armatec

Bruksanvisning

Kulventil AT 3533S & 3534S

Allmänt

Ventilen har konstruerats och tillverkats för användning i system där driftsförhållanden är lämpliga för anordningen enligt tillämpbara standarder. Brukaren ansvarar för val av material och konstruktivt utförande med hänsyn till gällande driftsförhållande. Ventilen får användas enligt AFS 2016:1 enligt kategori III, fluidgrupp 1 och 2. Dimensioner upp till DN 25 uppfyller §8 i PED, AFS 2016:1.

Märkning

Ventilerna är märkta med typnummer, DN, PN och tillverkare, samt med CE-märke.

Risker vid användning

Vid manövrering av ventil med spak skall man hålla på spakens skydd för att undvika klämskador mellan spak och ventil. Fluidgrupp 1 Ventilen har efterdragbar packbox. Ansvaret vilar på användaren och/eller beställaren att kontrollera eventuella läckage. Varning! När fluider, som kan orsaka skador på människors hälsa, omgivning eller egendom används, skall nödvändiga förebyggande säkerhetsarrangemang vidtagas!

Ankomstkontroll

Kontrollera att ventilen motsvarar beställningen och att den är fri från skador. Kontrollera att godset motsvarar beställningen och att den är fri från skador. Eventuella skador ska rapporteras samt anmälas till transportör omgående.

Hantering

Ventilen skall förvaras i lämpligt utrymme för att undvika korrosion och nedsmutsning. Eventuella medlevererade skydd skall sitta kvar. Inga lyft skall göras i spak eller manöverdon. Vid hantering skall ventilens storlek och vikt beaktas, så att personskador undviks.

Montering

Innan monteringen påbörjas skall kontroll utföras, att ventilen överensstämmer med systemets konstruktionsdata och driftsförhållanden. Se till att rörledningen är fri från föroreningar, glödskal och annat som kan störa ventilens funktion. Avsäkring eller annan åtgärd bör utföras om risk finns för innestängt media mellan två ventiler som, vid expansion, i vissa fall kan orsaka skador på ventilerna. Eventuellt läckage från ventil med brandfarligt media kan förorsaka ökad brandrisk. Montering av ventil med brandfarligt media skall därför ej utföras i anslutning till el-komponenter eller heta föremål. Ventilerna med spak levereras i öppet läge för att skydda kula och sätesringar, detta kan dock avvika när tex manöverdon är monterat på ventil. Ventilerna kan monteras i valfritt inbyggnadsläge. Motflänsar och rörändar skall vara parallella och centrerade mot varandra. Avståndet mellan flänsarna och rörändar skall vara tillräckligt, så att det går att montera ventilen och packningarna utan att ventilen belastas av yttre drag- eller tryckkrafter. Skyddspropparna skall avlägsnas före montering och fläns- och svetsytor bör torkas av.

Montering invändiga gängor
1. Kontrollera att gängorna är av samma typ som röret.
2. Använd tätningsmetod lämplig för applikationen (gängtejp, lim, lin) på ventilens gängor.
3. Håll ändstycket på ventilen med en fast nyckel och röret med en rörtång.
4. Kontrollera att inget läckage förekommer.

Montering svetsända
1. Lossa på bultarna och ta av ändstycken/gavlar.
2. Svetsa ändstycken på röret, var noga med koncentriciteten och parallelliteten mellan de två ändstycken.
3. Efter att ändstycken har svalnat, montera ventilhuset, dra åt bultarna symmetriskt.
4. Kontrollera att inget läckage uppstår.

Svetsinstruktion

Svetsmetod:	TIG
Metod för fogberedning och rengöring:	Slipning
Fogtyp:	V-fog
Skyddsgas:	Argon eller Mison
Gasflöde:	8-10l/min vid inomhusmiljö
Tillsatsmaterial:	316L ESAB eller motsvarande
Rörmaterial:	SS 2333, 2343, 2348
Förhöjd arbetstemperatur:	Erfordras ej
Efterföljande värmebehandling:	Erfordras ej

Idrifttagning

Starta alltid systemet med stängd ventil. Under uppstart skall rörsystemet renspolas med fullt öppen ventil. Använd ej andra anordningar för manövrering än de som medlevererats. Ventilen är öppen när handspaken är i linje med rörledningen. Säkerställ att eventuella vätskor som används vid rengöring före driftstart ej orsakar skador på ventilen.

