

D

Betriebsanleitung

GB USA

Operating Instructions

F

Manuel d'utilisation

Typ 8051



Version: 02/2021

M8051-def.doc
Art.-Nr: 1108051

Bunsenstrasse
Tel: (0841) 9654-0
www.schubert-salzer.com

D-85053 Ingolstadt
Fax: (0841) 9654-590

Inhalt/Content/Sommaire

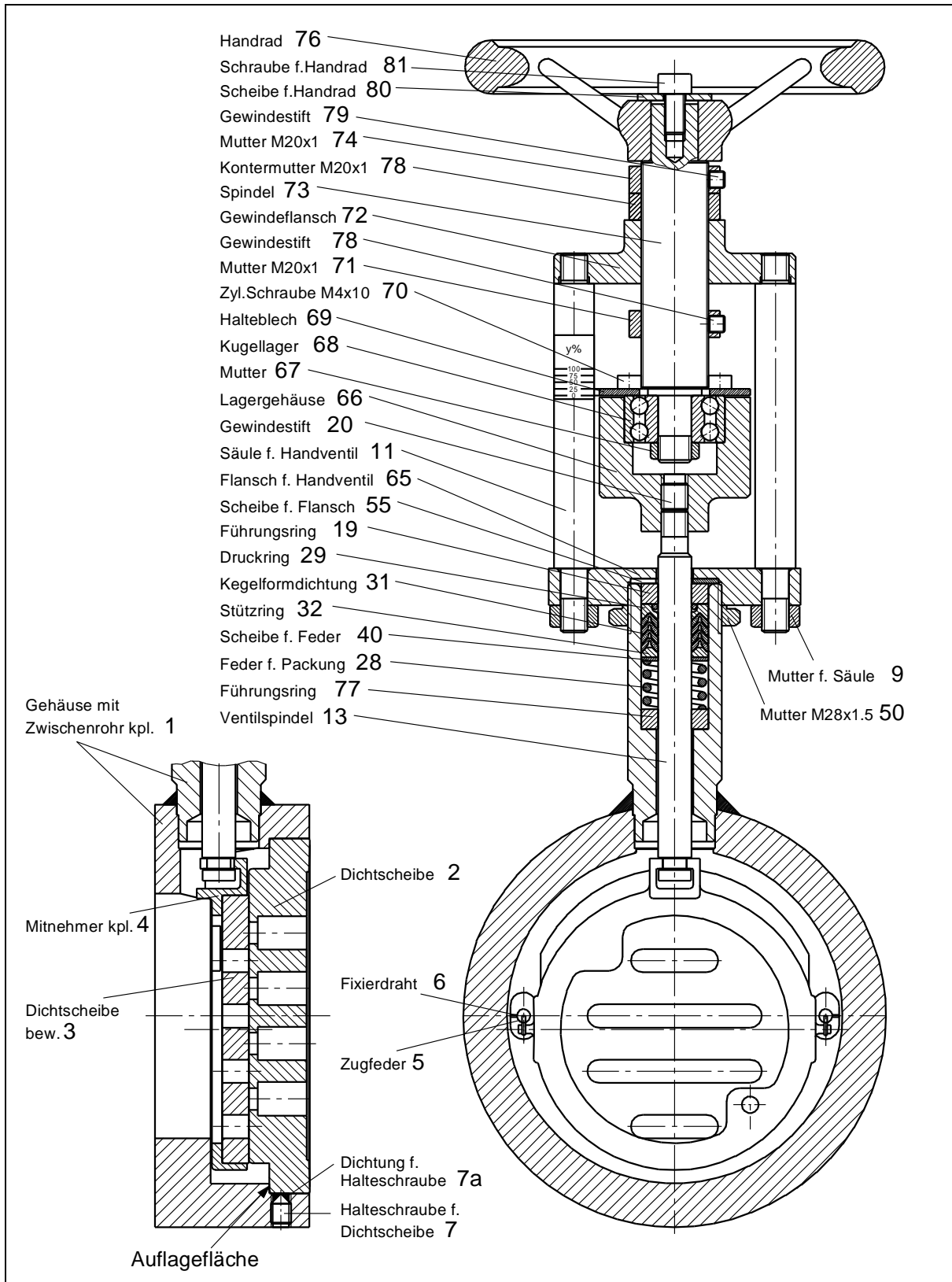
| | | |
|-----|--|----|
| 1 | D Betriebsanleitung (deutsch) | 3 |
| 1.1 | Ersatzteilliste | 3 |
| 1.2 | Technische Daten | 4 |
| 1.3 | Einbau | 4 |
| 1.4 | Explosionsschutz nach ATEX 2014/34/EU | 5 |
| 1.5 | Betätigung | 6 |
| 1.6 | Auswechseln der Funktionseinheit | 6 |
| 1.7 | Demontage und Montage des Ventils | 7 |
| 1.8 | Schmier- und Klebeplan | 9 |
| 2 | GB USA Operating Instructions (English) | 10 |
| 2.1 | Spare Parts List | 10 |
| 2.2 | Technical Data | 11 |
| 2.3 | Installation | 11 |
| 2.4 | Explosion protection according to ATEX 2014/34/EU | 12 |
| 2.5 | Actuation | 13 |
| 2.6 | Replacing the Functional Unit | 13 |
| 2.7 | Dismantling and Assembling the Valve | 13 |
| 2.8 | Lubrication and Bonding Plan | 15 |
| 3 | F Instructions de service (français) | 16 |
| 3.1 | Listes des pièces de rechange | 16 |
| 3.2 | Caractéristiques techniques | 17 |
| 3.3 | Pose | 17 |
| 3.4 | Protection antidéflagrante selon ATEX 2014/34/UE | 18 |
| 3.5 | Actionnement | 19 |
| 3.6 | Remplacement du couple glissière | 19 |
| 3.7 | Démontage et montage de la vanne | 19 |
| 3.8 | Plan de graissage et de collage | 22 |

1 **D** Betriebsanleitung (deutsch)

1.1 **Ersatzteilliste**



(Nur Original Ersatzteile von Schubert & Salzer Control Systems verwenden!)



Neben den einzelnen Ersatzteilen sind für alle Ventile Reparatursätze erhältlich, die alle Dichtungs- und Verschleißteile enthalten.

1.2 Technische Daten

| | | |
|-------------------------|--|----------------------------------|
| Bauform | Zwischenflansch-Ausführung Baulängen nach DIN EN 558-1 Reihe 20 | |
| Nennweiten | DN 15 bis DN 125 | |
| Nennndruck | PN 40 nach DIN 2401 auch für Flansche PN 10 bis PN 25 | |
| Medientemperatur | Gehäuse 1.0570 | -10 bis +230°C |
| | Gehäuse 1.4571 | -60 bis +230°C |
| Leckrate (% vom Kvs) | Gleitpaarung Kohle-Edelstahl < 0,0001 | Gleitpaarung STN 2 < 0,001 |

1.3 Einbau

Von der Armatur sind alle Verpackungsmaterialien zu entfernen.

