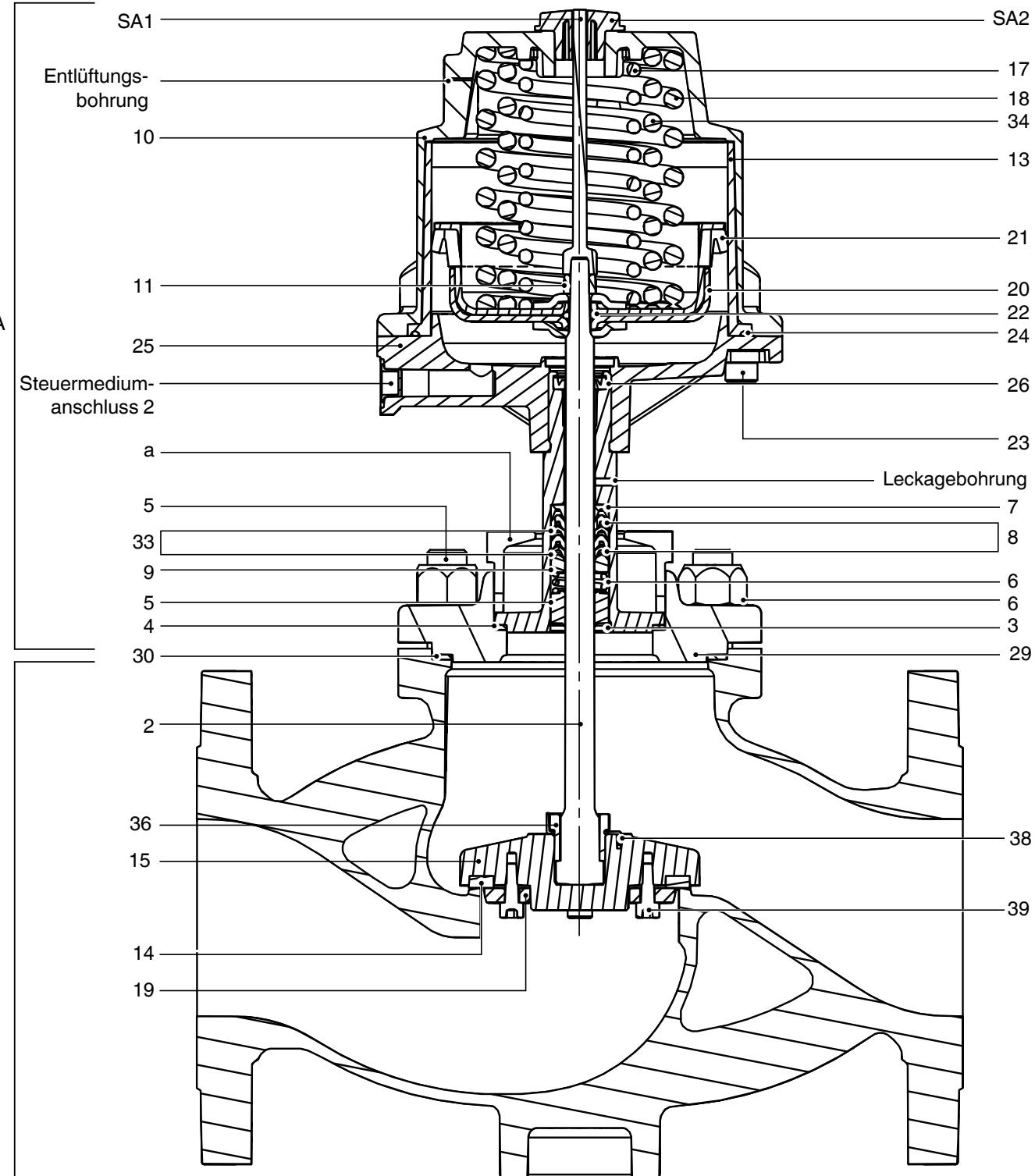
Bei Verwendung von anderen Sitzdichtungen bitte Rücksprache mit GEMÜ halten

Bestellbeispiel	532	65	SKS	5	1	1
Typ	532					
Nennweite		65				
Set (Code)			SKS			
Sitzdichtung (Code)				5		
Steuerfunktion (Code)					1	
Antriebsgröße (Code)						1

3 Bestandteile Ersatzteil-Set SKS

Pos.	Stück	Benennung
2	1	Spindel
3	1	Sicherungsring
4	1	Dichtring
5	1	Führungsbuchse
6	4	Sechskantmutter
6	1	Druckfeder
7	1	Stützring
8	3	V-Manschette (bei Antriebsgröße 2 Stück)
9	1	Druckring
11	1	Sechskantmutter
13	1	Kolbenlaufbuchse
14	1	Sitzdichtung
15	1	Ventilteller
16	1	Nietstift
19	1	Tellerscheibe
21	1	Lippenring AD
22	1	O-Ring
24	1	O-Ring
26	1	Lippenring ID
30	1	Dichtring
33	2	V-Manschette

4 Geräteaufbau

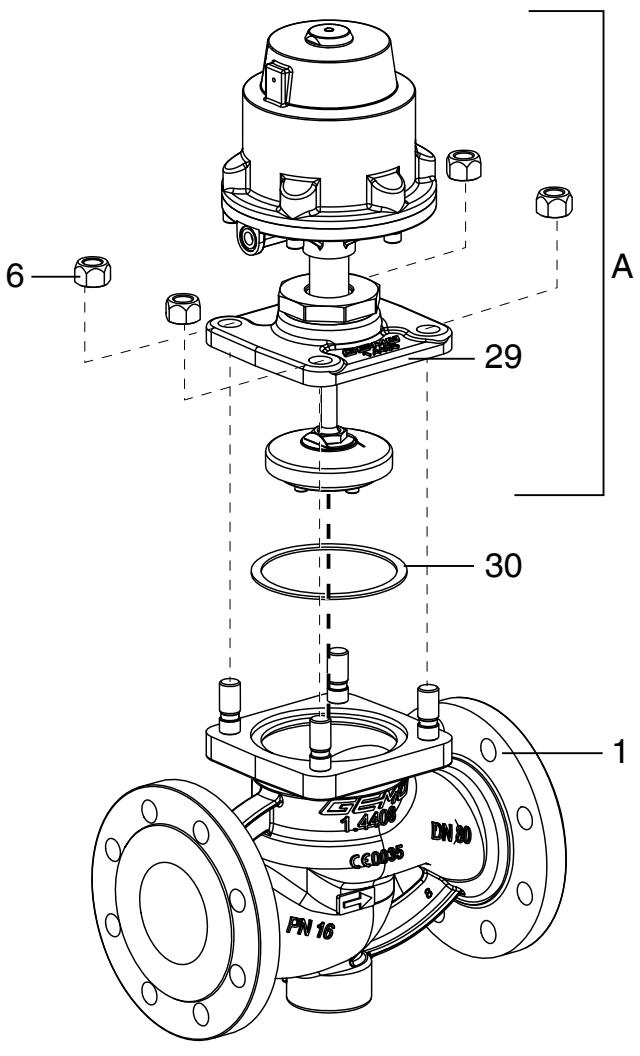


Geräteaufbau GEMÜ 532 Steuerfunktion 1 (DN 65 - 100)

