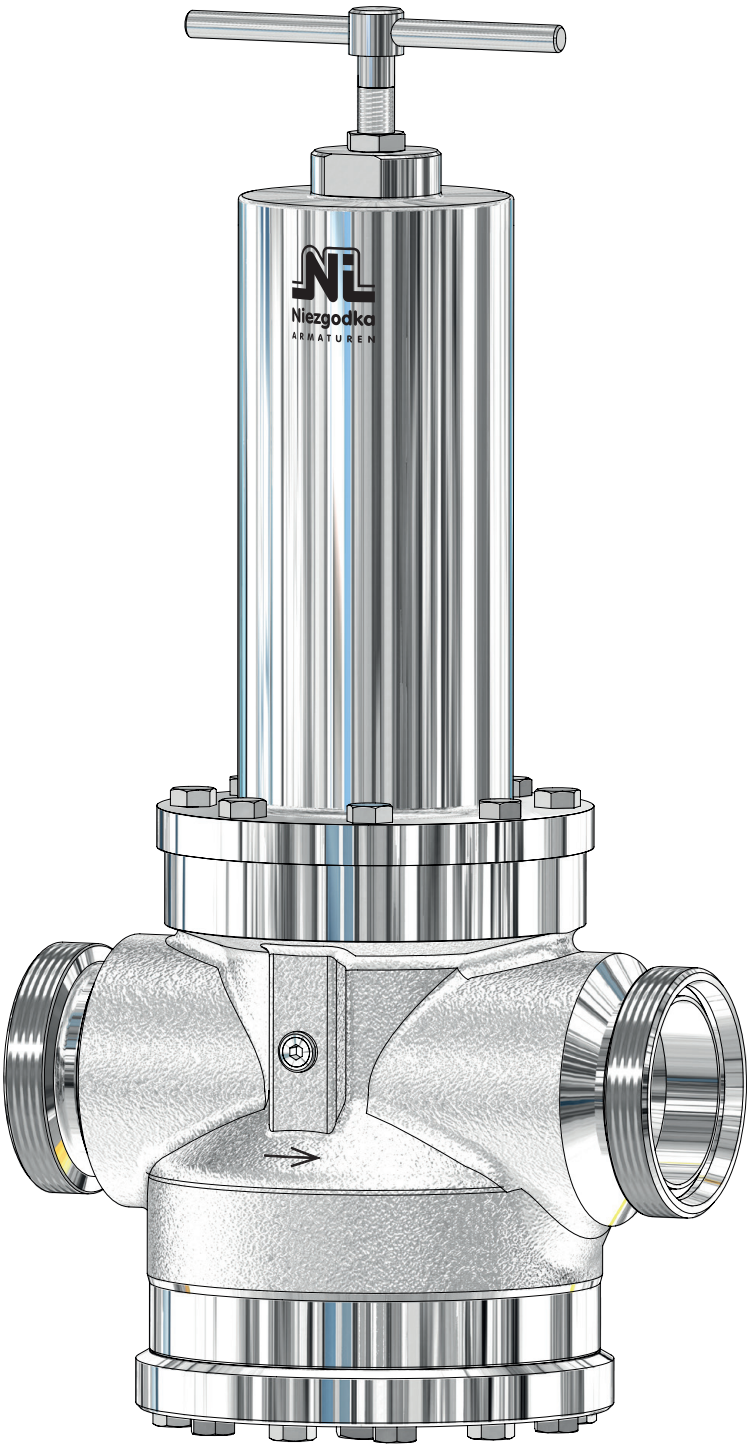
Wartungs- und Reparaturanleitung

für Druckminderventile Typ 70 SKG BG IV

Typ 70 SKG

DE

GB



DN 65 - DN 100

Deutsch

Niezgodka GmbH

Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg
Germany

+49 (0) 40 679 469-0

copyright © 2022 by Niezgodka GmbH Germany

Achtung!

Vor jeder Montage, Demontage oder Öffnung des Druckminderventils ist sicherzustellen, dass die Anlage drucklos ist. Die übrigen Maße und Eigenschaften der Dichtung, Vorspannkräfte, Anzugsmomente etc. sind vom Anwender entsprechend den Betriebsbedingungen in der Anlage zu bestimmen. Dabei ist folgendes besonders zu beachten:

Von Mediumresten in dem Druckminderventil oder der Federhaube geht erhebliche Verätzungs-, Verbrennungs- und Vergiftungsgefahr aus. Vor der Demontage eines Ventils von der Anlage ist daher festzustellen, welches Medium sich in dem Druckminderventil befindet und es sind entsprechende Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Bei Sauerstoff sämtliche Teile frei von Ölen und Fetten halten. Für die Schmierung der O-Ringe, medienberührten Führungsflächen und der Gewindeverbindungen ist nur für den Betrieb in Sauerstoffatmosphäre zugelassenes Schmiermittel zu verwenden, beispielsweise **„gleitmo 591/OX“** (-25°C/+260°C).