Vor dem Einbau ist die Rohrleitung auf Verunreinigung und Fremdkörper zu untersuchen und ggf. zu reinigen.

Das Stellventil ist entsprechend der Durchflussrichtung in die Rohrleitung einzubauen. Die Durchflussrichtung ist am Gehäuse durch einen Pfeil angegeben. Das Gleitschieberventil schließt das Medium nur in Durchflussrichtung (Pfeilrichtung) ab. sollte es Betriebszustände geben, bei denen der Vordruck unter den Nachdruck fällt, empfehlen wir eine Verwendung von Rückschlagventilen in der Nachdruckleitung.

Als Flanschdichtungen sind Dichtungen nach DIN EN 1514-1 bzw ANSI B16.21 in der jeweiligen Nennndruckstufe zu verwenden.

Wir empfehlen Flanschdichtungen aus Reingraphit mit Edelstahleinlage.

Die Funktion der kompletten eingebauten Armatur ist vor der Inbetriebnahme der Anlage zu überprüfen.

Einbaulage:

Die Einbaulage ist beliebig.

1.4 Explosionsschutz nach ATEX 2014/34/EU



WARNUNG

Die in diesem Kapitel aufgeführten Hinweise zum Betrieb der Armatur in explosionsgefährdeten Bereichen sind zwingend zu beachten!

Das Ventil Typ 8051 wurde nach der ATEX-Richtlinie einer Zündgefahrenbewertung für nichtelektrische Geräte unterzogen. Daraus ergibt sich die folgende Kennzeichnung



II 2G Ex h IIC T6...T1 X Gb

II 2D Ex h IIIC 85°C...530°C X Db

Aus dieser Kennzeichnung ergeben sich Unterschiede in den einzelnen Varianten, die für einen sicheren Betrieb in einer explosionsgefährdeten Atmosphäre zu beachten sind.

Grenzen des Betriebsbereichs

- Ausgenommen von der Einteilung nach ATEX/34/EU sind alle Ventile mit einem Kolbenantrieb, die eine Kunststoffhaube besitzen. Diese sind generell nicht für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet.
- Die zu erwartende Oberflächentemperatur des Ventils ist von der Medientemperatur abhängig und kann maximal die Medientemperatur erreichen.
- Die maximal erlaubte Medientemperatur ist von der der Ventilausführung abhängig und ist dem Datenblatt zu entnehmen.
- Bei Schaltfrequenzen von mehr als 0,5 Hz ist eine zusätzliche Erwärmung des Antriebs um 10K über die Medientemperatur zu berücksichtigen. Schaltfrequenzen von über 2 Hz sind in explosionsgefährdeten Bereichen nicht zulässig.

Die Zuordnung der Temperaturklassen zur maximalen Oberflächentemperatur erfolgt nach DIN EN ISO 80079-36 6,2,5 Tabelle 2:

| Temperaturklasse | Maximale Oberflächentemperatur |
|------------------|--------------------------------|
| T1 | ≤ 450°C |
| T2 | ≤ 300°C |
| T3 | ≤ 200°C |
| T4 | ≤ 135°C |
| T5 | ≤ 100°C |
| T6 | ≤ 85°C |

Die Kennzeichnung gilt für alle Ventile der aufgeführten Baureihe inklusive Antrieb jedoch nur in den Standard-Ausführungen, die in den Datenblättern aufgeführt sind. Sonderausführungen und andere Antriebe müssen einer eigenen Konformitätsbewertung nach ATEX unterzogen werden.

Alle elektrischen und mechanischen Zubehörteile (z.B. Stellungsregler, Grenzsignalgeber, Magnetventile usw.) müssen einer eigenen Konformitätsbewertung nach ATEX unterzogen werden.

Im Zweifel wird angeraten, den Hersteller zu kontaktieren.

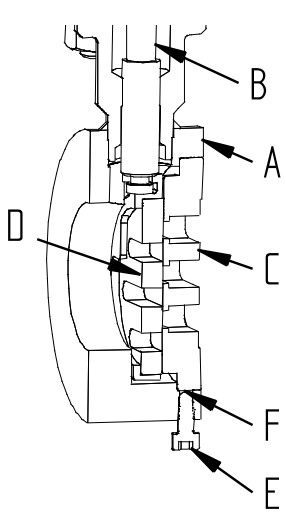


1.5 Betätigung

Das Ventil schließt, wenn das Handrad im Uhrzeigersinn gedreht wird.
Das Ventil öffnet, wenn das Handrad gegen Uhrzeigersinn gedreht wird.

Der Hub je Umdrehung des Handrades beträgt 1 mm.

| | | | |
|------------------------------|-------------|-------------|---------------|
| Nennweite | DN15 - DN40 | DN50 -DN 80 | DN100 - DN200 |
| Umdrehungen / Vollhub | 6,25 | 8,25 | 8,75 |

1.6 Auswechseln der Funktionseinheit

| | |
|--|--|
|  | <p><u>Demontage</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Halteschraube (E) entfernen.2. Ventilstindel (B) nach unten fahren.3. Funktionseinheit aus dem Gehäuse (A) herausdrücken.4.  (ACHTUNG: nicht mit einem Hammer oder einem ähnlichen harten Werkzeug auf die Dichtscheiben (C und D) schlagen).5. Dichtung (F) entfernen. <p><u>Montage</u></p> <p> Schmier- und Klebeplan beachten.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Auflagefläche an der Dichtscheibe (C) und im Gehäuse (A) reinigen, bzw. Partikelrückstände und Dichtungsreste entfernen.2. Funktionseinheit in das Gehäuse einsetzen. Kontrollieren, ob die Dichtscheibenschlitze parallel schließen. Falls notwendig muss die Dichtscheibe (C) etwas verdreht werden.3. Dichtung (F) in das Gehäuse legen4. Halteschraube (E) einschrauben. |
|--|--|

1.7 Demontage und Montage des Ventils

1.7.1 Demontage des Ventils

6. Funktionseinheit entfernen (siehe „Auswechseln der Funktionseinheit“).
7. Zylinderschrauben (70) an der Oberseite des Lagergehäuses (66) entfernen.
8. Muttern für Säule (9) lösen und den kompletten Antrieb abnehmen.
9. Ventilspindel (13) aus dem Gehäuse herausziehen.
10. Mutter (50) lösen und Flansch (65) abschrauben.
11. Ventilspindel aus der Packung herausziehen.
12. Führungsring (19) und Packung kpl. ausbauen (bitte Reihenfolge der Einzelteile für spätere Montage festhalten).

1.7.2 Montage des Ventils

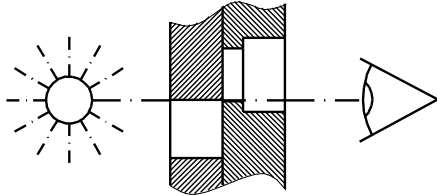


Schmier- und Klebeplan beachten!
Nur original Ersatzteile von Schubert & Salzer verwenden!