Position	Benennung	
1	Ventilkörper	
2	Spindel	
4	Dichtring	
5	Stiftschrauben	
6	Sechskantmuttern	
10	Antriebsoberteil	
11	Sechskantmutter	
13	Kolbenlaufbuchse	
14	Sitzdichtung	
15	Ventilteller	
17	Druckfeder	
18	Druckfeder (bei Antriebsgröße 1 und 2)	
19	Tellerscheibe	
20	Antriebskolben	
21	Lippenring AD	
22	O-Ring	
23	Verbindungsschrauben (6x)	
24	O-Ring	
25	Antriebsunterteil	
26	Lippenring ID	
29	Sitzflansch	
30	Dichtring	
34	Druckfeder (bei Antriebsgröße 2 ab DN 50)	
36	Überwurfmutter	
38	Sicherungsblech	
39	Zylinderschrauben	
SA1	Anzeigespindel	
SA2	Verschlussstopfen	
A	Antrieb	
a	Überwurfmutter	
3	Stopfbuchspackung	Sicherungsring
5		Führungsbuchse
6		Druckfeder
7		Stützring
8		V-Manschette
9		Druckring
33		V-Manschette

5 Demontage

5.1 Demontage Antrieb von Ventilkörper



5.2 Demontage Antriebsoberteil

⚠ WARNUNG

Antriebsoberteil steht unter Federdruck!

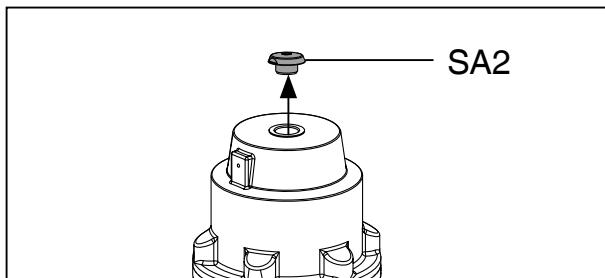
- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.
- Antrieb nur demontieren, wenn dies für den Austausch der Ersatzteile notwendig ist.



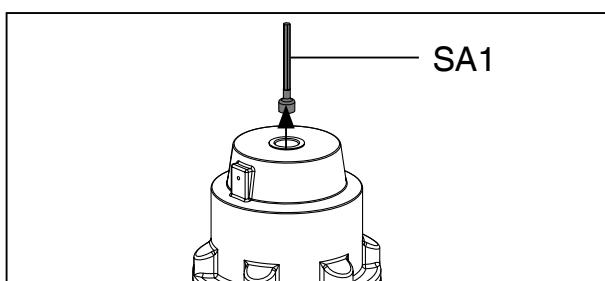
Wichtig:

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

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 5.1 "Demontage Antrieb von Ventilkörper").
2. Verschlussstopfen **SA2** entfernen.



3. Anzeigespindel **SA1** entfernen.



Wichtig:

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

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Sechskantmuttern **6** lösen.
3. Antrieb **A** und Sitzflansch **29** vom Ventilkörper **1** entfernen.
4. Antrieb **A** von Steuermediumleitungen trennen.
5. Dichtring **30** entnehmen.

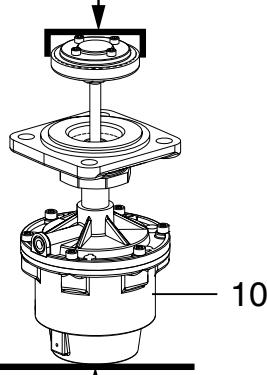
4. Antrieb **A** mit geeigneter Presse
verspannen.

VORSICHT

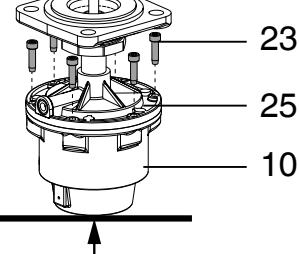
Zu starker Pressdruck!

