

Weirless Radial diafragma™ tankbodemplak (90 graden)


Handleiding over montage, bediening en onderhoud

Inhoudsopgave

1 Conformiteitsverklaring	3
2 Veiligheidsoptmerkingen	4
3 Overzicht	7
3.1 Beschrijving klep	7
4 Bij het uitpakken van uw klep	8
4.1 Uw klepunit uitpakken	8
4.2 Wegwerpen van verpakkingsmateriaal	8
4.3 Inspectie	8
4.4 Geleverde componenten	8
4.5 Opslag	8
5 Checklist opstarten	9
6 Membraanselectie	10
7 Installatie	11
7.1 Het klephuis installeren	11
7.2 Membraan installeren en verwijderen - handmatige actuator	11
7.3 Membraan installeren en verwijderen - pneumatische actuator	15
8 Actuators – AJS- en AKS-serie	19
8.1 Onderhoud van een handmatige actuator	19
8.2 Onderhoud van een pneumatische actuator	23
9 Reiniging en sterilisatie	33
10 Specificaties	34
11 Opsporen en oplossen van fouten	35
11.1 Technische ondersteuning	36
12 Onderdelenlijst	37
12.1 Vervangen van membranen	37
12.2 Actuator Onderhoudskit	37
13 Lasrichtlijnen	39
13.1 Checklist lassen	39
13.2 Positionering van de tankklep	39
13.3 Locatie van de tankklep	40
13.4 Het gat maken voor de tankklep	40

13.5 Invoerdiepte van de tankklep	40
13.6 Lasinstructies	40
13.7 Extern hechtlassen van de tankklep:	41
13.8 Afrondend extern lassen van de tankklep	42
13.9 Afrondend intern lassen van de tankklep	43
13.10 Slijpen / polijsten	43
13.11 Eindcontrole (optioneel)	43
14 Garantie	45
15 Informatie over het retourneren van producten	46
16 Naam en adres van de producent	47
17 Handelsmerken	47
18 Publicatiegeschiedenis	47
19 Disclaimers	47

1 Conformiteitsverklaring

	<h2>EC Declaration of Conformity</h2>	
---	---------------------------------------	--

MANUFACTURER: ASEPCO,
355 Pioneer Way,
Mountain View CA 94041

PRODUCT DESCRIPTION:

Pneumatic actuators are machined from 304 Stainless Steel and are designed to withstand some dings and drops. All actuators have a position indicating shaft that extends when the valve is open (for visual confirmation of valve position) and contain as few o-rings and seals as possible which require very simple maintenance on an annual basis. Additionally, to prevent any galling, we machine all our actuator bodies out of 304 Stainless Steel, our diaphragm shafts out of 316 Stainless Steel and our actuator shafts out of Galltough or 304. All ASEPCO actuators can withstand operating temperature of 135° C (or 275° F).

PART NUMBERS: **PN05, PN10, PN20, PN30, PN40**

APPLICABLE EUROPEAN DIRECTIVES:



ATEX: 94/9/EC

APPLICABLE INTERNATIONAL STANDARDS:

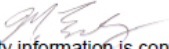
ATEX: EN 13463-1, EN 13463-5
ISO 9001:2000 Quality Management System

NOTIFIED BODY

Det Norske Veritas, ATEX NB 0575 retains a copy of the Technical File

ATEX product marking:  0575  II2G Exc IIA T4

The product described in this Declaration of Conformity complies with the Applicable European Directives and relevant sections of the Applicable International Standards. The signature on this document authorizes the distinctive European mark to be applied to the equipment described. A Technical Construction File is available for inspection by designated bodies.

Authorized Signature: 

Date: 21 January 2013



Important safety information is contained in the installation manual; read and understand this information prior to installing or using this equipment.

This Document applies only to the equipment described above and is invalid if not reproduced in its entirety.

2 Veiligheidsoopmerkingen

Deze veiligheidsinformatie dient in combinatie met de rest van deze gebruiksaanwijzing te worden gebruikt.

Uit veiligheidsoverwegingen dienen deze klep en actuator alleen door deskundig, goed opgeleid personeel te worden gebruikt, nadat zij de handleiding hebben gelezen en begrepen en elk mogelijk gevaar hebben ingeschat. Als de klep wordt gebruikt op een manier die niet is aangegeven door ASEPCO, kan de door de klep en actuator geleverde bescherming niet worden gegarandeerd. Iedereen die is belast met de installatie of het onderhoud van deze apparatuur dient voldoende deskundigheid te bezitten om deze werkzaamheden uit te voeren. In het Verenigd Koninkrijk moeten zij daarnaast vertrouwd zijn met de 'Health and Safety at Work Act 1974' (Wet inzake gezondheid en veiligheid in de werkplaats van 1974) of aan het equivalent ervan in andere regio's.



Dit symbool, gebruikt op het product en in deze handleiding, betekent: Mogelijkheid van ernstig persoonlijk letsel, verlies van mensenlevens of schade aan apparatuur in de aangegeven situatie. Zorg ervoor dat alle instructies worden opgevolgd.



Dit symbool, gebruikt op het product en/of in de handleiding, betekent: Voorzichtig, hogedrukvlucht gevaar.



Dit symbool, gebruikt op het product en in deze handleiding, betekent: Voorzichtig, heet oppervlak.



Dit symbool, gebruikt op het product en in deze handleiding, betekent: Voorzichtig: gevaar voor elektrische schokken.



Dit symbool, gebruikt op het product en in deze handleiding, betekent: Persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) moeten worden gedragen



ASEPCO-kleppen, actuators en accessoires zijn ontworpen om te werken onder specifieke bedrijfsomstandigheden (zoals procesvloeistoffen, druk en temperatuur). Gebruik ze niet buiten hun operationele parameters zonder eerst contact op te nemen met ASEPCO.

Voorkom persoonlijk letsel en schade aan eigendommen door plotseling ontsnappen van procesdruk of het barsten van onderdelen. Voordat u onderhoudswerkzaamheden uitvoert:



- Ontkoppel eventuele functionerende leidingen die luchtdruk, elektrische stroom of een besturingssignaal leveren aan de actuator. Zorg ervoor dat de actuator de klep niet plotseling kan openen of sluiten.
- Verwijder de actuator niet van de klep terwijl de klep nog steeds onder druk staat.
- Gebruik bypass-kleppen of sluit het proces volledig af om de klep te ontkoppelen van de procesdruk. Ontlast de procesdruk aan beide zijden van de klep. Tap de procesmedia uit beide zijden van de klep af.
- Neem contact op met uw procesveiligheidstechnicus voor aanvullende maatregelen die moeten worden genomen ter bescherming tegen procesmedia.



Als er gevaarlijke stoffen moeten worden gebruikt in de klepunit, moeten alle veiligheidsprocedures voor de desbetreffende vloeistof en toepassing in acht worden genomen om persoonlijk letsel te voorkomen.



Zorg ervoor dat de chemicaliën die met de kleppenunit worden gebruikt compatibel zijn met het klephuis, de actuator en het membraan, voor gebruik in het vloeistofpad. Neem voor hulp contact op met uw lokale verkoopkantoor.



Buitenoppervlakken van de klep kunnen tijdens gebruik heet worden. U moet het apparaat laten afkoelen voordat u werkzaamheden voor herpositionering of onderhoud uitvoert.



Gebruik alleen schone droge lucht om pneumatische actuators te bedienen om vochtbouw en verhoogde actuatorslijtage te voorkomen.



Open de klepklem niet tijdens het stomen of wanneer de klep onder druk staat.



Belangrijk: Vervang de O-ring van de Actuator jaarlijks Zie "Onderdelenlijst" on page 37 voor onderdeelnummers van reserveonderdelenkit.

3 Overzicht

Deze handleiding is de primaire informatiebron voor de installatie, bediening en het onderhoud van ASEPCO Radiaal membraan-tankbodempluggen (90 graden) zonder overloprand. De handleiding behandelt ook het gebruik van handmatige en pneumatische actuators. Er is een aparte handleiding beschikbaar voor onze 180 graden-stromingstraject-serie Radiaal membraan inline kleppen zonder overloprand.