Drift och skötsel

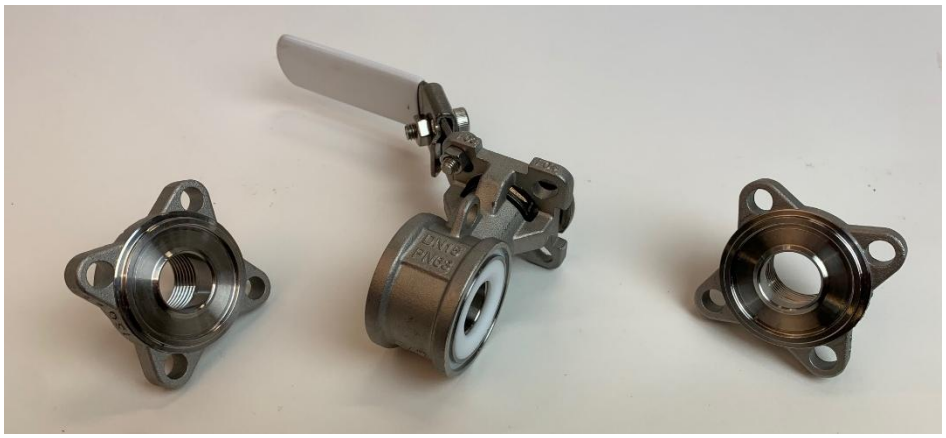
När kulventilen är i drift skall den befinna sig i öppet eller stängt läge. Mellanlägen kan skada sätesringarna. Eventuella tryckslag får ej överskrida ventilens tryckklass. Kan tryckslag befaras måste skyddsåtgärder vidtas. Kulventilens tredelade konstruktion medger enkla service- och underhållsarbeten samt enkelt byte av samtliga delar. Motionering av ventilen minst var 6:e månad, vilket skall dokumenteras genom förda journaler, t. ex genom löpande underhållssystem. I samband med första motioneringstillfället efter installation skall även i förekommande fall packbox efterdras. Vid beställning av reservdelar ange artikelnummer enligt förteckning, samt eventuellt utförande som avviker från standard.

Funktionskontroll och åtgärder

Före demontering av produkten eller före reparations- och underhållsarbeten på produkten skall hela produkten göras trycklös och avkylas. Vid farliga media måste tömning och luftning utföras.

Byte av säte och ventilhuspackningar.

1. Säkerställ att ventilhuset är trycklöst och ej är utsatt för hög temperatur.
2. Ställ ventilen i öppet läge.
3. Lossa bultarna och plockas därefter ut ventilhuset.



4. Ta ur ventilhuspackningarna samt sätesringar.





5. Återmontera ventilhuspackningarna samt sätesringar. OBS! sätersringarna är inte symmetriska och måste monteras åt rätt håll. Detta kan vara svårt att se, framförallt på de mindre dimensionerna men en tydlig indikation på att de sitter åt rätt håll är att de är helt plana i förhållande till ventilhuset.

Läckage från spindelpackning.

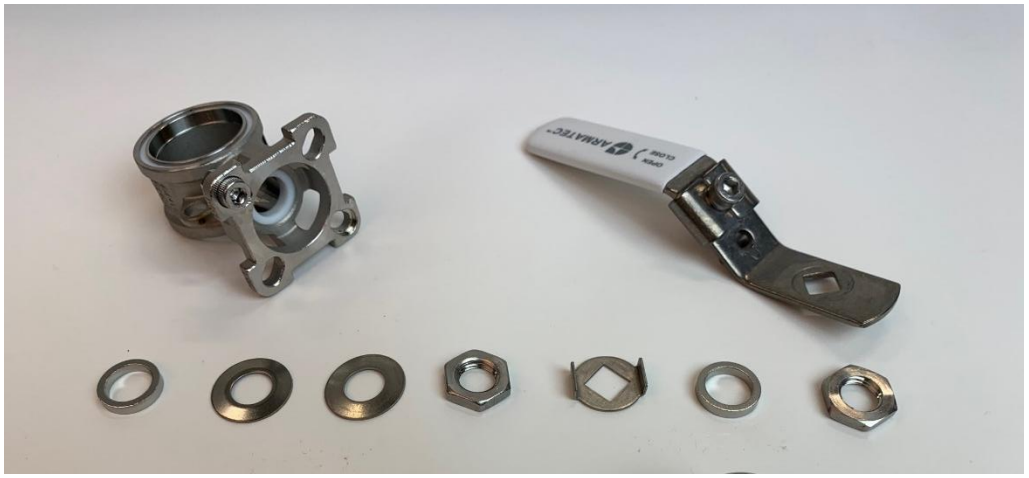
Vid läckage genom spindelpackning, efterdrag packboxmutter. Upprepa detta tills läckaget upphör. Avhjälper detta inte felet måste spindelpackningen bytas.

