

GEMÜ 507

Manuell betätigtes Schrägsitzventil

Manually operated angle seat globe valve

DE

Betriebsanleitung

EN

Operating instructions



Alle Rechte, wie Urheberrechte oder gewerbliche Schutzrechte, werden ausdrücklich vorbehalten.
All rights including copyrights or industrial property rights are expressly reserved.

Dokument zum künftigen Nachschlagen aufbewahren.
Keep the document for future reference.

© GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
10.03.2026

Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeines	4
1.1 Hinweise	4
1.2 Verwendete Symbole	4
1.3 Begriffsbestimmungen	4
1.4 Warnhinweise	4
2 Sicherheitshinweise	5
3 Produktbeschreibung	5
3.1 Aufbau	5
3.2 Beschreibung	5
3.3 Funktion	5
3.4 Durchflussrichtung	6
3.5 Typenschild	6
4 GEMÜ CONEXO	6
5 Bestimmungsgemäße Verwendung	6
6 Bestelldaten	7
6.1 Bestellcodes	7
6.2 Bestellbeispiel	8
7 Technische Daten	9
7.1 Medium	9
7.2 Sonderausführung für Sauerstoff	9
7.3 Temperatur	9
7.4 Druck	9
7.5 Produktkonformitäten	12
7.6 Mechanische Daten	13
8 Abmessungen	14
8.1 Einbaumaße	14
8.2 Körpermaße	16
9 Herstellerangaben	28
9.1 Verpackung	28
9.2 Transport	28
9.3 Lagerung	28
9.4 Lieferung	28
10 Einbau in Rohrleitungen	28
10.1 Einbauvorbereitungen	28
10.2 Einbaulage	29
10.3 Einbau mit Schweißstutzen	29
10.4 Einbau mit Gewindemuffe	29
10.5 Einbau mit Gewindestutzen	29
10.6 Einbau mit Flanschanschluss	30
10.7 Einbau mit Clampanschluss	30
11 Inbetriebnahme	30
12 Betrieb	31
13 Fehlerbehebung	32
14 Inspektion und Wartung	33
14.1 Ersatzteile	33
14.2 Demontage Antrieb und Dichtring 30	33
14.3 Sitzdichtung auswechseln	34
14.4 Montage Antrieb und Dichtring 30	34
14.5 Austausch Dichtring 4	34
15 Demontage	34
16 Entsorgung	34
17 Rücksendung	35
18 EU-Konformitätserklärung	36

1 Allgemeines

1.1 Hinweise

- Beschreibungen und Instruktionen beziehen sich auf Standardausführungen. Für Sonderausführungen, die in diesem Dokument nicht beschrieben sind, gelten die grundsätzlichen Angaben in diesem Dokument in Verbindung mit einer zusätzlichen Sonderdokumentation.
- Korrekte Montage, Bedienung und Wartung oder Reparatur gewährleisten einen störungsfreien Betrieb des Produkts.
- Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokumentes ausschlaggebend.
- Zur Mitarbeiterschulung Kontakt über die Adresse auf der letzten Seite aufnehmen.

1.2 Verwendete Symbole

Folgende Symbole werden in dem Dokument verwendet:

Symbol	Bedeutung
●	Auszuführende Tätigkeiten
►	Reaktion(en) auf Tätigkeiten
–	Aufzählungen

1.3 Begriffsbestimmungen

Betriebsmedium

Medium, das durch das GEMÜ Produkt fließt.

1.4 Warnhinweise

Warnhinweise sind, soweit möglich, nach folgendem Schema gegliedert:

SIGNALWORT	
Mögliches gefahrenspezifisches Symbol	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 drohen schwerste Verletzungen oder Tod
 WARNUNG	
	Möglicherweise gefährliche Situation! ► Bei Nichtbeachtung drohen schwerste Verletzungen oder Tod

 VORSICHT	
	Möglicherweise gefährliche Situation! ► Bei Nichtbeachtung drohen mittlere bis leichte Verletzungen

HINWEIS	
	Möglicherweise gefährliche Situation! ► Bei Nichtbeachtung drohen Sachschäden

Folgende gefahrenspezifische Symbole können innerhalb eines Warnhinweises verwendet werden:

Symbol	Bedeutung
	Explosionsgefahr!
	Unter Druck stehende Armaturen!
	Aggressive Chemikalien!
	Heiße Anlagenteile!
	Überschreitung des maximal zulässigen Drucks!
	Leckage!
	Verwendung als Endarmatur!

2 Sicherheitshinweise

Die Sicherheitshinweise in diesem Dokument beziehen sich nur auf ein einzelnes Produkt. In Kombination mit anderen Anlagenteilen können Gefahrenpotentiale entstehen, die durch eine Gefahrenanalyse betrachtet werden müssen. Für die Erstellung der Gefahrenanalyse, die Einhaltung daraus resultierender Schutzmaßnahmen sowie die Einhaltung regionaler Sicherheitsbestimmungen ist der Betreiber verantwortlich.

Das Dokument enthält grundlegende Sicherheitshinweise, die bei Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung zu beachten sind.

Nichtbeachtung kann zur Folge haben:

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

Die Sicherheitshinweise berücksichtigen nicht:

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

Vor Inbetriebnahme:

1. Das Produkt sachgerecht transportieren und lagern.
2. Schrauben und Kunststoffteile am Produkt nicht lackieren.
3. Installation und Inbetriebnahme durch eingewiesenes Fachpersonal durchführen.
4. Montage- und Betriebspersonal ausreichend schulen.
5. Sicherstellen, dass der Inhalt des Dokuments vom zuständigen Personal vollständig verstanden wird.
6. Verantwortungs- und Zuständigkeitsbereiche regeln.
7. Sicherheitsdatenblätter beachten.
8. Sicherheitsvorschriften für die verwendeten Medien beachten.

Bei Betrieb:

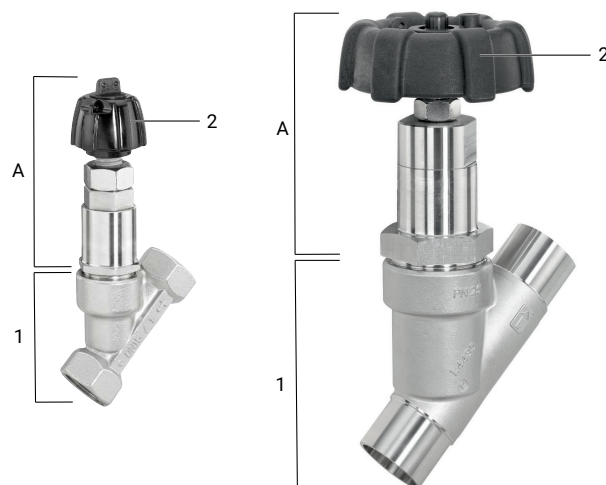
9. Dokument am Einsatzort verfügbar halten.
10. Sicherheitshinweise beachten.
11. Das Produkt gemäß diesem Dokument bedienen.
12. Das Produkt entsprechend der Leistungsdaten betreiben.
13. Das Produkt ordnungsgemäß instand halten.
14. Wartungsarbeiten bzw. Reparaturen, die nicht in dem Dokument beschrieben sind, nicht ohne vorherige Abstimmung mit dem Hersteller durchführen.

Bei Unklarheiten:

15. Bei nächstgelegener GEMÜ Verkaufsniederlassung nachfragen.

3 Produktbeschreibung

3.1 Aufbau



Position	Benennung	Werkstoffe
A	Antrieb	
1	Ventilkörper	1.4435 (ASTM A 351 CF3M 316L), Feinguss 1.4408, Feinguss 1.4435 (316 L), Schmiedekörper 1.4435, Feinguss
2	Handrad	

3.2 Beschreibung

Das 2/2-Wege-Schrägsitzventil GEMÜ 507 verfügt über ein ergonomisch geformtes Kunststoffhandrad und wird manuell betätigt. Die Abdichtung der Ventilspindel erfolgt über eine sich selbstnachstellende Stopfbuchspackung; dadurch ist auch nach langer Betriebszeit eine wartungsarme und zuverlässige Ventilspindelabdichtung gegeben. Der Abstreifring vor der Stopfbuchspackung schützt die Dichtung zusätzlich vor Verschmutzung und Beschädigung.

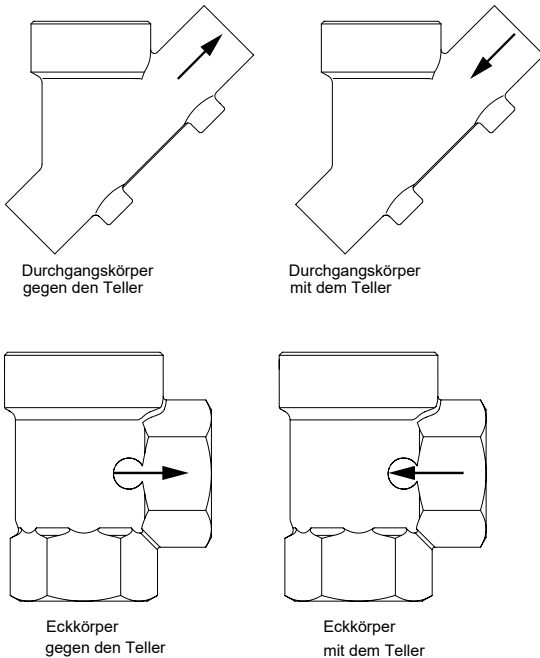
3.3 Funktion

Das Produkt steuert ein durchfließendes Medium durch Handbetätigung.

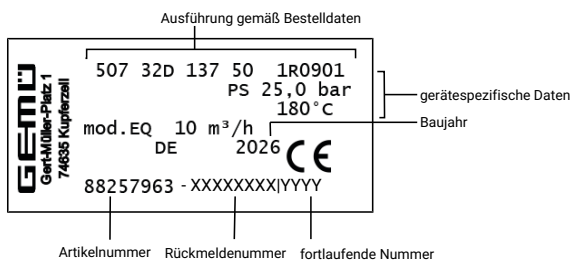
Das Produkt verfügt serienmäßig über eine optische Stellungsanzeige. Die optische Stellungsanzeige zeigt die OFFEN- und GESCHLOSSEN-Position an.

3.4 Durchflussrichtung

Die Durchflussrichtung ist durch einen Pfeil auf dem Ventilkörper gekennzeichnet.



3.5 Typenschild



Der Herstellungsmonat ist unter der Rückmeldenummer verschlüsselt und kann bei GEMÜ erfragt werden. Das Produkt wurde in Deutschland hergestellt.

4 GEMÜ CONEXO

Das Zusammenspiel von Ventilkomponenten, die mit RFID-Chips versehen sind und eine dazugehörige IT-Infrastruktur, erhöht aktiv die Prozesssicherheit.



Jedes Ventil und jede relevante Ventilkomponente, wie Körper, Antrieb, Membrane und sogar Automatisierungskomponenten, sind durch Serialisierung eindeutig rückverfolgbar und anhand des RFID-Readers, dem CONEXO Pen, auslesbar. Die auf mobilen Endgeräten installierbare CONEXO App erleichtert und verbessert den Prozess der „Installationqualification“, macht den Wartungsprozess transparenter und besser dokumentierbar. Der Wartungsmonteure wird aktiv durch den Wartungsplan geführt und hat alle dem Ventil zugeordneten Informationen wie Werkzeuge, Prüfungen, Prüfdokumentationen und

Wartungshistorien direkt verfügbar. Mit dem CONEXO Portal als zentralem Element lassen sich sämtliche Daten sammeln, verwalten und weiterverarbeiten.

Weitere Informationen zu GEMÜ CONEXO finden Sie auf: www.gemu-group.com/conexo

5 Bestimmungsgemäße Verwendung

⚠ GEFAHR



Explosionsgefahr!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod
- Das Produkt nur in explosionsgefährdeten Zonen verwenden, die auf der Konformitätserklärung bestätigt wurden.

⚠ WARNUNG

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod
- Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch erlischt.
- Das Produkt ausschließlich entsprechend der in der Vertragsdokumentation und in diesem Dokument festgelegten Betriebsbedingungen verwenden.

Das Produkt ist für den Einbau in Rohrleitungen und zur Steuerung eines Betriebsmediums konzipiert.

1. Das Produkt gemäß den technischen Daten einsetzen.
2. Beiblatt nach ATEX beachten.
3. Durchflussrichtung auf dem Ventilkörper beachten.

6 Bestelldaten

Die Bestelldaten stellen eine Übersicht der Standard-Konfigurationen dar.

Vor Bestellung die Verfügbarkeit prüfen. Weitere Konfigurationen auf Anfrage.

Bestellcodes

1 Typ	Code
Schrägsitzventil, manuell betätigt, Kunststoff-Handrad	507

2 DN	Code
DN 6	6
DN 8	8
DN 10	10
DN 15	15
DN 20	20
DN 25	25
DN 32	32
DN 40	40
DN 50	50
DN 65	65
DN 80	80

3 Gehäuseform	Code
Zweiwege-Durchgangskörper	D
Eckkörper	E

4 Anschlussart	Code
Stutzen	
Stutzen DIN	0
Stutzen DIN EN 10357 Serie B (Ausgabe 2014; ehemals DIN 11850 Reihe 1)	16
Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2	17
Stutzen SMS 3008	37
Stutzen ASME BPE / DIN EN 10357 Serie C (ab Ausgabe 2022) / DIN 11866 Reihe C	59
Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B	60
Gewindeanschluss	
Gewindemuffe DIN ISO 228	1
Gewindemuffe Rc ISO 7-1, EN 10226-2, JIS B 0203, BS 21, Baulänge ETE DIN 3202-4 Reihe M8	3C
Gewindemuffe NPT, Baulänge ETE DIN 3202-4 Reihe M8	3D
Gewindestutzen DIN ISO 228	9
Flansch	
Flansch EN 1092, PN 25, Form B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1	10
Flansch EN 1092, PN 25, Form B	13
Flansch ANSI Class 150 RF	47
Clamp	
Clamp DIN 32676 Reihe B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1	82
Clamp DIN 32676 Reihe A, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1	86

4 Anschlussart	Code
Clamp ASME BPE, für Rohr ASME BPE, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1	88

5 Werkstoff Ventilkörper	Code
Feingussmaterial	
1.4435, Feinguss	34
1.4408, Feinguss	37
1.4435, Feinguss	C2
Schmiedematerial	
1.4435 (F316L), Schmiedekörper	40
Hinweis: Bei Ventilkörperwerkstoff C2 muss eine Oberflächengüte aus der Rubrik „Ausführungsart“ angegeben werden.	

6 Sitzdichtung	Code
PTFE	5
PTFE, glasfaserverstärkt	5G
PTFE USP Class VI	5P
1.4404	10
Hinweis: Für FDA-Konformität ist die K-Nummer 2013 auszuwählen.	

7 Steuerfunktion	Code
Manuell betätigt mit Handradarretierung	0

8 Antriebsausführung	Code
Antriebsgröße 0	0
Antriebsgröße 1	1
Antriebsgröße 1 Verlängerte Ventilspindel	1E
Antriebsgröße 2	2
Antriebsgröße 2 Verlängerte Ventilspindel	2E

9 Regelkegel	Code
Die Nummer der optionalen Regelkegel (R-Nr.) für die linearen oder gleichprozentig modifizierten Regelkegel entnehmen Sie bitte der KV-Wert Tabelle.	R....

10 Ausführungsart	Code
Ohne	
Ra ≤ 0,6 µm (25 µinch) für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF2 + SF3 innen mechanisch poliert	1903
Ra ≤ 0,8 µm (30 µinch) für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 H3, innen mechanisch poliert	1904
Ra ≤ 0,4 µm (15 µinch) für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 H4, ASME BPE SF1 innen mechanisch poliert	1909

10 Ausführungsart	Code
Ra ≤ 0,6 µm für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF6, innen/außen elektropoliert	1953
Ra ≤ 0,8 µm für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 HE3, innen/außen elektropoliert	1954
Ra ≤ 0,4 µm für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 HE4/ASME BPE SF5, innen/außen elektropoliert	1959
Spindelabdichtung PTFE-PTFE	2013
für erhöhte Betriebstemperaturen	2023

11 Sonderausführung	Code
Ohne	
Starre Tellerbefestigung Sonderausführung für Sauerstoff, (max. Temperatur 60 °C; max. Betriebsdruck 10 bar),	B

11 Sonderausführung	Code
Durchflussrichtung nur gegen den Teller möglich! betriebsmedienberührte Dichtwerkstoffe und Hilfsstoffe mit BAM-Prüfung	
Starre Tellerbefestigung	C
Sonderausführung für Sauerstoff, (max. Temperatur 60 °C; max. Betriebsdruck 10 bar), betriebsmedienberührte Dichtwerkstoffe und Hilfsstoffe mit BAM-Prüfung	S
Hinweis: Starre Tellerbefestigung Standard bei Antriebsgröße 0	

12 CONEXO	Code
Ohne	
Integrierter RFID-Chip zur elektronischen Identifizierung und Rückverfolgbarkeit	C

Bestellbeispiel

Bestelloption	Code	Beschreibung
1 Typ	507	Schrägsitzventil, manuell betätigt, Kunststoff-Handrad
2 DN	25	DN 25
3 Gehäuseform	D	Zweiwege-Durchgangskörper
4 Anschlussart	60	Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B
5 Werkstoff Ventilkörper	34	1.4435, Feinguss
6 Sitzdichtung	5	PTFE
7 Steuerfunktion	0	Manuell betätigt mit Handradarretierung
8 Antriebsausführung	1	Antriebsgröße 1
9 Regelkegel	RS237	15 m³/h - linear
10 Ausführungsart		Ohne
11 Sonderausführung	C	Starre Tellerbefestigung
12 CONEXO		Ohne

7 Technische Daten

7.1 Medium

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

Max. zulässige Viskosität: 600 mm²/s
weitere Ausführungen für tiefere / höhere Temperaturen und höhere Viskositäten auf Anfrage.