1. Sämtliche Einzelteile des Antriebes mit Waschbenzin (oder anderem geeigneten Lösungsmittel) säubern.
2. Packung mit Führungsring und Feder in richtiger Reihenfolge in das Gehäuse einsetzen.
3. Mutter (50) ganz auf das Gehäuse schrauben.
4. Scheibe (55) auf den oberen Führungsring auflegen.
5. Flansch (65) mit dem Gehäuse verschrauben (nicht festziehen!)
6. Ventilspindel (13) mit Lagergehäuse (66) vorsichtig in das Gehäuse (1) einsetzen.
7. Antrieb aufsetzen und dabei das Lager in das Lagergehäuse einfädeln.
8. Zylinderschrauben (70) festziehen.
9. Muttern für Säule (9) festziehen.

1.7.3 Einstellen von Hub und Dichtscheibenüberdeckung

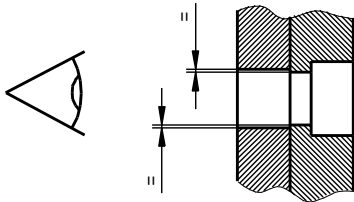
1. Ventilspindel einige Umdrehungen noch oben fahren.
2. Ventilspindel durch drehen des Handrades im Uhrzeigersinn so weit nach unten fahren, bis gerade ein Lichtspalt durch die Dichtscheiben sichtbar wird.



3. Ventilspindel weiter nach unten fahren, bis die erforderliche Überdeckung erreicht ist.

| | | | |
|------------------------------------|------|--------------|---------------|
| Nennweite | DN15 | DN20 -DN 125 | DN150 - DN200 |
| Umdrehungen für Überdeckung | 1 | 1,5 | 2 |

4. Anschlagmutter (74) von oben an den Gewindeflansch (72) anlegen und mit Gewindestift (79) fixieren.
5. Ventilspindel durch drehen des Handrades gegen Urzeigersinn so weit nach oben fahren, bis beide Dichtscheiben gleichmäßig übereinander liegen.



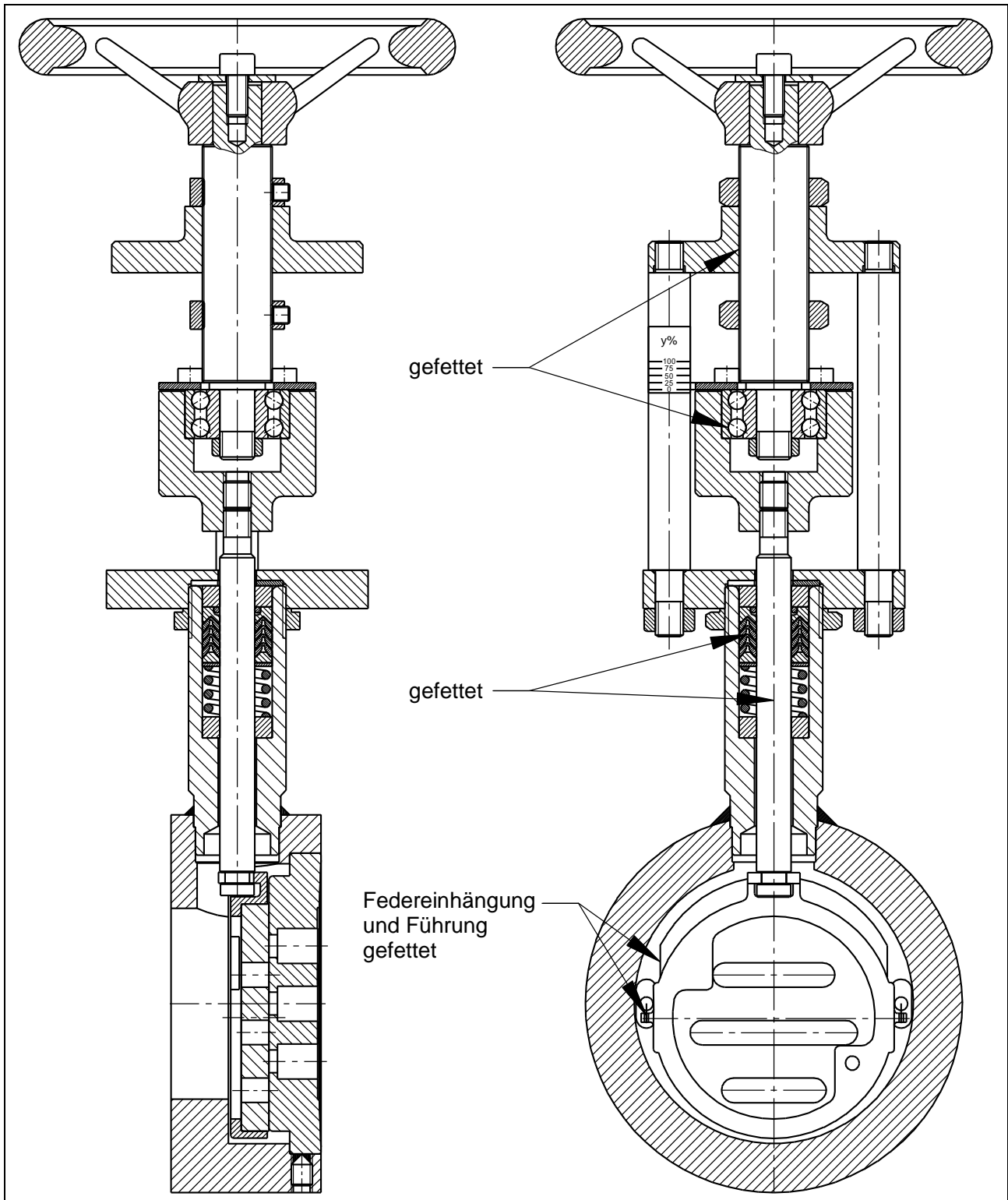
6. Anschlagmutter (71) von unten an den Gewindeflansch (72) anlegen und mit Gewindestift (78) fixieren.

1.8 Schmier- und Klebeplan



Der Schmier- und Klebeplan gilt für alle Standardausführungen dieses Ventiltyps.

Informieren Sie sich beim Hersteller über die geeigneten Schmierstoffe. Bei Sonderausführungen (z. B. silikonfrei, für Sauerstoffanwendungen oder für Lebensmittelanwendungen) sind gegebenenfalls andere Fettsorten zu verwenden.

