

**Installations- og vedligeholdelsesvejledning**

**1. Introduktion**

AVK flangeventiler leveres i DN 40-500. Ventilerne har fuldt og glat gennemløb iht. nominal diameter, og kan installeres uafhængigt af gennemstrømningsretningen.

For at bibeholde fordelene ved glat bundløb anbefales, at ventilen installeres i opretstående. Imidlertid skal nedenstående begrænsninger for gennemstrømning og tryk tages i betragtning.

Ventilerne er fra fabrikken 100% hydraulisk testede iht. DIN 3230 del 4, PN 10 og PN 16. Ventilerne er egnede til installationer med gennemstrømningshastighed op til 5 m/sek. Med 16 bar max. differensstryk over den lukkede ventil.

AVK flangeventiler har en lang række anvendelsesmuligheder. DET ER DERFOR VIGTIGT VED FORESPØRGSEL/ORDRE AT ANGIVE ARBEJDSTEMPERATUR, TRYK, MEDIUM OG ØNSKET BETJENINGSFORM, SÅ DET ER DEN OPTIMALE VENTIL, DER LEVERES TIL DET AKTUELLE FORMÅL.

**2. Installation**

**2.1. Flangepakning**

For at sikre tæthed er det vigtigt, at vælge den rigtige type pakning i forhold til mediet. Der skal bruges 2 stk. flangepakninger med korrekt flangestørrelse.

**2.2. Bolte**

**2.2.1. Boltestørrelse**

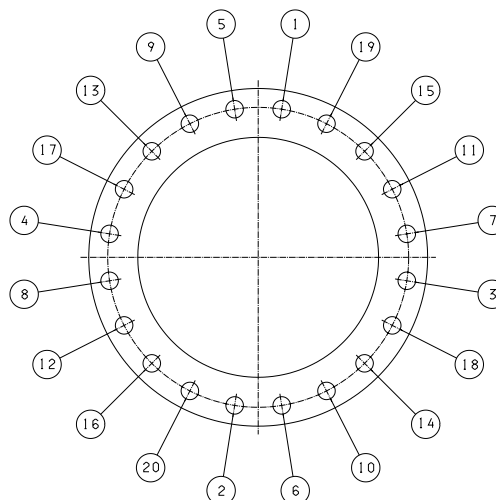
Ud fra nedenstående boltetabel vælges flangeboltenes diameter for den aktuelle ventildimension.

**Tabel 1**

DN mm	Bolte Arbejdsdruk (bar)		Antal	
	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16
40	M 16	M 16	4	4
50	M 16	M 16	4	4
65	M 16	M 16	4	4
80	M 16	M 16	8	8
100	M 16	M 16	8	8
150	M 20	M 20	8	8
200	M 20	M 20	8	12
250	M 20	M 24	12	12
300	M 20	M 24	12	12
350	M 24	M 24	16	16
400	M 24	M 27	16	16
450	M 24	M 27	20	20
500	M 24	M 30	20	20

**2.2.2 Montage og tilspænding**

Tætningsfladerne skal være rene samt fedt- og oliefrige for at opnå fuld tæthed. Ventilen placeres mellem rørflangerne, og boltene sættes i. Boltene spændes løst til, hvorefter den endelige tilspænding udføres i den viste rækkefølge (krydspænding).



## Installations- og vedligeholdelsesvejledning

Tilspændingsmomenter oplyses af pakningsleverandør.

### 3. Betjening

#### 3.1. Højrelukkede ventiler

##### 3.1.1. Lukning

Ved manuel betjening lukkes ventilen ved at dreje håndhjulet **mod** uret, indtil ventilen lukker tæt - dog kun op til max. betjeningsmoment (se tabel 3).

Ved ventiler forsynet med gear drejes gearret **mod** uret. Det er VIGTIGT, at der tages højde for gearrets udveksling, således at ventilen **ikke** bliver betjent med højere lukkemoment end max. betjeningsmoment (se tabel 3).

Ved lukning af ventiler forsynet med aktuatorer indstilles aktuatoren, så udgangsakslen kører **med** uret, og momentstopkontakten indstilles således, at ventilen **ikke** bliver betjent med et højere moment end max. betjeningsmoment (se tabel 3).

Tabel 3

DN	Max. lukke- moment (Nm)	Antal omdrej- ninger	Løsgangs- moment (tryklos)	Brud- moment (Nm)
40	40	11	6	250
50	40	11	6	250
65	60	14	6	250
80	60	17	6	400
100	80	21	6	400
150	80	26	12	500
200	120	35	12	600
250	180	37	12	750
300	200	44	16	1050
350	300	59	24	1050
400	300	59	24	1050
450	300	59	24	1050
500	300	59	24	1050

#### 4.0 Udskiftning af spindeltætning serie 02/70 + 06/70

Hvis det bliver nødvendigt at udskifte spindeltætning mens ventil er under tryk skal følgende procedure følges:

Spindeltætningen kan udskiftes uafhængigt af skyderens position. Spindelmøtrik udskiftes ved at dreje møtrik mod uret. O-ringe og spindelmøtrik erstattes. Monter igen og spænd spindelmøtrik fast.