

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Unter- und Überdruckventil

Typ 90



DE



GB



G 1/2 - 2



Deutsch

Niezgodka GmbH

Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg
Germany

☎ +49 (0) 40 679 469-0





Wartung:

NI-Unter- und Überdruckventile 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 Unter- und Überdruckventile / Ersatzteilen wird ebenfalls empfohlen, diese nur in einer autorisierten Werkstatt durchführen zu lassen. Stehen keine geeigneten Reparaturmittel zur Verfügung, so ist es zweckmäßig, das gesamte Ventil an die **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:

Für **NI**-Unter- und Überdruckventile speziell im Dampfeinsatz mind. alle 4 Wochen. Prüfintervalle für andere Einsatzbedingungen und die übrige Wartung sind vom Betreiber den Betriebsbedingungen entsprechend festzulegen. Prüfungen und Kontrollen sind mindestens bei jeder inneren oder äußeren Prüfung des zugehörigen Druckgerätes durchzuführen.

Regelmäßiges Anlüften:

Um die Funktionsfähigkeit zu prüfen und mögliche Verunreinigungen oder Ablagerungen zu entfernen, ist bei Unter- und Überdruckventile regelmäßig die Anlüftung zu betätigen. Ventile sollten nur extern mit Gas oder bei 100%ig sauberer Anlage auf den Ansprechdruck gebracht werden.

Undichtheiten:

Undichtheiten können bei Unter- und Überdruckventile infolge von Verunreinigungen zwischen Sitz (001 / 403) und Kegel oder durch Beschädigungen der Dichtflächen entstehen, die durch Verunreinigungen im Medium oder durch das Medium selbst verursacht wurden. Verunreinigungen können entfernt werden, indem das Unter- und Überdruckventiel durch Anlüften zum Abblasen gebracht wird. Lässt sich die Undichtheit dadurch nicht beseitigen, handelt es sich wahrscheinlich um eine Beschädigung der Dichtflächen. Diese kann durch Nachbearbeitung (Läppen) der Dichtflächen behoben werden. Die erforderlichen Arbeiten sollten nur beim Hersteller oder von einer vom Hersteller autorisierten Werkstatt durchgeführt werden. Undichtheiten können ebenfalls auftreten, wenn der Betriebsdruck zu nahe am Ansprechdruck liegt. Hier ist die Auslegung des Unter- und Überdruckventiels zu überprüfen.

Korrosionsschutz:

Nicht rostfreie **NI**-Unter- und Überdruckventile sind werksseitig mit einem Schutzanstrich versehen. Bei feuchter Umgebung kann das nachträgliche Aufbringen von weiterem Korrosionsschutz erforderlich werden. In diesem Falle ist darauf zu achten, dass die Funktionsfähigkeit beweglicher Teile (z.B. Spindel (080) und Kegel) nicht beeinträchtigt wird. Köpfe mit manueller Anlüftung, der Ausblasraum und freiabblasende Unter- und Überdruckventile sollten nicht nachträglich lackiert werden. Für stark korrosive Bedingungen sollten Unter- und Überdruckventile aus Edelstahl verwendet werden.

Achtung!



Vor jeder Montage, Demontage oder Öffnung des Unter- und Überdruckventiels 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 Unter- und Überdruckventiel 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 Unter- und Überdruckventile befindet und es sind entsprechende Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Achtung!



Vor jeder Montage, Demontage oder Öffnung des Unter- und Überdruckventil 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 Unter- und Überdruckventil 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 Unter- und Überdruckventil befindet und es sind entsprechende Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Bei der Demontage ist wie folgt vorzugehen:

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

Gruppe **A**:

Kopf : Verschlusssteil (144) entfernen.

Gruppe **B**:

Bei allen Einstellarbeiten muss das Unter- und Überdruckventil drucklos sein.

Kopf: Gegenmutter (086) und Druckschraube (085) mit ein Spezialwerkzeug lösen, Feder (416) vollständig entspannen und entfernen.

Gruppe **C**:

Eintrittskörper (001) abschrauben.