3.1 Beschrijving klep

Alle kleppen worden gemonteerd met een hygiënische klem om een afdichting te vormen en alles te overtreffen wat beschikbaar is op het gebied van kleppen met overloprand. Voor het onderhoud zijn geen gereedschappen nodig.

Alle kleppen bevatten drie componenten:

- **Klephuis:** Onze klephuisen zijn uit één stuk gemaakt uit roestvast stalen staafstaal met koppelingen gelast volgens klantvereisten
- **Actuator:** Handmatige en pneumatische actuators zijn verkrijgbaar in kunststof of roestvrij staal. Er zijn een aantal opties beschikbaar voor de actuators, maar voor elke specifieke klep zijn de beschikbare opties afhankelijk van het type en de grootte van de klep. Zie "Specificaties" op page 34.
- **Membraan:** Onze radiale membranen hebben twee primaire afdichtingsoppervlakken: een afsluitdichting bij de inlaat (zitting) en een afdichting bij de schouder tussen de binnen- en buitenkant van de klep. Voor de meeste kleppen zijn een aantal verschillende membraanmaterialen beschikbaar. Zie "Onderdelenlijst" op page 37 voor een lijst met beschikbare membraanmaterialen.

4 Bij het uitpakken van uw klep

4.1 Uw klepunit uitpakken

Pak alle onderdelen voorzichtig uit en bewaar de verpakking totdat u zeker weet dat alle componenten aanwezig zijn en in goede staat verkeren. Controleer dit aan de hand van de onderstaande lijst met te leveren componenten.

4.2 Wegwerpen van verpakkingsmateriaal

Werp het verpakkingsmateriaal op een veilige manier en volgens de plaatselijke voorschriften weg. De buitendoos is gemaakt van karton en kan worden gerecycled.

4.3 Inspectie

Controleer of alle componenten aanwezig zijn. Controleer of de componenten tijdens het transport niet zijn beschadigd. Neem onmiddellijk contact op met uw plaatselijke verkoopkantoor als er iets ontbreekt of is beschadigd.

4.4 Geleverde componenten

- Klep
- Actuator
- Membraan
- Klem
- Gebruikshandleiding

4.5 Opslag

Dit product kan langdurig worden opgeslagen. Desondanks moet na opslag zorgvuldig worden gehandeld om ervoor te zorgen dat alle onderdelen goed werken.

Volg de aanbevelingen op voor opslag en uiterste gebruiksdatums, die gelden voor membranen die u heeft gebruikt met dit product en die u na opslag opnieuw wilt gebruiken.

5 Checklist opstarten

- Zorg ervoor dat er een geschikt membraan voor uw proces in de klepunit is geïnstalleerd, raadpleeg het advies in "Membraanselectie" on the next page voor aanvullende informatie.
- Zorg ervoor dat alle leidingen, kleppen en andere apparatuur in uw vloeistofpad op de juiste manier worden ondersteund en bevestigd.
- Zorg ervoor dat de verbindingen tussen klep en eventuele leidingen veilige wijze zijn uitgevoerd.
- Handmatige actuators - Zorg ervoor dat de actuatorhandgreep gemakkelijk en veilig toegankelijk is voor snelle uitschakeling in geval van nood.
- Pneumatische actuators - Zorg ervoor dat er een correcte en veilige verbinding is gemaakt met een geschikte luchttoevoerunit.

6 Membraanselectie

Membraanmaterialen moeten worden gekozen met inachtneming van hittebestendigheid, chemische weerstand, stoombestendigheid, duurzaamheid en hantering, evenals het aantal, de temperatuur en de duur van CIP / SIP-cycli. Het is van cruciaal belang dat u de juiste membraanmaterialen voor uw proces selecteert. Voor materiaalspecificaties en verdere informatie of hulp bij het selecteren van materialen, gaat u naar www.wmftg.com of neemt u contact op met uw lokale verkoopkantoor.



Zorg ervoor dat de chemicaliën die met de kleppenunit worden gebruikt compatibel zijn met klephuis, actuator en membraan, voor gebruik in het vloeistofpad. Neem voor hulp contact op met uw lokale verkoopkantoor.

Controleer het membraan minstens één keer per week op tekenen van slijtage. Als u zich zorgen maakt over de toestand van het membraan, neemt u contact op met uw plaatselijke verkoopkantoor.

Membraanvervangning

Het is het beste om een membraan te vervangen:

- Ten minste **jaarlijks** - Bij minder dan vijf SIP-cycli per week van minder dan twee uur elk bij minder dan 135 °C
- Ten minste **elke zes maanden** - Bij vijf of meer SIP-cycli per week van minder dan twee uur elk bij minder dan 135 °C.

De volgende tabel geeft een samenvatting van de beschikbaarheid van elk membraanmateriaal voor de verschillende klepafmetingen.

Materiaal	Klep grootte beschikbaarheid					
	0,5"	1"	1,5"	2"	3"	4"
Silicone	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Silicone Plus	◆	◆	◆	◆	◆	n.v.t.
EPDM	◆	◆	◆	◆	◆	◆
EPDM plus	◆	◆	◆	◆	◆	n.v.t.
Viton A	◆	◆	n.v.t.	◆	n.v.t.	n.v.t.
Viton A (stoombestendig)	◆	◆	◆	◆	◆	n.v.t.
Viton GF	n.v.t.	◆	n.v.t.	◆	◆	n.v.t.
PTFE	n.v.t.	◆	◆	◆	◆	n.v.t.

7 Installatie

Er zijn drie basisstappen om een ASEPCO-klep te installeren:

Stap 1: Installeer het klephuis.

Stap 2: Bevestig het membraan op de actuatorunit

Stap 3: Plaats de actuator / membraanunit in het klephuis en klem ze samen.

Gebruik de volgende gedetailleerde instructies voor elk van deze stappen om ervoor te zorgen dat de klep goed werkt.

7.1 Het klephuis installeren

Er zijn twee basisopties voor het installeren van een klephuis, of u kunt een hygiënische klem gebruiken om het op zijn plaats te klemmen, of u kunt het op zijn plaats lassen.

Het klephuis op zijn plaats vastklemmen

Hiervoor kunt u een enkele scharnierklem, een dubbele boutklem of een dubbele scharnierklem gebruiken. Vraag aan uw technische team naar de meest geschikte klem om te gebruiken.

ASEPCO-kleppen zijn compatibel met een breed scala aan klemmen van verschillende fabrikanten.

ASEPCO levert elke klep met een klem om de actuator / membraanunit aan het klephuis te monteren.

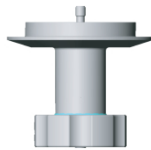
Het klephuis op zijn plaats lassen

Als u de klep op zijn plaats last, raadpleeg dan "Lasrichtlijnen" op page 39.

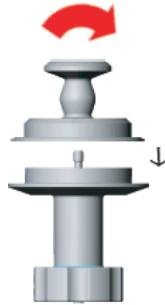
7.2 Membraan installeren en verwijderen - handmatige actuator

Een elastomeer membraan installeren

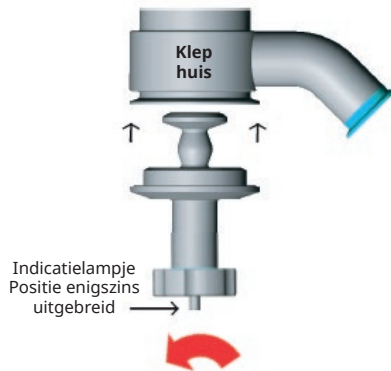
1. Sluit de klep totdat de positie-indicator gelijk ligt met de handgreep of totdat de draadas volledig is uitgeschoven. Plaats de actuatorhandgreep op een vlak oppervlak om ervoor te zorgen dat de positie-indicator gelijk is met de handgreep.