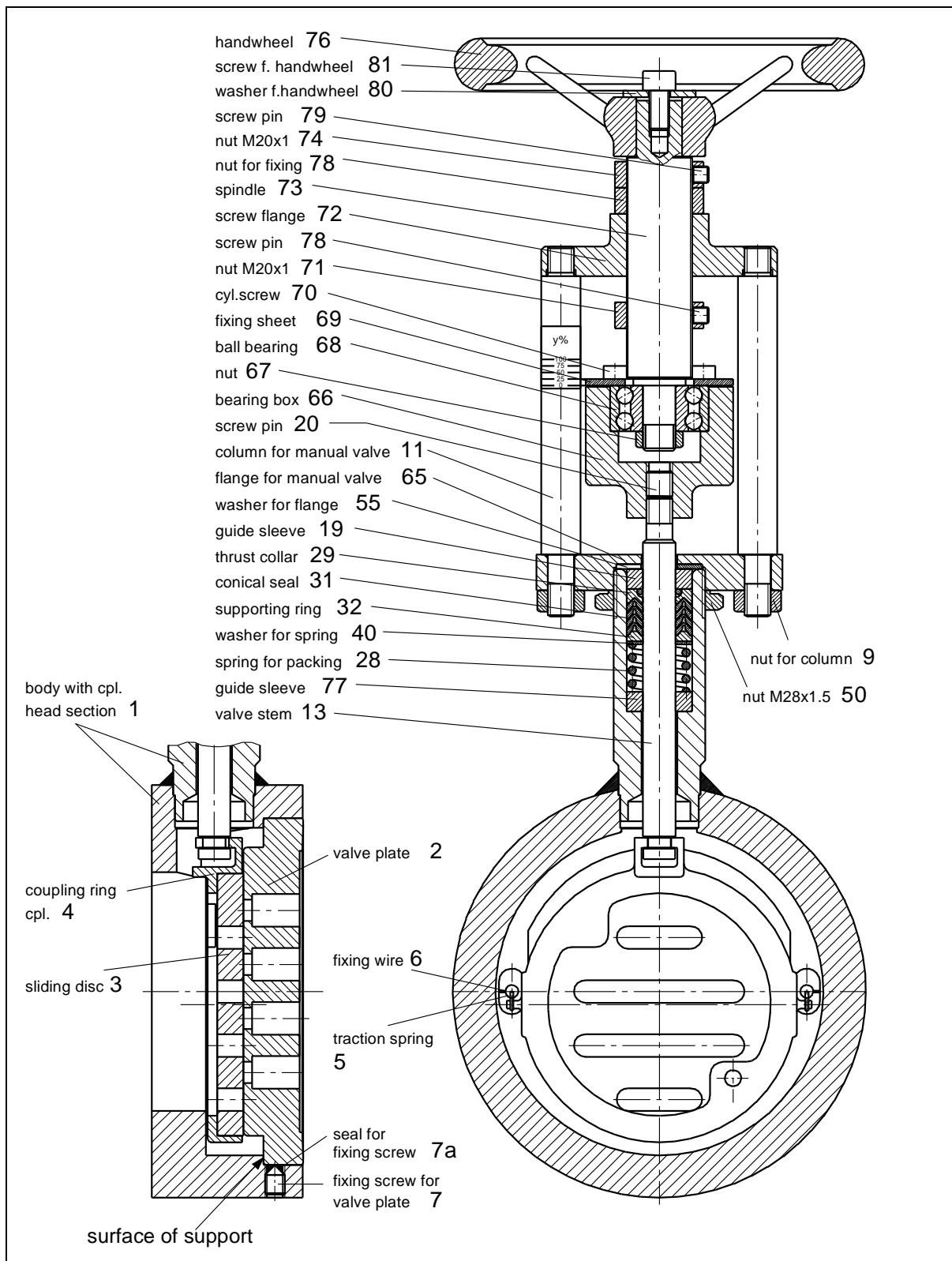


2 Operating Instructions (English)

2.1 Spare Parts List



(Use original Schubert & Salzer Control Systems spare parts only!)



Besides the individual spare parts, repair kits are available for all valves containing all seals and parts subject to wear.

2.2 Technical Data

| | | |
|-----------------------|---|----------------------------------|
| Body design | Wafer-type Dimensions to DIN EN 558-1 series 20 | |
| Nominal sizes | DN 15 to DN 125 (1/2" to 5") | |
| Nominal pressure | PN 40 according DIN 2401, also for flanges PN 10 - PN 25 | |
| Fluid temperature | Body 1.0570 | -10°C to +230°C (14°F to 446°F) |
| | Body 1.4571 | -60°C to +230°C (-76°F to 446°F) |
| Leakage (% of Kvs) | Disc pair Carbon-stainless steel < 0,0001 | Disc pair STN 2 < 0,001 |

2.3 Installation

Remove all packing materials from the valve.

Prior to the installation the pipeline should be checked for contamination and foreign particles and cleaned if necessary.

The control valve has to be mounted to the pipeline according the direction of flow which is indicated by an arrow on the valve body. The sliding gate valve only shuts off the fluid in the direction of flow (direction of arrow). In case of operating conditions in which the inlet pressure falls below the outlet pressure, we recommend the installation of check valves in the outlet pressure pipeline.

Use flange seals acc. to DIN EN 1514-1 or ANSI B16.21 in the respective nominal pressure.

We recommend flange seals made from pure graphite with a stainless steel backup.

The proper function of the completely mounted valve has to be checked prior to putting the installation into service.

Mounting position:

The mounting position is arbitrary.

2.4 Explosion protection according to ATEX 2014/34/EU



WARNING

The instructions for operating the valve in potentially explosive atmospheres, as detailed in this chapter, must be observed without fail!

The valve type 8051 has been subjected to an ignition hazard assessment for non-electrical devices in accordance with the ATEX directive. This results in the following marking



II 2G Ex h IIC T6...T1 X Gb

II 2D Ex h IIIC 85°C...530°C X Db

This marking indicates differences in the individual variants, which must be observed for safe operation in a potentially explosive atmosphere.

Limitations of the operating range

- All valves with a piston actuator and a plastic hood are excluded from the ATEX/34/EU classification. These are generally unsuitable for use in potentially explosive atmospheres.
- The expected surface temperature of the valve depends on the media temperature and can reach the media temperature at the most.
- The maximum permitted media temperature depends on the valve version and can be taken from the data sheet.
- In the case of switching frequencies of more than 0.5 Hz, an additional heating of the actuator by 10K above the media temperature must be taken into account. Switching frequencies higher than 2 Hz are not permitted in potentially explosive atmospheres.

The temperature classes are assigned to the maximum surface temperature in accordance with EN ISO 80079-36 6,2,5 Table 2:

| Temperature class | Maximum surface temperature |
|-------------------|-----------------------------|
| T1 | ≤ 450°C / 842°F |
| T2 | ≤ 300°C / 572°F |
| T3 | ≤ 200°C / 392°F |
| T4 | ≤ 135°C / 275°F |
| T5 | ≤ 100°C / 212°F |
| T6 | ≤ 85°C / 185°F |

The marking applies to all valves from the listed series including actuator, but only in the standard versions, which are listed in the data sheets. Special versions and other actuators must be subjected to a separate conformity assessment according to ATEX.