7.2 Sonderausführung für Sauerstoff

Sonderausführung für Sauerstoff: Bei der Sonderausführung S/B ist standardmäßig die PTFE-PTFE Packung verbaut, daher muss für FDA-Konformität und 1935/2004 die K.NR: 2013 nicht verwendet werden.

7.3 Temperatur

Medientemperatur: Standard: -10 – 180 °C
Sonderausführung: -10 – 210 °C
nur mit Bestelloption Sitzdichtung Code 5G oder 10 und Ausführungsart 2023

Umgebungstemperatur: -10 – 60 °C

Lagertemperatur: 0 – 40 °C

7.4 Druck

Betriebsdruck: Antriebsgröße 0 (DN 6 bis 15): max. 25 bar
Antriebsgröße 1, 1E (DN 8 bis 50): max. 25 bar
Antriebsgröße 2, 2E (DN 65, 80): max. 16 bar
Sämtliche Druckwerte sind in bar - Überdruck angegeben.

Leckrate:

Auf-Zu-Ventil

Sitzdichtung	Norm	Prüfverfahren	Leckrate	Prüfmedium
PTFE	DIN EN 12266-1	P12	A	Luft

Regelventil

Sitzdichtung	Norm	Prüfverfahren	Leckrate	Prüfmedium
Metall	DIN EN 60534-4	1	IV	Luft
PTFE, FKM, EPDM	DIN EN 60534-4	1	VI	Luft

Druck-Temperatur-Zuordnung:

Anschlussart Code	Werkstoff Code	Zulässige Betriebsdrücke in bar bei Temperatur in °C					
		RT	100	150	200	250	300
1, 9, 17, 37, 60, 3C, 3D	37	25,0	23,8	21,4	18,9	17,5	16,1
0, 16, 17, 37, 59, 60	34	25,0	24,5	22,4	20,3	18,2	16,1
13 (DN 15 - 50)	34	25,0	23,6	21,5	19,8	18,6	17,2
88 (DN 15 - DN 40)	34	25,0	21,2	19,3*	-	-	-
88 (DN 15 - DN 80)	34	16,0	16,0	16,0*	-	-	-
82 (DN 15 - 32)	34	25,0	21,2	19,3*	-	-	-
82 (DN 40 - 65)	34	16,0	16,0	16,0*	-	-	-
86 (DN 15 - 40)	34	25,0	21,2	19,3*	-	-	-
86 (DN 50 - 65)	34	16,0	16,0	16,0*	-	-	-
10 (DN 15 - 50)	37	25,0	25,0	22,7	21,0	19,8	18,5
47 (DN 15 - 50)	34	15,9	13,3	12,0	11,1	10,2	9,7
0, 16, 17, 59, 60	40	25,0	20,6	18,7	17,1	15,8	14,8
17, 59, 60	C2	25,0	21,2	19,3	17,9	16,8	15,9

* max. Temperatur 140 °C

RT = Raumtemperatur

Sämtliche Druckwerte sind in bar - Überdruck angegeben.

Die Armaturen sind einsetzbar bis -10 °C

Kv-Werte:**Auf-Zu-Ventil**

DN	Schweißstutzen DIN 11850	Schweißstutzen DIN 11866	Gewindemuffe DIN ISO 228
6	1,6	-	-
8	1,8	2,2	-
10	2,4	4,5	4,5
15	2,4	5,5	5,4
20	-	11,7	10,0
25	-	20,5	15,2
32	-	33,0	23,0
40	-	51,0	41,0
50	-	61,0	68,0
65	-	110,0	95,0
80	-	117,0	130,0

Kv-Werte in m³/h

Kv-Werte ermittelt gemäß DIN EN 60534. Die Kv-Wertangaben beziehen sich auf die Steuerfunktion 1 (NC) und den größten Antrieb für die jeweilige Nennweite.

Die Kv-Werte für andere Produktkonfigurationen (z. B. andere Anschlussarten oder Körperwerkstoffe) können abweichen.

Kv-Werte AGO auf Anfrage.

Kv-Werte:**Standard-Regelkegel (DIN), nicht für Anschluss-Code 37, 59, 88**

DN	Kv-Werte	Betriebsdruck	Antriebsausführung	linear	gleich-prozentig
15	5	25	1	RS235	RS245
20	10	25	1	RS236	RS246
25	15	25	1	RS237	RS247
32	24	25	1	RS238	RS248
40	38	25	1	RS239	RS249
50	60	25	1	RS240	RS250

Standard-Regelkegel immer mit Sonderfunktion Code C – starrem Ventilteller bestellen

Kv-Werte in m³/h

Drücke in bar

Standard-Regelkegel (DIN), nur für Anschluss-Code 37, 59, 88

DN	Kv-Werte	Betriebsdruck	Antriebsausführung	linear	gleich-prozentig
15	2,7	25	1	RS251	RS261
20	6,3	25	1	RS252	RS262
25	13,3	25	1	RS253	RS263
40	35,6	25	1	RS254	RS264
50	58,0	25	1	RS255	RS265

Standard-Regelkegel immer mit Sonderfunktion Code C – starrem Ventilteller bestellen

Kv-Werte in m³/h

Drücke in bar

7.5 Produktkonformitäten

Druckgeräterichtlinie: 2014/68/EU

Lebensmittel: Verordnung (EG) Nr. 1935/2004*
Verordnung (EG) Nr. 10/2011*
Verordnung (EG) Nr. 2023/2006*
USP* Class VI

Zulassungen: FDA*

Explosionsschutz: Das Produkt enthält keine potenzielle Zündquelle und fällt somit nicht in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU.

Umwelt: RoHS

7.6 Mechanische Daten

Gewicht:

Antrieb

DN	Antriebsgröße		
	0	1, 1E	2, 2E
6	0,3		-
8	0,3	1,0	-
10	0,3	1,0	-
15	0,3	1,0	-
20	-	1,2	-
25	-	1,4	-
32	-	2,4	-
40	-	2,6	-
50	-	3,8	-
65	-	-	6,8
80	-	-	8,4

Gewichte in kg

Körper

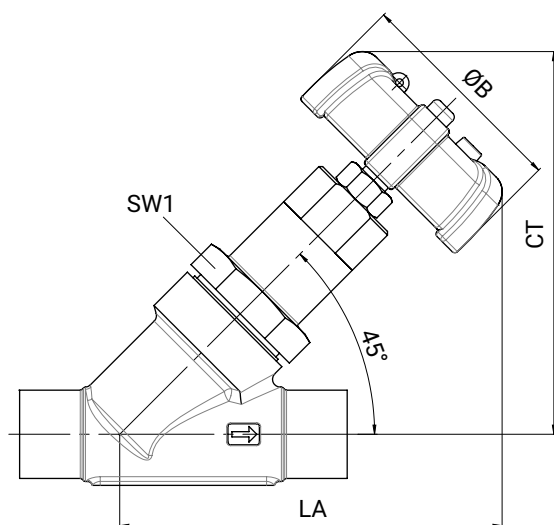
DN	Stutzen K514	Gewinde- muffe	Gewinde- stutzen	Flansch K514	Clamp
	Anschlussarten Code				
	0, 16, 17, 37, 59, 60	1, 3C, 3D	9	10, 13, 47	82, 86, 88
6	0,12	-	0,14	-	-
8	0,12	0,25	0,12	-	-
10	0,12	0,25	0,14	-	-
15	0,16	0,25	0,14	-	-
10	0,25	0,25	-	-	-
15	0,24	0,35	0,31	1,80	0,37
20	0,50	0,35	0,50	2,50	0,63
25	0,50	0,35	0,65	3,10	0,63
32	0,90	0,75	1,00	4,60	1,08
40	1,10	0,98	1,30	5,10	1,28
50	1,80	1,70	1,80	7,20	2,07
65	3,40	3,20	3,40	-	3,69
80	4,20	4,10	4,40	-	4,60

Gewichte in kg

8 Abmessungen

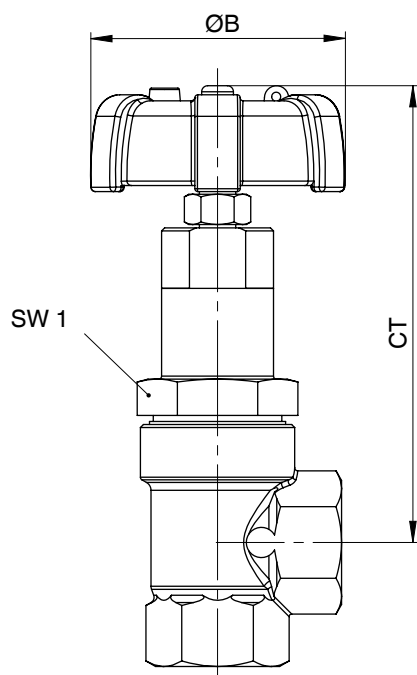
8.1 Einbaumaße

8.1.1 Ventil mit Durchgangskörper



DN	Antriebsgröße	ØB	CT/LA (max. Höhe)		SW1	
			Steuerfunktion Code 0	Antriebsgröße Code 1E, 2E*		
6	0	32,0	89,0	-	24,0	6-kant
8	0	32,0	89,0	-	24,0	6-kant
10	0	32,0	89,0	-	24,0	6-kant
15	0	32,0	89,0	-	24,0	6-kant
8	1, 1E	90,0	149,0	168,0	41,0	6-kant
10	1, 1E	90,0	149,0	168,0	41,0	6-kant
15	1, 1E	90,0	152,0	171,0	41,0	6-kant
20	1, 1E	90,0	159,0	179,0	46,0	6-kant
25	1, 1E	90,0	167,0	186,0	46,0	6-kant
32	1, 1E	90,0	176,0	196,0	41,0	2-kant
40	1, 1E	90,0	185,0	205,0	41,0	2-kant
50	1, 1E	90,0	196,0	216,0	41,0	2-kant
65	2, 2E	140,0	259,0	277,0	60,0	2-kant
80	2, 2E	140,0	276,0	294,0	60,0	2-kant

* Die Antriebsgrößen Code 1E, 2E (Handradverlängerung) sind für Ventilkörper mit Flansch erforderlich
Maße in mm

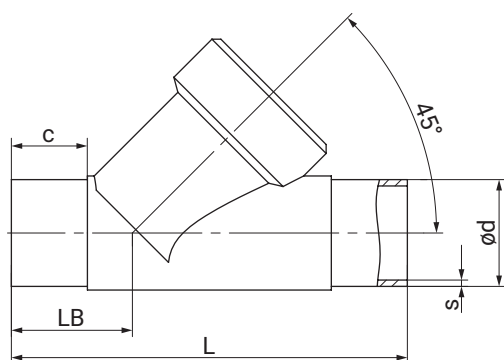
8.1.2 Ventil mit Eckkörper

DN	Antriebsgröße	ØB	CT (max. Höhe)	SW 1	
15	1, 1E	90,0	153,0	41,0	6-kant
20	1, 1E	90,0	158,0	46,0	6-kant
25	1, 1E	90,0	167,0	46,0	6-kant
32	1, 1E	90,0	172,0	41,0	2-kant
40	1, 1E	90,0	183,0	41,0	2-kant
50	1, 1E	90,0	194,0	41,0	2-kant

Maße in mm

8.2 Körpermaße

8.2.1 Stutzen DIN/EN/ISO/ASME (Code 0, 16, 17, 59, 60), Antriebsgröße 0



Anschlussart Stutzen DIN/EN/ISO/ASME (Code 0, 16, 17, 59, 60)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40)²⁾

DN	NPS	c (min)					ød					L	LB	s				
		Anschlussart												Anschlussart				
		0	16	17	59	60	0	16	17	59	60			0	16	17	59	60
6	1/8"	20,0	-	-	-	20,0	8,0	-	-	-	-	80,0	26,5	1,0	-	-	-	-
8	1/4"	20,0	-	20,0	10,0	-	10,0	-	10,0	6,35	13,5	80,0	26,5	1,0	-	1,0	0,98	1,6
10	3/8"	-	20,0	20,0	20,0	-	-	12,0	13,0	9,53	-	80,0	26,5	-	1,0	1,5	0,89	-
15	1/2"	-	-	-	20,0	-	-	-	-	12,7	-	80,0	26,5	-	-	-	1,65	-

Maße in mm

1) Anschlussart

Code 0: Stutzen DIN

Code 16: Stutzen DIN EN 10357 Serie B (Ausgabe 2014; ehemals DIN 11850 Reihe 1)

Code 17: Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2

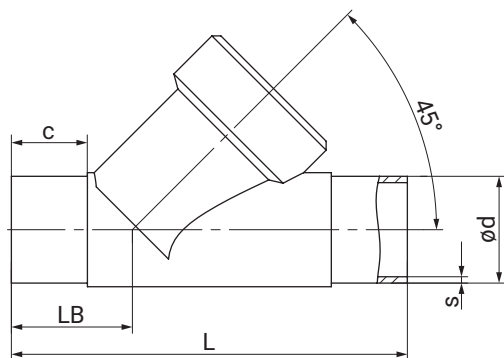
Code 59: Stutzen ASME BPE / DIN EN 10357 Serie C (ab Ausgabe 2022) / DIN 11866 Reihe C

Code 60: Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

8.2.2 Stutzen DIN/EN/ISO/ANSI/ASME/SMS (Code 0, 16, 17, 37, 59, 60), Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E



Anschlussart Stutzen DIN/EN/ISO (Code 0, 16, 17, 60)¹⁾, Feingussmaterial (Code 34)²⁾

Anschlussart Stutzen DIN/EN/ISO (Code 0, 16, 17, 60) , Füllgussmaterial (Code 34)															
DN	NPS	c (min)				ød				L	LB	s			
		Anschlussart										Anschlussart			
		0	16	17	60	0	16	17	60			0	16	17	60
10	3/8"	-	20,0	20,0	20,0	-	12,0	13,0	17,2	105,0	35,5	-	1,0	1,5	1,6
15	1/2"	20,0	20,0	20,0	20,0	18,0	18,0	19,0	21,3	105,0	35,5	1,5	1,0	1,5	1,6
20	3/4"	25,0	25,0	25,0	25,0	22,0	22,0	23,0	26,9	120,0	39,0	1,5	1,0	1,5	1,6
25	1"	24,5	24,5	24,5	24,5	28,0	28,0	29,0	33,7	125,0	38,5	1,5	1,0	1,5	2,0
32	1¼"	-	26,0	27,0	29,0	-	34,0	35,0	42,4	155,0	48,0	-	1,0	1,5	2,0
40	1½"	24,0	24,0	24,0	43,7	40,0	40,0	41,0	48,3	160,0	47,0	1,5	1,0	1,5	2,0
50	2"	29,0	29,0	29,0	29,0	52,0	52,0	53,0	60,3	180,0	48,0	1,5	1,0	1,5	2,0

Anschlussart Stutzen ANSI/ASME/SMS (Code 37, 59)¹⁾, Feingussmaterial (Code 34)²⁾

Anschlussart Statzen ANSI/ASME/SMS (Code 37, 59) ; Füllgasmaterial (Code 34)									
DN	NPS	c (min)		ød		L	LB	s	
		Anschlussart						Anschlussart	
		37	59	37	59			37	59
15	1/2"	-	20,0	-	12,70	105,0	35,5	-	1,65
20	3/4"	-	25,0	-	19,05	120,0	39,0	-	1,65
25	1"	24,5	24,5	25,0	25,40	125,0	38,5	1,2	1,65
32	1¼"	-	-	-	-	155,0	48,0	-	-
40	1½"	24,0	24,0	38,0	38,10	160,0	47,0	1,2	1,65
50	2"	29,0	29,0	51,0	50,80	180,0	48,0	1,2	1,65

Maße in mm

1) Anschlussart

Code 0: Stutzen DIN

Code 16: Stutzen DIN EN 10357 Serie B (Ausgabe 2014; ehemals DIN 11850 Reihe 1)

Code 17: Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2

Code 37: Stutzen SMS 3008

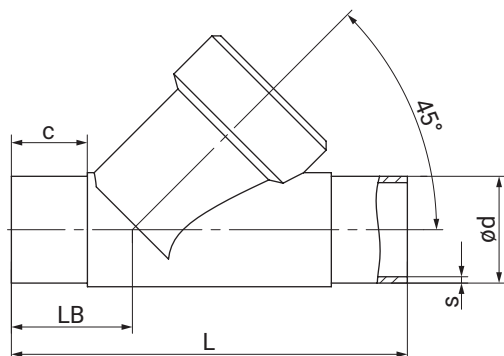
Code 59: Stutzen ASME BPE / DIN EN 10357 Serie C (ab Ausgabe 2022) / DIN 11866 Reihe C

Code 60: Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 34: 1.4435, Feinguss

8.2.3 Stutzen EN/ISO/ANSI/ASME/SMS (Code 17, 37, 59, 60), Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E

Anschlussart Stutzen EN/ISO/ASME (Code 17, 60)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾

Anschlussart Statzen Lx/100/AME (Code 17, 60) ; Füllgassmaterial (Code 37)									
DN	NPS	c (min)		ød		L	LB	s	
		Anschlussart						Anschlussart	
		17	60	17	60			17	60
15	1/2"	18,0	18,0	19,0	21,3	100,0	33,0	1,5	1,6
20	3/4"	18,0	18,0	23,0	26,9	108,0	33,0	1,5	1,6
25	1"	18,0	18,0	29,0	33,7	112,0	32,0	1,5	2,0
32	1¼"	18,0	18,0	35,0	42,4	137,0	39,0	1,5	2,0
40	1½"	19,0	18,0	41,0	48,3	146,0	40,0	1,5	2,0
50	2"	20,0	20,0	53,0	60,3	160,0	38,0	1,5	2,0
65	2½"	52,5	47,0	70,0	76,1	290,0	96,0	2,0	2,0
80	3"	50,0	46,5	85,0	88,9	310,0	95,0	2,0	2,3