2. Draai het membraan rechtsom op de as van het membraan / de actuator totdat deze handvast is.



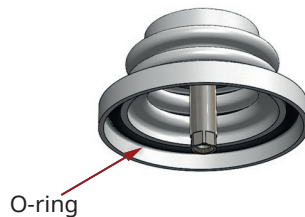
3. Draai de handgreep twee slagen linksom.
4. Steek membraan / actuatorunit in het klephuis.



5. Bevestig de klem en draai deze handvast.

Een elastomeer PTFE-membraan installeren

1. Controleer of de O-ring op de membraan-schouderafdichting is geïnstalleerd.

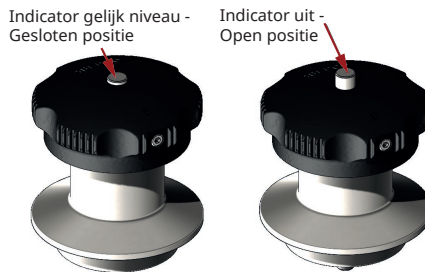


2. Controleer of het membraan-inzetstuk net handvast is vastgeschroefd in het membraan.
3. Monteer het membraan op de actuatoras en draai die rechtsonder totdat het volledig op zijn plaats zit.

FORCEER DIT NIET! Handvast is voldoende.



4. Steek membraan / actuatorunit in het klephuis.
5. Terwijl u druk blijft houden op het klephuis, draait u de handgreep linksom totdat de O-ring contact maakt met het vlakke oppervlak van de actuator. De positie-indicator moet uit de onderkant van de actuator steken. Voor kleinere membraanformaten moeten de trajectmarkeringen zichtbaar zijn. Terwijl het membraan enigszins zal zijn ingetrokken, blijven de schouderafdichtingen in dezelfde positie.



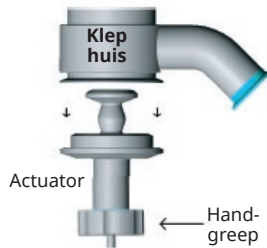
6. Zorg ervoor dat de actuatorflens en de klepflens zich dichtbij genoeg bevinden om de klem eenvoudig opnieuw te kunnen installeren.
7. Plaats de klem opnieuw handmatig op de actuator / klepunit. Er kan een hogedrukklem met dubbele bout worden gebruikt, waarbij de twee bouten om en om worden aangedraaid om een gelijkmatig aandraaimoment te verzekeren.
8. Gebruik een momentsleutel die is ingesteld op 2,26Nm, draai de klem vast. Als u een klem met dubbele bout gebruikt, moet u de klem vastdraaien door de twee bouten afwisselend vast te draaien tot ze volledig zijn aangedraaid.

OPMERKING! In tegenstelling tot elastomeer membraanmaterialen, zijn de volgende stappen nodig om de voorbereiding van een nieuw PTFE-membraan te voltooien:

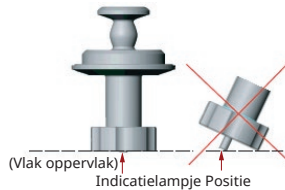
9. Open de klep en vul die gedurende 15 minuten met stoom.
10. Sluit de klep en vul de klep opnieuw gedurende 30 minuten met stoom.
11. Controleer of de klepzitting in perfecte staat verkeert. Er mag geen drukverlies optreden.

Verwijder het membraan

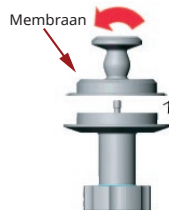
1. Klep openen.
2. Verwijder de klem.



3. Sluit de klep totdat de positie-indicator hetzelfde niveau als de handgreep heeft of totdat de trajectmarkeringen bedekt worden door de handgreep. Plaats de actuatorhandgreep op een vlak oppervlak om ervoor te zorgen dat de positie-indicator gelijk is met de handgreep.



4. Verwijder de actuator en de membraanunit uit het klephuis door de membraanrand vast te pakken en naar beneden te trekken van het klephuis.
5. Draai het membraan linksom om het los te schroeven en van de actuator te verwijderen.



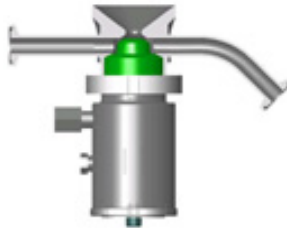
7.3 Membraan installeren en verwijderen - pneumatische actuator

Een elastomeer membraan installeren

1. Sluit de lucht af, zodat de actuator volledig gesloten is.
2. Draai het membraan rechtsom op de as van de actuator totdat deze handvast is.



3. Steek actuator / membraanunit in het klephuis.
4. Sluit een luchtbron aan en schakel die in om het membraan te comprimeren.
5. Plaats en draai de klem vast terwijl het membraan is ingetrokken.
6. Sluit de luchtbron af om de klep volledig te sluiten.



Een elastomeer PTFE-membraan installeren

1. Controleer of de O-ring op het membraan-schouderafdichting is geïnstalleerd.
2. Met de luchtbron uit of losgekoppeld, draait u het membraan op de actuatoras en draait u het rechtsom totdat het niet verder kan. Dit betekent dat het membraan volledig op de actuator is geschroefd.

FORCEER DIT NIET! Handvast is voldoende.



3. Steek membraan / actuatorunit in het klephuis.



Controleer of de actuator in de gesloten positie staat (de indicator aan de bovenkant van de actuator ligt gelijk met de actuator).



Indicator gelijk niveau = Gesloten positie Indicator uit = Open positie

4. Schakel de luchtbron in en open de actuator volledig; zodat het membraan van de klepzitting wordt teruggetrokken. De positie-indicator moet uit de bovenzijde van de actuator steken. Hierdoor wordt het membraan teruggetrokken om ervoor te zorgen dat de schouderafdichting stevig wordt samengedrukt.
5. Zorg ervoor dat de actuatorflens en de klepflens zich dichtbij genoeg bevinden om de klem eenvoudig opnieuw te kunnen installeren.
6. Plaats de klem opnieuw met de hand op de actuator / klepunit. Er kan een hogedrukklem met dubbele bout worden gebruikt, waarbij de twee bouten om en om worden aangedraaid om een gelijkmatig aandraaimoment te verzekeren.

Het kan nodig zijn om de actuatorunit naar beneden te drukken tijdens het monteren van de klem.

7. Gebruik een momentsleutel die is ingesteld op 2,26Nm, draai de klem vast. Als u een klem met dubbele bout gebruikt, moet u de klem vastdraaien door tussen de twee bouten vast te draaien totdat deze volledig zijn aangedraaid.



In tegenstelling tot elastomeer membraanmaterialen, zijn de volgende stappen nodig om de voorbereiding van een nieuw PTFE-membraan te voltooien:

8. Open de klep en vul de klep gedurende 15 minuten met stoom.
9. Sluit de klep en vul de klep opnieuw gedurende 30 minuten met stoom.
10. Controleer of de klepzitting in perfecte staat verkeert. Er mag geen drukverlies optreden.

Verwijder het membraan



Open de klepklem niet tijdens het stomen of wanneer de klep onder druk staat.



1. Haal de druk van het systeem.
2. Open de klep (door de lucht **in** te schakelen).
3. Verwijder de klem.
4. Sluit de klep (door de lucht **uit** te schakelen).
5. Verwijder de actuator en de membraanunit door de membraanrand vast te pakken en van het klephuis weg te trekken.
6. Ontkoppel de actuator van de luchtbron.

7. Draai het membraan linksom om het los te schroeven en van de actuator te verwijderen.



8 Actuators – AJS- en AKS-serie

8.1 Onderhoud van een handmatige actuator

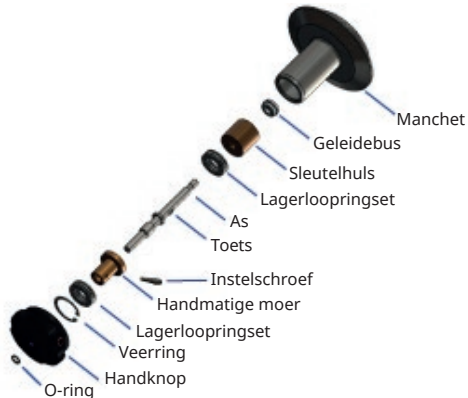
(a) MNXX AJS-serie

Stap 1: Verwijder actuator en membraan-unit uit de klep

Stap 2: Verwijder het membraan

Volg de instructies voor "Verwijder het membraan" on page 14.

