

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Belüftungsventile

Typ 91



G 1/2 - 2



Deutsch



Niezgodka

ARMATUREN

Niezgodka GmbH

Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg
Germany

 +49 (0) 40 679 469-0



Wartungs- und Reparaturanleitung

für Belüftungsventile

Typ 91

WARNUNG

Gefahr von Verletzungen!

Niemals das Belüftungsventil öffnen oder Bauteile entfernen, wenn das Belüftungsventil 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.

- 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.

WARNUNG

Gefahr von Verbrennungen, Verätzungen und Vergiftung durch Medienreste

Es können sich Medienresten im Belüftungsventil oder der Federhaube befinden. Vor der Demontage eines Ventils von der Anlage feststellen, welches Medium sich im Belüftungsventil 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 Belüftungsventil 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.

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Belüftungsventile

Typ 91

NI-Belüftungsventile 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**-Belüftungsventile 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 äußerem Prüfung des zugehörigen Druckgerätes durchzuführen.

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

Undichtigkeiten: Undichtheiten können bei Belüftungsventile infolge von Verunreinigungen zwischen Sitz (413) 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 Belüftungsventil 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 Belüftungsventils zu überprüfen.

Austausch von Belüftungsventilteilen: Für den Austausch von Belüftungsventile / 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 Belüftungsventile an **NI**-Armaturen einzusenden. Alle durch uns gelieferten Ersatzteile sind uneingeschränkt für den Einbau in unsere Belüftungsventile geeignet. Da jedoch die gelieferten Belüftungsventile auf den jeweiligen Einsatzfall abgestimmt sind, ist es erforderlich, bei der Bestellung von Ersatzteilen unsere **NI**-Werksnummer 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**-Belüftungsventile sind werkseitig 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 Belüftungsventile sollten nicht nachträglich lackiert werden. Für stark korrosive Bedingungen sollten Belüftungsventile 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 Belüftungsventile

Typ 91

Achtung!



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

Bei der Demontage ist wie folgt vorzugehen:

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

Gruppe (B):

Bei allen Einstellarbeiten muss das Belüftungsventil drucklos sein.

Mutter (139) von Spindel (080) abschrauben; Federteller (417) und Feder (415) entfernen.

Gruppe (C):

Eintrittskörper (001) abschrauben.

Gruppe (D):

Komplett Gruppe D nach oben herausziehen; Spindelschraube (428) abschrauben; Unterdruckkegel (404), O-Ring (405) und Kegeldichtung (062) entfernen; Führungsteller (413) und O-Ring (412) entfernen; Hubbegrenzung (079) abheben.

Bei der Montage ist wie folgt vorzugehen:

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Auf den Einstellbereich der Feder achten.

Ansprechdruck ist über die Mutter (139) einzustellen und durch das Kontern mit der Gegenmutter (139) zu sichern (*Spezialwerkzeug benutzen*).

Sonstiges:

Beschädigte Teile sowie O-Ringe müssen ersetzt werden. Dichtflächen (413), O-Ring-Nuten sind sorgfältig zu reinigen.

Wartungs- und Reparaturanleitung

für Belüftungsventile

Typ 91