Wartung:

NI-Druckminderventile sind in Konstruktion und Herstellung so beschaffen, dass ein Optimum an Qualität und Servicefreundlichkeit erreicht wird. Ein Minimum an Pflege und Wartung ist das Ergebnis beim Einsatz unserer Armaturen.
Für den Austausch von Druckminderventilen / Ersatzteilen wird ebenfalls empfohlen, diesen nur in einer autorisierten Werkstatt durchführen zu lassen. Stehen keine geeigneten Reparaturmittel zur Verfügung, so ist es zweckmäßig, das gesamte Ventil an **Niezgodka GmbH** einzusenden. Alle durch uns gelieferten Ersatzteile sind uneingeschränkt für den Einbau in unsere Ventile geeignet. Da jedoch die gelieferten Ventile auf den jeweiligen Einsatzfall abgestimmt sind, ist es erforderlich, bei der Bestellung von Ersatzteilen unsere **Ventil-Nr.** und die Lieferschein- / Rechnungsnummer bzw. die Kommissionsnummer des Vorgangs mit anzugeben.

Prüfintervalle:

Abhängig von den Eigenschaften des Mediums und den Betriebsumständen in der Anlage, ist eine Wartung jährlich oder auch in kürzeren Abständen durchzuführen bzw. die Funktion des Ventils zu überprüfen.

Undichtheiten:

Die Ursache von Störungen liegt meist in der Verschmutzung und der nachfolgenden Schädigung der Weichdichtungen:
Undichtheiten an der Kolbenplattenabdichtung (O-Ring 350) werden durch austretendes Medium an der Federhaubenöffnung angezeigt.
Zur Beseitigung ist der entsprechende O-Ring (350) zu erneuern. Stark ansteigender Hinterdruck bei geringer Entnahme weist auf eine defekte Kegeldichtung (062) hin.

Änderung des Ansprechdruckes „ ohne “ Federwechsel

Achtung!

- Auf den Einstellbereich der Feder achten.
- Ventilkopf demontieren: siehe (Gruppe Ⓐ).
- Gegenmutter (086) lösen; durch Drehen der Druckschraube (085) senken oder erhöhen des Ansprechdruckes.
- Federeinstellung durch Kontern mit Gegenmutter (086) sichern.
- Ventilkopf montieren: siehe (Gruppe Ⓐ) in umgekehrter Reihenfolge.

Änderung des Ansprechdruckes „ mit “ Federwechsel

Achtung!

- Auf den Einstellbereich der Feder achten.
- Ventilkopf demontieren: siehe (Gruppe Ⓐ).
- Gegenmutter (086) lösen; durch Drehen der Druckschraube (085) die Feder (081) vollständig entspannen.
- Federhaube (030) abschrauben; Federteller oben (082) und Feder (081) abnehmen.
- andere Feder (081) einsetzen.
- Beschädigte Teile ersetzen.
- Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Federeinstellung durch Kontern mit Gegenmutter (086) sichern.
- Ventilkopf montieren: siehe (Gruppe Ⓐ) in umgekehrter Reihenfolge.

Bei der Demontage ist wie folgt vorzugehen:

1) Rohrleitung bzw. Druckminderventil müssen drucklos sein.
2) Zur Erleichterung der Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten Druckminderventil aus der Rohrleitung ausbauen.

Gruppe (A):

Druckschraube: Gegenmutter (086) lösen; durch Drehen der Druckschraube (085) die Feder (081) vollständig entspannen.

Kopf C: Kappe (120) abschrauben.

Gruppe (B):

Druckschraube: Federhaube (030) abschrauben; Federteller oben (082) und Feder (081) abnehmen.

Kopf C: Gegenmutter (086) lösen; durch Drehen der Druckschraube (085) die Feder (081) vollständig entspannen; Federhaube (030) abschrauben; Federteller oben (082) und Feder (081) abnehmen.

Bewegliche Einbauteile (Kolben (300) mit Kolbenführung (317), Kolbenplatte (310), Distanzstück (311) und Federteller unten (084) auf der Oberseite und Kegelteile (060 - 074) auf der Unterseite) durch wechselseitiges Drücken auf Leichtgängigkeit überprüfen.

Bei Schwergängigkeit oder bei festgestellten Undichtheiten am Sitz (003), an der Kolbenführung (317) oder der Kolbenplatte (310) ist die Demontage fortzusetzen:

Gruppe (C):

Schraube (347) aus der Verschlusskappe (357) herausschrauben und Dichtring (348) entfernen. Schrauben (359) entfernen und Verschlusskappe (357) mit O-Ring (353) abnehmen.