All electrical and mechanical accessories (e.g. positioners, limit signal transmitters, solenoid valves, etc.) must be subjected to their own conformity assessment according to ATEX.

In case of doubt, it is advisable to contact the manufacturer.

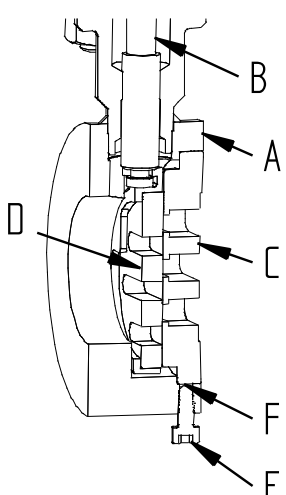


2.5 Actuation

The valve closes when the hand wheel is turned clockwise.
The valve opens when the hand wheel is turned anticlockwise.

The stroke travels 1 mm with each turn of the hand wheel.

| | | | |
|-------------------------|------|-------------|---------------|
| Nominal size | DN15 | DN20 -DN 80 | DN100 - DN200 |
| Rotations / full stroke | 6,25 | 8,25 | 8,75 |

2.6 Replacing the Functional Unit

| | |
|--|---|
|  | <p><u>Dismantling</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Remove fixing screw (E).2. Lower valve stem (B).3. Press functional unit out of body (A).4.  (CAUTION: Do not strike the valve plates (C and D) with a hammer or similar hard tool).5. Remove seal (F). <p><u>Assembling</u></p> <p> Pay attention to lubrication and bonding plan.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Clean face of valve plate (C) and in body (A) and, if necessary, remove particle and seal residues.2. Refit the functional unit in the body. Check if the slots in the valve plates are parallel when closing. If necessary, rotate the valve plate (C) as needed.3. Place seal (F) in the body.4. Secure with fixing screw (E). |
|--|---|

2.7 Dismantling and Assembling the Valve

2.7.1 Dismantling the Valve

1. Remove the functional unit (see “Replacing the functional unit”).
2. Remove cylinder screws (70) on the top side of the bearing box (66).
3. Loosen pillar nut (9) and take off complete actuator.
4. Pull valve spindle (13) out of the body.
5. Release nut (50) and unscrew flange (65).
6. Pull valve spindle out of the packing.
7. Remove guide ring (19) and packing completely (please note sequence of individual parts for later assembly).

2.7.2 Assembling the Valve

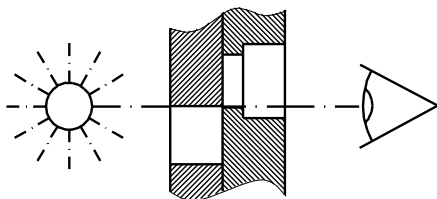


Note lubrication and bonding plan!
Use original Schubert & Salzer spare parts only!

Clean all parts of the actuator individually with white spirit (or any other suitable solvent).
Insert packing with guide ring and spring in the right order into the body.
Screw nut (50) right up to the body.
Place washer (55) on the upper guide ring.
Screw flange (65) to the body (not tightly!).
Carefully insert the valve spindle (13) with the bearing housing (66) into the body (1).
Attach actuator during which the bearing must be located carefully into the bearing housing.
Tighten cylinder screws (70).
Tighten pillar nuts (9).

2.7.3 Adjusting Stroke and Disc Overlap

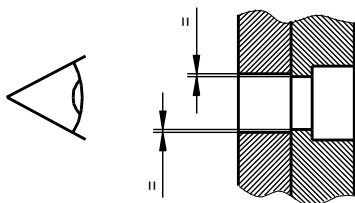
1. Move valve spindle up by turning a few times.
2. Turn the hand wheel clockwise to lower the valve spindle until a light gap just appears between the sliding discs.



3. Lower the valve spindle further until the correct overlap is obtained.

| Nominal size | DN15 | DN20 -DN 125 | DN150 - DN200 |
|-------------------------|------|--------------|---------------|
| Turns to obtain overlap | 1 | 1,5 | 2 |

4. Place stop nut (74) on threaded flange (72) from above and secure with screw pin (79).
5. Turn the hand wheel clockwise to raise the valve spindle until the sliding discs cover each other completely.

