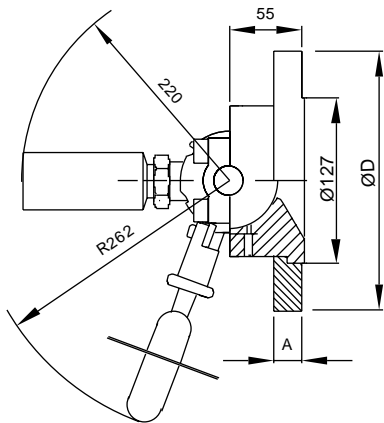
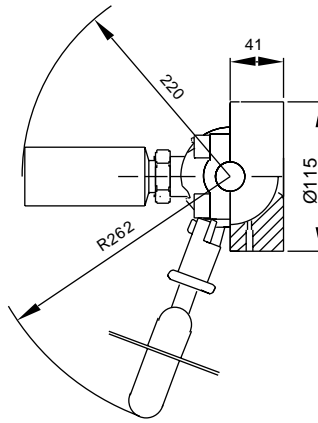


PASVE Montage- & Serviceventil - PASVE Asennus- ja huoltoventtiili

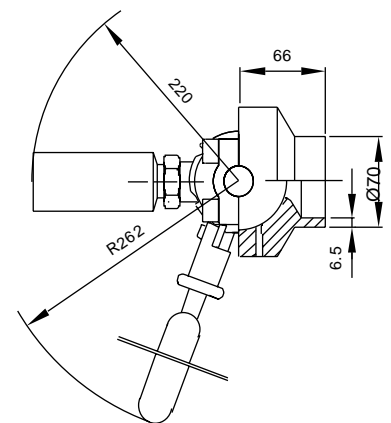
PASVE GF-(a)
NF-(a)
Flänsad
Laippa-asennus



PASVE GC
NC
Insvetsning i tank
Säiliöön hitsattava



PASVE GP
NP
Svetsning på rör
Putken hitsattava



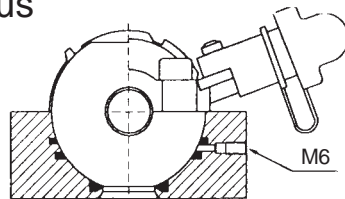
GF-(a)

a	FLÄNS/LAIPPA	ØD	Ød	A
A	ANSI 3" 150 lb	191	152.4	22
B	ANSI 3" 300 lb	210	168.3	27
D	DN80 PN40	200	160	22
E	JIS 10K 80	185	150	20
F	JIS 40K 80	210	170	30

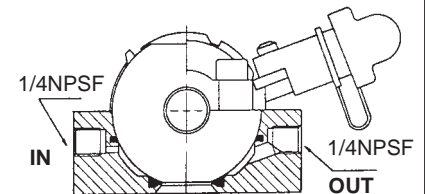
Dimensioner i mm
Mitat millimetreinä

Montage - Asennus

Typ **G**
(Standard, 3 tätn.)
Runko **G**
(Standardimalli, 3 tiivistettä)

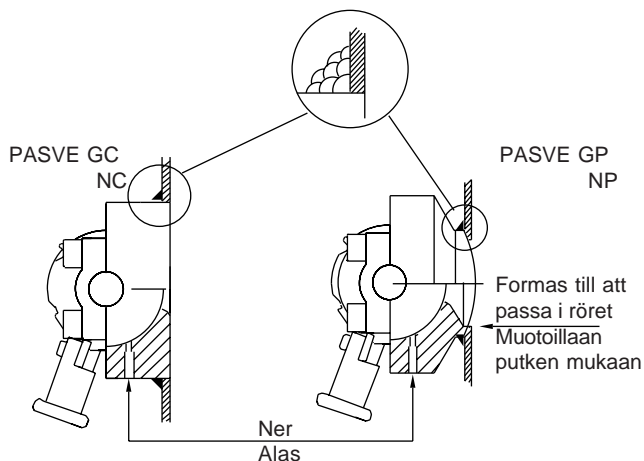


Body **N**
(m.spolning, 2 tätn.)
Runko **N**
(huuhtelulla,
2 tiivistettä)

