Wartungs- und Reparaturanleitung

für Entlastungsventile

Typ 7

DE

GB

DN 150 - 350 DN

Deutsch

Niezgodka GmbH

Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg
Germany

+49 (0) 40 679 469-0

copyright © 2025 by Niezgodka GmbH Germany

WARNUNG

Gefahr von Verletzungen!
Niemals das Sicherheits- / Entlastungsventil öffnen oder Bauteile entfernen, wenn das Sicherheits- / Entlastungsventil noch unter Druck steht. Anlage drucklos machen.
Bauteile können durch Verschleiß oder Beschädigung sehr scharfkantig sein. Schutzhandschuhe tragen.
Bauteile mit Federn (z.B. Pneumatikantrieb) vorsichtig ausbauen, durch die Federspannung können die Bauteile herausgeschleudert werden.

WARNUNG

Gefahr von Verbrennungen, Verätzungen und Vergiftung durch Medienreste
Es können sich Medienresten im Sicherheits- / Entlastungsventil oder der Federhaube befinden. Vor der Demontage eines Ventils von der Anlage feststellen, welches Medium sich im Sicherheits- / Entlastungsventil befindet und entsprechende Schutzmaßnahmen ergreifen.
Persönliche Schutzausrüstung (PSA) tragen.
Austretendes Medium sicher auffangen und umweltgerecht entsorgen.

HINWEIS

Sachschaden durch unsachgemäße Instandhaltung!
Es wird empfohlen, den Austausch von Sicherheits- / Entlastungsventilen bzw. Ersatzteilen von einer autorisierten Werkstatt durchführen zu lassen. Stehen keine geeigneten Möglichkeiten zur Instandsetzung zur Verfügung, ist es zweckmäßig, das gesamte Ventil an die **Niezgodka GmbH** einzusenden. Es dürfen nur die Original-Ersatzteile der **Niezgodka GmbH** verwendet werden. Zusätzliche Maße und Eigenschaften der Dichtung, Vorspannkräfte, Anzugsmomente etc. sind vom Anwender entsprechend den Betriebsbedingungen in der Anlage zu bestimmen.

HINWEIS

Sachschaden durch Verunreinigung der Armatur!
Sicherstellen, dass keine Verunreinigungen in die Armatur gelangen. Rohrleitung mit neutralem Medium spülen.

- Vor Beginn der Arbeiten ggf. den zuständigen Leiter / Sicherheitsingenieur informieren, um z.B. ein Aus- bzw. Überlaufen von Medien oder Ausströmen von Gasen zu vermeiden.
- Alle von der Demontage betroffenen Maschinen / Anlagen abschalten und gegen Wiedereinschalten absichern. Maschine / Anlage ggf. vom Netz trennen.
- Maschine / Anlage drucklos machen und den anliegenden Restdruck entspannen.
- Montagebereich absperren.
- Armatur bei Bedarf dekontaminieren. Toträume in der Armatur können noch Medium enthalten.

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Entlastungsventile

Typ 7

NI-Sicherheits- / Entlastungsventile 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. Wartung darf daher nur durch geschultes Personal erfolgen.

Prüfintervalle: Für **NI**-Sicherheits- / Entlastungsventile 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 Sicherheits- / Entlastungsventile regelmäßig die Anlüftung zu betätigen. Dies ist bei Ventilen mit Ventilkopf „A“, „B“, „E“, „M“ und „H“ bei einem Druck ≥ 85% des Ansprechdrucks manuell möglich. Ventile mit Kopf „C“ (gasdicht mit Kappe) sollten nur extern mit Gas oder bei 100%ig sauberer Anlage auf den Ansprechdruck gebracht werden.

Undichtigkeiten: Undichtigkeiten können bei Sicherheits- / Entlastungsventilen infolge von Verunreinigungen zwischen Sitz (001 / 003) und Kegel (060) oder durch Beschädigungen der Dichtflächen entstehen, die durch Verunreinigungen im Fluid oder durch das Fluid selbst verursacht wurden. Verunreinigungen können entfernt werden, indem das Sicherheits- / Entlastungsventil durch Anlüften zum Abblasen gebracht wird. Lässt sich die Undichtigkeit 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. Undichtigkeiten können ebenfalls auftreten, wenn der Betriebsdruck zu nahe am Ansprechdruck liegt. Hier ist die Auslegung des Sicherheits- / Entlastungsventils zu überprüfen.