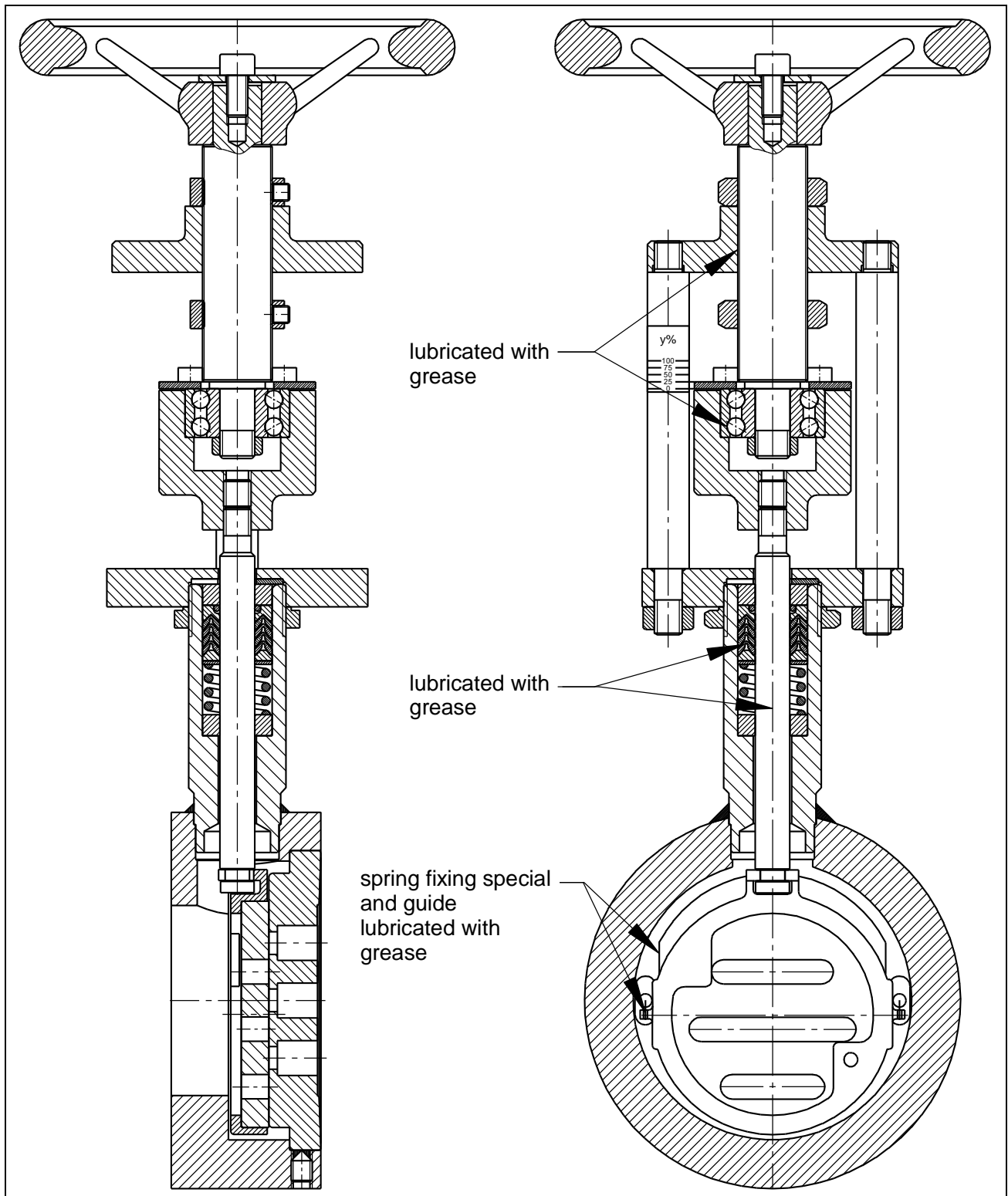


6. Place stop nut (71) on threaded flange (72) from below and secure with screw pin (78).

2.8 Lubrication and Bonding Plan



The lubrication and bonding plan is valid for all standard versions of this valve type.
Contact the manufacturer for suitable lubricants.
Special versions (e.g. silicon free, oxygen service or food applications) may require other lubricant qualities.

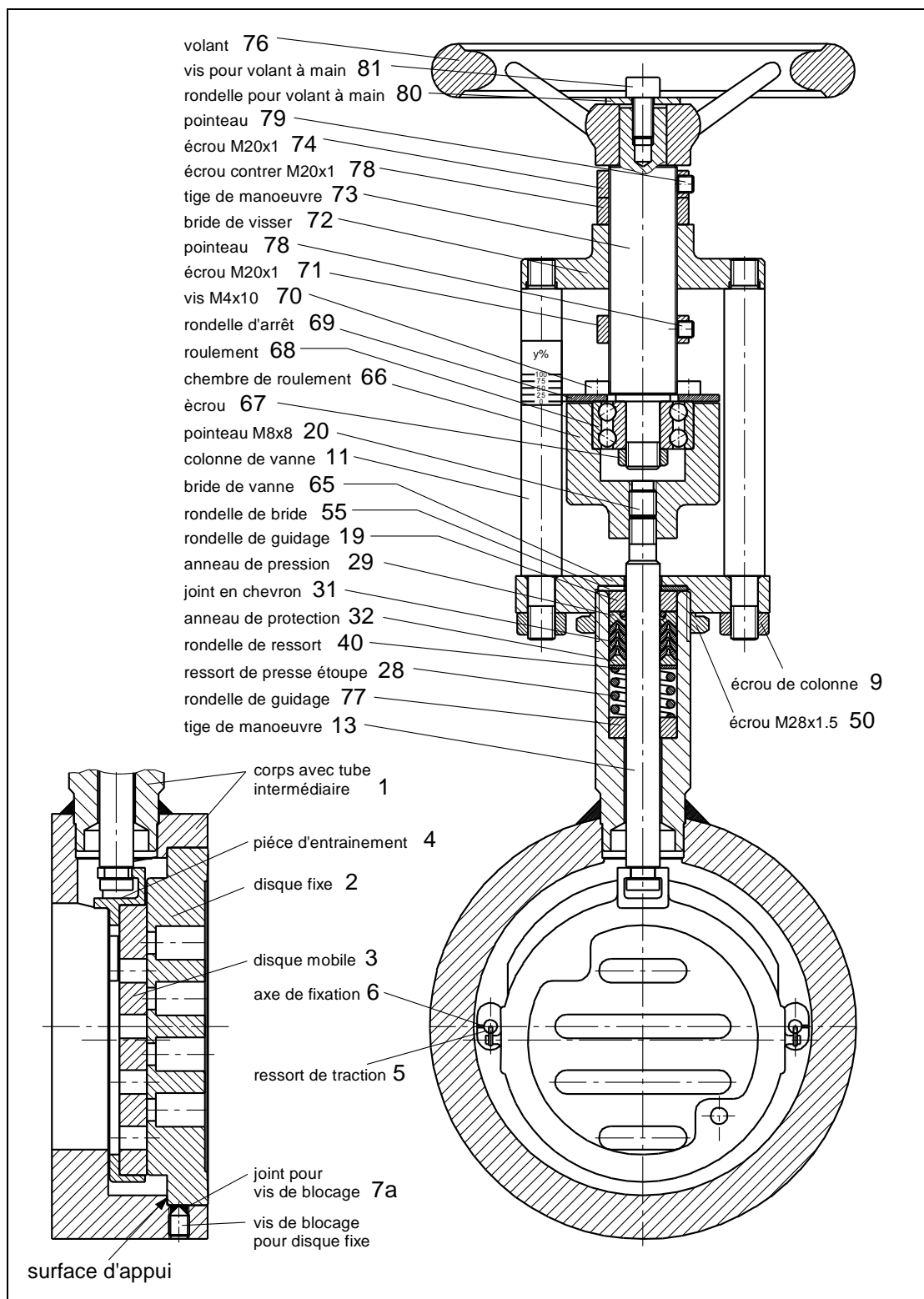


3 **(F)** Instructions de service (français)

3.1 Listes des pièces de rechange



(Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine Schubert & Salzer Control Systems !)



En plus des pièces de rechange, nous proposons également pour toutes les vannes des kits de réparation contenant toutes les pièces d'étanchéité et d'usure.

3.2 Caractéristiques techniques

| | | |
|---------------------------|---|-------------------------------------|
| Type de construction | Version entre brides Construction DIN EN 558-1, série 20 | |
| Diamètre nominal | DN 15 à DN 125 | |
| Pression nominale | PN 40, DIN 2401 aussi pour brides PN 10 à PN 25 | |
| Plage de température | Corps 1.0570 | -10°C à +230°C |
| | Corps 1.4571 | -60°C à +230°C |
| Fuite (valeur % de Kv) | Couple glissière Carbone-Inox < 0,0001 | Couple glissière STN2 < 0,001 |

3.3 Pose

Déballer entièrement l'élément de robinetterie.

Avant la pose, vérifier que la canalisation est propre et ne contient pas de corps étrangers, et la nettoyer si nécessaire.

Poser la vanne de régulation dans la canalisation conformément au sens d'écoulement. Celui-ci est indiqué par une flèche sur le corps. La vanne à glissières ne ferme le fluid qu'à la direction du débit (direction de la flèche). Dans le cas des conditions en fonctionnement ou la pression en amont descend sous la pression en aval, nous recommandons l'installation d'une vanne de retenu dans la tuyauterie en aval.

