

KEYSTONE K-LOK[®] SERIE 36 UND 37 HOCHLEISTUNGS-ABSPERRKLAPPEN

Anweisungen zum Sitzaustausch

SITZE AUS PTFE, RTFE UND UHMWP

1. Die Innensechskantschrauben herausdrehen, mit denen die Flanschbolzenführungen und/oder Halteklammern bei Armaturen in Zwischenflanschausführung bzw. der Sitzhaltering bei Armaturen in Flanschaugenausführung befestigt sind.
2. Die Flanschbolzenführungen bzw. die Halteklammern entfernen.
3. Den Sitzhaltering entfernen. Den Sitzhaltering nicht einstechen oder einen erhöhten Rand hinterlassen.
4. Den Sitz und die äußere Dichtung entfernen. Der Sitz besteht aus dem Sitz, der Drahtumwicklung und dem Sitzträgerring.
5. Die Dichtleiste und die Sitznut prüfen und reinigen. Wenn die Dichtleiste beschädigt ist, das Werk kontaktieren und einen Klappen-Austauschsatz bestellen. Sicherstellen, dass alle Dichtungen und Dichtflächen sauber und unbeschädigt sind. Das gesamte Dichtungsmaterial entfernen, das möglicherweise an den Kontaktflächen verblieben ist.
6. Die Klappe schließen. Sicherstellen, die Klappe an den Anschlängen auf der Innenseite des Armaturengehäuses zu positionieren.
7. Die Sitzring-Baugruppe so drehen, dass die Teilungen am Trägerring zu den Wellenlagern im Gehäuse zeigen.
8. Die Sitzring-Baugruppe in die Sitznut im Klappengehäuse einlegen. Die Sitzring-Baugruppe ist korrekt montiert, wenn die V-Nut an der Seite des Sitzrings zu Ihnen zeigt.
9. Die Sitzhaltering-Dichtung und den Sitzhaltering mithilfe der Flanschbolzenführung (oder den Halteklammern bei Armaturen in Zwischenflanschausführung) einbauen. Bei Armaturen in Flanschaugenausführung die Bohrungen im Sitzhaltering mit den Bohrungen in der Dichtung und im Armaturengehäuse ausrichten.
10. Die Innensechskantschrauben eindrehen und festziehen.
11. Zum Einpressen des Sitzhalters in den Sitz und das Gehäuse C-Zwingen verwenden. Die Anzahl der C-Zwingen sollte der Hälfte der Flanschbolzen der Armatur entsprechen. Wenn die Armatur beispielsweise 12 Flanschbolzen aufweist, sollten 6 C-Zwingen verwendet werden. Zum Einpressen des Sitzhalterings mit den C-Zwingen die Zwingen so entlang des Armaturengehäuses anbringen, dass der Sitzhaltering gleichmäßig druckbelastet wird. Die Zwingen so festziehen, bis die Sitzhaltering-Dichtung komprimiert ist. Nachdem die Dichtung von den C-Zwingen komprimiert wurde, die Innensechskantschrauben weiter festziehen.

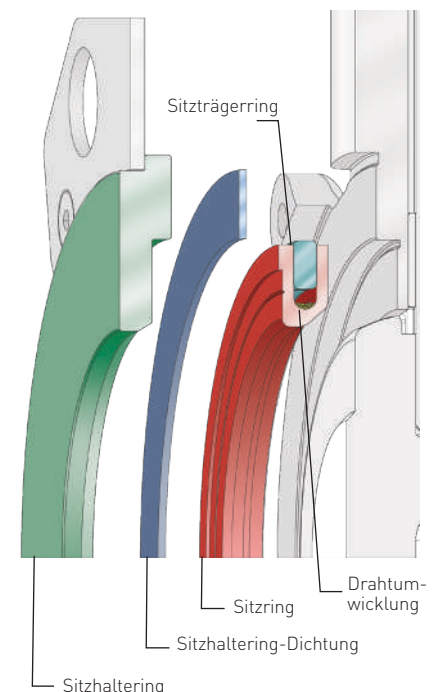
VORSICHT

Die Sitzhaltering-Schrauben sind im Lieferzustand nur so fest angezogen, dass der Sitzhaltering beim Transport und Einbau fixiert bleibt. Wenn die Armatur vor dem Einbau zyklisch geprüft oder getestet werden muss, muss der Sitzhalter in den Sitz gepresst werden, um eine Beschädigung des Sitzes oder eine Leckage am Sitz zu verhindern.



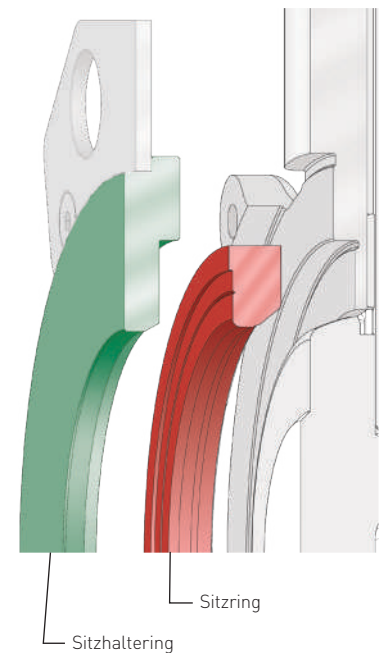
VORSICHT

Das Gehäuse, die Klappenscheibe, die Flansch- und Dichtflächen immer mit Karton bzw. Messingstücken vor Beschädigungen schützen. Anderenfalls kann es zu schweren Schäden an der Armatur kommen.