Austausch von Sicherheits- / Entlastungsventilteilen: Für den Austausch von Sicherheits- / Entlastungsventilteilen / 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 Sicherheits- / Entlastungsventile an **NI**-Armaturen einzusenden. Alle durch uns gelieferten Ersatzteile sind uneingeschränkt für den Einbau in unsere Sicherheits- / Entlastungsventile geeignet. Da jedoch die gelieferten Sicherheits- / Entlastungsventile auf den jeweiligen Einsatzfall abgestimmt sind, ist es erforderlich, bei der Bestellung von Ersatzteilen unsere **NI**-Werknummer und die Lieferschein-/Rechnungsnummer bzw. die Kommissionsnummer des Vorgangs mit anzugeben.

Achtung! Mit Entfernen der Plombe als Sicherung gegen unbeabsichtigtes Verstellen des Einstelldrucks entfällt die Haftung durch den Hersteller.

Korrosionsschutz: Nicht rostfreie **NI**-Sicherheits- / Entlastungsventile sind werksseitig von außen 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 und Kegel) nicht beeinträchtigt wird. Köpfe mit manueller Anlüftung und der Ausblasraum sollten nicht nachträglich lackiert werden. Für stark korrosive Bedingungen sollten Sicherheits- / Entlastungsventile aus Edelstahl verwendet werden.

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/+250 °C).

Nach Abschluss der Wartung bzw. Instandsetzung das Sicherheitsventil auf korrekte Funktion und Dichtigkeit prüfen.

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Entlastungsventile

Typ 7

Achtung!

Vor jeder Montage, Demontage oder Öffnung des Sicherheits- / Entlastungsventils 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 Sicherheits- / Entlastungsventil 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 Sicherheits- / Entlastungsventil befindet und es sind entsprechende Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Bei der Demontage ist wie folgt vorzugehen:

1. Rohrleitung bzw. Sicherheits- / Entlastungsventil müssen drucklos sein.
2. Zur Erleichterung der Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten Sicherheits- / Entlastungsventil aus der Rohrleitung ausbauen.

Gruppe Ⓐ:

Kopf A: Mutter (139) abschrauben, Scheibe (129) entfernen, Lüftehebel (125) abnehmen; Lüftekappe (121) abschrauben, Schraube (138) entfernen, Kupplung (122) abnehmen.

Kopf C: Kappe (120) abschrauben.

Gruppe Ⓑ:

Bei allen Einstellarbeiten Spindel (080) gegen das Verdrehen arretieren.

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

Gruppe Ⓒ:

Mutter (056) entfernen, Federhaube (030) nach oben abziehen, Eintrittskörper (001) entfernen.