Anschlussart Stutzen ASME/SMS (Code 37, 59), Feingussmaterial (Code 37)²⁾

Anschlussart Statzen ADME/OM 3 (Code 37, 59), Fingassmatch (Code 37)									
DN	NPS	c (min)		ød		L	LB	s	
		Anschlussart						Anschlussart	
		37	59	37	59			37	59
65	2½"	58	58	63,5	63,5	290,0	96,0	1,6	1,65
80	3"	58	58	76,1	76,2	310,0	95,0	1,6	1,65

Maße in mm

1) Anschlussart

Code 17: Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2

Code 37: Stutzen SMS 3008

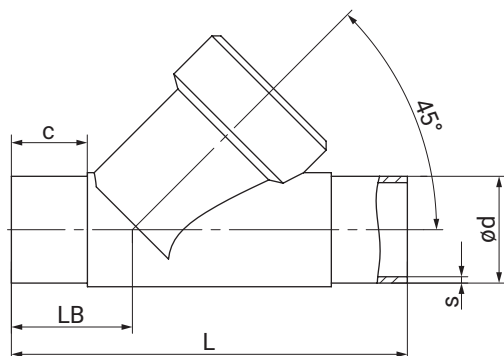
Code 59: Stutzen ASME BPE / DIN EN 10357 Serie C (ab Ausgabe 2022) / DIN 11866 Reihe C

Code 60: Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 37: 1.4408, Feinguss

8.2.4 Stutzen EN/ISO/ASME (Code 17, 59, 60), Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E



Anschlussart Stutzen EN/ISO/ASME (Code 17, 59, 60)¹⁾, Feingussmaterial (Code C2)²⁾

DN	NPS	c (min)			ød			L	LB	s		
		Anschlussart								Anschlussart		
		17	59	60	17	59	60			17	59	60
8	1/4"	-	-	20,0	-	-	13,5	80,0	35,5	-	-	1,6
10	3/8"	20,0	-	20,0	13,0	-	17,2	100,0	35,5	1,5	-	1,6
15	1/2"	20,0	15,0	20,0	19,0	12,70	21,3	105,0	35,5	1,5	1,65	1,6
20	3/4"	25,0	25,0	25,0	23,0	19,05	26,9	120,0	39,0	1,5	1,65	1,6
25	1"	24,0	24,0	24,0	29,0	25,40	33,7	125,0	39,5	1,5	1,65	2,0
32	1¼"	27,0	-	26,1	35,0	-	42,4	155,0	48,0	1,5	-	2,0
40	1½"	24,0	23,0	28,9	41,0	38,10	48,3	160,0	47,0	1,5	1,65	2,0
50	2"	28,23	28,23	29,0	53,0	50,80	60,3	180,0	48,0	1,5	1,65	2,0
65	2½"	52,5	58,0	52,5	70,0	63,50	76,1	290,0	96,0	2,0	1,65	2,0
80	3"	50,2	58,0	46,82	85,0	76,20	88,9	310,0	95,0	2,0	1,65	2,3

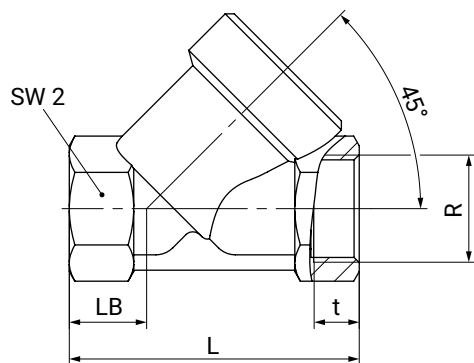
Maße in mm

1) Anschlussart

Code 17: Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2
 Code 59: Stutzen ASME BPE / DIN EN 10357 Serie C (ab Ausgabe 2022) / DIN 11866 Reihe C
 Code 60: Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B

2) Werkstoff Ventilkörper

Code C2: 1.4435, Feinguss

8.2.5 Gewindemuffe DIN/NPT (Code 1, 3C, 3D), Gehäuseform D, Antriebsgröße 0**Anschlussart Gewindemuffe DIN/NPT (Code 1, 3C, 3D)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾**

Anschlussart Gewindeformate DIN/EN 1 (Code 1, 3C, 3D) ; Füllgussmaterial (Code 37)												
DN	NPS	L	LB			R			SW2	t		
			Anschlussart			Anschlussart				Anschlussart		
			1	3C	3D	1	3C	3D		1	3C	3D
8	1/4"	65,0	19,0	-	19,0	G 1/4	-	1/4" NPT	17	12,0	-	10,1
10	3/8"	65,0	19,0	27,0	27,0	G 3/8	G 3/8	3/8" NPT	24	12,0	11,4	10,4
15	1/2"	65,0	19,0	-	27,0	G 1/2	-	1/2" NPT	24	11,4	-	13,6

Maße in mm

1) Anschlussart

Code 1: Gewindemuffe DIN ISO 228

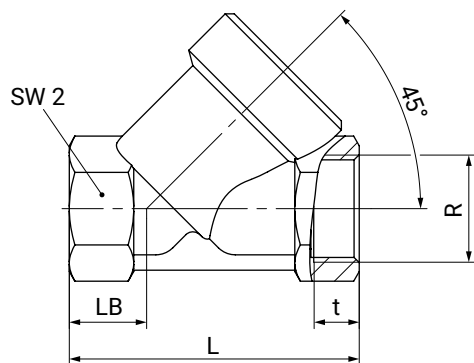
Code 3C: Gewindemuffe Rc ISO 7-1, EN 10226-2, JIS B 0203, BS 21, Baulänge ETE DIN 3202-4 Reihe M8

Code 3D: Gewindemuffe NPT, Baulänge ETE DIN 3202-4 Reihe M8

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 37: 1.4408, Feinguss

8.2.6 Gewindemuffe DIN/Rc/NPT (Code 1, 3C, 3D), Gehäuseform D, Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E



Anschlussart Gewindemuffe DIN (Code 1)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾

DN	NPS	L	LB	R	SW2	t
10	3/8"	65,0	16,5	G 3/8	27	11,4
15	1/2"	65,0	16,5	G 1/2	27	15,0
20	3/4"	75,0	17,5	G 3/4	32	16,3
25	1"	90,0	24,0	G 1	41	19,1
32	1¼"	110,0	33,0	G 1¼	50	21,4
40	1½"	120,0	30,0	G 1½	55	21,4
50	2"	150,0	40,0	G 2	70	25,7
65	2½"	190,0	46,0	G 2½	85	30,2
80	3"	220,0	50,0	G 3	100	33,3

Anschlussart Gewindemuffe Rc/NPT (Code 3C, 3D)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾

DN	NPS	L	LB	R		SW2	t	
				Anschlussart			Anschlussart	
				3C	3D		3C	3D
15	1/2"	65,0	16,5	Rc 1/2	1/2" NPT	27	15,0	13,6
20	3/4"	75,0	17,5	Rc 3/4	3/4" NPT	32	16,3	14,1
25	1"	90,0	24,0	Rc 1	1" NPT	41	19,1	17,0
32	1¼"	110,0	33,0	Rc 1¼	1¼" NPT	50	21,4	17,5
40	1½"	120,0	30,0	Rc 1½	1½" NPT	55	21,4	17,3
50	2"	150,0	40,0	Rc 2	2" NPT	70	25,7	17,8
65	2½"	190,0	46,0	Rc 2½	2½" NPT	85	30,2	23,7
80	3"	220,0	50,0	Rc 3	3" NPT	100	33,3	25,8

Maße in mm

1) Anschlussart

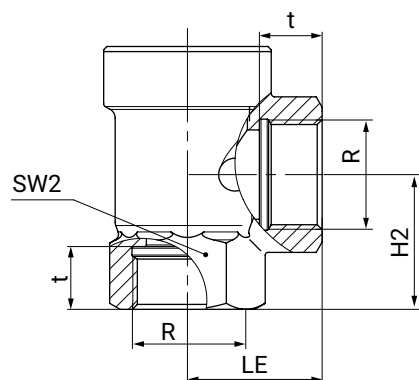
Code 1: Gewindemuffe DIN ISO 228

Code 3C: Gewindemuffe Rc ISO 7-1, EN 10226-2, JIS B 0203, BS 21, Baulänge ETE DIN 3202-4 Reihe M8

Code 3D: Gewindemuffe NPT, Baulänge ETE DIN 3202-4 Reihe M8

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 37: 1.4408, Feinguss

8.2.7 Gewindemuffe DIN/NPT (Code 1, 3D), Gehäuseform E, Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E**Anschlussart Gewindemuffe DIN/NPT (Code 1, 3D)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾**

DN	NPS	H2	LE	SW2	R		t	
					Anschlussart		Anschlussart	
					1	3D	1	3D
15	1/2"	30,0	30,0	27	G 1/2	1/2" NPT	15,0	13,6
20	3/4"	37,5	35,0	32	G 3/4	3/4 " NPT	16,3	14,1
25	1"	41,0	41,0	41	G 1	1" NPT	19,1	17,0
32	1¼"	48,0	50,0	50	G 1¼	1¼" NPT	21,4	17,5
40	1½"	55,0	50,0	55	G 1½	1½" NPT	21,4	17,3
50	2"	62,0	60,0	70	G 2	2" NPT	25,7	17,8

Maße in mm

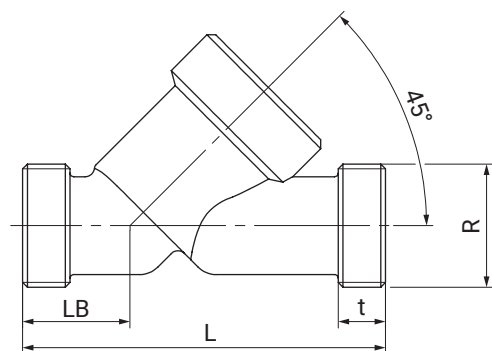
1) Anschlussart

Code 1: Gewindemuffe DIN ISO 228

Code 3D: Gewindemuffe NPT, Baulänge ETE DIN 3202-4 Reihe M8

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 37: 1.4408, Feinguss

8.2.8 Gewindestutzen DIN (Code 9), Antriebsgröße 0**Anschlussart Gewindestutzen DIN (Code 9)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40)²⁾**

DN	L	LB	R	t
6	65,0	19,0	G 1/4	12,0

Anschlussart Gewindestutzen DIN (Code 9)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾

DN	L	LB	R	t
8	65,0	19,0	G 3/8	12,0
10	65,0	19,0	G 1/2	12,0
15	65,0	19,0	G 3/4	12,0

Maße in mm

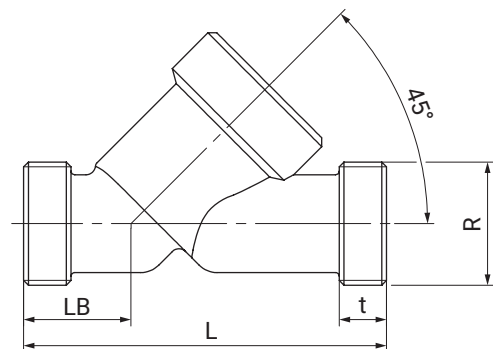
1) Anschlussart

Code 9: Gewindestutzen DIN ISO 228

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 37: 1.4408, Feinguss

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

8.2.9 Gewindestutzen DIN (Code 9) , Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E**Anschlussart Gewindestutzen DIN (Code 9) ¹⁾, Feingussmaterial (Code 37) ²⁾**

DN	L	LB	R	t
15	90,0	25,0	G 3/4	12,0
20	110,0	30,0	G 1	15,0
25	118,0	30,0	G 1¼	15,0
32	130,0	38,0	G 1½	13,0
40	140,0	35,0	G 1¾	13,0
50	175,0	50,0	G 2⅜	15,0
65	216,0	52,0	G 3	15,0
80	254,0	64,0	G 3½	18,0

Maße in mm

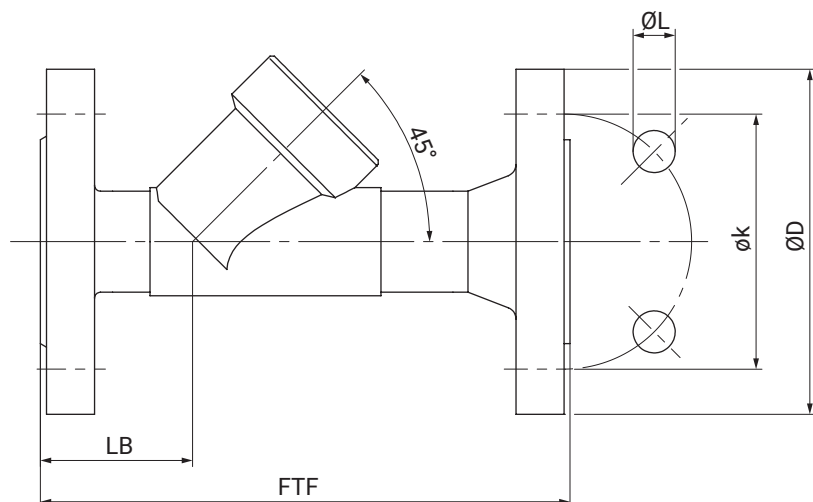
1) Anschlussart

Code 9: Gewindestutzen DIN ISO 228

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 37: 1.4408, Feinguss

8.2.10 Flansch EN (Code 10), Antriebsgröße 1E, 2E

Anschlussart Flansch EN (Code 10)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾

DN	NPS	$\varnothing D$	FTF	$\varnothing k$	$\varnothing L$	LB	n
15	1/2"	95,0	130,0	65,0	14,0	33,0	4
20	3/4"	105,0	150,0	75,0	14,0	45,0	4
25	1"	115,0	160,0	85,0	14,0	44,0	4
32	1¼"	140,0	180,0	100,0	18,0	51,0	4
40	1½"	150,0	200,0	110,0	18,0	52,0	4
50	2"	165,0	230,0	125,0	18,0	50,0	4

Maße in mm

n = Anzahl der Schrauben

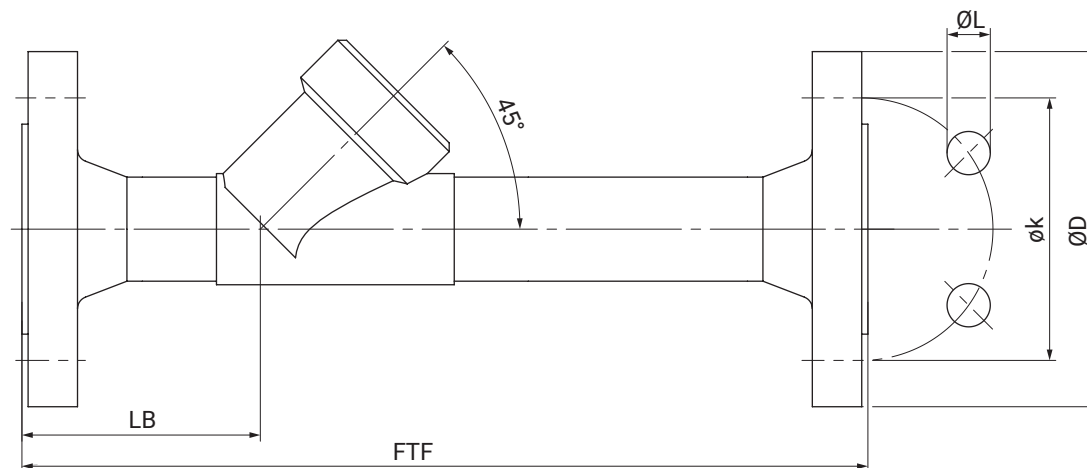
1) **Anschlussart**

Code 10: Flansch EN 1092, PN 25, Form B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1

2) **Werkstoff Ventilkörper**

Code 37: 1.4408, Feinguss

8.2.11 Flansch Sonderbaulänge EN/ANSI (Code 13, 47), Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E

Anschlussart Flansch Sonderbaulänge EN/ANSI (Code 13, 47)¹⁾, Feingussmaterial (Code 34)²⁾

Anschlussart Flansch Sonderabstände EN/ANSI (Code 13, 47) , Füllgussmaterial (Code 34)										
DN	NPS	ØD		FTF	øk		ØL		LB	n
		Anschlussart			Anschlussart		Anschlussart			
		13	47		13	47	13	47		
15	1/2"	95,0	89,0	210,0	65,0	60,5	14,0	15,7	72,0	4
20	3/4"	105,0	98,6	280,0	75,0	69,8	14,0	15,7	78,0	4
25	1"	115,0	108,0	280,0	85,0	79,2	14,0	15,7	77,0	4
32	1¼"	140,0	117,3	310,0	100,0	88,9	18,0	15,7	89,0	4
40	1½"	150,0	127,0	320,0	110,0	98,6	18,0	15,7	91,0	4
50	2"	165,0	152,4	330,0	125,0	120,7	18,0	19,1	95,0	4

Maße in mm

n = Anzahl der Schrauben

1) Anschlussart

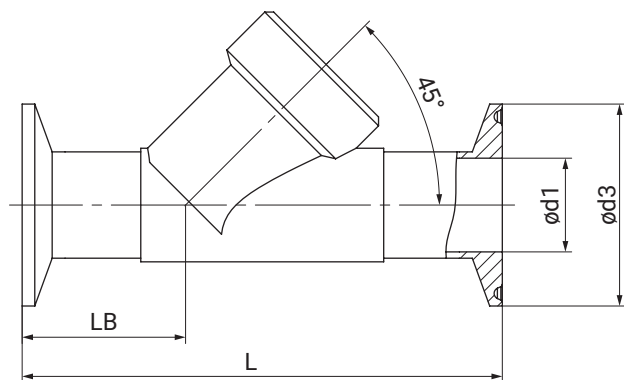
Code 13: Flansch EN 1092, PN 25, Form B

Code 47: Flansch ANSI Class 150 RF

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 34: 1.4435, Feinguss

8.2.12 Clamp DIN/ASME (Code 82, 86, 88), Antriebsgröße 1, 1E, 2, 2E



Anschlussart Clamp DIN/ASME (Code 82, 86, 88) ¹⁾, Feingussmaterial (Code 34) ²⁾

DN	NPS	ød1			ød3			L			LB		
		Anschlussart			Anschlussart			Anschlussart			Anschlussart		
		82	86	88	82	86	88	82	86	88	82	86	88
15	1/2"	18,1	16,0	9,40	50,5	34,0	25,0	130,0	130,0	130,0	47,5	47,5	47,5
20	3/4"	23,7	20,0	15,75	50,5	34,0	25,0	150,0	150,0	150,0	54,0	54,0	54,0
25	1"	29,7	26,0	22,10	50,5	50,5	50,5	160,0	160,0	160,0	56,0	56,0	56,0
32	1 1/4"	38,4	32,0	-	64,0	50,5	-	180,0	180,0	-	62,0	62,0	-
40	1 1/2"	44,3	38,0	34,80	64,0	50,5	50,5	200,0	200,0	200,0	67,0	67,0	67,0
50	2"	56,3	50,0	47,50	77,5	64,0	64,0	230,0	230,0	230,0	73,0	73,0	73,0

Maße in mm

1) **Anschlussart**

Code 82: Clamp DIN 32676 Reihe B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1

Code 86: Clamp DIN 32676 Reihe A, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1

Code 88: Clamp ASME BPE, für Rohr ASME BPE, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1

2) **Werkstoff Ventilkörper**

Code 34: 1.4435, Feinguss

9 Herstellerangaben

9.1 Verpackung

Das Produkt ist in einem Pappkarton verpackt. Dieser kann dem Papierrecycling zugeführt werden.