Gruppe (D):

Festhalten des Kolbens (300) an der Querbohrung mit einem passenden Dorn und lösen der Kegelmutter (065).
Abnehmen der Kegelteile (Druckstück (061), Kegel (560) mit O-Ring (071), Klemmscheibe (072), Kegeldichtung (062) und Kegelplatte (074) mit O-Ring (073)) vom Kolben (300). Herausziehen der Einbauteile (Kolben (300) mit Kolbenführung (317), Kolbenplatte (310), Distanzstück (311) und Federteller (084)) aus dem Druckminderventilkörper (301, 302). Entfernen der beiden O-Ringe (351), Sitz (003) abschrauben, O-Ring (354) entfernen, Saugröhrchen (358) abschrauben, Verschlussschraube (380) mit O-Ring (381) entfernen aus dem Druckminderventilkörper (301, 302).
Entfernen des O-Rings (350) aus der Kolbenplatte (310) und des O-Rings (373) aus dem Kolben (300).
Sitz (003) und O-Ring (354) entfernen.

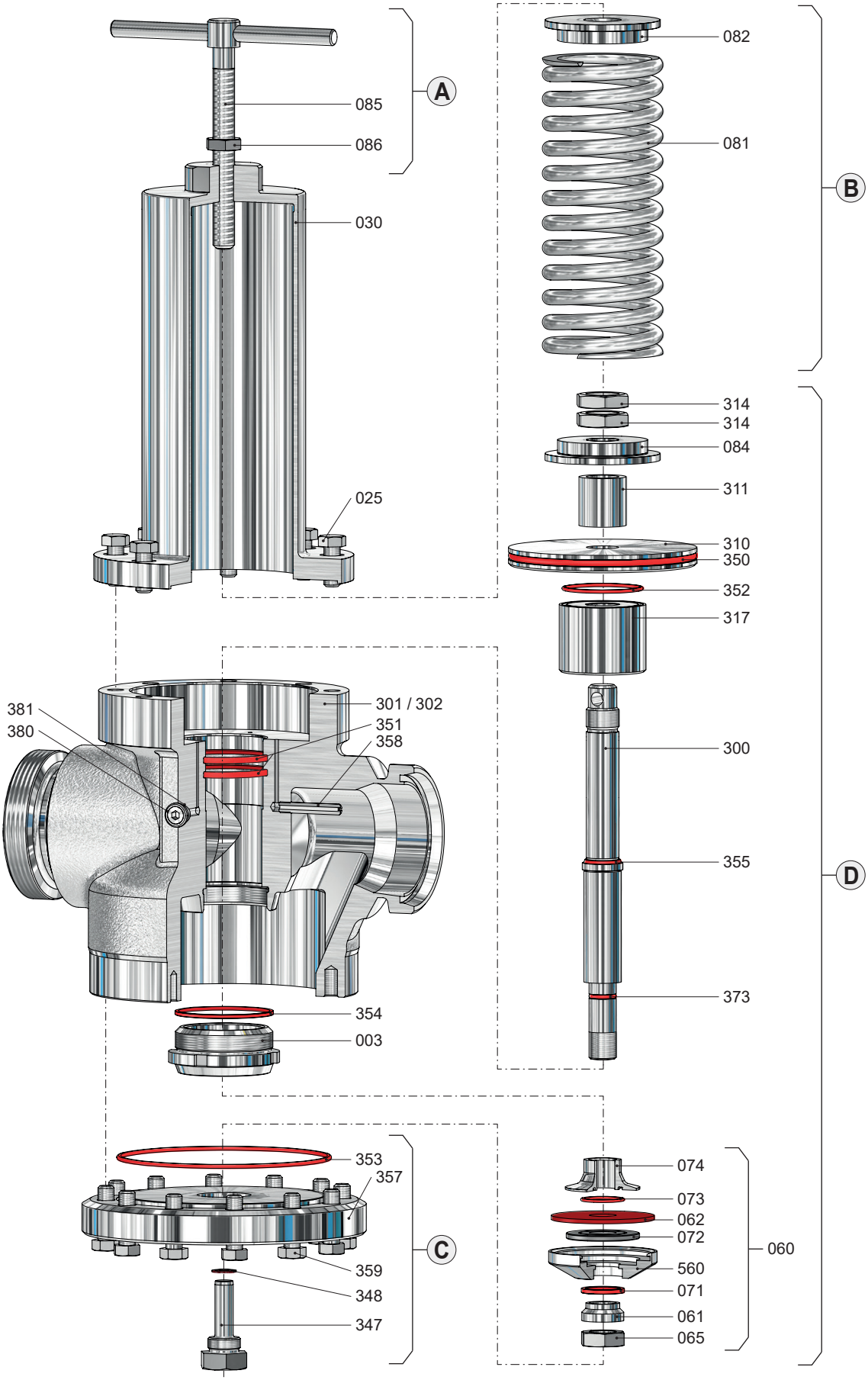
Bei Notwendigkeit können Kolben (300) mit Kolbenführung (317), Kolbenplatte (310), Distanzstück (311) und Federteller (084) wie folgt demontiert werden:

Festhalten des Kolbens (300) an der Querbohrung mit einem Dorn und lösen beider Gegenmuttern (314).
Abnehmen des unteren Federtellers (084), des Distanzstücks (311), der Kolbenplatte (310) und der Kolbenführung (317) vom Kolben (300).
Entfernen des O-Rings (352) aus der Kolbenführung (317) und des O-Rings (355) vom Kolben (300).

Bei der Montage ist wie folgt vorzugehen:

Nach der Demontage und Reinigung sind evtl. Klemmstellen an den Führungsflächen im Druckminderventilkörper und am Kolben durch Abziehen mit feinstem Schmirgelleinen zu entfernen. Bei Fressmarken an den Führungsflächen ist der Kolbenführung (317) ist diese grundsätzlich zu erneuern, da die O-Ringe (351) auf der zerstörten Oberfläche nicht mehr dichten kann.
Sämtliche Weichdichtungen (Kegeldichtung (062), O-Ringe) sind zu ersetzen (im Wartungssatz enthalten). Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Für die Einfettung der O-Ringe und der medienberührten Führungsflächen sowie für die Gewindeverbindungen (Druckschraube, Verschlusskappe, Kappe) empfehlen wir auch für den Lebensmitteleinsatz, **„gleitmo 591/OX“** (-25°C/+260°C).
Die Kegelmutter (065) ist mit geeigneter Schraubensicherung (**LOCTITE**) zu sichern! Vor der Montage der Kegelmutter (065) ist die Leichtgängigkeit der Gewindeverbindung zu prüfen und herzustellen (Entfernung alter Reste der Schraubensicherung).

Beim Festziehen der Kegelmutter (065) sind die nachfolgend angegebenen **Anzugsmomente** einzuhalten: Gewinde M20 x 1,5: **30 Nm**

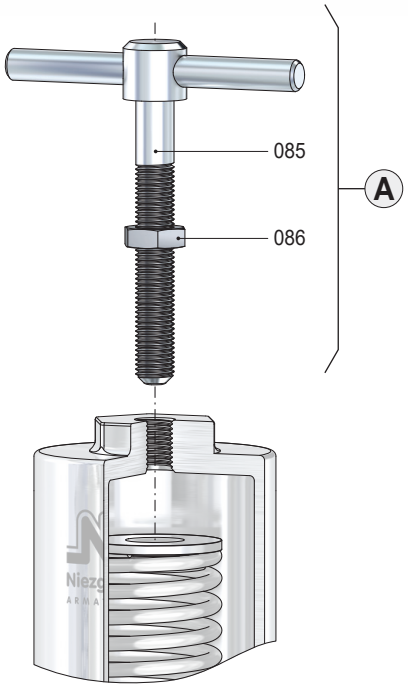

A
085
086
030
025
B
082
081
314
314
084
311
310
350
352
317
300
355
373
D
301 / 302
351
358
381
380
354
003
C
353
357
359
348
347
060
074
073
062
072
560
071
061
065

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Druckminderventile Typ 70 SKG BG IV

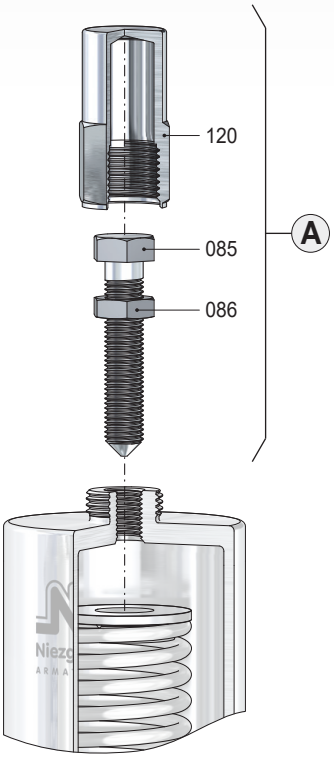
Typ 70 SKG

Druckschraube



Pos.	Bezeichnung
085	Druckschraube
086	Gegenmutter

Ventilkopf C



Pos.	Bezeichnung
085	Druckschraube
086	Gegenmutter
120	Kappe

* Verschleißteile