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

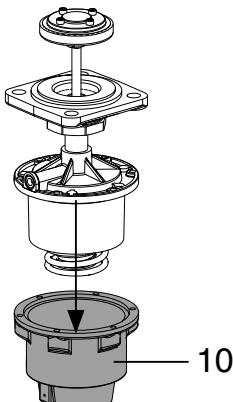
A



5. Verbindungsschrauben **23** zwischen Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** lösen und entfernen.



6. Presskraft langsam reduzieren.
7. Antriebsoberteil **10** entnehmen.



6 Auswechseln des Ersatzteil-Sets SKS

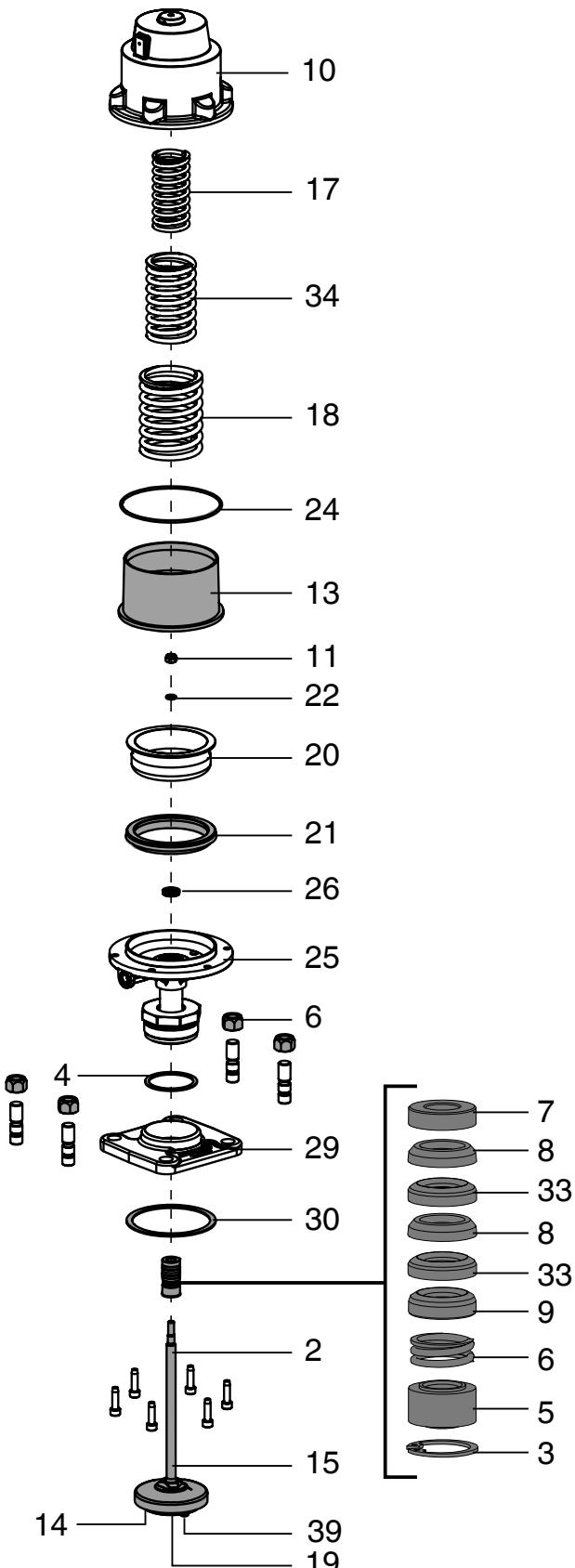
6.1 Set-Komponenten

Pos.	Benennung	
4	Dichtring	
6	Sechskantmutter	
11	Sechskantmutter	
13	Kolbenlaufbuchse	
21	Lippenring AD	
22	O-Ring	
24	O-Ring	
26	Lippenring ID	
30	Dichtring	
39	Zylinderschraube	
3	Stopfbuchspackung	Sicherungsring
5		Führungsbuchse
6		Druckfeder
7		Stützring
8		V-Manschette (bei Antriebsgröße 2 Stück)
9		Druckring
33		V-Manschette
2	Spindel-Baugruppe	Spindel
14		Sitzdichtung
15		Ventilteller
16		Nietstift
19		Tellerscheibe



Die Spindel-Baugruppe wird schon komplett montiert ausgeliefert.

6.2 Explosionsdarstellung



6.3 Auswechseln des Ersatzteil-Sets

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 5.1 "Demontage Antrieb von Ventilkörper").
2. Antriebsoberteil demontieren (siehe Kapitel 5.2 "Demontage Antriebsoberteil").
3. Druckfeder(n) **17, 18, 34** aus Antriebskolben **20** entnehmen.
4. O-Ring **24** aus Kolbenlaufbuchse **13** entnehmen.
5. Kolbenlaufbuchse **13** aus Antriebsoberteil **10** ziehen.
6. Sechskantmutter **11** der Spindel **2** lösen und entfernen (Spindel **2** ggf. mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
7. Antriebskolben **20** von der Spindel **2** entnehmen.
8. Lippenring **21** von Antriebskolben **20** entnehmen.
9. O-Ring **22** aus Antriebskolben **20** entfernen.
10. Baugruppe der Spindel **2** nach unten Richtung Überwurfmutter **a** komplett aus Antriebsunterteil **25** ziehen.
11. Sitzflansch **29** von Überwurfmutter **a** abschrauben.
12. Lippenring **26** aus Antriebsunterteil **25** entfernen.
13. Sicherungsring **3** im Antriebsunterteil **25** mit geeignetem Werkzeug entfernen.
14. Nacheinander Führungsbuchse **5**, Druckfeder **6**, Druckring **9**, V-Manschetten **8** und **33** und Stützring **7** aus dem Rohr im Antriebsunterteil **25** ziehen.
15. Neue V-Manschetten vor Einbau mit geeignetem Schmiermittel* fetten.
* GEMÜ empfiehlt das Fett "Dowcorning 111 Molycote".
16. Neue Stopfbuchspackung in folgender Reihenfolge in das Rohr im Antriebsunterteil **25** einlegen:
 1. Stützring **7**
 2. V-Manschetten **8** und **33**

	V-Manschetten 8 und 33 mit den scharfkantigen Seiten in Richtung Ventilkörper anordnen, sonst keine Dichtfunktion.
---	--

	Anordnung V-Manschetten: <ul style="list-style-type: none"> • PTFE (nicht vorhanden bei Antriebsgröße 2) • Elastomer • PTFE • Elastomer • PTFE
---	---

3. Druckring **9**
4. Druckfeder **6**
5. Führungsbuchse **5**

17. Stopfbuchspackung mit Sicherungsring **3** arretieren.
18. Neuen Lippenring **26** in Antriebsunterteil **25** einlegen.
19. Sitzflansch **29** handfest in Überwurfmutter **a** einschrauben.
20. Überwurfmutter **a** mit passendem Gabelschlüssel festschrauben (Drehmomente siehe Tabelle). Dabei dreht sich der Antrieb ca. 90° im Uhrzeigersinn bis zur gewünschten Position.

Nennweite	Drehmomente [Nm]
DN 65	200
DN 80	200
DN 100	200

21. Neue Baugruppe der Spindel **2** durch Antriebsunterteil **25** zurück in Ausgangsposition der alten Baugruppe schieben.
22. Neuen O-Ring **22** in Antriebskolben **20** einlegen.
23. Neuen Lippenring **21** auf Antriebskolben **20** montieren.
24. Antriebskolben **20** durch das Gewinde der Spindel **2** in richtiger Reihenfolge einfädeln.
25. Neue Sechskantmutter **11** mit der Spindel **2** fixieren (Spindel **2** ggf. mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
26. Neue Kolbenlaufbuchse **13** mit geeignetem Schmiermittel* fetten und in Antriebsoberteil **10** schieben (Einbaulage beachten!).
* GEMÜ empfiehlt das Fett "Dowcorning 111 Molycote".
27. Neuen O-Ring **24** in Kolbenlaufbuchse **13** einlegen.
28. Druckfeder(n) **17, 18, 34** in Kolbenlaufbuchse **13** einlegen und zentrieren.
29. Antriebsoberteil **10** montieren (siehe Kapitel 7.1 "Montage Antriebsoberteil").
30. Neuen Dichtring **4** in Ventilkörper **1** einlegen.
31. Antrieb **A** montieren (siehe Kapitel 7.2 "Montage Antrieb auf Ventilkörper").

7 Montage

7.1 Montage Antriebsoberteil

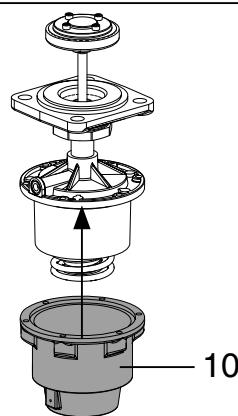


Antriebsoberteil **10** und Verbindungsschrauben **23** auf Beschädigungen prüfen. Bei starkem Verschleiß müssen Antriebsoberteil **10** und Verbindungsschrauben **23** ausgetauscht werden (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

1. Antriebsoberteil **10** auf Druckfedern **17, 18, 34** auflegen und zentrieren.



Die Anzahl der Druckfedern kann je nach Antriebsgröße und Nennweite variieren.