Gruppe **D**:

Komplett Gruppe D nach unten herausziehen; Gewindestift (433) abschrauben; Führungsteller (413) lösen, Feder (415) vollständig entspannen und entfernen. Hubbegrenzung (079) abheben; Überdruckkegel (403), Kegeldichtung (411) über Spindel (080) nach oben abziehen. Unterdruckkegel (404), O-Ring (071) und Druckstück (061) über Spindel (080) nach oben abziehen; Sprengring (092) abheben; O-Ring (073) entfernen.

Bei der Montage ist wie folgt vorzugehen:

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Auf den Einstellbereich der Feder achten.

Ansprechdruck ist über die Druckschraube (085) einzustellen und durch das Kontern mit der Gegenmutter (086) zu sichern (*Spezialwerkzeug benutzen*).

Der Unterdruck ist über die Spindel (080) einzustellen und durch das Kontern mit dem Gewindestift (433) zu sichern.

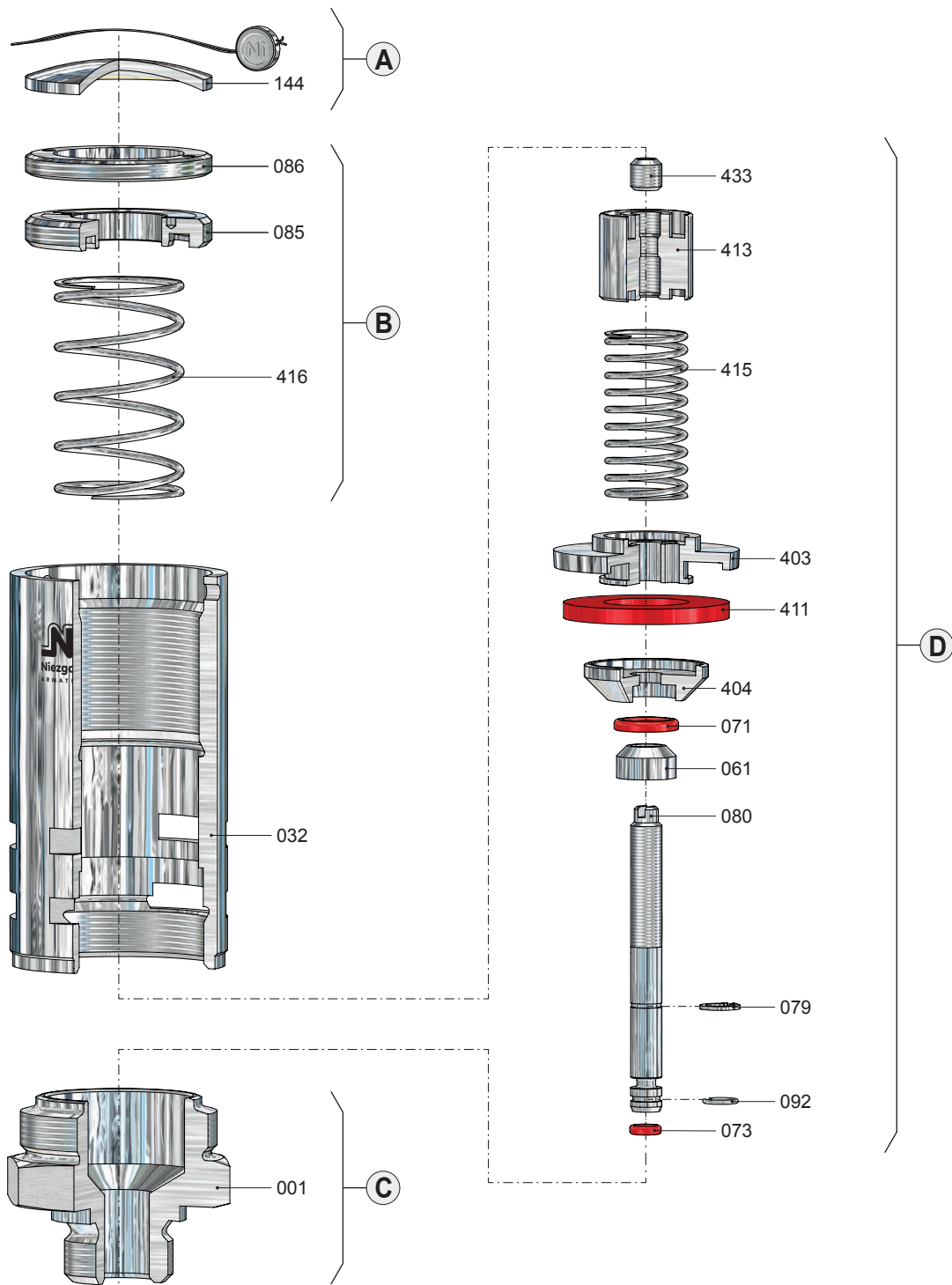
Sonstiges:

Beschädigte Teile sowie O-Ringe müssen ersetzt werden. Dichtflächen (001 / 404), O-Ring-Nuten sind sorgfältig zu reinigen.

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Unter- und Überdruckventil

Typ 90



Achtung!



Vor jeder Montage, Demontage oder Öffnung des Unter- und Überdruckventil 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 Unter- und Überdruckventil 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 Unter- und Überdruckventil befindet und es sind entsprechende Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Bei der Demontage ist wie folgt vorzugehen:

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

Gruppe **A**:

Kopf : Verschlusssteil (144) entfernen.

Gruppe **B**:

Bei allen Einstellarbeiten muss das Unter- und Überdruckventil drucklos sein.

Kopf: Gegenmutter (086) und Druckschraube (085) mit ein Spezialwerkzeug lösen, Feder (416) vollständig entspannen und entfernen.

Gruppe **C**:

Eintrittskörper (001) abschrauben.

Gruppe **D**:

Komplett Gruppe D nach unten herausziehen; Gewindestift (433) abschrauben; Führungsteller (413) lösen, Feder (415) vollständig entspannen und entfernen. Hubbegrenzung (079) abheben; Überdruckkegel (403), Kegeldichtung (411) über Spindel (080) nach oben abziehen. Unterdruckkegel (404), O-Ring (071) und Druckstück (061) über Spindel (080) nach oben abziehen; Sprengring (092) abheben; O-Ring (073) entfernen.

Bei der Montage ist wie folgt vorzugehen:

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Auf den Einstellbereich der Feder achten.

Ansprechdruck ist über die Druckschraube (085) einzustellen und durch das Kontern mit der Gegenmutter (086) zu sichern (*Spezialwerkzeug benutzen*).

Der Unterdruck ist über die Spindel (080) einzustellen und durch das Kontern mit dem Gewindestift (433) zu sichern.