Stap 3: Demonteer de actuator en vervang O-ringen en onderlegingen



1. Gebruik een 1/8" inbusleutel om de stelschroef van de handgreep te verwijderen.
2. Trek de knop van de manchet.
3. Gebruik een O-ring-gereedschap en haal de O-ring uit het midden van de knop.
4. Vervang de oude O-ring door een nieuwe O-ring uit de set.
5. Doe wat van het smeermiddel (meegeleverd in de set) op de O-ring.
6. Trek met een tang de JM-schraapring uit de knop.
7. Vervang deze door de nieuwe JM-schraapring.

JM-schraapring



8. Verwijder de borgring uit de bovenzijde van de manchet.
9. Pak de as en moer vast en trek ze uit de manchet. (Samen met deze onderdelen zal er één lagerloopring uitkomen.)
10. Verwijder het lager in de manchet met behulp van een O-ring-gereedschap of een haak.

11. Draai de manchet om en laat de sleutelhuls eruit vallen.
12. Gebruik een staafje of iets dergelijks (uw inbussleutel of de achterkant van een balpen moet voldoende zijn), duw de geleidebus-unit uit de manchet.

Stap 4: Zet de actuator opnieuw in elkaar

1. Smeer de O-ring voor de geleidebusunit en druk de geleidebusunit in de manchet.
2. Laat de sleutelhuls terug in de manchet zakken.
3. Draai met de as de sleutelhuls rond totdat deze helemaal op zijn plaats valt.
4. Plaats een van de lagers en loopringsets bovenop de sleutelhuls (in de volgorde van loopring-lager-loopring). Druk ze stevig op hun plaats.
5. Doe het resterende smeermiddel op de schroefdraden van de as.
6. Schuif de as in de sleutelhuls.
7. Schroef de moer omlaag over de as.
8. Plaats het tweede lager en de loopringset over de moer. Druk ze stevig op hun plaats.
9. Plaats opnieuw de borgring.
10. Voordat u de knop op de manchet terugplaatst, rekt u de JM-schraapring op door de randen naar buiten te trekken. Dit maakt het gemakkelijker om de knop over de manchet te schuiven.
11. Draai de moer linksom totdat de as volledig is uitgeschoven. Schuif de knop op de as en de manchet.
12. Houd het geheel zo vast dat het gat met de stelschroef in de knop naar u toe wijst. Draai de actuator linksom totdat het gat in de knop op één lijn ligt met het gat in de moer.
13. Plaats de stelschroef en draai die vast met een inbussleutel. Laat de unit niet verschuiven terwijl u dit doet, anders verliest u uw uitlijning.

Stap 5: Vervang het membraan

Volg de instructies voor "Een elastomeer membraan installeren" op page 11 of "Een elastomeer PTFE-membraan installeren" op page 12.

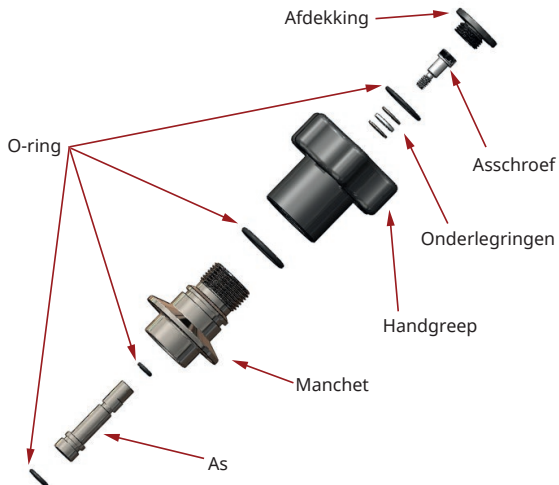
(b) MNXX-01 AKS-serie

Stap 1: Verwijder actuator en membraan-unit uit de klep

Stap 2: Verwijder het membraan

Volg de instructies voor "Verwijder het membraan" op page 14.

Stap 3: Demonteer de actuator en vervang kleine onderdelen

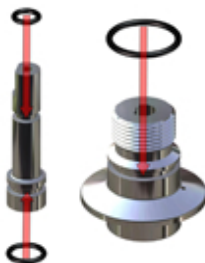


1. Verwijder de afdekking met een nr. 14 veiligheidsschroevendraaier.
2. Gebruik een 1/8" inbussleutel, verwijder de schroef uit de as.
3. Draai de handgreep van de manchet.
4. Verwijder de as uit de manchet.
5. Verwijder de O-ringen van de as, handgreep en manchet.



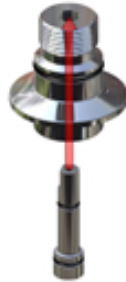
Stap 4: Zet de actuator opnieuw in elkaar

1. Smeer en installeer de O-ringen op de as en de manchet.



2. Schuif de as in de manchet.

OPMERKING! Zorg ervoor dat de platte kant op de as is uitgelijnd met de platte kant op de manchet.



3. Draai de handgreep op de manchet.



4. Plaats de O-ring in de groef op de handgreep.



5. Plaats de onderleggringen en de schroef op de handgreep. Druk de as naar de handgreep om ervoor te zorgen dat de platte kanten van de as uitgelijnd blijven.



6. Plaats de afdekking op de schroef met een nr. 14 veiligheidsschroevendraaier.



Stap 5: Vervang het membraan

Volg de instructies voor "Een elastomeer membraan installeren" on page 11 of "Een elastomeer PTFE-membraan installeren" on page 12.

8.2 Onderhoud van een pneumatische actuator

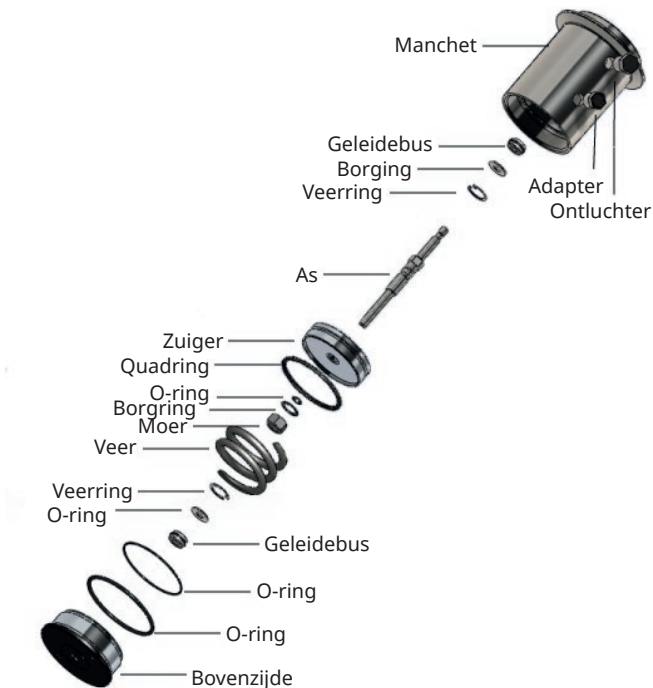
(a) PNXX AJS-serie

Stap 1: Verwijder actuator en membraan-unit uit de klep

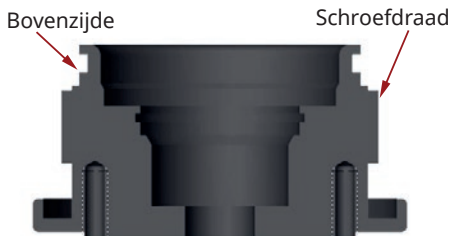
Stap 2: Verwijder het membraan

Volg de instructies voor "Verwijder het membraan" on page 17.

