

Montering av en RV - ventil

PN25 och PN40

Inbyggnadsmått

Inbyggnadsmåtten för AKO RV-armaturen motsvarar de standarder som finns i **Tabell 1**.

Stötta och rikta

Rörledningen måste stöttas på båda sidor i enlighet med bild 1. Avvikelsen för flänsmättet A + B får ej överstiga ± 2 mm.

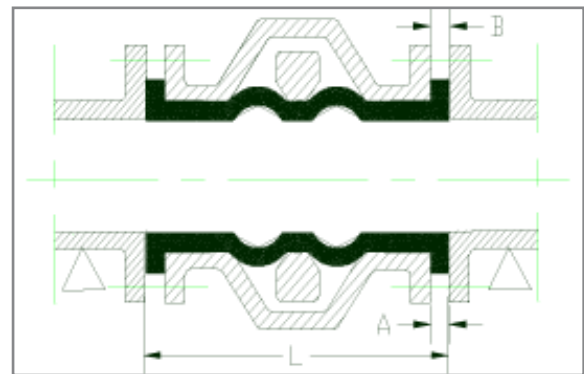


Bild 1

| DN | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|--------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|------|
| ISO 5752 Tabelle 6 | 165 | 178 | 190 | 216 | 241 | 283 | 305 | 381 | 403 | 502* | 568 | 648* |

Tabell 1. (* ASME B16.10 kort)

Montering

Manschetten som dragits utåt tjänar också som packning mellan kåpa och rörfläns.

Dra åt flänsskruvarna korsvis, till en början 50%. Öppna och stäng sedan armaturen flera gånger utan tryck. Dra sedan åt med 100% av rekommenderat vridmoment enligt tabell 2 för **PN25 och PN40** flänsar. Skulle det sedan fortfarande läcka trots att det är tryck på systemet, måste man spänna ytterligare i 5-Nm-steg, även om man överskrider de värden som rekommenderas. På grund av att manschetten sätter sig kan det bli nödvändigt att dra åt skruvarna igen efter några dagar.

Om skruvarna är ojämnt åtdragna kan manschetten skadas.

| DN | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Gänga PN25 | M12 | M16 | M16 | M16 | M16 | M16 | M20 | M24 | M24 | M24 | M27 | M27 |
| M / Nm | 12 | 20 | 20 | 20 | 28 | 35 | 35 | 40 | 50 | 60 | 60 | 70 |
| Gänga PN40 | M12 | M16 | M16 | M16 | M16 | M16 | M20 | M24 | M24 | M27 | M30 | M30 |
| M / Nm | 12 | 20 | 20 | 20 | 30 | 40 | 40 | 45 | 55 | 65 | 65 | 80 |

Tabell 2. Rekommenderade vridmomente RV ventiler med metriska ISO standardskruvar (skruvarna försedda med lite fett), PN25 (DIN 2655) och PN40 (DIN 2656).

Stötning av drivanordningen

Tunga drivanordningar som tex tandemcylindrar eller cylindrar som ställer tillbaka fjädrar bör stöttas enligt bild 2 vid horisontell montering.