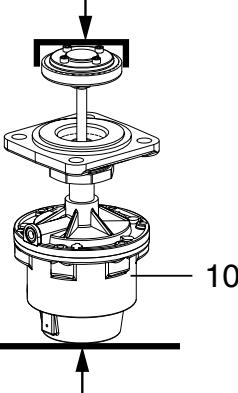
2. Auf Übereinstimmung der Lochbilder von Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** achten.
3. Antrieb **A** mit geeigneter Presse verspannen.

VORSICHT

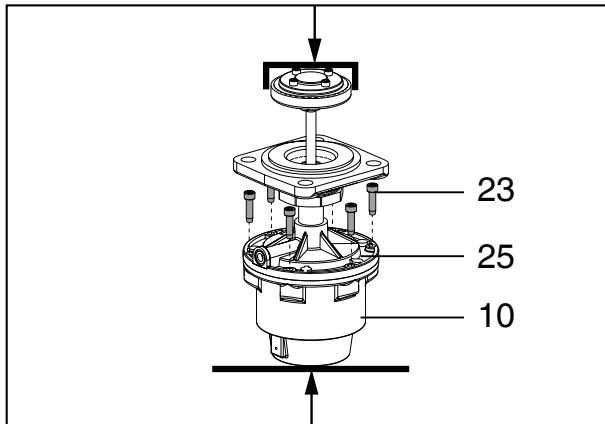
Zu starker Pressdruck!

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

A

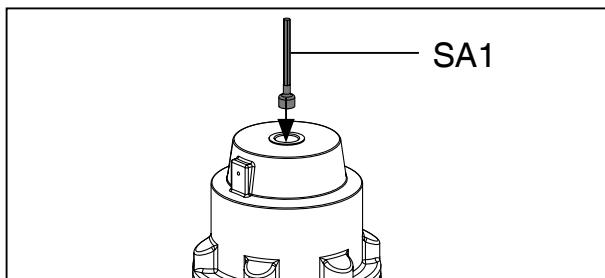


4. Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** mit Verbindungsschrauben **23** über Kreuz verschrauben (Drehmomente siehe Tabelle).

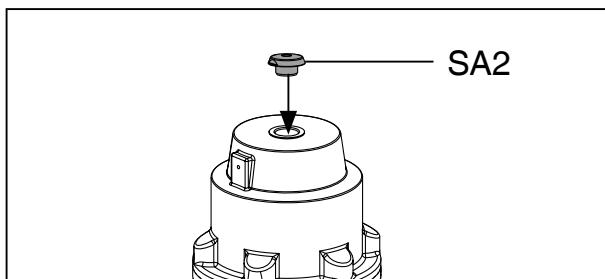


Antriebsgröße	Drehmomente [Nm]
0, 1, 3, 4	3,5
2	8,0

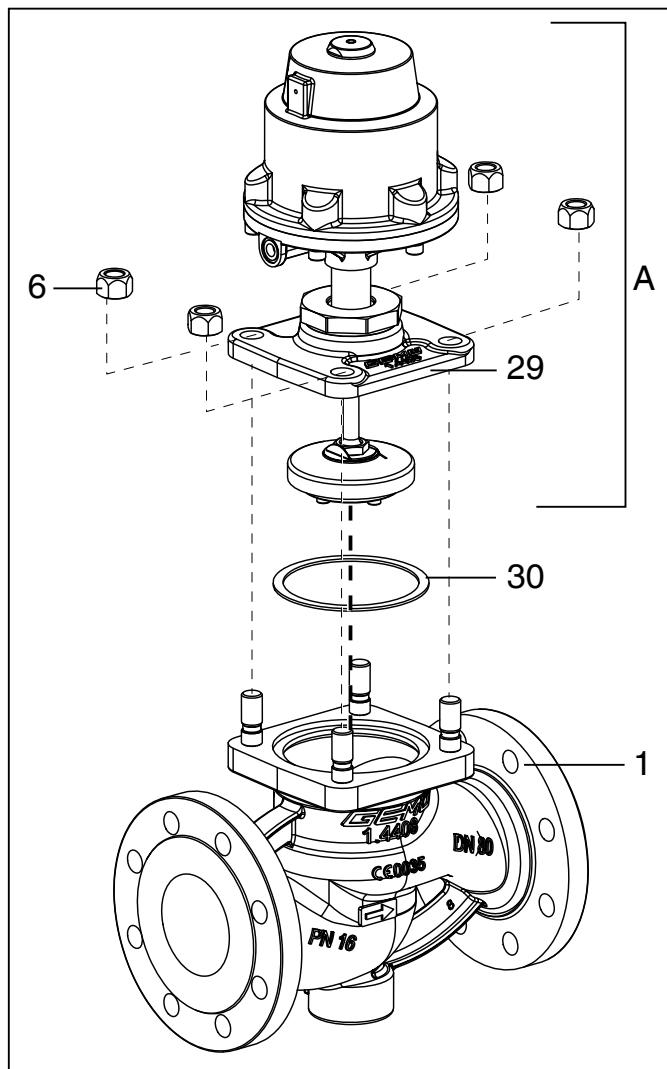
5. Presskraft langsam wegnehmen.
6. Anzeigespindel **SA1** in Antrieb **A** einschrauben.



7. Verschlussstopfen **SA2** in Antrieb **A** einschrauben.



7.2 Montage Antrieb auf Ventilkörper



8 Entsorgung



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

1. Antriebsoberteil montieren (siehe Kapitel 7.1 "Montage Antriebsoberteil").
2. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
3. Dichtring **30** in Ventilkörper **1** einlegen.
4. Antrieb **A** und Sitzflansch **29** auf Ventilkörper **1** ca. 90° vor Endposition der Steuermediumanschlüsse aufsetzen.
5. Auf Übereinstimmung der Lochbilder von Sitzflansch **29** und Ventilkörper **1** achten.
6. Sechskantmuttern **6** über Kreuz festziehen.
7. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
8. Komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.