9.2 Transport

1. Das Produkt auf geeignetem Lademittel transportieren, nicht stürzen, vorsichtig handhaben.
2. Transportverpackungsmaterial nach Einbau entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.

9.3 Lagerung

1. Das Produkt staubgeschützt und trocken in der Originalverpackung lagern.
2. UV-Strahlung und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
3. Maximale Lagertemperatur nicht überschreiten (siehe Kapitel „Technische Daten“).
4. Lösungsmittel, Chemikalien, Säuren, Kraftstoffe u. ä. nicht mit GEMÜ Produkten und deren Ersatzteilen in einem Raum lagern.
5. Druckluftanschlüsse durch Schutzkappen oder Verschlussstopfen verschließen.

9.4 Lieferung

- Ware unverzüglich bei Erhalt auf Vollständigkeit und Unversehrtheit überprüfen.

Das Produkt wird im Werk auf Funktion geprüft. Der Lieferumfang ist aus den Versandpapieren und die Ausführung aus der Bestellnummer ersichtlich.

10 Einbau in Rohrleitungen

10.1 Einbauvorbereitungen

⚠️ WARNUNG



Unter Druck stehende Armaturen!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod
- Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.
- Anlage bzw. Anlagenteil vollständig entleeren.

⚠️ WARNUNG



Aggressive Chemikalien!

- Verätzungen
- Geeignete Schutzausrüstung tragen.
- Anlage vollständig entleeren.

⚠️ VORSICHT



Heiße Anlagenteile!

- Verbrennungen
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.
- Schutzausrüstung tragen.

⚠️ VORSICHT



Überschreitung des maximal zulässigen Drucks!

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

⚠️ VORSICHT

Verwendung als Trittstufe!

- Beschädigung des Produkts
- Gefahr des Abrutschens
- Installationsort so wählen, dass das Produkt nicht als Steighilfe genutzt werden kann.
- Das Produkt nicht als Trittstufe oder Steighilfe benutzen.

HINWEIS

Eignung des Produkts!

- Das Produkt muss für die Betriebsbedingungen des Rohrleitungssystems (Medium, Mediumskonzentration, Temperatur und Druck) sowie die jeweiligen Umgebungsbedingungen geeignet sein.

HINWEIS

Werkzeug!

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

1. Eignung des Produkts für den jeweiligen Einsatzfall sicherstellen.
2. Technische Daten des Produkts und der Werkstoffe prüfen.
3. Geeignetes Werkzeug bereithalten.
4. Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers beachten.
5. Entsprechende Vorschriften für Anschlüsse beachten.
6. Montagearbeiten durch geschultes Fachpersonal durchführen.
7. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
8. Anlage bzw. Anlagenteil gegen Wiedereinschalten sichern.
9. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.
10. Anlage bzw. Anlagenteil vollständig entleeren und abkühlen lassen bis Verdampfungstemperatur des Mediums unterschritten ist und Verbrühungen ausgeschlossen sind.
11. Anlage bzw. Anlagenteil fachgerecht dekontaminieren, spülen und belüften.
12. Rohrleitungen so legen, dass Schub- und Biegekräfte, sowie Vibrationen und Spannungen vom Produkt ferngehalten werden.
13. Das Produkt nur zwischen zueinander passenden, fluchtenden Rohrleitungen montieren (siehe nachfolgende Kapitel).
14. Durchflussrichtung beachten (siehe Kapitel „Durchflussrichtung“).
15. Einbaulage beachten (siehe Kapitel „Einbaulage“).

10.2 Einbaulage

Die Einbaulage des Produkts ist beliebig.

10.3 Einbau mit Schweißstutzen

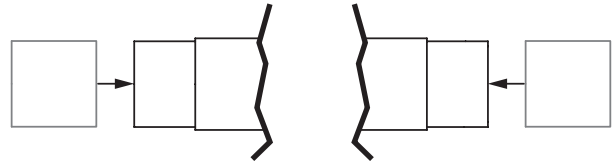


Abb. 1: Schweißstutzen

1. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
2. Schweißtechnische Normen einhalten.
3. Antrieb vor Einschweißen des Ventilkörpers demontieren (siehe Kapitel „Antrieb demontieren“).
4. Körper des Produkts in Rohrleitung einschweißen.
5. Schweißstutzen abkühlen lassen.
6. Ventilkörper und Antrieb wieder zusammen bauen (siehe Kapitel „Antrieb montieren“).
7. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.
8. Anlage spülen.

10.4 Einbau mit Gewindemuffe

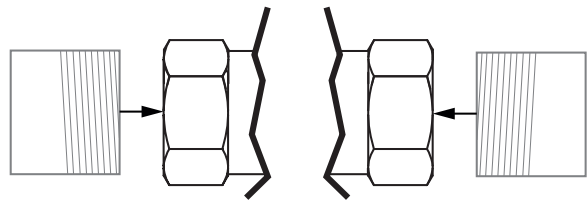


Abb. 2: Gewindemuffe

HINWEIS

Dichtmittel!

- Das Dichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur geeignetes Dichtmittel verwenden.

1. Gewindedichtmittel bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Gewindeanschluss entsprechend der gültigen Normen in Rohr schrauben.
4. Körper des Produkts an Rohrleitung schrauben, geeignetes Gewindedichtmittel verwenden.
5. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

10.5 Einbau mit Gewindestutzen

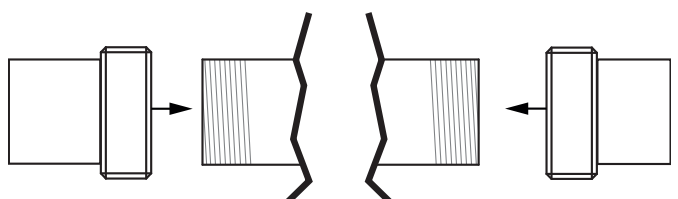


Abb. 3: Gewindestutzen

HINWEIS**Gewindedichtmittel!**

- Das Gewindedichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur geeignetes Gewindedichtmittel verwenden.

1. Gewindedichtmittel bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Rohr entsprechend der gültigen Normen in Gewindeanschluss des Ventilkörpers schrauben.
 - ⇒ Geeignetes Gewindedichtmittel verwenden.
4. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

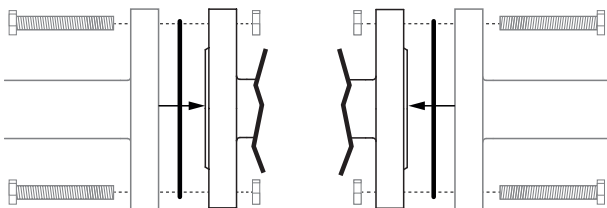
10.6 Einbau mit Flanschanschluss

Abb. 4: Flanschanschluss

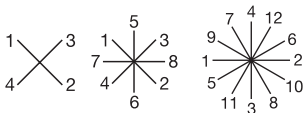
HINWEIS**Dichtmittel!**

- Das Dichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur geeignetes Dichtmittel verwenden.

HINWEIS**Verbindungselemente!**

- Die Verbindungselemente sind nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur Verbindungselemente aus zulässigen Werkstoffen verwenden.
- Zulässiges Anzugsdrehmoment der Schrauben beachten.

1. Dichtmittel bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Auf saubere und unbeschädigte Dichtflächen und Anschlussflansche achten.
4. Flansche vor Verschrauben sorgfältig ausrichten.
5. Das Produkt mittig zwischen Rohrleitungen mit Flanschen positionieren.
6. Dichtungen zentrieren.
7. Ventilflansch und Rohrflansch mit geeignetem Dichtmittel und passenden Schrauben verbinden.
8. Alle Flanschbohrungen nutzen.
9. Schrauben über Kreuz anziehen.



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

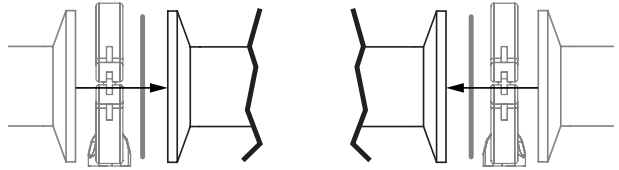
10.7 Einbau mit Clampanschluss

Abb. 5: Clampanschluss

HINWEIS**Dichtung und Klammer!**

- Die Dichtung und die Klammer der Clampanschlüsse sind nicht im Lieferumfang enthalten.

1. Dichtung und Klammer bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Entsprechende Dichtung zwischen Körper des Produkts und Rohranschluss einlegen.
4. Dichtung zwischen Körper des Produkts und Rohranschluss mit Klammer verbinden.
5. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

11 Inbetriebnahme**⚠️ WARNUNG****Aggressive Chemikalien!**

- Verätzungen
- Geeignete Schutzausrüstung tragen.
- Anlage vollständig entleeren.

⚠️ VORSICHT**Leckage!**

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

⚠️ VORSICHT**Verwendung als Endarmatur!**

- Beschädigung des GEMÜ Produkts
- Bei Verwendung des GEMÜ Produkts als Endarmatur muss ein Gegenflansch angebracht werden.

 VORSICHT**Reinigungsmedium!**

- ▶ Beschädigung des GEMÜ Produkts
- Der Betreiber der Anlage ist verantwortlich für die Auswahl des Reinigungsmediums und die Durchführung des Verfahrens.

1. Das Produkt auf Dichtheit und Funktion prüfen (das Produkt schließen und wieder öffnen).
2. Bei neuen Anlagen und nach Reparaturen Leitungssystem spülen (das Produkt muss vollständig geöffnet sein).
 - ⇒ Schädliche Fremdstoffe wurden entfernt.
 - ⇒ Das Produkt ist einsatzbereit.
3. Das Produkt in Betrieb nehmen.
4. Inbetriebnahme der Antriebe gemäß beiliegender Anleitung.

12 Betrieb

Das Produkt wird manuell betätigt.

13 Fehlerbehebung

Fehler	Möglicher Grund	Fehlerbehebung
Medium entweicht an Ventilspindel* (unter Handrad)	Stopfbuchspackung defekt	Antrieb austauschen
Das Produkt öffnet nicht bzw. nicht vollständig	Antrieb defekt	Antrieb austauschen
Das Produkt ist im Durchgang undicht (schließt nicht bzw. nicht vollständig)	Betriebsdruck zu hoch	Das Produkt mit Betriebsdruck laut Datenblatt betreiben
	Fremdkörper zwischen Sitzdichtung* und Sitz	Antrieb demontieren, Fremdkörper entfernen, Sitzdichtung auf Beschädigungen prüfen, ggf. austauschen
	Ventilkörper undicht bzw. beschädigt	Ventilkörper auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventil austauschen
	Sitzdichtung* defekt	Sitzdichtung auf Beschädigung prüfen, ggf. Sitzdichtung austauschen
Das Produkt ist zwischen Antrieb und Ventilkörper undicht	Antrieb lose	Antrieb mittels Schlüsselfläche* festziehen
	Dichtring* defekt	Dichtring und zugehörige Dichtflächen auf Beschädigungen prüfen, ggf. Teile austauschen
	Ventilkörper / Antrieb beschädigt	Ventilkörper / Antrieb austauschen
Verbindung Ventilkörper und Rohrleitung undicht	Unsachgemäßer Einbau	Einbau Ventilkörper in Rohrleitung prüfen
	Gewindeanschlüsse / Verschraubungen lose	Gewindeanschlüsse / Verschraubungen festziehen
	Dichtmittel defekt	Dichtmittel ersetzen
Ventilkörper undicht	Ventilkörper undicht oder korrodiert	Ventilkörper auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper tauschen
Handrad lässt sich nicht drehen	Antrieb defekt	Produkt austauschen
	Steuerfunktion L: Kontermutter fixiert Ventilstellung	Kontermutter lösen

* siehe Kapitel „Ersatzteile“

14 Inspektion und Wartung

⚠️ WARNUNG



Unter Druck stehende Armaturen!

- ▶ Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod
- Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.
- Anlage bzw. Anlagenteil vollständig entleeren.

⚠️ VORSICHT



Heiße Anlagenteile!

- ▶ Verbrennungen
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.
- Schutzausrüstung tragen.

HINWEIS

Verwendung falscher Ersatzteile!

- ▶ Beschädigung des GEMÜ Produkts
- ▶ Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch erlöschen.
- Nur Originalteile von GEMÜ verwenden.

HINWEIS

Außergewöhnliche Wartungsarbeiten!

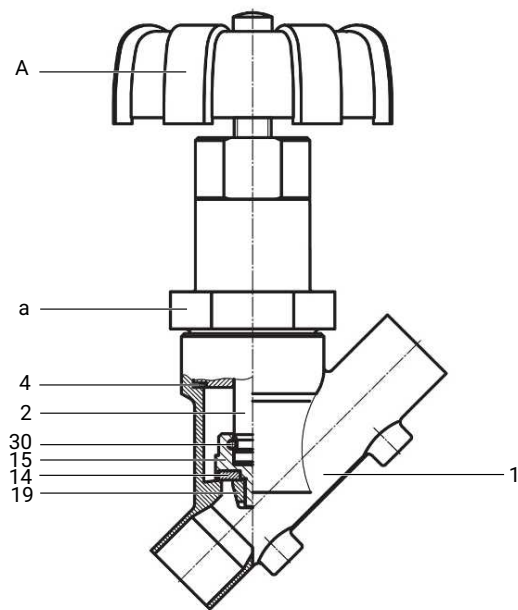
- ▶ Beschädigungen des GEMÜ Produkts
- Wartungsarbeiten bzw. Reparaturen, die nicht in dieser Betriebsanleitung beschrieben sind, dürfen nicht ohne vorherige Abstimmung mit dem Hersteller durchgeführt werden.

Der Betreiber muss regelmäßige Sichtkontrollen der GEMÜ Produkte entsprechend den Einsatzbedingungen und dem Gefährdungspotenzial zur Vorbeugung von Undichtheit und Beschädigung durchführen.

Das Produkt muss ebenso in entsprechenden Intervallen demontiert und auf Verschleiß geprüft werden.

1. Wartungs- und Instandhaltungstätigkeiten durch geschultes Fachpersonal durchführen.
2. Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers tragen.
3. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
4. Anlage bzw. Anlagenteil gegen Wiedereinschalten sichern.
5. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.
6. GEMÜ Produkte, die immer in derselben Position sind, viermal pro Jahr betätigen.

14.1 Ersatzteile



Position	Benennung	Bestellbezeichnung
1	Ventilkörper	K514...
2	Spindel	-
4	Dichtring	
14	Sitzdichtung	507...SVS...
15	Ventilteller	-
19	Tellerscheibe	-
30	Dichtring	-
A	Antrieb	9507
a	Überwurfmutter	-

14.2 Demontage Antrieb und Dichtring 30

HINWEIS

- ▶ 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. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** mit Schraubenschlüssel lösen.
3. Antrieb **A** mit Antriebsflansch vom Ventilkörperflansch abheben.
4. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
5. Dichtring **30** aus Ventilkörperflansch entnehmen.

14.3 Sitzdichtung auswechseln

HINWEIS

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 wie in Kapitel 14.1, Punkte 1-5 beschrieben.
2. Tellerscheibe **19** an der Spindel **2** lösen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
3. Sitzdichtung **14** entnehmen.
4. Alle Teile reinigen, dabei nicht zerkratzen oder beschädigen.
5. Neue Sitzdichtung **14** einlegen.
6. Geeignetes Schraubensicherungsmittel auf Gewinde von Ventilteller **15** auftragen.
7. Tellerscheibe **19** ansetzen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten) und festziehen.
8. Antrieb **A** montieren wie in Kapitel 14.3, Punkt 1-5 beschrieben.

14.4 Montage Antrieb und Dichtring 30

HINWEIS

- Dichtring **30** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Neuen Dichtring **30** in Ventilkörperflansch einlegen.
3. Antrieb **A** mit Antriebsflansch auf Ventilkörperflansch aufsetzen.
4. Befestigungsteile handfest eindrehen und mit geeignetem Schraubenschlüssel festschrauben.
5. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen, komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.