Stap 3: De pneumatische actuator demonteren en weer in elkaar zetten



1. Plaats de actuator in een bankschroef met een zachte bek (niet meegeleverd) met de bovenkant (zwarte gedeelte) naar boven gericht. Draai de bankschroef niet dicht op de flens van de actuator.
2. Draai met een haaksleutel / moersleutel de bovenkant linksom en verwijder de bovenkant van de actuatormanchet. Plaats de bovenzijde op een vlak oppervlak.



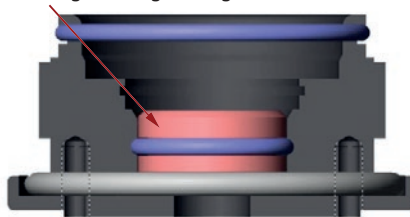
3. Verwijder de borgring uit het midden van de bovenkant met een borgringtang.

- Aan de buitenzijde van de bovenkant bevinden zich twee grote O-ringen. Verwijder de O-ringen en vervang ze door nieuwe.

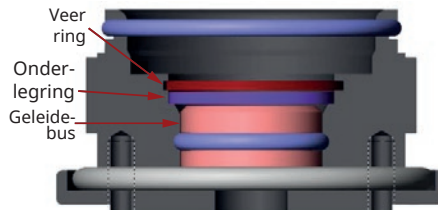


- Aan de binnenkant bevindt zich een geleidebusunit (GBU). Gebruik een staafje of iets dergelijks (de achterkant van een balpen moet voldoende zijn), duw de GBU en onderlegging uit de bovenzijde.
- Smeer en druk de nieuwe GBU op zijn plaats met uw duim.

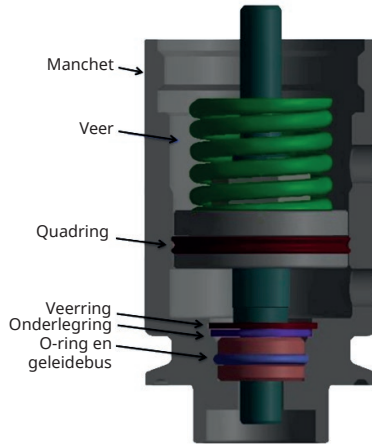
Breng siliconensmeermiddel aan op de binnenste en buitenste O-ring van de geleidingsbus



- Plaats de ring bovenop de geleidebus (paars), breng de borgring opnieuw aan bovenop de onderlegging (rood). Hiermee is de montage van de bovenzijde voltooid

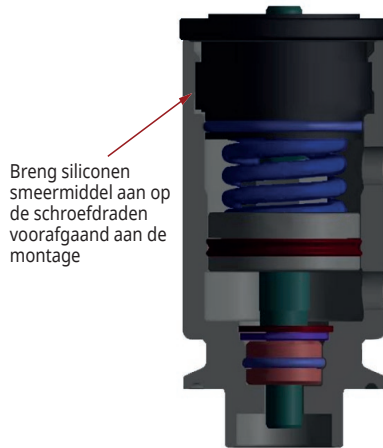


8. Verwijder de veer.



9. Trek de as en de zuigerunit uit de actuormanchet. Verwijder de quad-ring van de zuiger, schuif de nieuwe quad-ring over de zuiger en gebruik het O-ringgereedschap tussen de zuiger en de quad-ring om ervoor te zorgen dat deze niet gedraaid is.
10. Plaats de as en de zuigerunits in een bankschroef met een zachte bek (niet meegeleverd) met de veerzijde van de zuiger naar boven gericht. Zorg ervoor dat de platte kanten goed vastzitten in de bankschroef.
11. Draai de moer met een sleutel uit de as. Verwijder de zuiger.
12. Verwijder en plaats een nieuwe gesmeerde O-ring op de as. Vervang de zuiger. Bedek vervolgens de quad-ring met smeermiddel. Draai de moer opnieuw vast op de as.
13. Verwijder de tweede GBU van de onderkant van de actuator en vervang deze.
14. Plaats de zuiger en de asunit in de behuizing en zorg ervoor dat de zuigercup naar beneden wijst.
15. Installeer de veer opnieuw.

16. Verdeel de rest van het smeermiddel over de schroefdraad aan de bovenkant. Plaats opnieuw de bovenzijde op de manchet.



17. Draai de bovenkant rechtsonder totdat deze gelijk ligt met de manchet.

Stap 4: Vervang het membraan

Volg de instructies voor "Een elastomeer membraan installeren" on page 15 of "Een elastomeer PTFE-membraan installeren" on page 15.

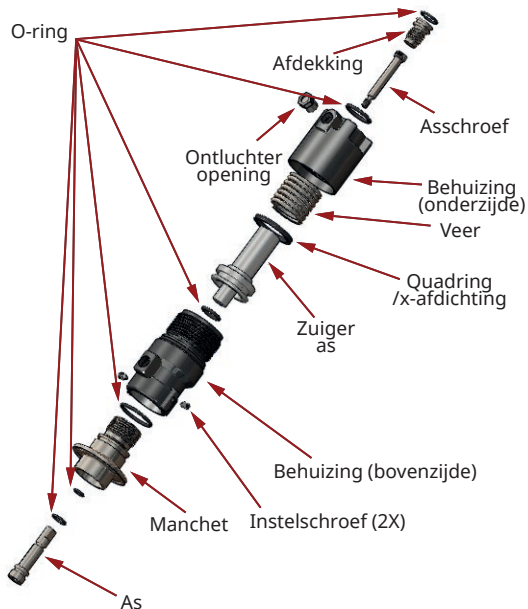
(b) PNXX-01 AKS-serie

Stap 1: Verwijder actuator en membraan-unit uit de klep

Stap 2: Verwijder het membraan

Volg de instructies voor "Verwijder het membraan" on page 17.

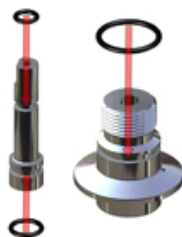
Stap 3: De pneumatische actuator demonteren



1. Schroef de afdekking van de bovenkant van de actuator.
2. Schroef de behuizing los (onderzijde).
3. Verwijder de veer uit de binnenkant van de actuatorbehuizing.
4. Verwijder de zuiger.
5. Verwijder de asschroef met een 1/8" inbussleutel.
6. Verwijder de 10/32 stelschroeven met behulp van een 3/32" inbussleutel.
7. Schroef de behuizing los (bovenzijde).
8. Verwijder de as uit de manchet.
9. Verwijder de O-ringen van as, manchet, zuiger, behuizingen en afdekking.

Stap 4: Zet de actuator opnieuw in elkaar

1. Installeer de O-ringen op de as en de manchet.



2. Plaats de bovenste behuizing op de manchet.



3. Plaats de stelschroeven in de bovenste behuizing en draai ze vast.



4. Installeer de binnenste O-ring in de O-ringgroef.



5. Schuif de as in de manchet.

Opmerking: Zorg ervoor dat de platte kant op de as is uitgelijnd met de platte kant op de manchet.



6. Plaats de O-ring aan de buitenzijde van de bovenste behuizing.



7. Installeer de quad-ring / x-ring op de zuiger.



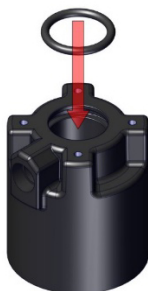
8. Schuif de zuiger in de unit.



9. Schuif de veer in de unit



10. Steek de O-ring in de onderste behuizing.



11. Plaats het onderste gedeelte op de unit.



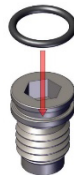
12. Plaats de ontluichter in het onderste gedeelte.



13. Plaats de passschroef in de unit. Druk de as naar de handgreep om ervoor te zorgen dat de platte kanten van de as uitgelijnd blijven.



14. Installeer de O-ring op de asafdekking.



15. Plaats de schouder Schroef in de unit.



Stap 5: Vervang het membraan

Volg de instructies voor "Een elastomeer membraan installeren" on page 15 of "Een elastomeer PTFE-membraan installeren" on page 15.