Contents

1	General information	12
2	Order data	13
3	Components in the SKS spare parts kit	13
4	Construction	14
5	Disassembly	16
5.1	Disassembly of actuator from valve body	16
5.2	Disassembly of actuator top	16
6	Replacement of spare parts kit SKS	18
6.1	Component kit	18
6.2	Exploded diagram	18
6.3	Replacement of the spare parts kit	19
7	Installation	20
7.1	Installation of actuator top	20
7.2	Actuator mounting on the valve body	21
8	Disposal	21

1 General information

⚠ WARNING	
The equipment is subject to pressure!	
► Risk of severe injury or death! ● Only work on depressurized plant.	
⚠ WARNING	
The actuator cover is under spring pressure!	
► Risk of severe injury or death! ● Only open the actuator under a press.	
⚠ WARNING	
	Corrosive chemicals! ► Risk of caustic burns! ● Wear appropriate protective gear when installing.
⚠ CAUTION	
	Hot plant components. ► Risk of burns! ● Only work on a plant that has cooled down.
⚠ CAUTION	
Do not use the valve as a step or as an aid for climbing.	
► This entails the risk of slipping-off or damaging the valve.	
CAUTION	
Do not exceed the maximum permissible pressure!	
► Take precautionary measures to avoid possible pressure surges (water hammer).	
	Observe the GEMÜ 532 installation, operating and maintenance instructions!

2 Order data

Valve type	Code
GEMÜ 532	532

Control function	Code
Normally closed (NC)	1

Kit	Code
Valve assembly spare parts kit with spindle	SKS

Actuator size	Flow	Code
Actuator 0	piston ø 50 mm	under the seat
Actuator 1	piston ø 70 mm	under the seat
Actuator 2	piston ø 120 mm	under the seat
Actuator 3	piston dia. 50 mm	over the seat
Actuator 4	piston dia. 70 mm	over the seat

Seat seal	Code
PTFE	5
PTFE, glass fibre reinforced	5G

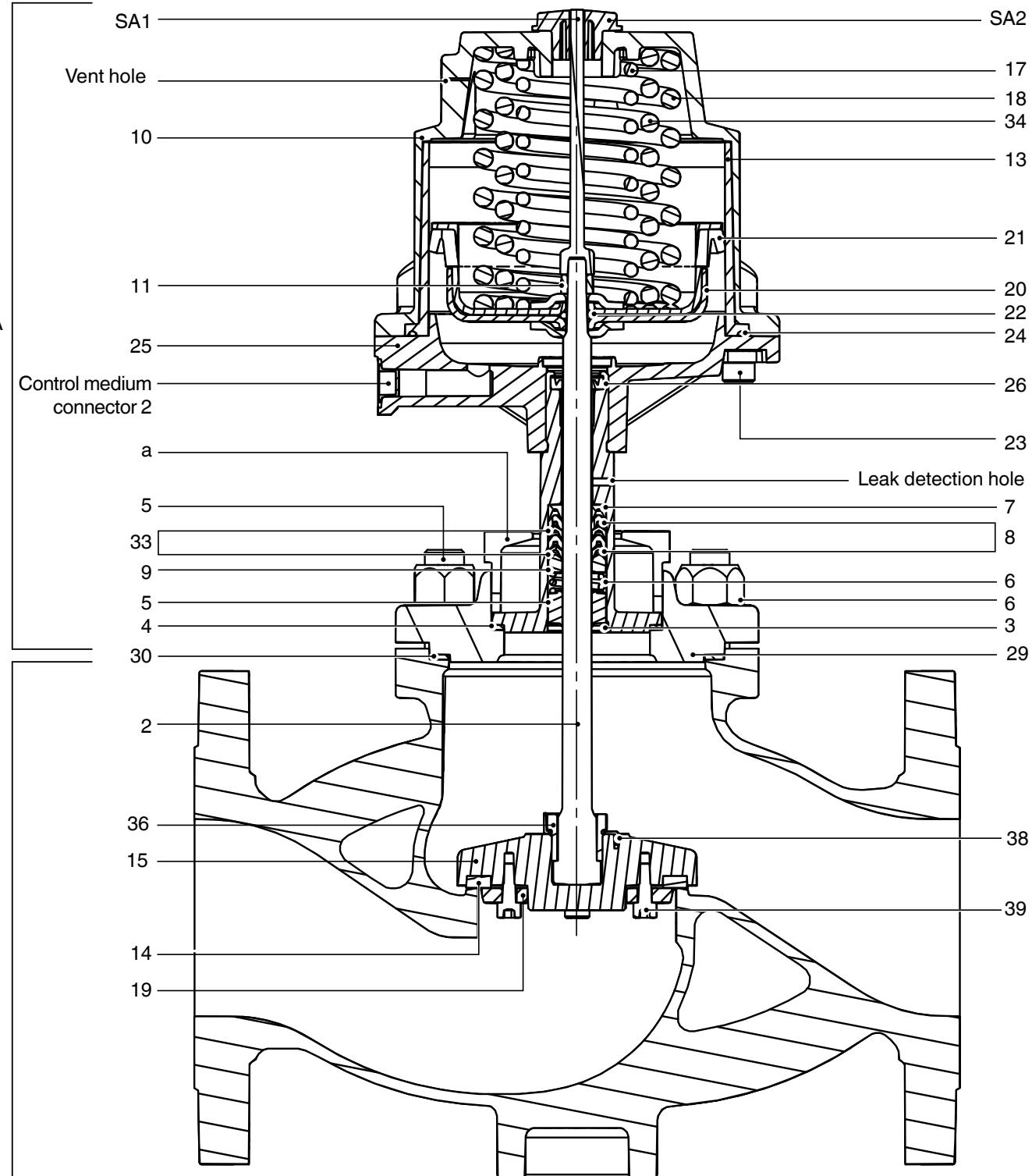
Please consult GEMÜ before using other seats

Order example	532	65	SKS	5	1	1
Type	532					
Nominal size		65				
Kit (Code)			SKS			
Seat seal (code)				5		
Control function (code)					1	
Operator size (code)						1

3 Components in the SKS spare parts kit

Item	Piece	Name
2	1	Spindle
3	1	Circlip
4	1	Gasket
5	1	Guide bush
6	4	Hexagon nut
6	1	Compression spring
7	1	Support ring
8	3	Chevron packing (piece with actuator size 2)
9	1	Pressure ring
11	1	Hexagon nut
13	1	Piston sleeve
14	1	Seat seal
15	1	Valve plug
16	1	Pin
19	1	Retaining nut
21	1	Lip ring external sealing
22	1	O-ring
24	1	O-ring
26	1	Lip ring internal sealing
30	1	Gasket
33	2	Chevron packing