Byte av spindelpackingar

1. Följ instruktion ovan för demontering av ventilhus. Följande arbete bör göras på arbetsbänk.
2. Vid demontering av nedan komponenter var noga med att placera dem i korrekt ordning för att underlätta återmontering!
3. Lossa mutter (11-2) och spak (13) samt plocka ur stödring (10-2) och låsbricka (22)

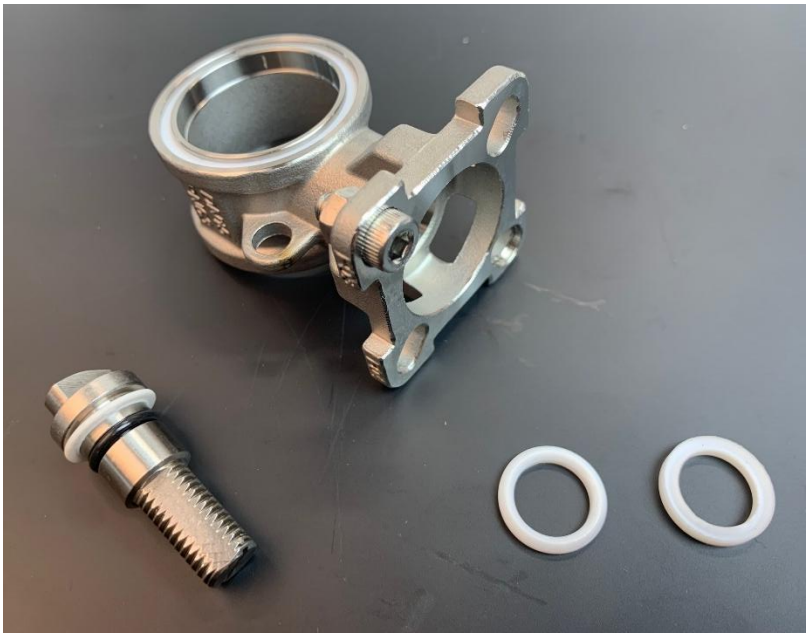


4. Lossa mutter (11-1) samt fjäderbrickor (17-2 & 17-1) och stödring (10-1)

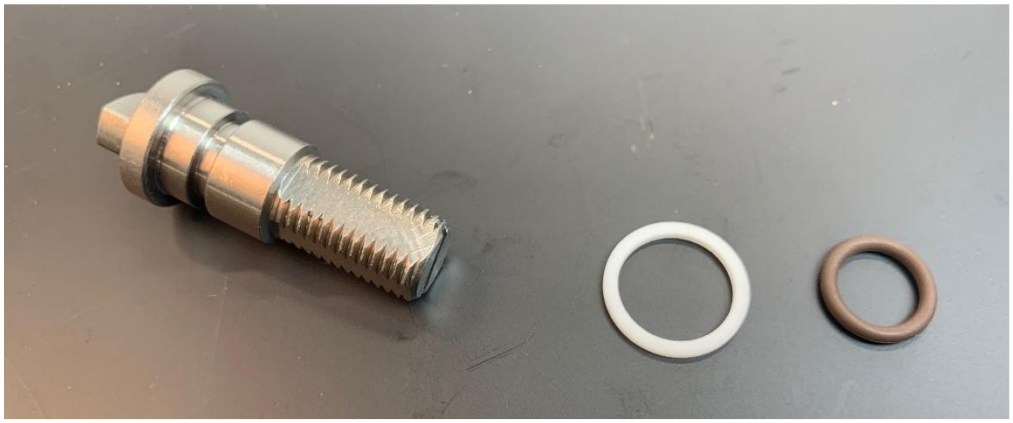


5. Demontera de dubbla tätningsringarna (8) OBS! Dessa är inte symmetriska och måste monteras precis som de sitter vid demontering. Förhöjd del måste läggas i recess på motsatt tätning. Åt vilket håll på spindeln de sedan monteras är dock inte relevant.
6. Vrid kulan till stängt läge och plocka ut kulan.
7. Lirka ut spindeln ur ventilhuset.