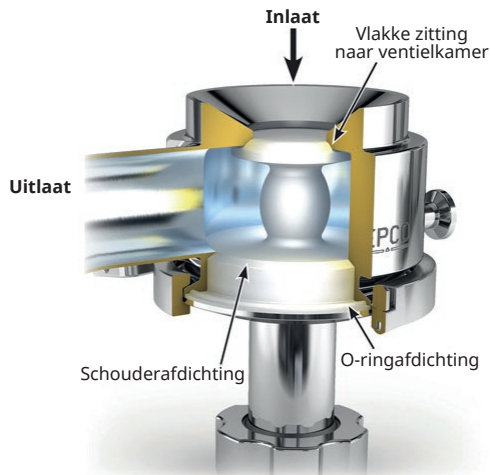
9 Reiniging en sterilisatie

De door ASEPCO gepatenteerde kleparchitectuur (Amerikaans octrooi nr. 5152500) omvat een uniek radiaal membraan dat drie afdichtingen vormt met de klep: de afdichting bij de inlaat, een afdichting met het verbindende schouderstuk en een O-ringafdichting aan de onderkant van de klepkamer.



Belangrijk: Vervang de O-ring van de Actuator jaarlijks Zie "Onderdelenlijst" on page 37 voor onderdeelnummers van reserveonderdelenkit.

Een stromingstraject achter de zitting maakt een volledige spoeling van de klepkamer mogelijk. Het resultaat is een prachtig aseptisch ontwerp dat zelfdrainage en eenvoudige reiniging verbetert.



Zorg ervoor dat uw CIP / SIP-reinigingsproces het membraan niet beschadigt door chemische incompatibiliteit of overmatige blootstelling aan hoge temperaturen.

Al onze klephuizen en actuators kunnen in een autoclaaf worden gesteriliseerd. De membraanmaterialen die ASEPCO gebruikt zijn geclassificeerd voor temperaturen van 135 °C of hoger, afhankelijk van het materiaal. Dus, zolang het autoclaafproces onder die temperatuur wordt uitgevoerd, is het niet nodig om te wachten tot het is afgekoeld voordat het weer in elkaar wordt gezet.



De klep en de actuatoroppervlakken zullen heet zijn na sterilisatie in een autoclaaf en kunnen letsel veroorzaken bij het hanteren. Geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen moeten worden gedragen en er moet voorzichtig worden omgegaan met de klep en de actuator.

Alle actuators hebben ingebouwde, niet-verstelbare slagbegrenzings die voorkomen dat het membraan te strak wordt aangedraaid onder alle omstandigheden, zowel warm als koud.

10 Specificaties

Parameters		Waarde
Maximale werktemperatuur		135 °C
Maximale werkdruk		10bar

Modelnummer	Grootte	Luchtdruk minimum
PN05 / PN05-01	0,5"	4bar
PN10 / PN10-01	1,0"	6bar
PN17 / PN17-01	1,5"	6bar
PN20	2,0"	6bar
PN30	3,0"	6bar
PN40	4,0"	6bar

11 Opsporen en oplossen van fouten

Probleem	Mogelijke oorzaken
Lekkende procesvloeistof.	<ul style="list-style-type: none">• Klem verkeerd geïnstalleerd op klep• Fout in actuatorafdichting• Membraanfout• Membraan niet volledig ingeschroefd• Klepschade
Lekkende lucht	<ul style="list-style-type: none">• Fout in actuatorafdichting
Kan klep niet volledig openen / sluiten	<ul style="list-style-type: none">• Actuatorfout• Membraanfout• Membraan niet volledig ingeschroefd
Klep blijft steken of zit vast	<ul style="list-style-type: none">• Membraan kleverig• Actuatorprobleem

Problemen met het klephuis

De meest voorkomende problemen met het klephuis zijn:

- Klepschade - Als u problemen ondervindt met lekken rond de klep, inspecteer de klep dan zorgvuldig op schade.
- Lekkend membraan - Als de klem niet correct is geïnstalleerd, kan het membraan lekken omdat deze niet goed is geplaatst. Volg de montage-instructies nauwgezet op.

Actuator problemen

De meest voorkomende problemen met de actuator zijn:

- Fout in afdichting of lekkende afdichting in een pneumatische actuator - De operator hoort meestal tijdens het gebruik lucht uit de klep lekken. Bovendien kan de klep wellicht niet volledig worden geopend of gesloten.
- Bochten of beschadigingen in de actuatoras of -handvat veroorzaakt door vallen van het klepunit of de actuator - Wanneer dit gebeurt, kan de gebogen as of het beschadigde handvat verhinderen dat het membraan op de juiste manier wordt geplaatst, waardoor procesvloeistof wegloopt.
- Gebogen of verkeerd gemonteerde actuator - Als de klep niet gemakkelijk kan worden gemonteerd, moet u hem zorgvuldig onderzoeken op beschadiging. Zet de klep niet met kracht in elkaar.
- De klep kan niet gemakkelijk worden geopend of gesloten - Controleer de actuator dubbel om te controleren of deze correct is gemonteerd.

Problemen met het membraan

Membranen zijn de slijt vaste componenten van kleppen en vormen het meest voorkomende probleem. Veelvoorkomende oorzaken van membraanfouten zijn:

- Onjuiste montage - Een membraan kan voortijdig verslijten als het niet goed op de actuator en in het klephuis is geïnstalleerd.

- Fout in actuator - Het niet uitvoeren van onderhoud aan een pneumatische actuator kan leiden tot een catastrofale membraanfout. Actuators hoeven niet vaak te worden onderhouden, maar elk jaar moeten de actuatorafdichtingen worden vervangen. De frequentie hangt af van het aantal uitgevoerde handelingen.

- Te frequent gebruik van membraan - onregelmatig vervangen - De levensduur van het membraan hangt af van uw proces en de chemicaliën waarmee het in contact komt.

Vervanging met de juiste intervallen verlengt de levensduur van uw klep en actuator aanzienlijk, waardoor het rendement op uw investering wordt gemaximaliseerd.

- Chemische onverenigbaarheid - Dit is de meest voorkomende oorzaak van membraanfouten. Het is daarom van cruciaal belang om een membraanmateriaal te selecteren dat compatibel is met de chemicaliën die in uw proces worden gebruikt.
- Incompatibele bedrijfstemperatuur - Het gebruik van een membraan bij een hogere temperatuur dan waarvoor het is bestemd, kan lekkages veroorzaken door kwaliteitsverlies of smelten van het materiaal, wat op zijn beurt kan leiden tot schade aan de klep en de actuator.

Zorg ervoor dat u een elastomeer voor uw proces selecteert dat de temperatuur van uw proces aankan.

Als u de oorzaak van uw membraanfout niet kunt vinden, neemt u contact op met uw plaatselijke verkoopkantoor.

11.1 Technische ondersteuning

ASEPCO biedt een uitgebreide after-sales service. Als er zich een probleem (zoals materiaal- of klepfunctiedefect) voordoet met uw klep, dient u onmiddellijk contact op te nemen met ASEPCO om de meest effectieve oplossing voor het probleem te bepalen.

Neem voor reserveonderdelen en advies over de bediening van uw ASEPCO-klep contact op met uw plaatselijke verkoopkantoor of bezoek www.wmftg.com.

12 Onderdelenlijst

12.1 Vervangen van membranen

Materiaal	0.5" Standaard	0,5" Uitgebreid	1,0"	1,5"	1.5/2.0"	3"	4"
Silicone	SL05	SG05	SL10	SL17	SL20	SL30	SL40
Silicone Plus	PS05	PSG05	PS10	PS17	PS20	PS30	N.v.t.
EPDM	EP05	EG05	EP10	EP17	EP20	EP30	EP40
EPDM plus	PE05	PEG05	PE10	PE17	PE20	PE30	N.v.t.
Viton A	VT05	VG05	VT10	N.v.t.	VT20	VT30	N.v.t.
Viton A (stoomkwaliteit)	VA05	N.v.t.	VA10	N.v.t.	VA20	VA30	N.v.t.
Viton GF	N.v.t.	VG05	N.v.t.	N.v.t.	VF20	VF30	N.v.t.
PTFE	N.v.t.	PFG05-1	PF10-1	PF17-1	PF20-1	PF30-1	N.v.t.