Pour les garnitures d'étanchéité de bride, utiliser des joints DIN EN 1514-1 ou ANSI B16.21 dans le palier de pression nominale correspondant.

Nous recommandons des garnitures d'étanchéité de bride en graphite pur et acier spécial.

Vérifier le fonctionnement de l'élément de robinetterie avant de mettre l'installation en service.

Position de montage :

L'élément de robinetterie peut être monté dans n'importe quelle position.

3.4 Protection antidéflagrante selon ATEX 2014/34/UE



AVERTISSEMENT

Les instructions données dans ce chapitre pour le fonctionnement de la vanne dans des atmosphères potentiellement explosives doivent être respectées!

La vanne de type 8051 a été soumise à une évaluation des risques d'inflammation pour les équipements non électriques conformément à la directive ATEX. Il en résulte l'identification suivante



II 2G Ex h IIC T6...T1 X Gb

II 2D Ex h IIIC 85°C...530°C X Db

Ce marquage entraîne des différences dans les différentes variantes qui doivent être respectées pour un fonctionnement sûr dans une atmosphère potentiellement explosive.

Limites de la plage de fonctionnement

- Sont exclues de la classification selon ATEX/34/UE toutes les vannes avec un actionneur à piston qui ont capot en plastique. Ils ne sont généralement pas adaptés à une utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives.
- La température de surface prévue de la vanne dépend de la température du fluide et peut atteindre au maximum la température du fluide.
- La température maximale admissible du fluide dépend de la version de la vanne et peut être trouvée dans la fiche technique.
- Pour les fréquences de commutation supérieures à 0,5 Hz, il faut tenir compte d'un réchauffement supplémentaire de l'actionneur de 10K au-dessus de la température du milieu. Les fréquences de commutation supérieures à 2 Hz ne sont pas autorisées dans les atmosphères potentiellement explosives.

L'attribution des classes de température à la température maximale de surface est effectuée selon la norme DIN EN ISO 80079-36 6.2.5 Tableau 2 :

| Classe de température | Température maximale de surface |
|-----------------------|---------------------------------|
| T1 | ≤ 450°C |
| T2 | ≤ 300°C |
| T3 | ≤ 200°C |
| T4 | ≤ 135°C |
| T5 | ≤ 100°C |
| T6 | ≤ 85°C |

Le marquage s'applique à toutes les vannes des séries énumérées, y compris l'actionneur, mais uniquement dans les versions standard énumérées dans les fiches techniques. Les versions spéciales et autres actionneurs doivent être soumis à une évaluation de conformité distincte selon ATEX.

Tous les accessoires électriques et mécaniques (par exemple, les positionneurs, les interrupteurs de fin de course, les électrovannes, etc.) doivent être soumis à leur évaluation de conformité spécifique selon ATEX

En cas de doute, il est conseillé de contacter le fabricant.

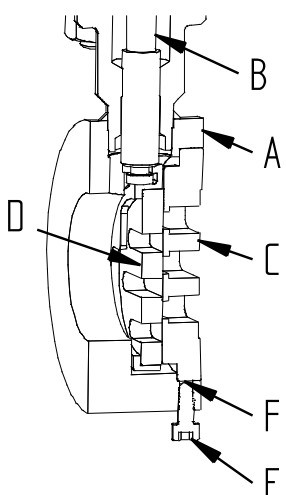


3.5 Actionnement

La vanne se ferme lorsque le volant tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.
La vanne s'ouvre lorsque le volant tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

La course s'élève à 1 mm par tour de volant.

| | | | |
|-------------------------|-------------|-------------|---------------|
| Diamètre nominal | DN15 - DN40 | DN50 -DN 80 | DN100 - DN200 |
| Tours / course complète | 6,25 | 8,25 | 8,75 |

3.6 Remplacement du couple glissière

| | |
|--|--|
|  | <p>Démontage</p> <ol style="list-style-type: none">1. Retirer la vis de blocage (E).2. Faire descendre la tige de manœuvre (B).3. Sortir le couple glissière du corps (A).4.  (ATTENTION : ne pas frapper les disques (C et D) avec un marteau ou autre outil dur).5. Retirer le joint (F). <p>Montage</p> <p> Respecter le plan de graissage et de collage !</p> <ol style="list-style-type: none">1. Nettoyer la surface d'appui du disque (C) et du corps (A) et supprimer les résidus de particules et de joint.2. Placer le couple glissière dans le corps. Vérifier si les fentes des disques sont parallèles. Si nécessaire, tourner légèrement le disque (C).3. Poser le joint (F) dans le corps.4. Visser la vis de blocage (E). |
|--|--|

3.7 Démontage et montage de la vanne

3.7.1 Démontage de la vanne

1. Déposer le couple glissière (cf. « Remplacement du couple glissière »).
2. Retirer les vis (70) situées sur le dessus de la chambre de roulement (66).
3. Desserrer les écrous de colonne (9) et retirer l'actionneur complet.
4. Retirer la tige de manœuvre (13) du corps.
5. Desserrer l'écrou (50) et dévisser la bride (65).
6. Retirer la tige de manœuvre du presse-étoupe.

- Démonter complètement la rondelle de guidage (19) et le presse-étoupe (noter l'ordre des différentes pièces pour le remontage ultérieur).

3.7.2 Montage de la vanne

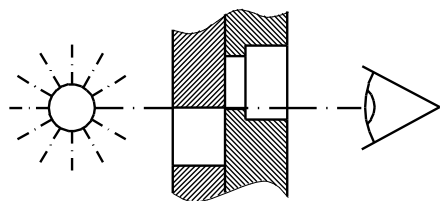


Respecter le plan de graissage et de collage !
Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine Schubert & Salzer !

- Nettoyer toutes les pièces de l'actionneur avec de l'éther de pétrole (ou un autre solvant adapté).
- Poser le presse-étoupe, l'anneau de guidage et le ressort dans le corps, dans le bon ordre.
- Visser l'écrou (50) sur le corps.
- Poser la rondelle (55) sur la rondelle de guidage supérieure.
- Visser la bride (65) au corps (ne pas serrer !).
- Poser la tige de manœuvre (13) et la chambre de roulement (66) par le haut dans le corps (1).
- Poser l'actionneur en enfilant le palier dans la chambre de refoulement.
- Serrer les vis à tête cylindrique (70).
- Serrer les écrous de colonne (9).

3.7.3 Réglage de la course et du chevauchement des disques

- Faire remonter la tige de manœuvre de quelques tours.
- Tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire descendre la tige de manœuvre jusqu'à ce qu'il ne reste plus qu'une fente entre les disques.