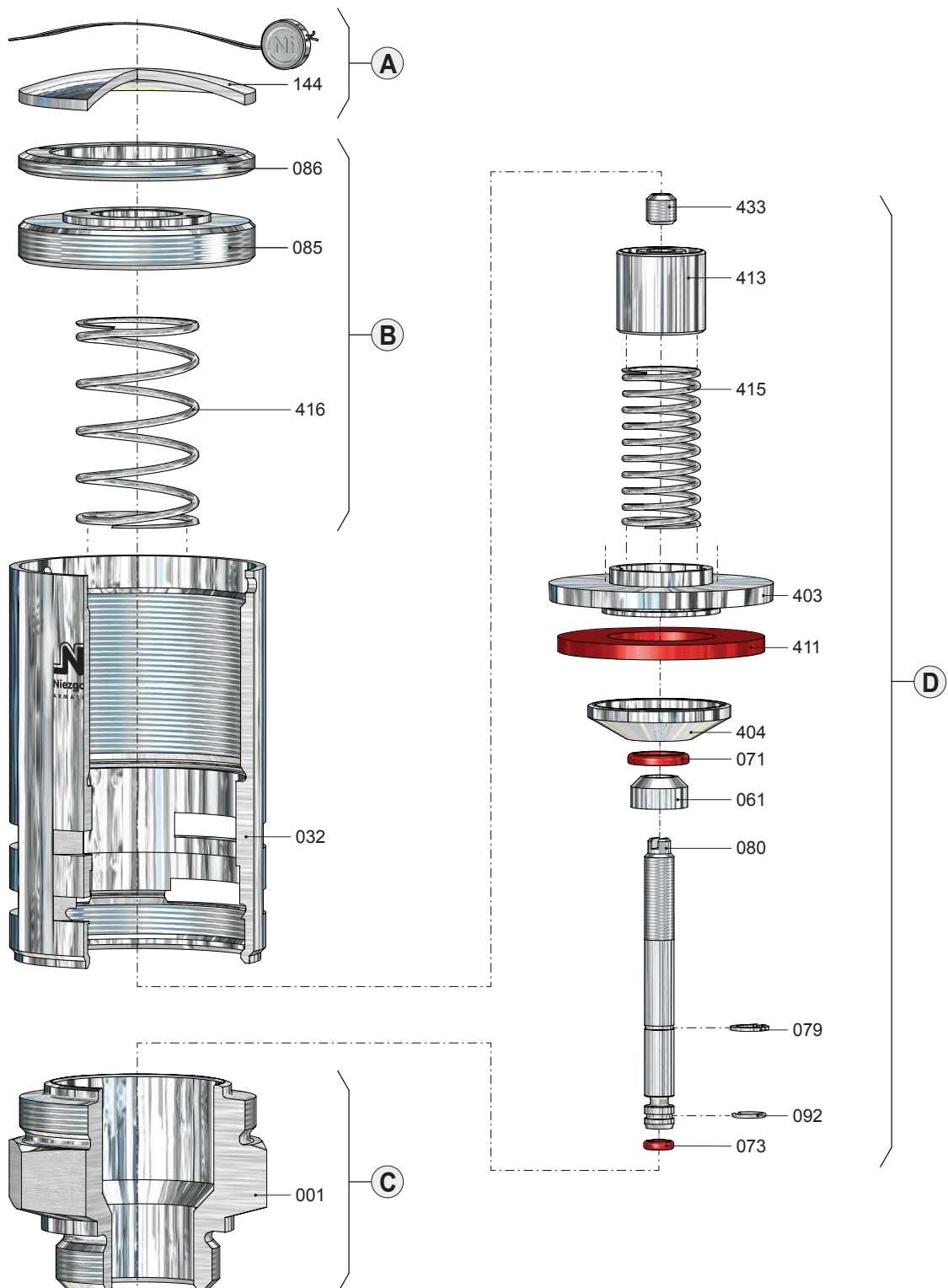
Sonstiges:

Beschädigte Teile sowie O-Ringe müssen ersetzt werden. Dichtflächen (001 / 404), O-Ring-Nuten sind sorgfältig zu reinigen.

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Unter- und Überdruckventil

Typ 90



Achtung!



Vor jeder Montage, Demontage oder Öffnung des Unter- und Überdruckventil 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 Unter- und Überdruckventil 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 Unter- und Überdruckventil befindet und es sind entsprechende Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Bei der Demontage ist wie folgt vorzugehen:

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

Gruppe **A**:

Kopf : Verschlusssteil (144) entfernen.

Gruppe **B**:

Bei allen Einstellarbeiten muss das Unter- und Überdruckventil drucklos sein.

Kopf: Gegenmutter (086) und Druckschraube (085) mit ein Spezialwerkzeug lösen, Feder (416) vollständig entspannen und entfernen.

Gruppe **C**:

Eintrittskörper (001) abschrauben.

Gruppe **D**:

Komplett Gruppe D nach unten herausziehen; Gewindestift (433) abschrauben; Führungsteller (413) lösen, Feder (415) vollständig entspannen und entfernen, Federteller unten(419) entfernen. Hubbegrenzung (079) abheben; Überdruckkegel (403), Kegeldichtung (411) über Spindel (080) nach oben abziehen. Unterdruckkegel (404), O-Ring (071) und Druckstück (061) über Spindel (080) nach oben abziehen; Sprengring (092) abheben; O-Ring (073) entfernen.

Bei der Montage ist wie folgt vorzugehen:

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Auf den Einstellbereich der Feder achten.

Ansprechdruck ist über die Druckschraube (085) einzustellen und durch das Kontern mit der Gegenmutter (086) zu sichern (*Spezialwerkzeug benutzen*).

Der Unterdruck ist über die Spindel (080) einzustellen und durch das Kontern mit dem Gewindestift (433) zu sichern.

Sonstiges:

Beschädigte Teile sowie O-Ringe müssen ersetzt werden. Dichtflächen (001 / 404), O-Ring-Nuten sind sorgfältig zu reinigen.

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Unter- und Überdruckventil

Typ 90