14.5 Austausch Dichtring 4

HINWEIS

- Dichtring **4** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Überwurfmutter **a** lösen.
3. Antrieb **A** vom Antriebsflansch abheben.
4. Dichtring **4** aus Antriebsflansch entnehmen.
5. Alle Teile reinigen, dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
6. Alle Teile auf Beschädigungen prüfen. Beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).
7. Neuen Dichtring **4** in Antriebsflansch einlegen.
8. Antrieb **A** auf Antriebsflansch aufsetzen, so dass die Steuermediumanschlüsse ca. 90° vor Endposition sind. Überwurfmutter **a** festziehen. Dabei dreht sich der Antrieb um ca. 90° bis zur gewünschten Position.
9. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen, komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.

15 Demontage

1. Die Demontage in umgekehrter Reihenfolge wie die Montage durchführen.
2. Das Produkt demontieren. Warn- und Sicherheitshinweise beachten.

16 Entsorgung

1. Auf Restanhaftungen und Ausgasung von eindiffundierten Medien achten.
2. Alle Teile entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbedingungen entsorgen.

17 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. Liegt dem Produkt keine Rücksendeerklärung bei, erfolgt keine Gut-schrift bzw. keine Erledigung der Reparatur, sondern eine kostenpflichtige Entsorgung.

1. Das Produkt reinigen.
2. Rücksendeerklärung bei GEMÜ anfordern.
3. Rücksendeerklärung vollständig ausfüllen.
4. Das Produkt mit ausgefüllter Rücksendeerklärung an GEMÜ schicken.

18 EU-Konformitätserklärung



Version 1.0



EU-Konformitätserklärung EU Declaration of Conformity

Wir, die Firma

We, the company

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Gert-Müller-Platz 1
74635 Kupferzell
Deutschland

erklären hiermit in alleiniger Verantwortung, dass die nachfolgend bezeichneten Produkte den Vorschriften der genannten Richtlinien entspricht.

hereby declare under our sole responsibility that the below-mentioned products complies with the regulations of the mentioned Directives.

Produkt: GEMÜ 507

Product: GEMÜ 507

Produktname: Manuell betätigtes Schrägsitzventil

Product name: Manually operated angle seat globe valve

Richtlinien/Verordnungen:

Directives/Regulations:

PED 2014/68/EU¹⁾

Folgende harmonisierte Normen (oder Teile hieraus) wurden angewandt:

The following harmonized standards (or parts thereof) have been applied:

EN 13709:2010

Weitere angewandte Normen:

Further applied norms:

AD 2000

¹⁾ PED 2014/68/EU

Einteilung gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Artikel 4 und Anhang II:
Fluidklasse 1 (gasförmig oder flüssig),
Diagramm 6, Kategorie I
Instabile Gase sind ausgeschlossen.

Notifizierte Stelle:
TUV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein 1
51105 Köln

Kennnummer der notifizierten Stelle: 0035

Nr. des QS-Zertifikats: 01 202 926/Q-02 0036

Angewandte(s) Konformitätsbewertungsverfahren: Modul H1

Hinweis für Produkte mit einer Nennweite ≤ DN 25:

Die Produkte werden entwickelt und produziert nach GEMÜ eigenen Verfahrensangeweisungen und Qualitätsstandards, welche die Forderungen der ISO 9001 und der ISO 14001 erfüllen. Die Produkte dürfen gemäß Artikel 4, Absatz 3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU keine CE-Kennzeichnung tragen.

¹⁾ PED 2014/68/EU

Classification in accordance with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Article 4 and Annex II:
Fluid class 1 (gaseous or liquid),
Diagram 6, Category I
Unstable gases are excluded.

Notified body:
TUV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein 1
51105 Cologne

Identification number of the notified body: 0035

QA certificate number: 01 202 926/Q-02 0036

Applied conformity assessment procedures: Module H1

Note for products with a nominal size ≤ DN 25:

The products are developed and manufactured in accordance with GEMÜ's own process instructions and quality standards, which meet the requirements of ISO 9001 and ISO 14001. In accordance with Article 4, Paragraph 3 of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, the products are not permitted to bear the CE mark.

i.V. M. Barghoorn
Leiter Globale Technik

Ingelfingen, 04.03.2026

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Gert-Müller-Platz 1, 74635 Kupferzell, Deutschland

www.gemu-group.com
info@gemu.de

Contents

1 General information	38
1.1 Information	38
1.2 Symbols used	38
1.3 Definition of terms	38
1.4 Warning notes	38
2 Safety information	39
3 Product description	39
3.1 Construction	39
3.2 Description	39
3.3 Function	39
3.4 Flow direction	40
3.5 Product label	40
4 GEMÜ CONEXO	40
5 Intended use	40
6 Order data	41
6.1 Order codes	41
6.2 Order example	42
7 Technical data	43
7.1 Medium	43
7.2 Special version for oxygen	43
7.3 Temperature	43
7.4 Pressure	43
7.5 Product conformity	46
7.6 Mechanical data	47
8 Dimensions	48
8.1 Installation dimensions	48
8.2 Body dimensions	50
9 Manufacturer's information	62
9.1 Packaging	62
9.2 Transport	62
9.3 Storage	62
9.4 Delivery	62
10 Installation in piping	62
10.1 Preparing for installation	62
10.2 Installation position	63
10.3 Installation with butt weld spigots	63
10.4 Installation with threaded sockets	63
10.5 Installation with threaded spigots	63
10.6 Installation with flanged connection	63
10.7 Installation with clamp connections	64
11 Commissioning	64
12 Operation	64
13 Troubleshooting	65
14 Inspection and maintenance	66
14.1 Spare parts	66
14.2 Disassembly of the actuator and sealing ring 30	66
14.3 Replacing the seat seal	67
14.4 Assembling the actuator and sealing ring 30	67
14.5 Replacing the sealing ring 4	67
15 Disassembly	67
16 Disposal	67
17 Returns	68
18 EU Declaration of Conformity	69

1 General information

1.1 Information

- The descriptions and instructions apply to the standard versions. For special versions not described in this document the basic information contained herein applies in combination with any additional special documentation.
- Correct installation, operation, maintenance and repair work ensure faultless operation of the product.
- Should there be any doubts or misunderstandings, the German version is the authoritative document.
- Contact us at the address on the last page for staff training information.

1.2 Symbols used

The following symbols are used in this document:

Symbol	Meaning
●	Tasks to be performed
►	Response(s) to tasks
–	Lists

1.3 Definition of terms

Working medium

The medium that flows through the GEMÜ product.

1.4 Warning notes

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

SIGNAL WORD	
Possible symbol for the specific danger	Type and source of the danger
	►Possible consequences in case of non-compliance
	●Measures for avoiding danger

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

The following signal words and danger levels are used:

 DANGER	
	Imminent danger! ► Non-observance can cause death or severe injury
 WARNING	
	Potentially dangerous situation! ► Non-observance can cause death or severe injury

 CAUTION	
	Potentially dangerous situation! ► Non-observance can cause moderate to light injury

NOTICE	
	Potentially dangerous situation! ► Non-observance can cause damage to property

The following symbols for the specific dangers can be used within a warning note:

Symbol	Meaning
	Danger of explosion!
	The equipment is subject to pressure!
	Corrosive chemicals!
	Hot plant components!
	Maximum permissible pressure exceeded!
	Leakage!
	Use as an end-of-line valve!

2 Safety information

The safety information in this document refers only to an individual product. Potentially dangerous conditions can arise in combination with other plant components, which need to be considered on the basis of a risk analysis. The operator is responsible for the production of the risk analysis and for compliance with the resulting precautionary measures and regional safety regulations.

The document contains fundamental safety information that must be observed during commissioning, operation and maintenance. Non-compliance with these instructions may cause:

- Personal hazard due to electrical, mechanical and chemical effects
- Hazard to nearby equipment
- Failure of important functions
- Hazard to the environment due to the leakage of dangerous materials

The safety information does not take into account:

- Unexpected incidents and events, which may occur during installation, operation and maintenance
- Local safety regulations which must be adhered to by the operator and by any additional installation personnel

Prior to commissioning:

1. Transport and store the product correctly.
2. Do not paint the bolts and plastic parts of the product.
3. Carry out installation and commissioning using trained personnel.
4. Provide adequate training for installation and operating personnel.
5. Ensure that the contents of the document have been fully understood by the responsible personnel.
6. Define the areas of responsibility.
7. Observe the safety data sheets.
8. Observe the safety regulations for the media used.

During operation:

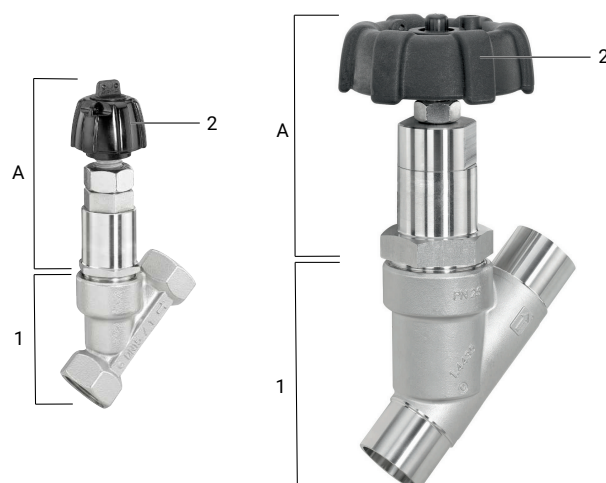
9. Keep this document available at the place of use.
10. Observe the safety information.
11. Operate the product in accordance with this document.
12. Operate the product in accordance with the specifications.
13. Maintain the product correctly.
14. Do not carry out any maintenance work and repairs not described in this document without consulting the manufacturer first.

In cases of uncertainty:

15. Consult the nearest GEMÜ sales office.

3 Product description

3.1 Construction



Item	Name	Materials
A	Actuator	
1	Valve body	1.4435 (ASTM A 351 CF3M 316L), investment casting 1.4408, investment casting 1.4435 (316 L), forged body 1.4435, investment casting
2	Handwheel	

3.2 Description

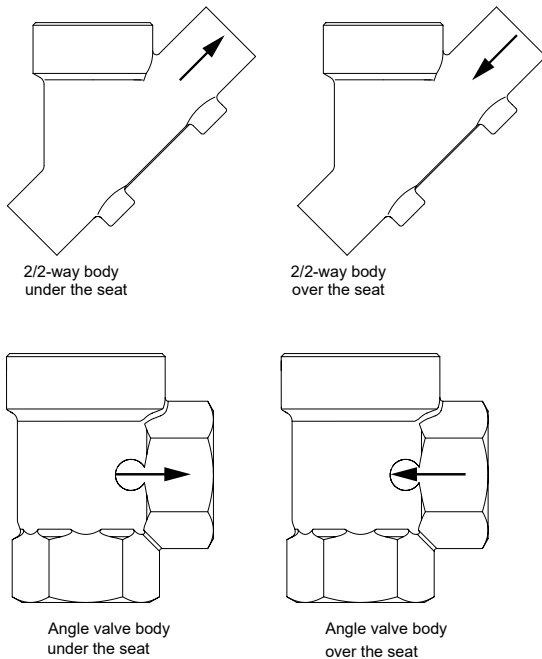
The GEMÜ 507 2/2-way angle seat globe valve has an ergonomically designed plastic handwheel and is manually operated. The valve spindle is sealed by a self-adjusting gland packing providing low-maintenance and reliable valve spindle sealing even after a long service life. A wiper ring fitted in front of the gland packing protects the seal against contamination and damage.

3.3 Function

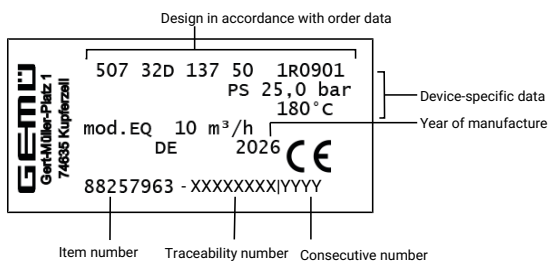
The product controls a flowing medium by manual operation. The product has an optical position indicator as standard. The optical position indicator indicates the OPEN and CLOSED positions.

3.4 Flow direction

The flow direction is indicated by an arrow on the valve body.



3.5 Product label



The month of manufacture is encoded in the traceability number and can be obtained from GEMÜ. The product was manufactured in Germany.

4 GEMÜ CONEXO

The interaction of valve components that are equipped with RFID chips and an associated IT infrastructure actively increase process reliability.



Thanks to serialization, every valve and every relevant valve component such as the body, actuator or diaphragm, and even automation components, can be clearly traced and read using the CONEXO pen RFID reader. The CONEXO app, which can be installed on mobile devices, not only facilitates and improves the "installation qualification" process, but also makes the maintenance process much more transparent and easier to document. The app actively guides the maintenance technician through the maintenance schedule and directly provides him with all the information assigned to the valve, such as

test reports, testing documentation and maintenance histories. The CONEXO portal acts as a central element, helping to collect, manage and process all data.

For further information on GEMÜ CONEXO please visit:
www.gemu-group.com/conexo

5 Intended use

DANGER



Danger of explosion!

- Risk of severe injury or death
- Only use the product in potentially explosive zones confirmed in the declaration of conformity.

WARNING

Improper use of the product!

- Risk of severe injury or death
- Manufacturer liability and guarantee will be void.
- Only use the product in accordance with the operating conditions specified in the contract documentation and in this document.

The product is designed for installation in piping systems and for controlling a working medium.

1. Use the product in accordance with the technical data.
2. Note the supplement acc. to ATEX.
3. Please note the flow direction on the valve body.

6 Order data

The order data provide an overview of standard configurations.

Please check the availability before ordering. Other configurations available on request.

Order codes

1 Type	Code
Angle seat globe valve, manually operated, plastic handwheel	507

2 DN	Code
DN 6	6
DN 8	8
DN 10	10
DN 15	15
DN 20	20
DN 25	25
DN 32	32
DN 40	40
DN 50	50
DN 65	65
DN 80	80

3 Housing configuration	Code
2/2-way body	D
Angle valve body	E

4 Connection type	Code
Spigot	
Spigot DIN	0
Spigot DIN EN 10357 series B (2014 issue; formerly DIN 11850 series 1)	16
Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A, formerly DIN 11850 series 2	17
Spigot SMS 3008	37
Spigot ASME BPE/DIN EN 10357 series C (from 2022 issue)/DIN 11866 series C	59
Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 issue)/DIN 11866 series B	60
Threaded connection	
Threaded socket DIN ISO 228	1
Threaded socket Rc ISO 7-1, EN 10226-2, JIS B 0203, BS 21, end-to-end dimension ETE DIN 3202-4 series M8	3C
Threaded socket NPT, end-to-end dimension ETE DIN 3202-4 series M8	3D
Threaded spigot DIN ISO 228	9
Flange	
Flange EN 1092, PN 25, form B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1	10
Flange EN 1092, PN 25, form B	13
Flange ANSI Class 150 RF	47
Clamp	
Clamp DIN 32676 series B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1	82

4 Connection type	Code
Clamp DIN 32676 series A, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1	86
Clamp ASME BPE, for pipe ASME BPE, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1	88

5 Valve body material	Code
Investment casting material	
1.4435, investment casting	34
1.4408, investment casting	37
1.4435, investment casting	C2
Forged material	
1.4435 (F316L), forged body	40
Note: A surface finish from the order code table "Type of design" must be specified for valve body material C2.	

6 Seat seal	Code
PTFE	5
PTFE, glass fibre reinforced	5G
PTFE USP Class VI	5P
1.4404	10
Note: For FDA conformity, select K number 2013.	

7 Control function	Code
Manually operated, with handwheel locknut	0

8 Actuator version	Code
Actuator size 0	0
Actuator size 1	1
Actuator size 1 Extended valve spindle	1E
Actuator size 2	2
Actuator size 2 Extended valve spindle	2E

9 Regulating cone	Code
Please find the number of the optional regulating cone (R-No.) for the linear or equal-percentage modified regulating cone in the Kv value table.	R...

10 Type of design	Code
Without	
Ra ≤ 0.6 µm (25 µinch) for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF2 and SF3, mechanically polished internal	1903
Ra ≤ 0.8 µm (30 µinch) for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 H3, mechanically polished internal	1904

10 Type of design	Code
Ra ≤ 0.4 µm (15 µinch) for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 H4, ASME BPE SF1, mechanically polished internal	1909
Ra ≤ 0.6 µm for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF6, electropolished internal/external	1953
Ra ≤ 0.8 µm for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 HE3, electropolished internal/external	1954
Ra ≤ 0.4 µm for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 HE4/ASME BPE SF5, electropolished internal/external	1959
PTFE-PTFE spindle seal	2013
For higher operating temperatures	2023
11 Special version	Code
Without	

11 Special version	Code
Rigid plug fixing Special version for oxygen, (max. temperature 60 °C; max. operating pressure 10 bar), flow direction only possible under the seat! Media wetted seal materials and auxiliary materials with BAM testing	B
Rigid plug fixing	C
Special version for oxygen, (max. temperature 60 °C; max. operating pressure 10 bar), media wetted seal materials and auxiliary materials with BAM testing	S
Note: Rigid plug fixing is standard for actuator size 0	
12 CONEXO	Code
Without	
Integrated RFID chip for electronic identification and traceability	C

Order example

Ordering option	Code	Description
1 Type	507	Angle seat globe valve, manually operated, plastic handwheel
2 DN	25	DN 25
3 Housing configuration	D	2/2-way body
4 Connection type	60	Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 issue)/DIN 11866 series B
5 Valve body material	34	1.4435, investment casting
6 Seat seal	5	PTFE
7 Control function	0	Manually operated, with handwheel locknut
8 Actuator version	1	Actuator size 1
9 Regulating cone	RS237	15 m³/h – linear
10 Type of design		Without
11 Special version	C	Rigid plug fixing
12 CONEXO		Without

7 Technical data

7.1 Medium

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

Max. permissible viscosity: 600 mm²/s
Other versions for lower / higher temperatures and higher viscosities on request.

7.2 Special version for oxygen

Special version for oxygen: The S/B special version comes with PTFE-PTFE packing as standard, so K-no. 2013 does not need to be used for FDA conformity and 1935/2004.