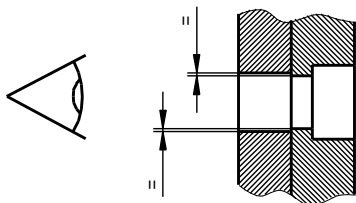


- Continuer à faire descendre la tige de manœuvre jusqu'à atteindre le bon recouvrement.

| | | | |
|---------------------------------|------|--------------|---------------|
| Diamètre nominal | DN15 | DN20 -DN 125 | DN150 - DN200 |
| Tours pour chevauchement | 1 | 1,5 | 2 |

- Poser l'écrou (74) dans la bride fileté (72) par le haut et le fixer à l'aide du pointeau (79).

5. Faire remonter la tige de manœuvre en tournant le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les deux disques soient bien superposés.



6. Poser l'écrou (71) dans la bride filetée (72) par le bas et le fixer à l'aide du pointeau (78).

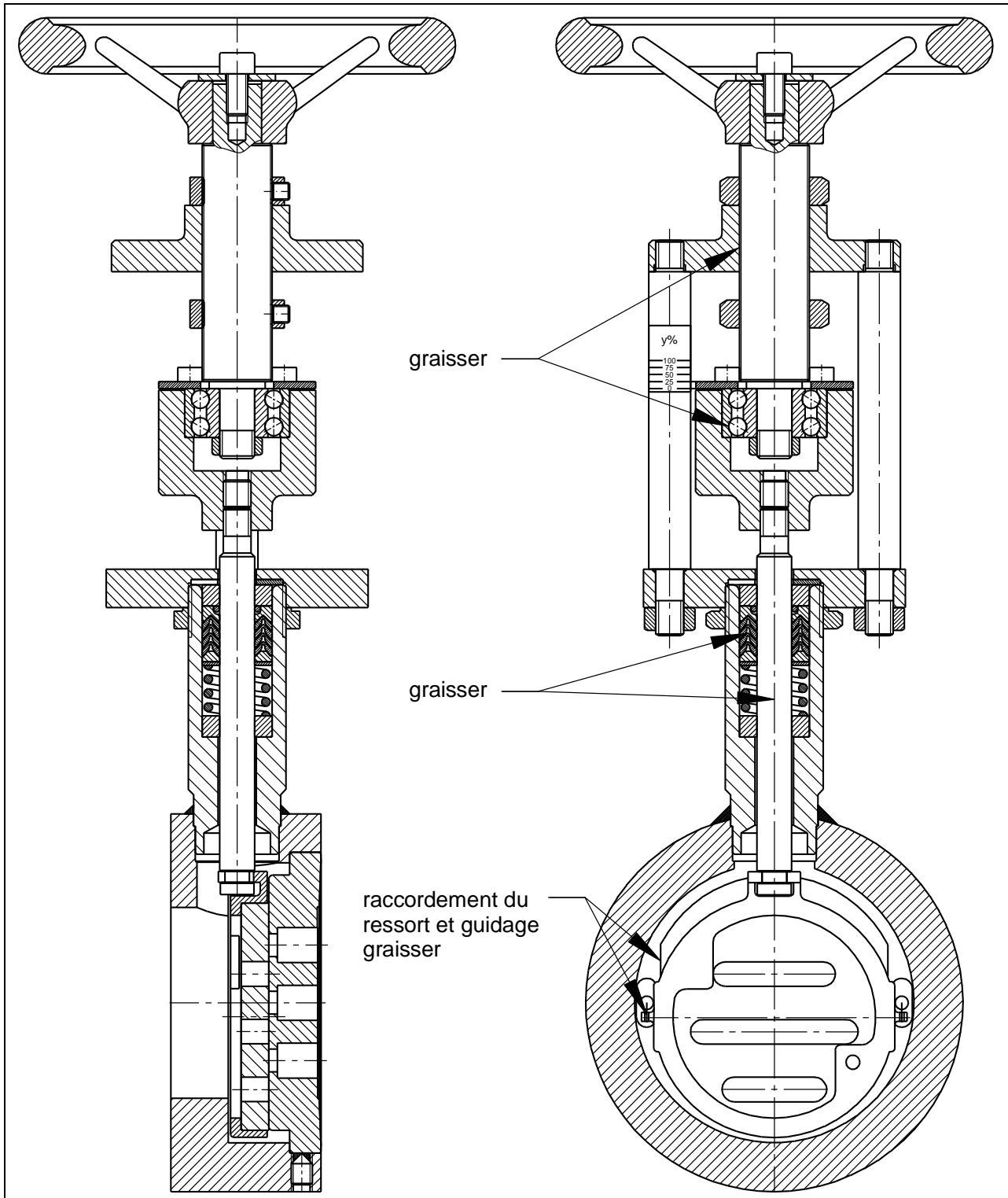
3.8 Plan de graissage et de collage



Le plan de graissage et de collage est valable pour toutes les versions standard de ce modèle de vanne.

Veillez vous informer auprès du fabricant sur les lubrifiants appropriés.

Les versions spéciales (par ex. sans silicone, pour les applications à l'oxygène ou alimentaires) requièrent des types de graisses spécifiques.



Original Schubert & Salzer Produkte werden ausgeliefert über:

Original Schubert & Salzer products are delivered by:

Les produits originaux Schubert & Salzer sont livrés par:

**Schubert & Salzer
Control Systems GmbH**

Bunsenstraße 38
85053 Ingolstadt
Germany
Tel. +49 / 841 / 96 54 - 0
Fax +49 / 841 / 96 54 - 5 90
info.cs@schubert-salzer.com
www.schubert-salzer.com

**Schubert & Salzer
Inc.**

4601 Corporate Drive NW
Concord, N.C. 28027
United States of America
Tel. +1 / 704 / 789 - 0169
Fax +1 / 704 / 792 - 9783
info@schubertsalzerinc.com
www.schubertsalzerinc.com

**Schubert & Salzer
UK Ltd.**

140 New Road
Aston Fields, Bromsgrove
Worcestershire B60 2LE
United Kingdom
Tel. +44 / 19 52 / 46 20 21
Fax +44 / 19 52 / 46 32 75
info@schubert-salzer.co.uk
www.schubert-salzer.co.uk

**Schubert & Salzer
France Sarl**

291, rue Albert Caquot
06902 Sophia Antipolis Cedex
France
Tel. +33 / 492 94 48 41
Fax +33 / 493 95 52 58
info.fr@schubert-salzer.com
www.schubert-salzer-france.com

**Schubert & Salzer
Benelux BVBA**

Gaston Crommenlaan (Zuiderpoort) 8
9050 Gent
Belgium
Tel. Belgium +32 / 9 / 334 54 62
Fax Belgium +32 / 9 / 334 54 63
info.benelux@schubert-salzer.com
www.schubert-salzerbenelux.com

**Schubert & Salzer
India Private Limited**

Senapati Bapat Marg. Upper Worli
Opp. Lodha World Tower
Lower Parel (W)
Mumbai 400 013
India
info.cs@schubert-salzer.com