SITZRINGE AUS NBR, EPDM UND FLUORELASTOMER (FKM)

1. Die Innensechskantschrauben herausdrehen, mit denen die Flanschbolzenführungen und/oder Halteklammern bei Armaturen in Zwischenflanschausführung bzw. der Sitzhaltering bei Armaturen in Flanschaugenausführung befestigt sind.
2. Die Flanschbolzenführungen bzw. die Halteklammern entfernen.
3. Den Sitzhaltering entfernen. Den Sitzhaltering nicht einstechen oder einen erhöhten Rand hinterlassen.
4. Den Sitz entfernen. Die Sitzbaugruppe besteht aus einem Gummiring. Die Sitzhaltering-Dichtungen werden nicht für die Elastomer-Sitzen verwendet.
5. Die Dichtleiste und die Sitznut prüfen und reinigen. Wenn die Dichtleiste beschädigt ist, das Werk kontaktieren und einen Klappen-Austauschsatz bestellen. Sicherstellen, dass alle Dichtungen und Dichtflächen sauber und unbeschädigt sind.
6. Die Klappe schließen. Sicherstellen, die Klappe an den Anschlängen auf der Innenseite des Armaturengehäuses zu positionieren.
7. Den Sitzring so einlegen, dass der kleinere Innendurchmesser unten liegt. Falsch herum sitzt der Sitzring höher auf der Scheibe als richtig herum. Wenn ein Elastomersitz eingebaut wird, dürfen keine Dichtungen zwischen dem Armaturengehäuse und dem Sitzhaltering verwendet werden.
8. Den Sitzhaltering mithilfe der Flanschbolzenführung (oder den Halteklammern bei Armaturen in Zwischenflanschausführung) einbauen. Bei Armaturen in Flanschaugenausführung die Bohrungen im Sitzhaltering mit den Bohrungen im Armaturengehäuse ausrichten.
9. Die Innensechskantschrauben eindrehen und festziehen.
10. Zum Einpressen des Sitzhalters in den Sitz und das Gehäuse C-Zwingen verwenden. Die Anzahl der C-Zwingen sollte der Hälfte der Flanschbolzen der Armatur entsprechen. Wenn die Armatur beispielsweise 12 Flanschbolzen aufweist, sollten 6 C-Zwingen verwendet werden. Zum Einpressen des Sitzhalterings mit den C-Zwingen die Zwingen so entlang des Armaturengehäuses anbringen, dass der Sitzhaltering gleichmäßig druckbelastet wird. Die Zwingen festziehen, bis der Sitz komprimiert ist. Nachdem der Sitz von den C-Zwingen komprimiert wurde, die Innensechskantschrauben weiter festziehen.



VORSICHT

Die Sitzhaltering-Schrauben sind im Lieferzustand nur so fest angezogen, dass der Sitzhaltering beim Transport und Einbau fixiert bleibt. Wenn die Armatur vor dem Einbau zyklisch geprüft oder getestet werden muss, muss der Sitzhalter in den Sitz gepresst werden, um eine Beschädigung des Sitzes oder eine Leckage am Sitz zu verhindern.

© 2020 Emerson Electric Co. Alle Rechte vorbehalten 11/20. Keystone ist ein Warenzeichen und im Eigentum eines der Unternehmen in der Geschäftseinheit Emerson Automation Solutions von Emerson Electric Co. Das Emerson-Logo ist eine Marke und Dienstleistungsmarke der Emerson Electric Co. Alle anderen Marken sind das Eigentum der jeweiligen Inhaber.

Die Inhalte dieser Veröffentlichung dienen ausschließlich zu Informationszwecken. Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um deren Richtigkeit sicherzustellen, dürfen sie weder als ausdrückliche oder stillschweigende Garantien hinsichtlich der beschriebenen Produkte oder Dienstleistungen oder deren Nutzung oder Anwendbarkeit angesehen werden. Alle Verkäufe unterliegen unseren Gewährleistungsbedingungen und Konditionen, die auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden. Wir behalten uns das Recht vor, das Design und die Spezifikationen unserer Produkte jederzeit ohne Vorankündigung zu ändern, weiterzuentwickeln oder zu verbessern.

Emerson Electric Co. übernimmt keine Verantwortung bezüglich der Auswahl, Verwendung oder Wartung der einzelnen Produkte. Die Verantwortung für die entsprechende Auswahl, Verwendung und Wartung aller Produkte von Emerson Electric Co. obliegt allein dem Käufer.

Emerson.com/FinalControl