7.3 Temperature

Media temperature: Standard: -10 – 180 °C
Special version: -10 – 210 °C
only with ordering option Seat seal code 5G or 10 and Type of design 2023

Ambient temperature: -10 – 60 °C

Storage temperature: 0 – 40 °C

7.4 Pressure

Operating pressure: Actuator size 0 (DN 6 to 15): max. 25 bar
Actuator size 1, 1E (DN 8 to 50): max. 25 bar
Actuator size 2, 2E (DN 65, 80): max. 16 bar
All pressures are gauge pressures.

Leakage rate:

Open/Close valve

Seat seal	Standard	Test procedure	Leakage rate	Test medium
PTFE	DIN EN 12266-1	P12	A	Air

Control valve

Seat seal	Standard	Test procedure	Leakage rate	Test medium
Metal	DIN EN 60534-4	1	IV	Air
PTFE, FKM, EPDM	DIN EN 60534-4	1	VI	Air

Pressure/temperature correlation:

Connection type code	Material code	Max. allowable operating pressures in bar at temperature in °C					
		RT	100	150	200	250	300
1, 9, 17, 37, 60, 3C, 3D	37	25.0	23.8	21.4	18.9	17.5	16.1
0, 16, 17, 37, 59, 60	34	25.0	24.5	22.4	20.3	18.2	16.1
13 (DN 15 - 50)	34	25.0	23.6	21.5	19.8	18.6	17.2
88 (DN 15 - DN 40)	34	25.0	21.2	19.3*	-	-	-
88 (DN 15 - DN 80)	34	16.0	16.0	16.0*	-	-	-
82 (DN 15 - 32)	34	25.0	21.2	19.3*	-	-	-
82 (DN 40 - 65)	34	16.0	16.0	16.0*	-	-	-
86 (DN 15 - 40)	34	25.0	21.2	19.3*	-	-	-
86 (DN 50 - 65)	34	16.0	16.0	16.0*	-	-	-
10 (DN 15 - 50)	37	25.0	25.0	22.7	21.0	19.8	18.5
47 (DN 15 - 50)	34	15.9	13.3	12.0	11.1	10.2	9.7
0, 16, 17, 59, 60	40	25.0	20.6	18.7	17.1	15.8	14.8
17, 59, 60	C2	25.0	21.2	19.3	17.9	16.8	15.9

* max. temperature 140 °C

RT = room temperature

All pressures are gauge pressures.

The valves are suitable for temperatures as low as -10 °C

Kv values:**Open/Close valve**

DN	Butt weld spigot DIN 11850	Butt weld spigot DIN 11866	Threaded socket DIN ISO 228
6	1.6	-	-
8	1.8	2.2	-
10	2.4	4.5	4.5
15	2.4	5.5	5.4
20	-	11.7	10.0
25	-	20.5	15.2
32	-	33.0	23.0
40	-	51.0	41.0
50	-	61.0	68.0
65	-	110.0	95.0
80	-	117.0	130.0

Kv values in m³/h

Kv values determined in accordance with DIN EN 60534. The Kv value specifications refer to control function 1 (NC) and the largest actuator for the respective nominal size.

The Kv values for other product configurations (e.g. other connections or body materials) may differ.

Kv values AG0 on request.

Kv values:**Standard regulating cone (DIN), not for connection code 37, 59, 88**

DN	Kv values	Operating pressure	Actuator version	linear	equal percentage
15	5	25	1	RS235	RS245
20	10	25	1	RS236	RS246
25	15	25	1	RS237	RS247
32	24	25	1	RS238	RS248
40	38	25	1	RS239	RS249
50	60	25	1	RS240	RS250

Always order standard regulating cones with special function code C – rigid valve plug

Kv values in m³/h

Pressures in bar

Standard regulating cone (DIN), only for connection code 37, 59, 88

DN	Kv values	Operating pressure	Actuator version	linear	equal percentage
15	2.7	25	1	RS251	RS261
20	6.3	25	1	RS252	RS262
25	13.3	25	1	RS253	RS263
40	35.6	25	1	RS254	RS264
50	58.0	25	1	RS255	RS265

Always order standard regulating cones with special function code C – rigid valve plug

Kv values in m³/h

Pressures in bar

7.5 Product conformity

Pressure Equipment Directive: 2014/68/EU

Food: Regulation (EC) No. 1935/2004*
Regulation (EC) No. 10/2011*
Regulation (EC) No. 2023/2006*
USP* Class VI

Approvals: FDA*

Explosion protection: The product does not contain any potential ignition sources and therefore does not fall within the area of application of the ATEX Directive 2014/34/EU.

Environment: RoHS

7.6 Mechanical data

Weight:

Actuator

DN	Actuator size		
	0	1, 1E	2, 2E
6	0.3		-
8	0.3	1.0	-
10	0.3	1.0	-
15	0.3	1.0	-
20	-	1.2	-
25	-	1.4	-
32	-	2.4	-
40	-	2.6	-
50	-	3.8	-
65	-	-	6.8
80	-	-	8.4

Weights in kg

Body

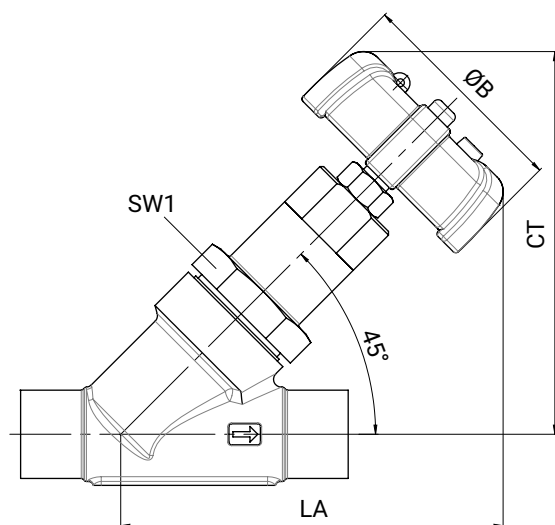
DN	Spigot K514	Threaded socket	Threaded spigot	Flange K514	Clamp
	Connection type code				
	0, 16, 17, 37, 59, 60	1, 3C, 3D	9	10, 13, 47	82, 86, 88
6	0.12	-	0.14	-	-
8	0.12	0.25	0.12	-	-
10	0.12	0.25	0.14	-	-
15	0.16	0.25	0.14	-	-
10	0.25	0.25	-	-	-
15	0.24	0.35	0.31	1.80	0.37
20	0.50	0.35	0.50	2.50	0.63
25	0.50	0.35	0.65	3.10	0.63
32	0.90	0.75	1.00	4.60	1.08
40	1.10	0.98	1.30	5.10	1.28
50	1.80	1.70	1.80	7.20	2.07
65	3.40	3.20	3.40	-	3.69
80	4.20	4.10	4.40	-	4.60

Weights in kg

8 Dimensions

8.1 Installation dimensions

8.1.1 Valve with 2/2-way body

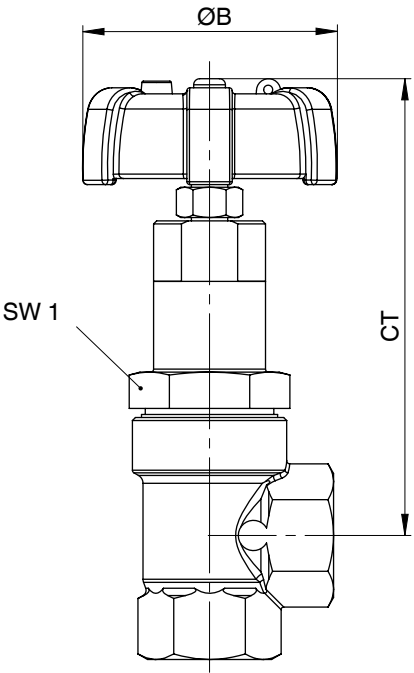


DN	Actuator size	ØB	CT/LA (max. height)		SW1	
			Control function Code0	Actuator size code 1E, 2E*		
6	0	32.0	89.0	-	24.0	hexagonal
8	0	32.0	89.0	-	24.0	hexagonal
10	0	32.0	89.0	-	24.0	hexagonal
15	0	32.0	89.0	-	24.0	hexagonal
8	1, 1E	90.0	149.0	168.0	41.0	hexagonal
10	1, 1E	90.0	149.0	168.0	41.0	hexagonal
15	1, 1E	90.0	152.0	171.0	41.0	hexagonal
20	1, 1E	90.0	159.0	179.0	46.0	hexagonal
25	1, 1E	90.0	167.0	186.0	46.0	hexagonal
32	1, 1E	90.0	176.0	196.0	41.0	double flat
40	1, 1E	90.0	185.0	205.0	41.0	double flat
50	1, 1E	90.0	196.0	216.0	41.0	double flat
65	2, 2E	140.0	259.0	277.0	60.0	double flat
80	2, 2E	140.0	276.0	294.0	60.0	double flat

* The actuator sizes code 1E, 2E (handwheel extension) are required for valve bodies with flanges

Dimensions in mm

8.1.2 Valve with angle valve body

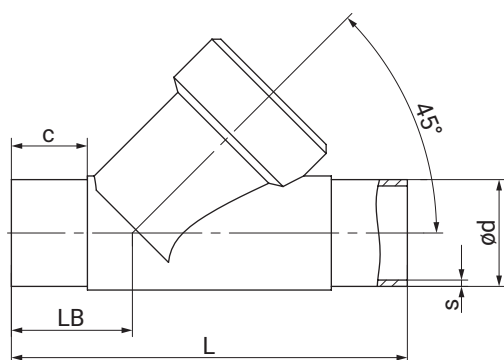


DN	Actuator size	ØB	CT (max. height)	SW 1	
15	1, 1E	90.0	153.0	41.0	hexagonal
20	1, 1E	90.0	158.0	46.0	hexagonal
25	1, 1E	90.0	167.0	46.0	hexagonal
32	1, 1E	90.0	172.0	41.0	double flat
40	1, 1E	90.0	183.0	41.0	double flat
50	1, 1E	90.0	194.0	41.0	double flat

Dimensions in mm

8.2 Body dimensions

8.2.1 Spigot DIN/EN/ISO/ASME (code 0, 16, 17, 59, 60), actuator size 0



Connection type spigot DIN/EN/ISO/ASME (Code 0, 16, 17, 59, 60)¹⁾, forged material (Code 40)²⁾

DN	NPS	Connection type										L	LB	Forged material				
		c (min)					ød							s				
		Connection type												Connection type				
		0	16	17	59	60	0	16	17	59	60			0	16	17	59	60
6	1/8"	20.0	-	-	-	20.0	8.0	-	-	-	-	80.0	26.5	1.0	-	-	-	-
8	1/4"	20.0	-	20.0	10.0	-	10.0	-	10.0	6.35	13.5	80.0	26.5	1.0	-	1.0	0.98	1.6
10	3/8"	-	20.0	20.0	20.0	-	-	12.0	13.0	9.53	-	80.0	26.5	-	1.0	1.5	0.89	-
15	1/2"	-	-	-	20.0	-	-	-	-	12.70	-	80.0	26.5	-	-	-	1.65	-

Dimensions in mm

1) Connection type

Code 0: Spigot DIN

Code 16: Spigot DIN EN 10357 series B (2014 issue; formerly DIN 11850 series 1)

Code 17: Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A, formerly DIN 11850 series 2

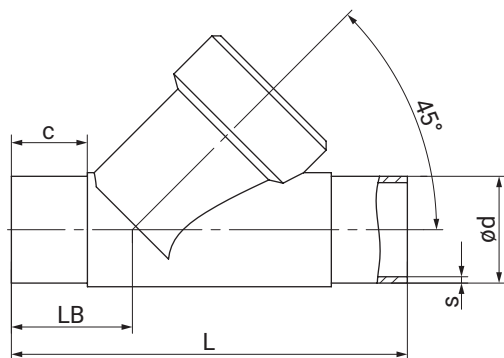
Code 59: Spigot ASME BPE/DIN EN 10357 series C (from 2022 issue)/DIN 11866 series C

Code 60: Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 issue)/DIN 11866 series B

2) Valve body material

Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

8.2.2 Spigot DIN/EN/ISO/ANSI/ASME/SMS (code 0, 16, 17, 37, 59, 60), actuator size 1, 1E, 2, 2E



Connection type spigot DIN/EN/ISO (code 0, 16, 17, 60)¹⁾, investment casting material (code 34)²⁾

DN	NPS	c (min)				ød				L	LB	s			
		Connection type										Connection type			
		0	16	17	60	0	16	17	60			0	16	17	60
10	3/8"	-	20.0	20.0	20.0	-	12.0	13.0	17.2	105.0	35.5	-	1.0	1.5	1.6
15	1/2"	20.0	20.0	20.0	20.0	18.0	18.0	19.0	21.3	105.0	35.5	1.5	1.0	1.5	1.6
20	3/4"	25.0	25.0	25.0	25.0	22.0	22.0	23.0	26.9	120.0	39.0	1.5	1.0	1.5	1.6
25	1"	24.5	24.5	24.5	24.5	28.0	28.0	29.0	33.7	125.0	38.5	1.5	1.0	1.5	2.0
32	1¼"	-	26.0	27.0	29.0	-	34.0	35.0	42.4	155.0	48.0	-	1.0	1.5	2.0
40	1½"	24.0	24.0	24.0	43.7	40.0	40.0	41.0	48.3	160.0	47.0	1.5	1.0	1.5	2.0
50	2"	29.0	29.0	29.0	29.0	52.0	52.0	53.0	60.3	180.0	48.0	1.5	1.0	1.5	2.0

Connection type spigot ANSI/ASME/SMS (code 37, 59)¹⁾, investment casting material (code 34)²⁾

DN	NPS	c (min)		ød		L	LB	s	
		Connection type						Connection type	
		37	59	37	59			37	59
		37	59	37	59			37	59
15	1/2"	-	20.0	-	12.70	105.0	35.5	-	1.65
20	3/4"	-	25.0	-	19.05	120.0	39.0	-	1.65
25	1"	24.5	24.5	25.0	25.40	125.0	38.5	1.2	1.65
32	1¼"	-	-	-	-	155.0	48.0	-	-
40	1½"	24.0	24.0	38.0	38.10	160.0	47.0	1.2	1.65
50	2"	29.0	29.0	51.0	50.80	180.0	48.0	1.2	1.65

Dimensions in mm

1) Connection type

Code 0: Spigot DIN

Code 16: Spigot DIN EN 10357 series B (2014 issue; formerly DIN 11850 series 1)

Code 17: Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A, formerly DIN 11850 series 2

Code 37: Spigot SMS 3008

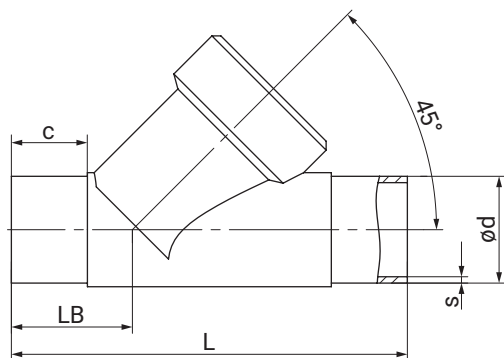
Code 59: Spigot ASME BPE/DIN EN 10357 series C (from 2022 issue)/DIN 11866 series C

Code 60: Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 issue)/DIN 11866 series B

2) Valve body material

Code 34: 1.4435, investment casting

8.2.3 Spigot EN/ISO/ANSI/ASME/SMS (code 17, 37, 59, 60), actuator size 1, 1E, 2, 2E



Connection type spigot EN/ISO/ASME (code 17, 60)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾

DN	NPS	c (min)		ød		L	LB	s	
		Connection type						Connection type	
		17	60	17	60			17	60
15	1/2"	18.0	18.0	19.0	21.3	100.0	33.0	1.5	1.6
20	3/4"	18.0	18.0	23.0	26.9	108.0	33.0	1.5	1.6
25	1"	18.0	18.0	29.0	33.7	112.0	32.0	1.5	2.0
32	1¼"	18.0	18.0	35.0	42.4	137.0	39.0	1.5	2.0
40	1½"	19.0	18.0	41.0	48.3	146.0	40.0	1.5	2.0
50	2"	20.0	20.0	53.0	60.3	160.0	38.0	1.5	2.0
65	2½"	52.5	47.0	70.0	76.1	290.0	96.0	2.0	2.0
80	3"	50.0	46.5	85.0	88.9	310.0	95.0	2.0	2.3

Connection type spigot ASME/SMS (code 37, 59), investment casting material (code 37)²⁾

Connection type: spigot ASME/ANSI (code 37, 59), investment casting material (code 37)									
DN	NPS	c (min)		ød		L	LB	s	
		Connection type						Connection type	
		37	59	37	59			37	59
65	2½"	58	58	63.5	63.5	290.0	96.0	1.6	1.65
80	3"	58	58	76.1	76.0	310.0	95.0	1.6	1.65

Dimensions in mm

1) Connection type

Code 17: Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A, formerly DIN 11850 series 2

Code 37: Spigot SMS 3008

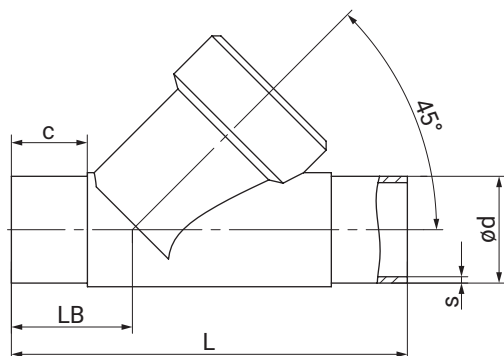
Code 59: Spigot ASME BPE/DIN EN 10357 series C (from 2022 issue)/DIN 11866 series C

Code 60: Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 issue)/DIN 11866 series B