4 Construction

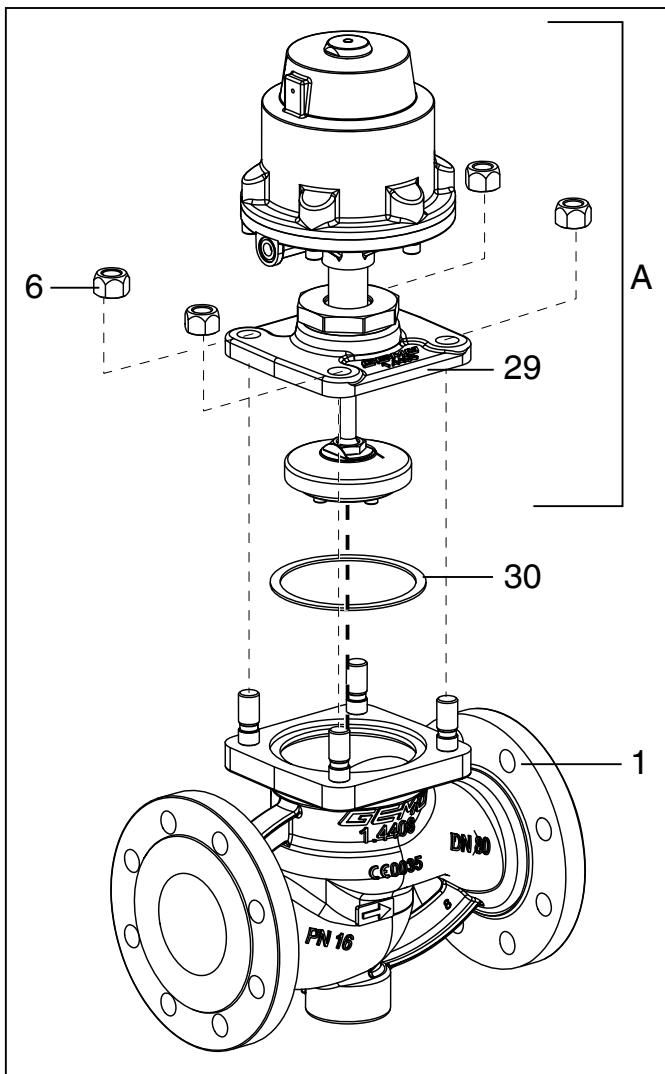


GEMÜ 532 construction control function 1 (DN 65-100)

Item	Name	
1	Valve body	
2	Spindle	
4	Gasket	
5	Stud bolts	
6	Hexagon nuts	
10	Actuator top	
11	Hexagon nut	
13	Piston sleeve	
14	Seat seal	
15	Valve plug	
17	Compression spring	
18	Compression spring (with actuator size 1 and 2)	
19	Retaining nut	
20	Piston	
21	Lip ring external sealing	
22	O-ring	
23	Connecting bolts (6x)	
24	O-ring	
25	Actuator base	
26	Lip ring internal sealing	
29	Seat flange	
30	Gasket	
34	Compression spring (with actuator size 2 from DN 50)	
36	Union nut	
38	Locking plate	
39	Cylindrical screws	
SA1	Indicator spindle	
SA2	Sealing plug	
A	Actuator	
a	Union nut	
3	Gland packing	Circlip
5		Guide bush
6		Compression spring
7		Support ring
8		Chevron packing
9		Pressure ring
33		Chevron packing

5 Disassembly

5.1 Disassembly of actuator from valve body



Important:

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

1. Move the actuator **A** to the open position.
2. Undo the hexagon nut **6**.
3. Remove the actuator **A** and seat flange **29** from the valve body **1**.
4. Disconnect the actuator **A** from control medium lines.
5. Remove gasket **30**.

5.2 Disassembly of actuator top

⚠ WARNING

Actuator top is under spring pressure.

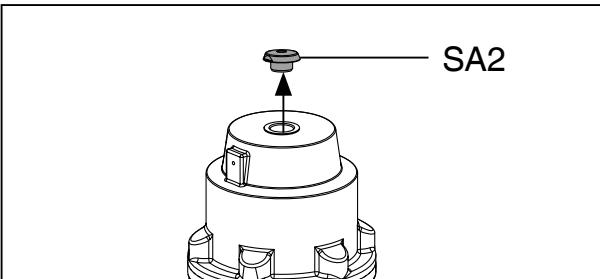
- Risk of severe injury or death!
- Only open the actuator under a press.
- Only disassemble the actuator if it is necessary to do so in order to replace the spare parts.



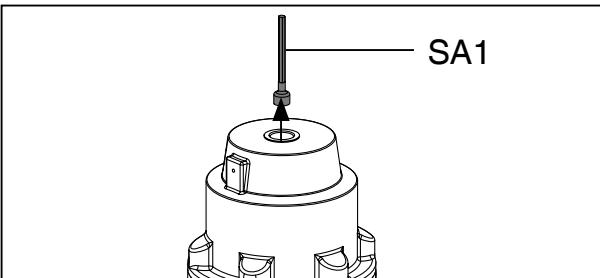
Important:

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

1. Remove actuator **A** (see chapter 5.1 "Disassembly of actuator from valve body").
2. Remove sealing plug **SA2**.



3. Remove indicator spindle **SA1**.



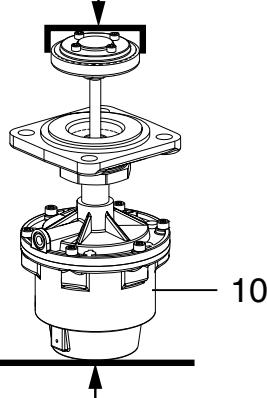
4. Tension actuator **A** using a suitable press.

CAUTION

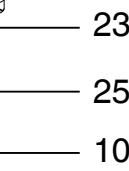
Applied pressure too high!

- Risk of breakage of actuator top **10**.
- Only use minimum required pressure.