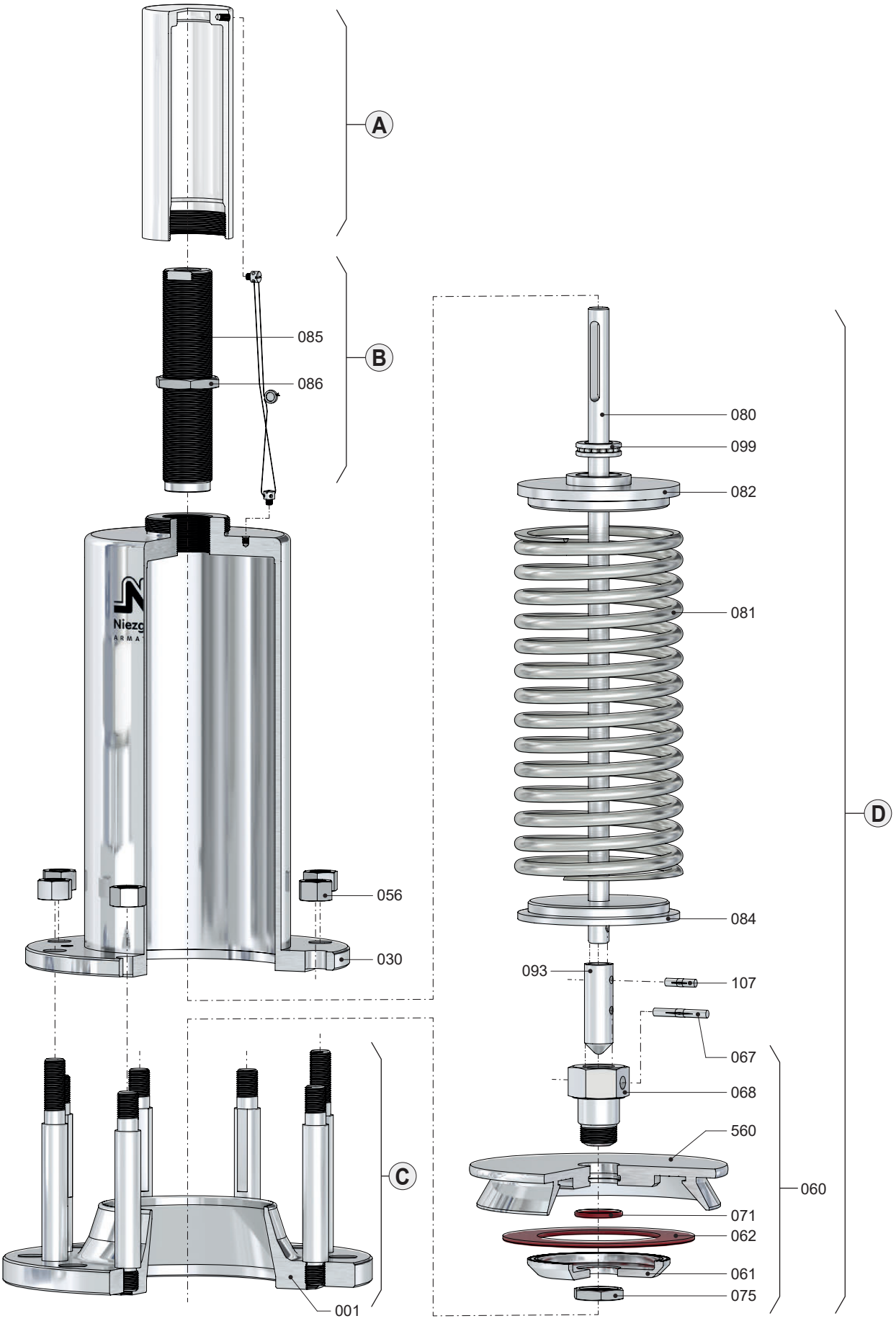
Gruppe Ⓓ:

Wälzlager (099), Federteller (082), Feder (081), Federteller (084) über Spindel (080) nach oben abziehen; Spannhülse (107) herausschlagen, Spindel (080) entfernen; Kerbstift (067) herausschlagen, Spindelanschlussstück (093) abnehmen; Festhalten der Einbauteile an der Kegelführung (068) und lösen der Mutter (075). Abnehmenen der Kegelteile (Druckstück (061), Kegeldichtung (062), Kegel (560) mit O-Ring (071).

Bei der Montage ist wie folgt vorzugehen:

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Die Mutter (075) ist mit geeigneter Schraubensicherung (**LOCTITE**) zu sichern!
Auf den Einstellbereich der Feder achten.
Ansprechdruck ist über die Druckschraube (085) einzustellen und durch das Kontern mit der Gegenmutter (086) zu sichern.

Sonstiges:
Beschädigte Teile sowie O-Ringe müssen ersetzt werden. Dichtflächen (001 / 060), O-Ring-Nuten sind sorgfältig zu reinigen.