12.2 Actuator Onderhoudskit

MNXX / PNXX-serie (actuators van roestvrij staal)

Onderdeelnr.	Van toepassing op	Beschrijving
MAK-100	Alle handmatige actuators	Inclusief O-ringen, geleidebus en schraapringafdichting
PAK-050	0.5" pneumatische actuator	Inclusief O-ringen, geleidebus en quad-ring
PAK-100	1.0" pneumatische actuator	Inclusief O-ringen, geleidebus en quad-ring
PAK-200	1.5"/2.0" pneumatische actuator	Inclusief O-ringen, geleidebus en quad-ring
PKS-100	Saunders retrofit pneumatische actuator	Inclusief O-ringen en geleidebus

MNXX-01 / PNXX-01-serie (kunststof actuators)

Onderdeelnr.	Van toepassing op	Beschrijving
MAK-060	0,5" radiale handmatige actuator	Bevat afdichtingen, hardware en smeermiddel

Onderdeelnr.	Van toepassing op	Beschrijving
MAK-110	1,0" radiale handmatige actuator	Bevat afdichtingen, hardware en smeermiddel
MAK-160	1.5" radiale handmatige actuator	Bevat afdichtingen, hardware en smeermiddel
PAK-060	0.5" radiale pneumatische actuators	Bevat afdichtingen, hardware en smeermiddel
PAK-110	1,0" radiale pneumatische actuator	Bevat afdichtingen, hardware en smeermiddel
PAK-160	1,5" radiale pneumatische actuator	Bevat afdichtingen, hardware en smeermiddel

13 Lasrichtlijnen



Deze lasrichtlijn moet zorgvuldig worden gelezen en goed worden begrepen voordat de klep wordt geïnstalleerd. Alle waarschuwingen moeten in acht worden genomen.

De tankklep (of vergelijkbaar product) die (dat) hieronder staat afgebeeld, vormt een integraal onderdeel van de tank waarin ze is gemonteerd. Dit document is een richtlijn voor het lassen van de klep in een tank met holronde bodem. Voordat u begint met het lassen van de klep, moet u ervoor zorgen dat alle benodigde certificaten en goedkeuringen van ASEPCO zijn ontvangen.



Zorg ervoor dat u:

- De lasrichtlijn die in dit document wordt beschreven, opvolgt.
- Een koellichaam gebruikt om het risico van kromtrekken te verminderen (aanbevolen).
- De laszone afkoelt tot 25 °C na elke las met behulp van **perslucht** .

13.1 Checklist lassen

Controleer vóór het lassen of:

- De lasrichtlijnen voor de tankklep zorgvuldig zijn gelezen en begrepen.
- Alle benodigde certificaten, goedkeuringen en andere documentatie zijn ontvangen van ASEPCO.
- De lasser bevoegd voor en bekend is met dit type laswerk.
- De oriëntatie voor de tankklep in overweging is genomen.
- De locatie van de tankklep en de afstanden tussen de lasverbindingen voldoen aan de verordening voor drukvaten.

Controleer tijdens het lassen of:

- De lasprocedure voor het positioneren van de lassen wordt gevolgd in overeenstemming met deze richtlijnen.

Zorg er na het lassen voor dat u:

- Controleert of de tankklep correct functioneert door het volgen van de stappen in "Eindcontrole (optioneel)" on page 43.

13.2 Positionering van de tankklep

De tankklep moet zo op de tankdeksel worden geplaatst dat gegarandeerd wordt dat deze volledig kan worden leeggemaakt. In het algemeen bevindt deze positie zich in het midden

van de tank. De installatie moet zodanig worden uitgevoerd dat het flensbusvlak van de klep horizontaal en evenwijdig aan de vloer is.



Zorg ervoor dat de actuator van de tankklep zonder moeilijkheden kan worden gemonteerd en gedemonteerd.

Vrije afstand tussen lassen

De minimale vrije afstand tussen twee lassen is specifiek voor elke drukvatverordening. Controleer de relevante drukvatverordening voor de kleinste toegestane afstand (W) tussen de lasnaad van de tankklep en een andere las.

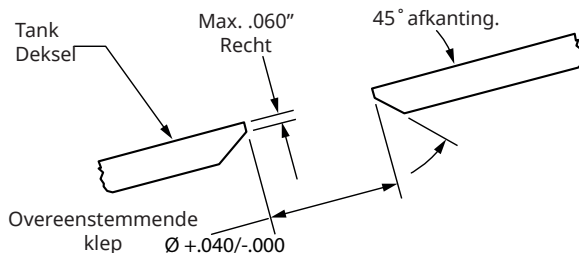
13.3 Locatie van de tankklep

De locatie van de tankklep in de bolronde deksel moet zo worden geplaatst dat aan de vereisten voor de actuele drukvatverordening is voldaan.

13.4 Het gat maken voor de tankklep

Na het in overweging nemen van de voorgaande instructies moet het gat voor de tankklep worden gemaakt met dezelfde diameter als de tankklep (niet meer dan 1 mm groter).

Maak de lichtspleet tussen de tankklep en de rand van het gat zo klein mogelijk. De rand van het gat aan de buitenkant van de deksel moet worden geslepen met een hoek van 45 graden naar buiten toe om een lasgroef te creëren. Er moet een rechte rand van niet meer dan 1,5 mm op de binnenrand blijven.



13.5 Invoerdiepte van de tankklep

De tankklep moet op **gelijk** niveau met het binnenvlak van de holronde deksel liggen.

13.6 Lasinstructies

Vóór het lassen:

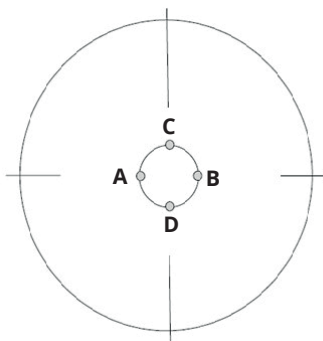
- Zorg ervoor dat het warmtegetal op de tankklep overeenkomt met het materiaalcertificaat van de tankklep.
- Instellen voor de TIG-lasmethode tenzij dit in strijd is met de lokale drukvatverordening.
- Voorbereiden van het te gebruiken juiste vulmateriaal

Intern hechtlassen van de tankklep:

1. Plaats de tankklep in een voorgeboord gat, zodat de tankklep **gelijk ligt** met het binnenoppervlak van het bolronde oppervlak.
2. Hechtlassen op A en B (hieronder weergegeven). Controleer de binnenzijde om er zeker van te zijn dat de klep **vlak** aansluit.
3. Voer de noodzakelijke correcties uit.
4. Hechtlassen op C en D (hieronder weergegeven).



Volg bovenstaande instructies. Oververhit het materiaal niet.



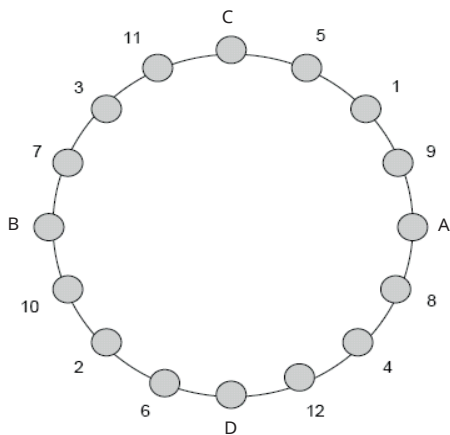
Hechtlassen vanuit de **BINNENZIJD**E van de tankdeksel.

13.7 Extern hechtlassen van de tankklep:

1. Begin met de bolronde deksel ondersteboven op een schoon werkoppervlak en vul deze met beschermend gas (houd het gas stromende tijdens het lasproces).
2. Hechtlas de tankklep als volgt:
 - a) Begin met A en vervolgens B, daarna C en vervolgens D, in overeenstemming met afbeelding 1.7
 - b) Volg daarna de nummers zoals hieronder aangegeven, van 1 tot en met 12 hieronder



Volg bovenstaande instructies. Oververhit het materiaal niet.