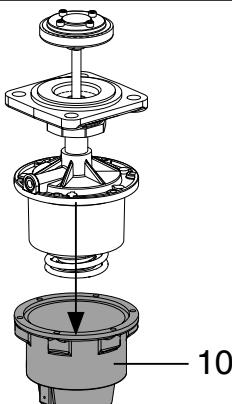
A



5. Undo and remove the connecting bolts **23** between the actuator top **10** and actuator base **25**.



6. Slowly reduce pressing force.
7. Remove actuator top **10**.



6 Replacement of spare parts kit SKS

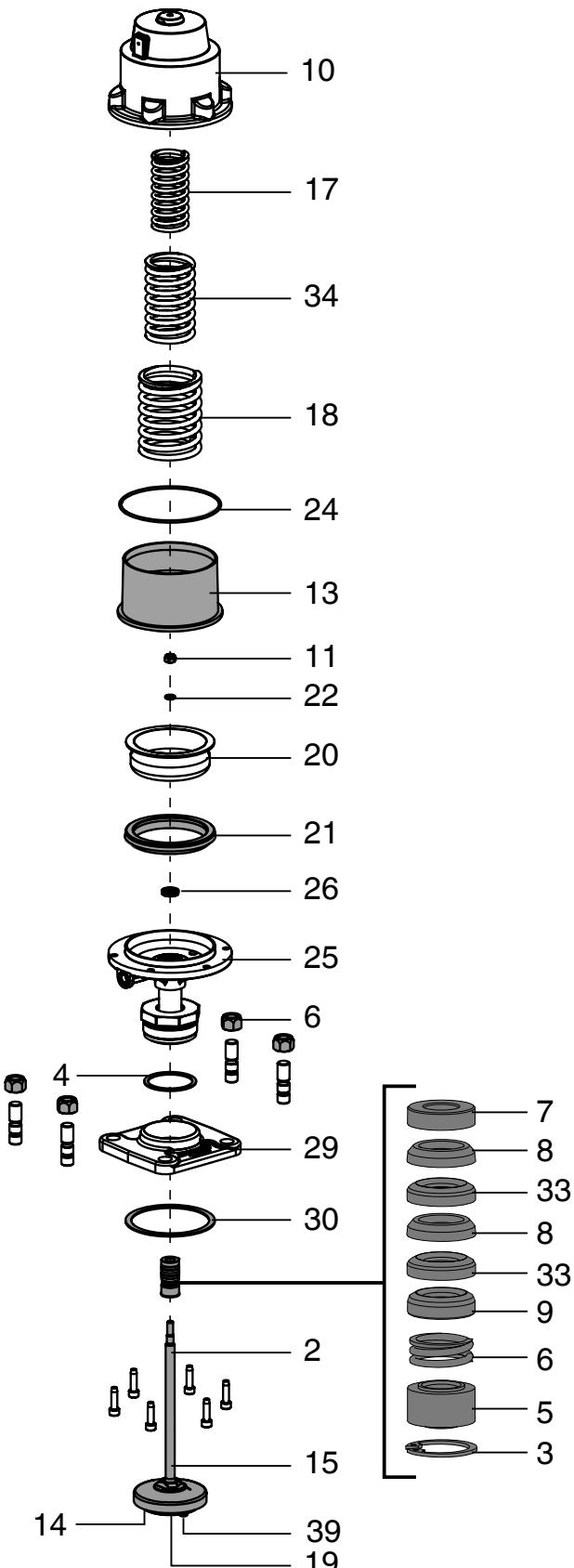
6.1 Component kit

Item	Name	
4	Gasket	
6	Hexagon nut	
11	Hexagon nut	
13	Piston sleeve	
21	Lip ring external sealing	
22	O-ring	
24	O-ring	
26	Lip ring internal sealing	
30	Gasket	
39	Cylindrical screw	
3	Gland packing	Circlip
5		Guide bush
6		Compression spring
7		Support ring
8		Chevron packing (piece with actuator size 2)
9		Pressure ring
33		Chevron packing
2	Spindle subassembly	Spindle
14		Seat seal
15		Valve plug
16		Pin
19		Retaining nut



The spindle subassembly is supplied fully assembled.

6.2 Exploded diagram



6.3 Replacement of the spare parts kit

1. Remove actuator **A** (see chapter 5.1 "Disassembly of actuator from valve body").
2. Disassemble the actuator top (see chapter 5.2 "Disassembly of actuator top").
3. Remove compression spring(s) **17, 18** and **34** from piston **20**.
4. Remove O-ring **24** from piston sleeve **13**.
5. Pull piston sleeve **13** out of actuator top **10**.
6. Undo hexagon nut **11** on spindle **2** and remove it (if necessary, hold spindle **2** in place using an appropriate tool that will not damage the spindle surface).
7. Remove piston **20** from spindle **2**.
8. Remove the lip ring **21** from the piston **20**.
9. Remove O-ring **22** from piston **20**.
10. Pull spindle subassembly **2** downwards in the direction of the union nut **a** and completely out of the actuator base **25**.
11. Unscrew the seat flange **29** from the union nut **a**.
12. Remove lip ring **26** from actuator base **25**.
13. Remove circlip **3** in actuator base **25** using an appropriate tool.
14. Pull out guide bush **5**, compression spring **6**, pressure ring **9**, chevron packings **8** and **33** and support ring **7** from the pipe in actuator base **25**, in the order listed here.
15. Lubricate new chevron packings using appropriate lubricant* prior to installation.
* GEMÜ recommends the lubricant "Dowcorning 111 Molycote".
16. Insert the new gland packing into the pipe in the actuator base **25** in the following order:
 1. Support ring **7**
 2. Chevron packings **8** and **33**



Arrange the sharp-edged sides of chevron packings **8** and **33** in the direction of the valve body, as it will otherwise not be possible to achieve sealing tightness.



Layout of chevron packings:

- PTFE (not included with actuator size 2)
- Elastomer
- PTFE
- Elastomer
- PTFE

3. Pressure ring **9**
4. Compression spring **6**
5. Guide bush **5**

17. Lock the gland packing in place using the circlip **3**.
18. Insert the new lip ring **26** into the actuator base **25**.
19. Screw the seat flange **29** into the union nut **a** and tighten it until it is hand tight.
20. Tighten the union nut **a** using a suitable open-end wrench (for torques, see table). This causes the actuator to turn approx. 90° clockwise until it reaches the desired position.

Nominal size	Torques [Nm]
DN 65	200
DN 80	200
DN 100	200

21. Push new spindle subassembly **2** through actuator base **25** back into the initial position of the old subassembly.
22. Insert new O-ring **22** into piston **20**.
23. Assemble new lip ring **21** on piston **20**.
24. Feed piston **20** through the thread of spindle **2** in the correct sequence.
25. Fix new hexagon nut **11** with spindle **2** (if necessary, hold spindle **2** in place using an appropriate tool that will not damage the spindle surface).
26. Lubricate new piston sleeve **13** using appropriate lubricant* and push it into actuator top **10** (pay attention to the installation position).
* GEMÜ recommends the lubricant "Dowcorning 111 Molycote".
27. Insert new O-ring **24** into piston sleeve **13**.
28. Insert compression spring(s) **17, 18** and **34** into piston sleeve **13** and centre them.
29. Mount actuator top **10** (see chapter 7.1 "Installation of actuator top").
30. Insert new gasket **4** in valve body **1**.
31. Mount actuator **A** (see chapter 7.2 "Actuator mounting on the valve body").

7 Installation

7.1 Installation of actuator top

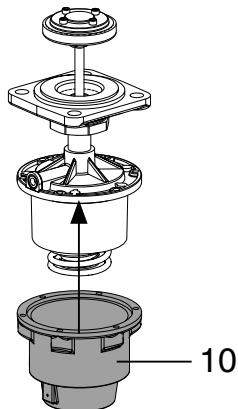


Check the actuator top **10** and the connecting bolts **23** for potential damage. If they are heavily worn, the actuator top **10** and connecting bolts **23** must be replaced (use only genuine parts from GEMÜ).