2) Valve body material

Code 37: 1.4408, investment casting

8.2.4 Spigot EN/ISO/ASME (code 17, 59, 60), actuator size 1, 1E, 2, 2E



Connection type spigot EN/ISO/ASME (code 17, 59, 60)¹⁾, investment casting material (code C2)²⁾

Connection type Spigot EN 10305/ISO 1216 (code 17, 59, 60) , investment casting material (code 02)												
DN	NPS	c (min)			ød			L	LB	s		
		Connection type								Connection type		
		17	59	60	17	59	60			17	59	60
8	1/4"	-	-	20.0	-	-	13.5	80.0	35.5	-	-	1.6
10	3/8"	20.0	-	20.0	13.0	-	17.2	100.0	35.5	1.5	-	1.6
15	1/2"	20.0	15.0	20.0	19.0	12.70	21.3	105.0	35.5	1.5	1.65	1.6
20	3/4"	25.0	25.0	25.0	23.0	19.05	26.9	120.0	39.0	1.5	1.65	1.6
25	1"	24.0	24.0	24.0	29.0	25.40	33.7	125.0	39.5	1.5	1.65	2.0
32	1¼"	27.0	-	26.1	35.0	-	42.4	155.0	48.0	1.5	-	2.0
40	1½"	24.0	23.0	28.9	41.0	38.10	48.3	160.0	47.0	1.5	1.65	2.0
50	2"	28.23	28.23	29.0	53.0	50.80	60.3	180.0	48.0	1.5	1.65	2.0
65	2½"	52.5	58.0	52.5	70.0	63.50	76.1	290.0	96.0	2.0	1.65	2.0
80	3"	50.2	58.0	46.82	85.0	76.20	88.9	310.0	95.0	2.0	1.65	2.3

Dimensions in mm

1) Connection type

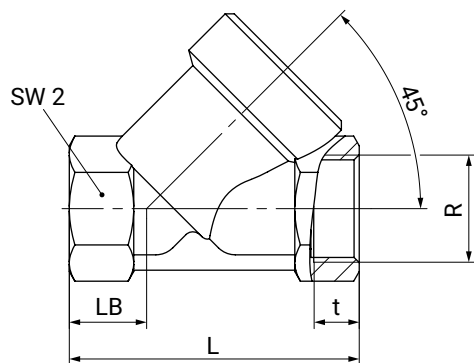
Code 17: Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A, formerly DIN 11850 series 2

Code 59: Spigot ASME BPE/DIN EN 10357 series C (from 2022 issue)/DIN 11866 series C

Code 60: Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 issue)/DIN 11866 series B

2) Valve body material

Code C2: 1.4435, investment casting

8.2.5 Threaded socket DIN/NPT (code 1, 3C, 3D), body configuration D, actuator size 0**Connection type threaded socket DIN/NPT (code 1, 3C, 3D)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾**

Connection type threaded socket DN/NPT (code 1, 3C, 3D) ; investment casting material (code 37)												
DN	NPS	L	LB			R			SW2	t		
			Connection type			Connection type				Connection type		
			1	3C	3D	1	3C	3D		1	3C	3D
8	1/4"	65.0	19.0	-	19.0	G 1/4	-	1/4" NPT	17	12.0	-	10.1
10	3/8"	65.0	19.0	27.0	27.0	G 3/8	G 3/8	3/8" NPT	24	12.0	11.4	10.4
15	1/2"	65.0	19.0	-	27.0	G 1/2	-	1/2" NPT	24	11.4	-	13.6

Dimensions in mm

1) Connection type

Code 1: Threaded socket DIN ISO 228

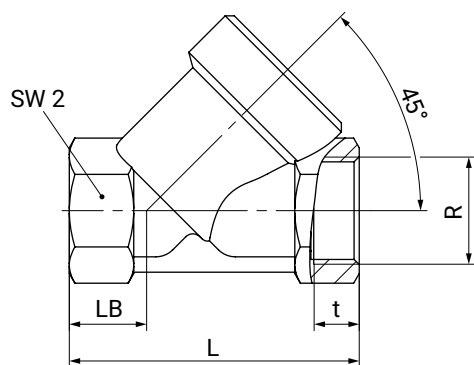
Code 3C: Threaded socket Rc ISO 7-1, EN 10226-2, JIS B 0203, BS 21, end-to-end dimension ETE DIN 3202-4 series M8

Code 3D: Threaded socket NPT, end-to-end dimension ETE DIN 3202-4 series M8

2) Valve body material

Code 37: 1.4408, investment casting

8.2.6 Threaded socket DIN/Rc/NPT (code 1, 3C, 3D), body configuration D, actuator size 1, 1E, 2, 2E



Connection type threaded socket DIN (code 1)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾

DN	NPS	L	LB	R	SW2	t
10	3/8"	65.0	16.5	G 3/8	27	11.4
15	1/2"	65.0	16.5	G 1/2	27	15.0
20	3/4"	75.0	17.5	G 3/4	32	16.3
25	1"	90.0	24.0	G 1	41	19.1
32	1 1/4"	110.0	33.0	G 1 1/4	50	21.4
40	1 1/2"	120.0	30.0	G 1 1/2	55	21.4
50	2"	150.0	40.0	G 2	70	25.7
65	2 1/2"	190.0	46.0	G 2 1/2	85	30.2
80	3"	220.0	50.0	G 3	100	33.3

Connection type threaded socket Rc/NPT (code 3C, 3D)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾

DN	NPS	L	LB	R		SW2	t	
				Connection type			Connection type	
				3C	3D		3C	3D
15	1/2"	65.0	16.5	Rc 1/2	1/2" NPT	27	15.0	13.6
20	3/4"	75.0	17.5	Rc 3/4	3/4" NPT	32	16.3	14.1
25	1"	90.0	24.0	Rc 1	1" NPT	41	19.1	17.0
32	1¼"	110.0	33.0	Rc 1¼	1¼" NPT	50	21.4	17.5
40	1½"	120.0	30.0	Rc 1½	1½" NPT	55	21.4	17.3
50	2"	150.0	40.0	Rc 2	2" NPT	70	25.7	17.8
65	2½"	190.0	46.0	Rc 2½	2½" NPT	85	30.2	23.7
80	3"	220.0	50.0	Rc 3	3" NPT	100	33.3	25.8

Dimensions in mm

1) Connection type

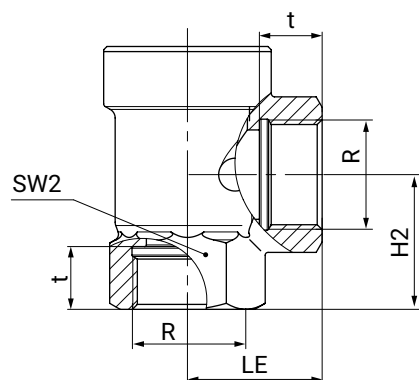
Code 1: Threaded socket DIN ISO 228

Code 3C: Threaded socket Rc ISO 7-1, EN 10226-2, JIS B 0203, BS 21, end-to-end dimension ETE DIN 3202-4 series M8

Code 3D: Threaded socket NPT, end-to-end dimension ETE DIN 3202-4 series M8

2) Valve body material

Code 37: 1.4408, investment casting

8.2.7 Threaded socket DIN/NPT (code 1, 3D), body configuration E, actuator size 1, 1E, 2, 2E**Connection type threaded socket DIN/NPT (code 1, 3D)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾**

DN	NPS	H2	LE	SW2	R		t	
					Connection type		Connection type	
					1	3D	1	3D
15	1/2"	30.0	30.0	27	G 1/2	1/2" NPT	15.0	13.6
20	3/4"	37.5	35.0	32	G 3/4	3/4 " NPT	16.3	14.1
25	1"	41.0	41.0	41	G 1	1" NPT	19.1	17.0
32	1¼"	48.0	50.0	50	G 1¼	1¼" NPT	21.4	17.5
40	1½"	55.0	50.0	55	G 1½	1½" NPT	21.4	17.3
50	2"	62.0	60.0	70	G 2	2" NPT	25.7	17.8

Dimensions in mm

1) Connection type

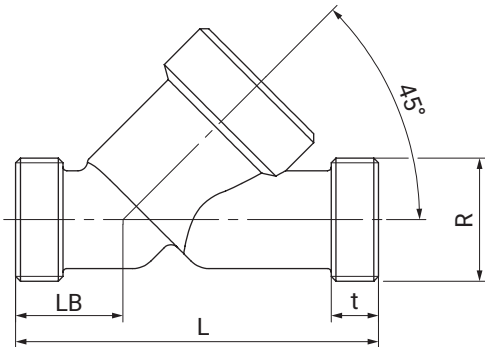
Code 1: Threaded socket DIN ISO 228

Code 3D: Threaded socket NPT, end-to-end dimension ETE DIN 3202-4 series M8

2) Valve body material

Code 37: 1.4408, investment casting

8.2.8 Threaded spigot DIN (code 9), actuator size 0



Connection type threaded spigot DIN (code 9)¹⁾, forged material (code 40)²⁾

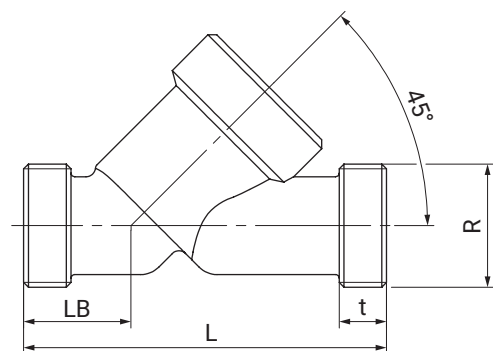
DN	L	LB	R	t
6	65.0	19.0	G 1/4	12.0

Connection type threaded spigot DIN (code 9)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾

DN	L	LB	R	t
8	65.0	19.0	G 3/8	12.0
10	65.0	19.0	G 1/2	12.0
15	65.0	19.0	G 3/4	12.0

Dimensions in mm

- 1) **Connection type**
Code 9: Threaded spigot DIN ISO 228
- 2) **Valve body material**
Code 37: 1.4408, investment casting
Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

8.2.9 Threaded spigot DIN (code 9) , actuator size 1, 1E, 2, 2E**Connection type threaded spigot DIN (code 9) ¹⁾, investment casting material (code 37) ²⁾**

DN	L	LB	R	t
15	90.0	25.0	G 3/4	12.0
20	110.0	30.0	G 1	15.0
25	118.0	30.0	G 1¼	15.0
32	130.0	38.0	G 1½	13.0
40	140.0	35.0	G 1¾	13.0
50	175.0	50.0	G 2⅜	15.0
65	216.0	52.0	G 3	15.0
80	254.0	64.0	G 3½	18.0

Dimensions in mm

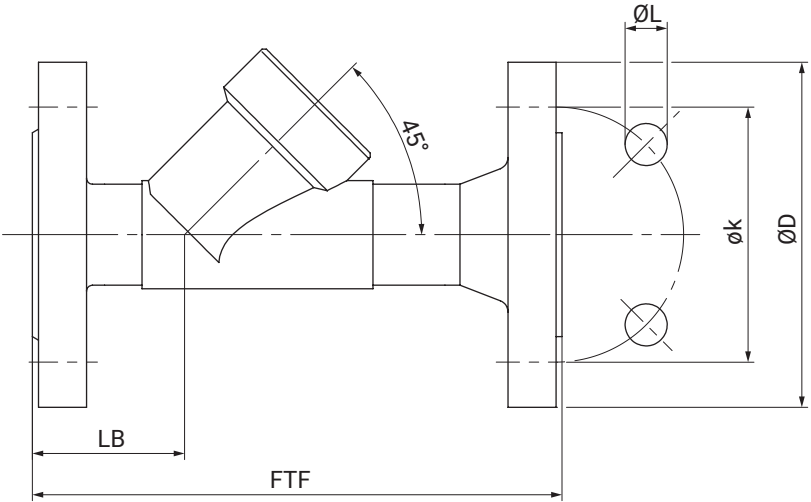
1) Connection type

Code 9: Threaded spigot DIN ISO 228

2) Valve body material

Code 37: 1.4408, investment casting

8.2.10 Flange EN (code 10), actuator size 1E, 2E



Connection type flange EN (code 10)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾

DN	NPS	ø D	FTF	ø k	ø L	LB	n
15	1/2"	95.0	130.0	65.0	14.0	33.0	4
20	3/4"	105.0	150.0	75.0	14.0	45.0	4
25	1"	115.0	160.0	85.0	14.0	44.0	4
32	1¼"	140.0	180.0	100.0	18.0	51.0	4
40	1½"	150.0	200.0	110.0	18.0	52.0	4
50	2"	165.0	230.0	125.0	18.0	50.0	4

Dimensions in mm

n = number of bolts

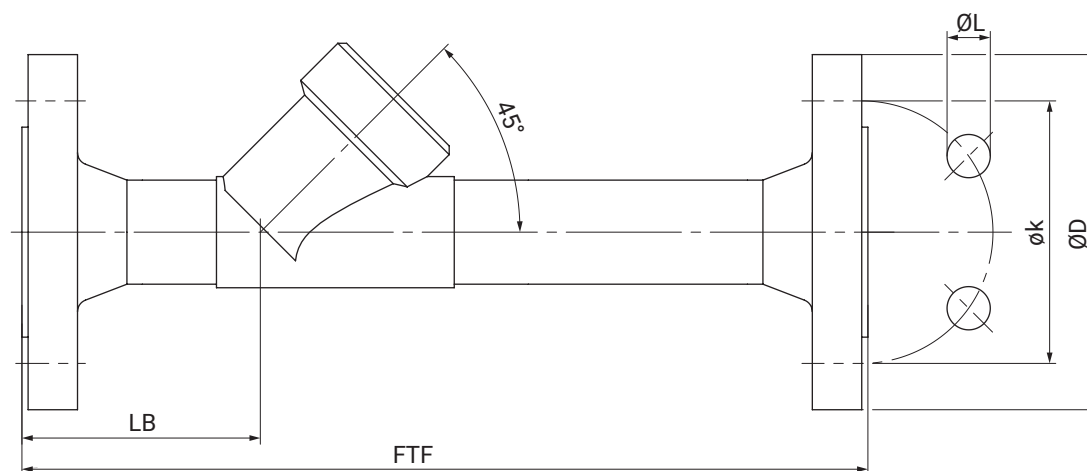
1) **Connection type**

Code 10: Flange EN 1092, PN 25, form B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1

2) **Valve body material**

Code 37: 1.4408, investment casting

8.2.11 Flange for special length, EN/ANSI (code 13, 47), actuator size 1, 1E, 2, 2E



Connection type flange, special length EN/ANSI (code 13, 47)¹⁾, investment casting material (code 34)²⁾

Connection type range, special length EN/ANSI (code 13, 47) , investment casting material (code 34)										
DN	NPS	ØD		FTF	øk		ØL		LB	n
		Connection type			Connection type		Connection type			
		13	47		13	47	13	47		
15	1/2"	95.0	89.0	210.0	65.0	60.5	14.0	15.7	72.0	4
20	3/4"	105.0	98.6	280.0	75.0	69.8	14.0	15.7	78.0	4
25	1"	115.0	108.0	280.0	85.0	79.2	14.0	15.7	77.0	4
32	1¼"	140.0	117.3	310.0	100.0	88.9	18.0	15.7	89.0	4
40	1½"	150.0	127.0	320.0	110.0	98.6	18.0	15.7	91.0	4
50	2"	165.0	152.4	330.0	125.0	120.7	18.0	19.1	95.0	4

Dimensions in mm

n = number of bolts

1) **Connection type**

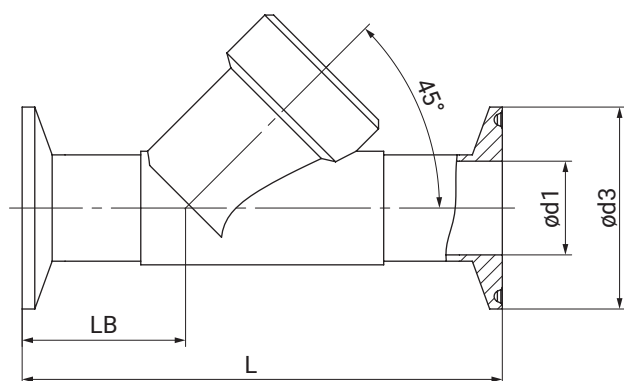
Code 13: Flange EN 1092, PN 25, form B

Code 47: Flange ANSI Class 150 RF

2) **Valve body material**

Code 34: 1.4435, investment casting

8.2.12 Clamp DIN/ASME (code 82, 86, 88), actuator size 1, 1E, 2, 2E



Connection type clamp DIN/ASME (code 82, 86, 88)¹⁾, investment casting material (code 34)²⁾

DN	NPS	ød1			ød3			L			LB		
		Connection type			Connection type			Connection type			Connection type		
		82	86	88	82	86	88	82	86	88	82	86	88
15	1/2"	18.1	16.0	9.40	50.5	34.0	25.0	130.0	130.0	130.0	47.5	47.5	47.5
20	3/4"	23.7	20.0	15.75	50.5	34.0	25.0	150.0	150.0	150.0	54.0	54.0	54.0
25	1"	29.7	26.0	22.10	50.5	50.5	50.5	160.0	160.0	160.0	56.0	56.0	56.0
32	1 1/4"	38.4	32.0	-	64.0	50.5	-	180.0	180.0	-	62.0	62.0	-
40	1 1/2"	44.3	38.0	34.80	64.0	50.5	50.5	200.0	200.0	200.0	67.0	67.0	67.0
50	2"	56.3	50.0	47.50	77.5	64.0	64.0	230.0	230.0	230.0	73.0	73.0	73.0

Dimensions in mm

1) Connection type

Code 82: Clamp DIN 32676 series B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1

Code 86: Clamp DIN 32676 series A, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1

Code 88: Clamp ASME BPE, for pipe ASME BPE, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1

2) Valve body material

Code 34: 1.4435, investment casting

9 Manufacturer's information

9.1 Packaging

The product is packaged in a cardboard box which can be recycled as paper.