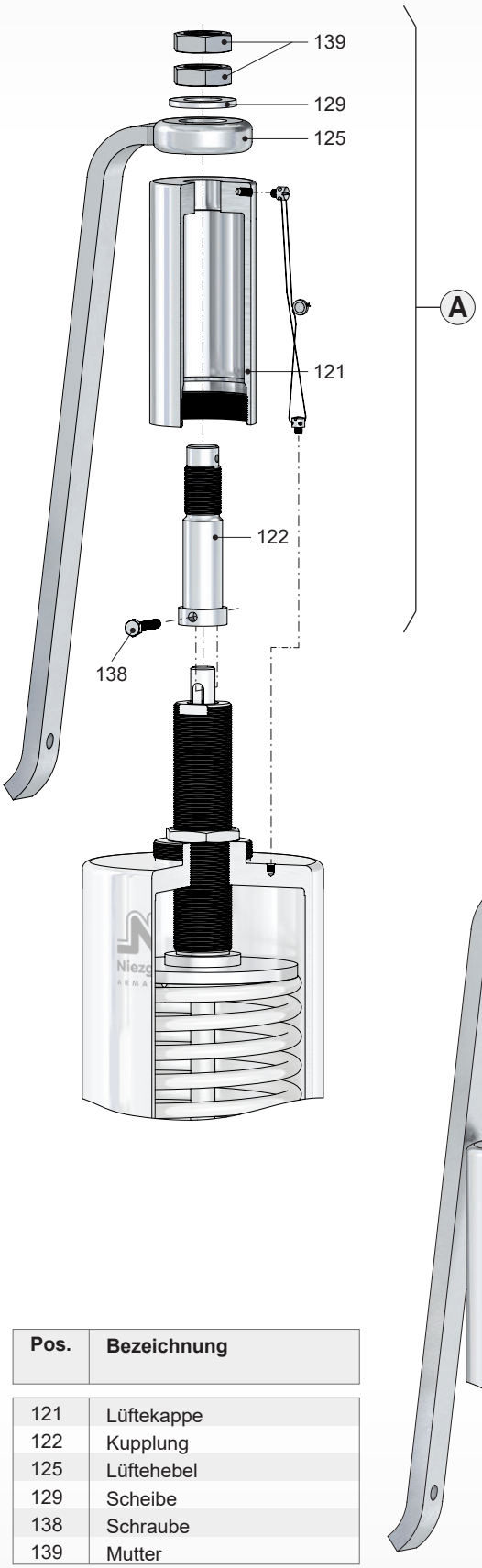

A
B
085
086
056
030
C
001
080
099
082
081
084
093
107
067
068
560
060
071
062
061
075
D

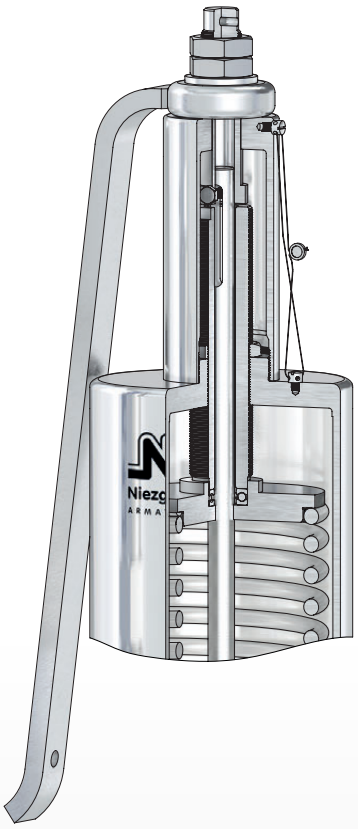
Wartungs- und Reparaturanleitung

für Entlastungsventile

Typ 7

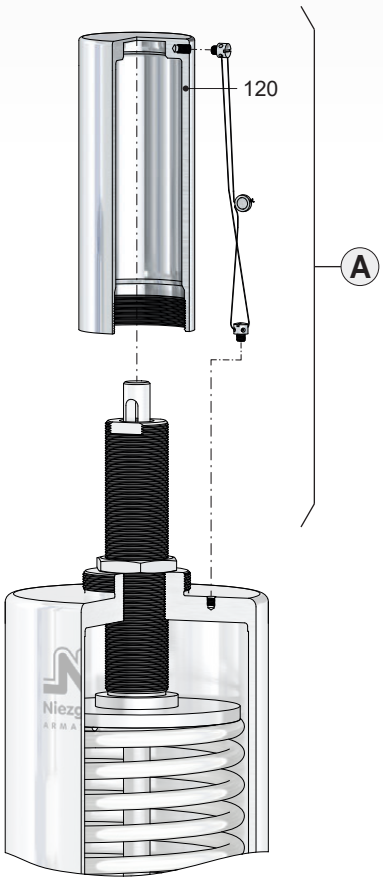
Ventilkopf A

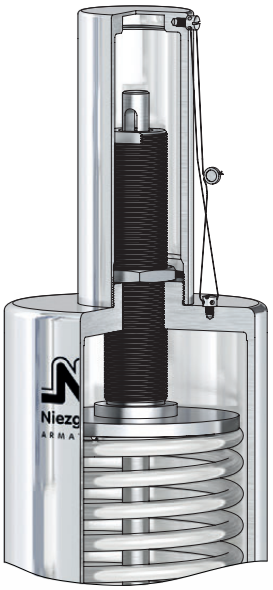




Pos.	Bezeichnung
121	Lüftekappe
122	Kupplung
125	Lüftehebel
129	Scheibe
138	Schraube
139	Mutter

Ventilkopf C





Pos.	Bezeichnung
120	Kappe

* Verschleißteile