1. Place actuator top **10** onto compression springs **17**, **18** and **34** and centre it.



The number of compression springs may vary depending on the actuator size and nominal size.



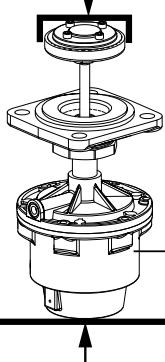
2. Ensure that the hole patterns of the actuator top **10** and actuator base **25** are aligned.
3. Tension actuator **A** using a suitable press.

CAUTION

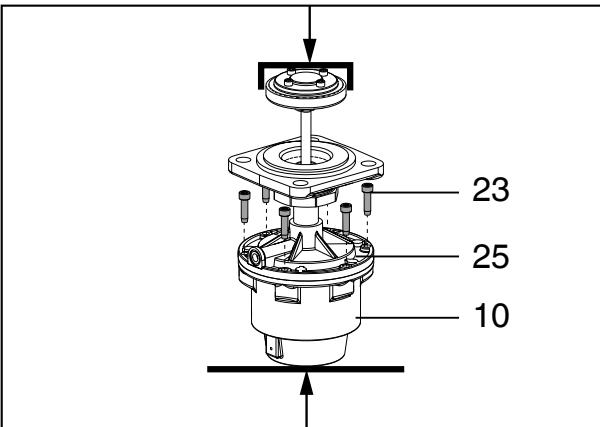
Applied pressure too high!

- Risk of breakage of actuator top **10**.
- Only use minimum required pressure.

A

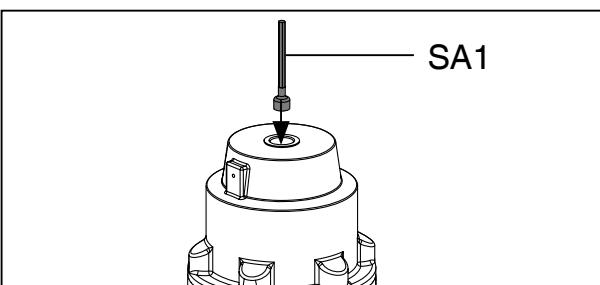


4. Bolt the actuator top **10** and actuator base **25** together using the connecting bolts **23**, working diagonally (for torques, see table).

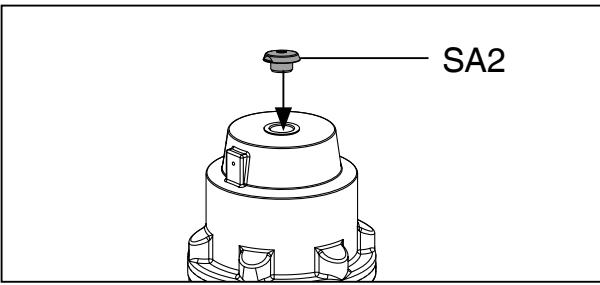


Actuator size	Torques [Nm]
0, 1, 3, 4	3.5
2	8.0

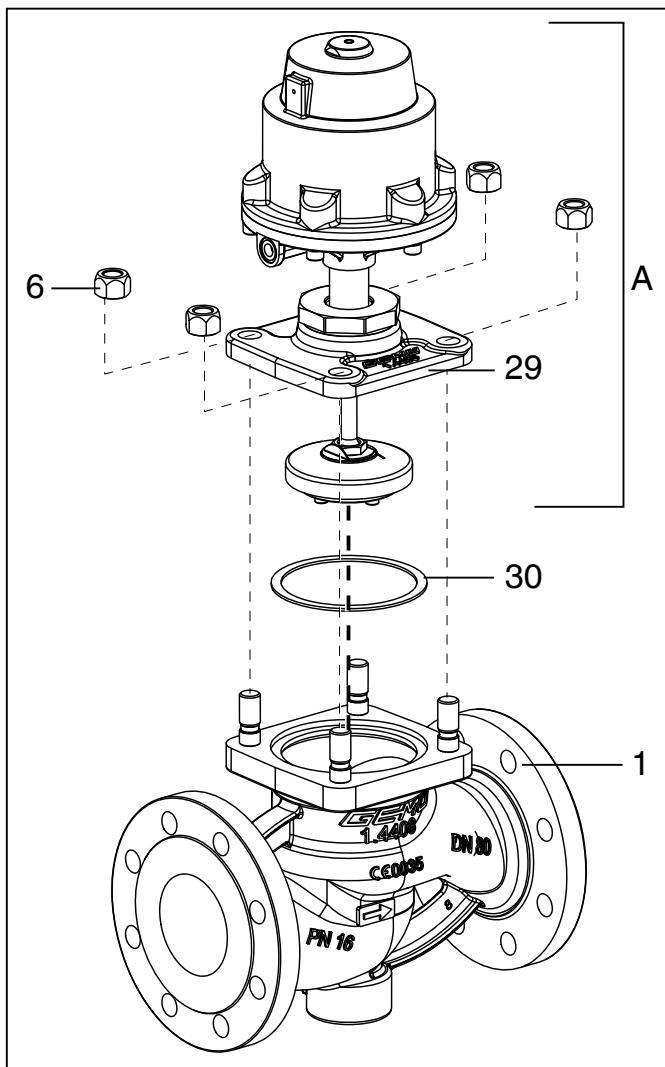
5. Slowly reduce pressing force.
6. Screw indicator spindle **SA1** into actuator **A**.



7. Screw sealing plug **SA2** into actuator **A**.



7.2 Actuator mounting on the valve body

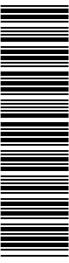


8 Disposal



- Dispose of all parts in accordance with disposal regulations/environmental protection laws.
- Pay attention to adhered residual material and gas diffusion from penetrated media.

1. Mount actuator top (see chapter 7.1 "Installation of actuator top").
2. Move the actuator **A** to the open position.
3. Insert the gasket **30** into the valve body **1**.
4. Place the actuator **A** and seat flange **29** on the valve body **1** approx. 90° anticlockwise to the desired end position of the control medium connectors.
5. Ensure that the hole patterns of the seat flange **29** and valve body **1** are aligned.
6. Tighten the hexagon nut **6** diagonally.
7. Move the actuator **A** to the closed position.
8. With the valve fully assembled, check that it is working correctly and that it is leak-tight.



Änderungen vorbehalten · Subject to alteration · 12/2015 · 88476725



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@gemue.de · www.gemu-group.com