9.2 Transport

1. Only transport the product by suitable means. Do not drop. Handle carefully.
2. After the installation dispose of transport packaging material according to relevant local or national disposal regulations / environmental protection laws.

9.3 Storage

1. Store the product free from dust and moisture in its original packaging.
2. Avoid UV rays and direct sunlight.
3. Do not exceed the maximum storage temperature (see chapter "Technical data").
4. Do not store solvents, chemicals, acids, fuels or similar fluids in the same room as GEMÜ products and their spare parts.
5. Close the compressed air connections with protection caps or sealing plugs.

9.4 Delivery

- Check that all parts are present and check for any damage immediately upon receipt.

The product's performance is tested at the factory. The scope of delivery is apparent from the dispatch documents and the design from the order number.

10 Installation in piping

10.1 Preparing for installation

WARNING



The equipment is subject to pressure!

- Risk of severe injury or death
- Depressurize the plant or plant component.
- Completely drain the plant or plant component.

WARNING



Corrosive chemicals!

- Risk of caustic burns
- Wear appropriate protective gear.
- Completely drain the plant.

CAUTION



Hot plant components!

- Burns
- Only work on plant that has cooled down.
- Wear protective gear.

CAUTION



Maximum permissible pressure exceeded!

- Damage to the product!
- Provide for precautionary measures against exceeding the maximum permissible pressure that may be caused by pressure surges (water hammer).

CAUTION

Use as step!

- Damage to the product
- Risk of slipping-off
- Choose the installation location so that the product cannot be used as a foothold.
- Do not use the product as a step or a foothold.

NOTICE

Suitability of the product!

- The product must be appropriate for the piping system operating conditions (medium, medium concentration, temperature and pressure) and the prevailing ambient conditions.

NOTICE**Tools!**

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

1. Ensure the product is suitable for the relevant application.
2. Check the technical data of the product and the materials.
3. Keep appropriate tools ready.
4. Wear appropriate protective gear, as specified in the plant operator's guidelines.
5. Observe appropriate regulations for connections.
6. Have installation work carried out by trained personnel.
7. Shut off plant or plant component.
8. Secure plant or plant component against recommissioning.
9. Depressurize the plant or plant component.
10. Completely drain the plant (or plant component) and let it cool down until the temperature is below the media vaporization temperature and cannot cause scalding.
11. Correctly decontaminate, rinse and ventilate the plant or plant component.
12. Lay piping so that the product is protected against transverse and bending forces, and also from vibrations and tension.
13. Only install the product between matching aligned pipes (see chapters below).
14. Please note the flow direction (see chapter "Flow direction").
15. Please note the installation position (see chapter "Installation position").

10.2 Installation position

The installation position of the product is optional.

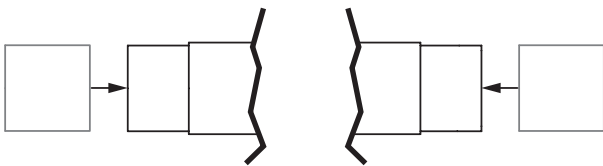
10.3 Installation with butt weld spigots

Fig. 1: Butt weld spigots

1. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
2. Adhere to good welding practices!
3. Disassemble the actuator before welding in the valve body (see chapter "Removing the actuator").
4. Weld the body of the product in the piping.
5. Allow butt weld spigots to cool down.
6. Reassemble the valve body and the actuator (see chapter "Mounting the actuator").
7. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.
8. Flush the system.

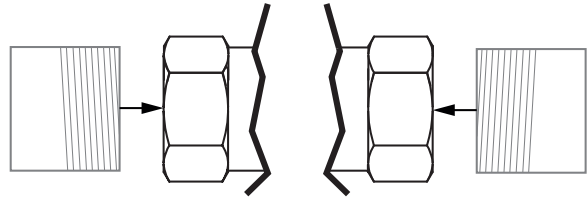
10.4 Installation with threaded sockets

Fig. 2: Threaded socket

NOTICE**Sealing material!**

- The sealing material is not included in the scope of delivery.
- Only use appropriate sealing material.

1. Keep thread sealant ready.
2. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Screw the threaded connections into the pipe in accordance with valid standards.
4. Screw the body of the product onto the piping using appropriate thread sealant.
5. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

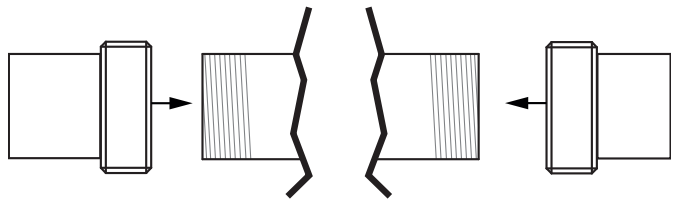
10.5 Installation with threaded spigots

Fig. 3: Threaded spigots

NOTICE**Thread sealant!**

- The thread sealant is not included in the scope of delivery.
- Only use appropriate thread sealant.

1. Keep thread sealant ready.
2. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Screw the pipe into the threaded connection of the valve body in accordance with valid standards.
⇒ Use appropriate thread sealant.
4. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

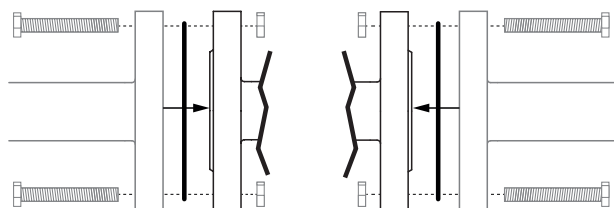
10.6 Installation with flanged connection

Fig. 4: Flanged connection

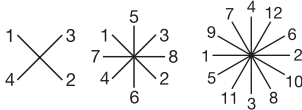
NOTICE**Sealing material!**

- The sealing material is not included in the scope of delivery.
- Only use appropriate sealing material.

NOTICE**Connector elements!**

- The connector elements are not included in the scope of delivery.
- Only use connector elements made of approved materials.
- Observe permissible tightening torque of the bolts.

1. Keep sealing material ready.
2. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Ensure clean, undamaged sealing surfaces on the connection flanges.
4. Align flanges carefully before installing them.
5. Position the product centrally between the piping with flanges.
6. Centre the gaskets.
7. Connect the valve flange and the piping flange using appropriate sealing materials and matching bolting.
8. Use all flange holes.
9. Tighten the bolts diagonally.



10. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

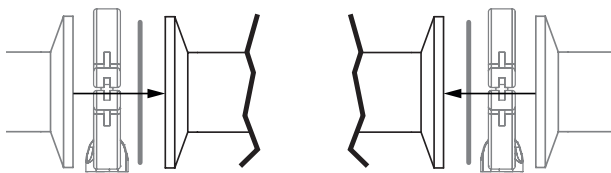
10.7 Installation with clamp connections

Fig. 5: Clamp connection

NOTICE**Gasket and clamp!**

- The gasket and clamps for clamp connections are not included in the scope of delivery.

1. Keep ready gasket and clamp.
2. Carry out preparation for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Insert the corresponding gasket between the body of the product and the pipe connection.
4. Connect the gasket between the body of the product and the pipe connection using clamps.
5. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

11 Commissioning**⚠ WARNING****Corrosive chemicals!**

- Risk of caustic burns
- Wear appropriate protective gear.
- Completely drain the plant.

⚠ CAUTION**Leakage!**

- Emission of dangerous materials
- Provide for precautionary measures against exceeding the maximum permissible pressure that may be caused by pressure surges (water hammer).

⚠ CAUTION**Use as an end-of-line valve!**

- Damage to the GEMÜ product
- When using the GEMÜ product as an end-of-line valve, a mating flange must be fitted.

⚠ CAUTION**Cleaning agent!**

- Damage to the GEMÜ product
- The plant operator is responsible for selecting the cleaning material and performing the procedure.

1. Check the tightness and the function of the product (close and reopen the product).
 2. Flush the piping system of new plant and following repair work (the product must be fully open).
- ⇒ Harmful foreign matter has been removed.
- ⇒ The product is ready for use.
3. Commission the product.
 4. Commissioning of actuators in accordance with the enclosed instructions.

12 Operation

The product is manually operated.

13 Troubleshooting

Error	Possible cause	Troubleshooting
Medium escapes at the valve spindle* (under handwheel)	Gland packing faulty	Replace the actuator
The product does not open or does not open fully	Actuator defective	Replace the actuator
The product is leaking downstream (does not close or does not close fully)	Operating pressure too high	Operate the product with operating pressure specified in datasheet
	Foreign matter between the seat seal* and seat	Remove the actuator, remove the foreign matter, check the seat seal for potential damage, replace if required
	Valve body leaking or damaged	Check valve body for damage, replace valve if necessary
	Seat seal* faulty	Check the seat seal check for potential damage, replace the seat seal if required
The product is leaking between the actuator and valve body	Actuator loose	Retighten the bonnet retaining nut*
	Sealing ring* faulty	Check the sealing ring and associated sealing surfaces for potential damage and replace parts if necessary
	Valve body/actuator damaged	Replace the valve body/actuator
Connection between valve body and piping leaking	Incorrect installation	Check installation of valve body in piping
	Threaded connections / unions loose	Tighten threaded connections / unions
	Sealing material faulty	Replace sealing material
Valve body leaking	Valve body leaking or corroded	Check valve body for damage, replace valve body if necessary
Handwheel cannot be turned	Actuator defective	Replace product
	Control function L: The lock nut secures the position of the valve	Loosen the lock nut

* See chapter "Spare parts"

14 Inspection and maintenance



⚠ WARNING

The equipment is subject to pressure!

- ▶ Risk of severe injury or death
- Depressurize the plant or plant component.
- Completely drain the plant or plant component.



⚠ CAUTION

Hot plant components!

- ▶ Burns
- Only work on plant that has cooled down.
- Wear protective gear.

NOTICE

Use of incorrect spare parts!

- ▶ Damage to the GEMÜ product
- ▶ The manufacturer liability and guarantee will be void.
- Use only genuine parts from GEMÜ.

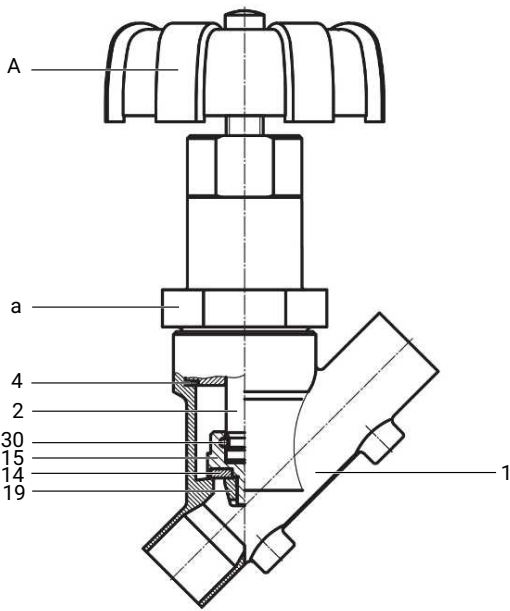
NOTICE

Exceptional maintenance work!

- ▶ Damage to the GEMÜ product
- Any maintenance work and repairs not described in these operating instructions must not be performed without consulting the manufacturer first.

- The operator must carry out regular visual examination of the GEMÜ products dependent on the operating conditions and the potential danger in order to prevent leakage and damage.
- The product also must be disassembled and checked for wear in the corresponding intervals.
1. Have servicing and maintenance work performed by trained personnel.
 2. Wear appropriate protective gear as specified in plant operator's guidelines.
 3. Shut off plant or plant component.
 4. Secure the plant or plant component against recommissioning.
 5. Depressurize the plant or plant component.
 6. Actuate GEMÜ products which are always in the same position four times a year.

14.1 Spare parts



Item	Name	Order designation
1	Valve body	K514...
2	Spindle	-
4	Sealing ring	507...SVS...
14	Seat seal	
15	Valve plug	-
19	Retaining washer	-
30	Sealing ring	-
A	Actuator	9507
a	Union nut	-

14.2 Disassembly of the actuator and sealing ring 30

NOTICE

- ▶ Clean all parts of contamination (do not damage the parts during cleaning) following removal. 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 actuator **A** from the valve body **1** using a wrench.
3. Lift the actuator **A** with actuator flange from the valve body flange.
4. Move the actuator **A** to the closed position.
5. Remove the sealing ring **30** from the valve body flange.

14.3 Replacing the seat seal

NOTICE

Important:

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

1. Disassemble the actuator **A** as described in chapter 14.1, points 1–5.
2. Undo the retaining washer **19** on the spindle **2** (hold the spindle **2** in place using an appropriate tool that will not damage the spindle surface).
3. Remove the seat seal **14**.
4. Clean all parts; do not scratch or damage the parts during cleaning.
5. Insert the new seat seal **14**.
6. Apply appropriate thread locking compound to the thread of the valve plug **15**.
7. Position the retaining washer **19** (hold spindle **2** in place using an appropriate tool that will not damage the spindle surface) and tighten it.
8. Assemble the actuator **A** as described in chapter 14.3, points 1–5.

14.4 Assembling the actuator and sealing ring 30

NOTICE

- Replace the sealing ring **30** each time the actuator is disassembled/assembled.

1. Move the actuator **A** to the open position.
2. Insert the new sealing ring **30** in the valve body flange.
3. Place the actuator **A** with actuator flange on the valve body flange.
4. Screw in the mounting parts hand-tight and tighten the screws with a suitable wrench.
5. Move the actuator **A** to the closed position. With the valve fully assembled, check that it is working correctly and that it is leak-tight.

14.5 Replacing the sealing ring 4

NOTICE

- Replace the sealing ring **4** each time the actuator is disassembled/assembled.

1. Move the actuator **A** to the open position.
2. Undo the union nut **a**.
3. Lift the actuator **A** from the actuator flange.
4. Remove the sealing ring **4** from the actuator flange.
5. Clean all parts; do not scratch or damage the parts during cleaning.
6. Check all parts for potential damage. Replace damaged parts (only use genuine parts from GEMÜ).
7. Insert the new sealing ring **4** in the actuator flange.
8. Place the actuator **A** on the actuator flange so that the control medium connectors are approx. 90° before the end position. Tighten the union nut **a**. This causes the actuator to turn by approx. 90° until it reaches the desired position.
9. Move the actuator **A** to the closed position. With the valve fully assembled, check that it is working correctly and that it is leak-tight.

15 Disassembly

1. Disassemble in reverse order to assembly.
2. Disassemble the product. Observe warning notes and safety information.

16 Disposal

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

17 Returns

Legal regulations for the protection of the environment and personnel require that the completed and signed return delivery note is included with the dispatch documents. Returned goods can be processed only when this note is completed. If no return delivery note is included with the product, GEMÜ cannot process credits or repair work but will dispose of the goods at the operator's expense.

1. Clean the product.
2. Request a return delivery note from GEMÜ.
3. Complete the return delivery note.
4. Send the product with a completed return delivery note to GEMÜ.

18 EU Declaration of Conformity



Version 1.0



EU-Konformitätserklärung

EU Declaration of Conformity

Wir, die Firma

We, the company

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Gert-Müller-Platz 1
74635 Kupferzell
Deutschland

erklären hiermit in alleiniger Verantwortung, dass die nachfolgend bezeichneten Produkte den Vorschriften der genannten Richtlinien entspricht.

hereby declare under our sole responsibility that the below-mentioned products complies with the regulations of the mentioned Directives.

Produkt: GEMÜ 507**Product:** GEMÜ 507**Produktname:** Manuell betätigtes Schrägsitzventil**Product name:** Manually operated angle seat globe valve**Richtlinien/Verordnungen:****Directives/Regulations:**PED 2014/68/EU¹⁾

Folgende harmonisierte Normen (oder Teile hieraus) wurden angewandt:

The following harmonized standards (or parts thereof) have been applied:

EN 13709:2010

Weitere angewandte Normen:**Further applied norms:**

AD 2000

¹⁾ PED 2014/68/EU

Einteilung gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Artikel 4 und Anhang II:
Fluidklasse 1 (gasförmig oder flüssig),
Diagramm 6, Kategorie I
Instabile Gase sind ausgeschlossen.

Notifizierte Stelle:
TUV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein 1
51105 Köln

Kennnummer der notifizierten Stelle: 0035**Nr. des QS-Zertifikats:** 01 202 926/Q-02 0036**Angewandte(s) Konformitätsbewertungsverfahren:** Modul H1**Hinweis für Produkte mit einer Nennweite ≤ DN 25:**

Die Produkte werden entwickelt und produziert nach GEMÜ eigenen Verfahrensangelegenheiten und Qualitätsstandards, welche die Forderungen der ISO 9001 und der ISO 14001 erfüllen. Die Produkte dürfen gemäß Artikel 4, Absatz 3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU keine CE-Kennzeichnung tragen.

¹⁾ PED 2014/68/EU

Classification in accordance with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Article 4 and Annex II:

Fluid class 1 (gaseous or liquid),
Diagram 6, Category I
Unstable gases are excluded.

Notified body:
TUV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein 1
51105 Cologne

Identification number of the notified body: 0035**QA certificate number:** 01 202 926/Q-02 0036**Applied conformity assessment procedures:** Module H1**Note for products with a nominal size ≤ DN 25:**

The products are developed and manufactured in accordance with GEMÜ's own process instructions and quality standards, which meet the requirements of ISO 9001 and ISO 14001. In accordance with Article 4, Paragraph 3 of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, the products are not permitted to bear the CE mark.

i.V. M. Barghoorn
Leiter Globale Technik

Ingelfingen, 04.03.2026

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Gert-Müller-Platz 1, 74635 Kupferzell, Deutschland

www.gemu-group.com
info@gemu.de



GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Gert-Müller-Platz 1, 74635 Kupferzell, Germany
Phone +49 (0) 7940 1230 · info@gemue.de
www.gemu-group.com

Änderungen vorbehalten
Subject to alteration
03.2026 | 88282693