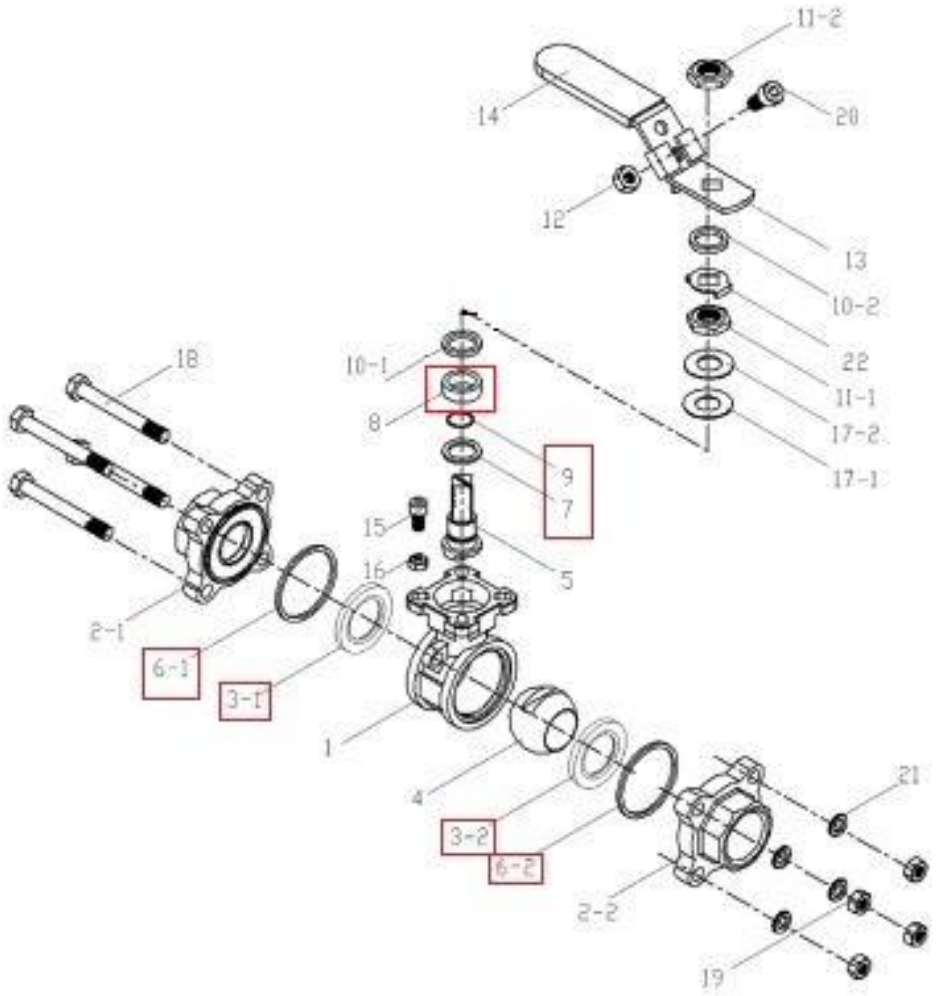




8. Plocka bort O-ring (9) samt tätningsbricka (7) ifrån spindel.



9. Montera ny O-ring (9) samt tätningsbricka (7) på spindel och arbeta baklänges genom instruktion ovan.



Detaljer inringade i rött ingår i reservdelskit och är de detaljer som byts ut vid underhåll.

FAQ/Troubleshooting

Hör gärna av dig

Vi svarar på dina frågor via e-post och telefon. Inga frågor är för små, inga utmaningar är för stora. Du är alltid välkommen hos Armatec.

info@armatec.se | 031-89 01 00 | www.armatec.se

FÖRETAGETS
LEDNINGSSYSTEM ÄR
CERTIFIERAT AV DNV
ISO 9001 • ISO 14001