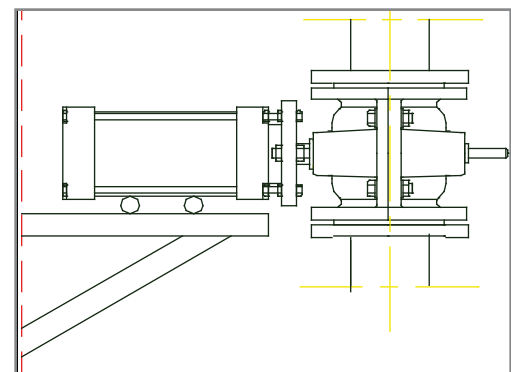


Bild 2

Tekniska ändringar förbehålls

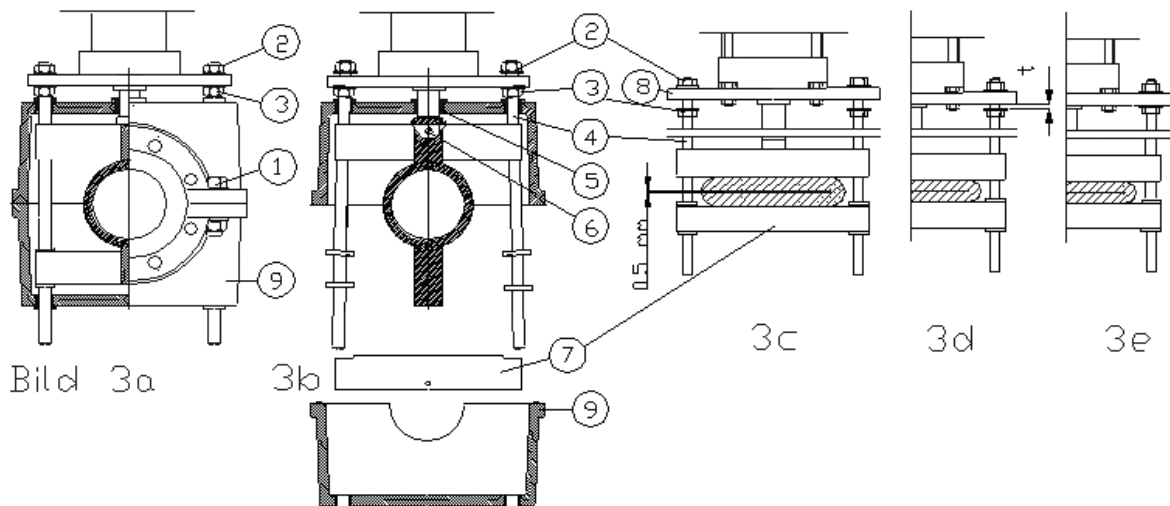
Byte av manschetter och inställning av klämbalk

Byte av manschetter kan utföras snabbt och enkelt utan att man behöver demontera armaturen och utan att man behöver justera stängningsmekanismen (justeringsmuttrarnas (2) lägen får dock under inga omständigheter förändras).

Ta bort ventilhusets undre halva (9) genom att lossa de undre flänsskruvarna och ventilhusets skruvar (1). (Naturligtvis kan armaturen också tas bort helt ur rörledningen).

Lossa muttern (3) på dragstängerna (4). Lossa nu även de övre flänsskruvarna så att slangen kan tas bort. Om armaturen försetts med öppningar, måste också skruvarna (6) på den övre och undre klämbalken (7) skruvas av. Ta bort den undre klämbalken genom att lätt dra isär dragstängernas ändar(4). Nu kan manschetten bytas ut.

Inställning av manschetternas klämning



När armaturen inte stänger tillräckligt på grund av att manschetten är sliten eller muttern (2) är felställd, måste inställningen av klämbalkarna genomföras på nytt för att hylsans fullständiga täthet och maximala livslängd ska kunna säkerställas. Gör enligt följande:

Skruva först muttrarna (2) tills du når dragstängernas (4) yttersta ändar. Cylinderskaftet eller spindeln dras eller skruvas nu ut så långt det går. Därefter dras muttrarna (2) åt turvis tills de är lika hårt spända. Klämbalkarna trycks nu ihop tills en jämn parallell öppning på 0,5 mm (bild 3c) har uppstått.

Kontrollera öppningen med ett bladmått. Dra åt muttrarna (2) lika hårt tills ljuspalten försvinner helt. Spänn muttrarna (3) tills avståndet t (bild 3d) mellan hållbrickan (8) och brickan på muttern (3) nått värdet enligt tabell 3 (beakta ledningstrycket!!!). Avslutningsvis måste du nu bara dra åt muttrarna (2) tills öppningen t försvunnit. Armaturen är nu färdig att byggas in i rörledningen.

| DN | 25-80 | | 100-200 | | 250-350 | |
|----------|-------|-------|---------|-------|---------|-------|
| bar | 10-25 | 25-40 | 10-25 | 25-40 | 10-25 | 25-40 |
| t (mm) | 4 | 6 | 5 | 7 | 6 | 8 |

Tabell 3. Avstånd (t) mellan hållbricka (8) och mutterns (3) bricka

Om avståndet i tabellen överskrids kan ett för högt tryck förstöra hylsan i förtid. Är trycket däremot för lågt kan armaturen vara otät, vilket också kan innebära slitage i förtid. Detta gäller även för icke parallell inställning av klämbalkarna.

Tekniska ändringar förbehålls