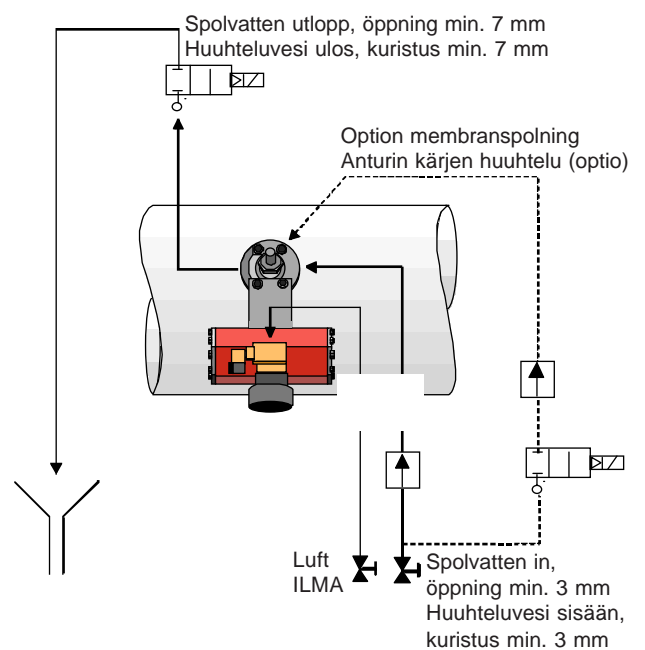


Svetsning - Hitsaus

Max. diameter för elektrod är 2.25 mm
Maks. puikon halkaisija on 2,25 mm



Spolning - Huuhtelu

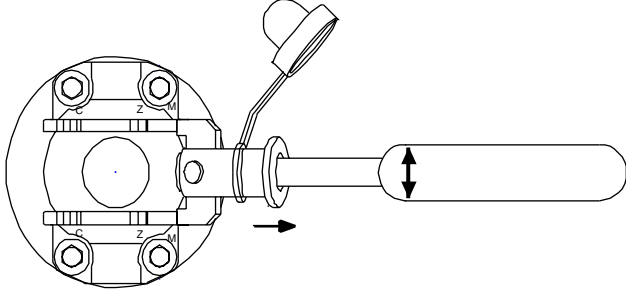


Vi reserverar oss för tekniska ändringar utan föregående meddelande
Pidätämme oikeuden teknisiin muutoksiin niistä ennalta ilmoittamatta.

ANVÄNDNING/KÄYTTÖ

Manöver av ventilen

Vrid handtaget moturs för att släppa låsningen
Lyft låshylsan för att kunna ändra ventilläge.

**Ventiliin toiminta**

Lukitus vapautetaan pyörittämällä kahvasta
(oikeakätinen kierre). Tominta-asentoa vaihdettaessa nostetaan lukitusholkkia.

UNDERHÅLL

Byte av tätningar**Erforderliga verktyg**

- M12 Insexnyckel
- trästycke för att pressa tätningen in i spåret
- skarp tunn skruvmejsel för borttagande av gammal tätning
- papper eller trasa för rengöring av spår

Tillvägagångssätt

1. Om PASVE är processansluten, säkerställ att kärlet/röret är tomt och trycklöst och, då så erfordras, rensolat.
2. Ta bort sensorn och kulventilen (fyra M12 insexskruvar) Säkerställ att lagerdelarna inte faller bort från axeln. Då Pasve är försedd med ställdon är det mycket viktigt att övriga skruvar ej lossas, då ställdonets inställning riskerar att bli ändrad.
3. Borttag gammal tätning med skruvmejseln. var försiktig så att metallytorna ej skadas. Väl borttagna, är de gamla tätningarna förbrukade och oanvändbara.
4. Rengör ytan och tätningsspår noggrant.
5. Placera botten- (minsta) tätningen i sitt spår. Justera inpassningen: tätningens kortare avfasning mot kulan.
6. Tryck med fingrarna tätningen så djupt som möjligt in i spåret. Tryck slutligen försiktigt in tätningen med en träbit. Då den slutliga inpressningen kräver kraft, se till att applicera ett jämnt tryck på träbiten för att undvika skador på tätningen.
7. Kontrollera tätningarna: de skall ligga jämnt i sina spår utan synliga skador.
8. Tryck i nya lagerremсор och foder till axeländarna. Återmontera ventilkulan. Observera montageinriktning, se bilden. Fetta in insexskruvarna och dra åt dem med ett moment av 60 Nm.
9. Kontrollera kulans rörelse och tätning. Till en början är ventilen kärv, och för att röra kulan kan en extra hävarm och fast montage behövas (ventilen behöver vara fast monterad antingen i processen eller i ett skruvstycke).

Ytterligare beaktande:

Ställdonsvarianten har två spårtätningar, av vilka en är installerad på lagringsringen för att avlasta lagringen. Skär bort ett stycke från tätningen lika stort som hålet i lagringsringen.

Varning!!! VAROITUKSET!!!

Borttagning av sensor är förhindrat i mätläge. Vrid inte ventilen till mätläge utan monterad sensor om systemet är trycksatt eller kärlet/röret inte är tomt eller inte rensolat vid användning i hälsovådliga processmedia!

Venttiiliä ei saa kääntää mittausasentoon ilman anturia, jos prosessi on paineellinen eikä säiliö/putkisto ole tyhjä tai vaarallista prosessiainetta käytettäessä huuhdeltu!

HUOLTO

Tiivisteiden vaihto**Tarvittavat työkalut**

- M12 kuusiokoloavain
- puukappale tiivisteiden painamiseksi uraan
- terävä, kapea ruuvitaltta vanhan tiivisteiden poistamiseen - puhdistuspaperia tai kangasta urien puhdistukseen

Vaihtotyö

1. Jos PASVE on kiinni prosessissa, varmista että säiliö/putki on tyhjä ja paineeton sekä tarvittaessa huuhdeltu.
2. Irrota anturi ja venttiilin pallo (neljä kpl M12 kuusiokoloruuveja). Varmista, etteivät laakerin osat putoa akseliilta. Toimilaitemallissa on erityisen tärkeää, ettei muita ruuveja avata, koska muutoin toimilaitteen asetukset muuttuvat.
3. Poista ruuvitaltan avulla vanhat tiivisteet varoen metallipintojen naarmuuntumista. Vanhat tiivisteet vaurioituvat käyttökelvottomiksi irrotuksessa.
4. Puhdista pinnat ja tiivisteurat huolellisesti.
5. Paina alimmainen (pienin) tiiviste uraansa. Oikea asennussuunta: tiivisteiden lyhyempi viiste palloa vasten.
6. Aseta uratiiviste sormin paikalleen mahdollisimman syväälle. Tee lopullinen uraan asennus puukappaleella varovasti painaen. Koska lopullinen painaminen vaatii voiman käyttöä, on varmistauduttava puukappaleen tasaisesta painamisesta, ettei tiiviste vaurioitu.
7. Tarkasta tiivisteet silmämääräisesti: niiden on oltava tasaisesti urissaan ilman näkyviä vaurioita.
8. Paina uudet laakerinauhut ja -holkit akselien pohjaan. Asenna pallo paikalleen. Huomaa asennussuunta, katso kuvaa Asennus kääntöpuolella. Voitele kuusiokoloruuvit ja kiristä ne vuorotellen tiukasti (60 Nm).
9. Kokeile pallon liike ja tiiveys. Aluksi pallon liike on hyvin jäykkä ja sen kääntäminen ei onnistu ilman lisävipuvartta ja tukevaa kiinnitystä (venttiilin on oltava tukevasti asennettuna joko prosessiin tai esim. ruuvipenkkiin).

Muuta huomioitavaa:

Toimilaitetyypissä on kaksi uratiivistettä, joista toinen asennetaan laakerirenkaaseen tasapainottamaan laakerointia. Leikkaa tiivisteestä laakerirenkaan aukon kokoinen pala pois.