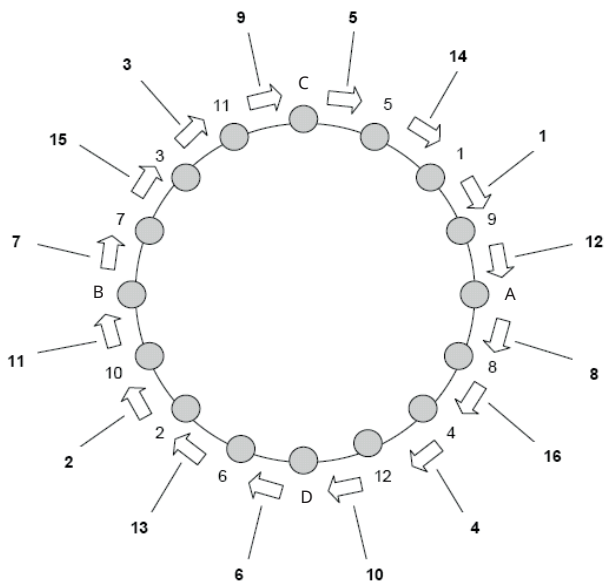
Hechtlassen vanaf de **BUITENZIJD**E van de tankdeksel.

13.8 Afrondend extern lassen van de tankklep

1. Gebruik het juiste vulmateriaal en las de tankafsluiter in de volgorde zoals hieronder wordt getoond.
2. Las altijd met de klok mee in van las naar las..
3. De laszone afkoelt tot 25 °C na elke las met behulp van **perslucht** .
4. Herhaal het lasproces zoals aangegeven in stap 1-3 hierboven totdat het lasprofiel de vorm heeft van een hoeklas zonder ondersnijding.



Volg bovenstaande instructies. Oververhit het materiaal niet.



Hechtlassen vanaf de BUITENZIJDJE van de tankdeksel.

13.9 Afrondend intern lassen van de tankklep

1. Draai de bolvormige deksel om en vul eventuele onvolkomenheden in de lasnaad op. Gebruik indien nodig het juiste vulmateriaal.
2. De laszone afkoelt tot 25 °C na elke las met behulp van **perslucht**.



Volg bovenstaande instructies. Oververhit het materiaal niet.

13.10 Slijpen / polijsten

Na afkoeling kunnen de lassen worden geslepen en gepolijst in de uiteindelijke vorm zoals vereist door de specificaties. Naast de bovengenoemde lasprocedure, moeten de onderstaande voorwaarden ook in overweging worden genomen.

- Let er bij het polijsten op dat de lassen de volledige penetratie hebben bereikt.
- Als er imperfecties in de las worden gevonden, moeten deze onmiddellijk worden verholpen.

13.11 Eindcontrole (optioneel)

De laatste stap bij het lassen is de controle van de tankklep op vervorming. Dit kan worden gedaan door de onderstaande stappen te volgen:

1. Zorg ervoor dat de klep volledig is afgekoeld tot kamertemperatuur.
2. Smeer de binnenkant van de zitting in met riboflavine.

3. Gebruik een nieuw (of vooraf gereinigd) membraan en installeer het op een handmatige actuator.
4. Draai de actuator in zijn **volledig open** positie.
5. Installeer de actuator.
6. Sluit de actuator totdat deze de zitting net raakt (u zult een lichte weerstand voelen in de handgreep).
7. Open de actuator.
8. Verwijder de actuator.
9. Controleer de omtrek van het membraan voor een gelijkmatige verdeling van riboflavine (gebruik een blacklight om dit duidelijk te zien).

Als de omtrek gelijkmatig is bedekt met riboflavine, heeft de klep een minimale of geen kromming. Als de verdeling niet gelijkmatig is, raden we een druktest aan om verder te bepalen of de klep correct is geïnstalleerd.

Als de klep geen druktest doorstaat, voldoet de kromming hoogstwaarschijnlijk niet aan de specificaties. We stellen dan voor de klep te verwijderen en een nieuwe klep te installeren.

Neem voor meer hulp bij de installatie contact op met uw plaatselijke verkoopkantoor.

14 Garantie

De volgende algemene voorwaarden zijn van toepassing op alle verkochte ASEPCO-kleppen. Elke aanvaarding door ASEPCO van een bestelling voor zijn afsluiters wordt hierbij afhankelijk gesteld van de aanvaarding door de klant van deze verkoopvoorwaarden; inclusief, in het bijzonder, van de voorwaarden die verschillen van of een aanvulling of variatie zijn op de voorwaarden die zijn vervat in de bestelling van de klant of in het verzoek om een prijsopgave. Een dergelijke acceptatie wordt geacht te hebben plaatsgevonden wanneer de klant niet binnen 14 dagen na ontvangst van deze voorwaarden schriftelijk bezwaar maakt tegen deze algemene voorwaarden. Geen verklaring van afstand, wijziging of verandering van deze algemene voorwaarden, ongeacht of deze in de klantorder of anderszins is vermeld, is geldig tenzij deze uitdrukkelijk schriftelijk is aanvaard door een bevoegde vertegenwoordiger van ASEPCO.

Gebruiksbeperkingen

ASEPCO-kleppen zijn ontworpen voor aseptisch gebruik bij niet meer dan hun nominale werkdruk en binnen het temperatuurbereik dat is aangegeven door ASEPCO. ASEPCO verwerpt de geschiktheid voor zijn kleppen voor toepassingen of type werkzaamheden die anders zijn dan waarvoor zij zijn bedoeld, zoals staat aangegeven in ASEPCO-specificaties die zijn geleverd aan de klant. ASEPCO ontkent ook dat de afsluiters geschikt zijn voor elk willekeurig gebruik, na een niet succesvol installatiekwalificatieprotocol of na onderhoud zonder vervanging van het membraan in overeenstemming met ASEPCO-aanbevelingen.

Garantie

ASEPCO garandeert zijn producten tegen defecten op het gebied van materiaal of vakmanschap gedurende een periode van drie jaar vanaf de datum van verzending voor actuators en één jaar vanaf de datum van verzending voor alle andere componenten, exclusief verbruiksartikelen, op voorwaarde dat ze worden gebruikt voor een doel en op een wijze die wordt aanbevolen of is goedgekeurd door ASEPCO. De garantie is afhankelijk van de ontvangst en evaluatie van het product door ASEPCO en de vaststelling door ASEPCO dat de producten of onderdelen defect blijken te zijn. In dergelijke gevallen zal de garantieverplichting van ASEPCO de netto verkoopprijs van het defecte product of onderdeel niet overschrijden. ASEPCO biedt geen garantie met betrekking tot de producten van andere fabrikanten die het bedrijf verkoopt als onderdeel van een ASEPCO-klepunit.

ASEPCO verleent geen enkele verdere expliciete of impliciete garantie en alle impliciete garanties van verkoopbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel dat de bovengenoemde garantie te boven gaat, worden door ASEPCO afgewezen en zijn uitgesloten van deze garantie. ASEPCO gaat geen enkele andere verplichting aan in verband met de verkoop van haar producten, noch machtigt ze een persoon daartoe om die aan te gaan. Deze garantie is niet van toepassing op producten of onderdelen die zijn gerepareerd of gewijzigd zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van ASEPCO; of die onderhevig zijn geweest aan oneigenlijk gebruik, inclusief maar niet beperkt tot het niet opvolgen van de instructies of aanbevelingen van ASEPCO. ASEPCO is niet verantwoordelijk voor ontwerpfouten als gevolg van onjuiste of onvolledige informatie verstrekt door de klant of zijn vertegenwoordigers.

Tanklephuis garantie

In aanvulling op de hierboven vermelde algemene garantie, biedt ASEPCO een levenslange gratis vervanging van elk ASEPCO-tanklephuis, ongeacht wie of wat het defect heeft veroorzaakt. Verder, als bewezen is dat een correct geassembleerde ASEPCO-tankklep niet CIP / SIP kan zijn, koopt ASEPCO onze tankklep tegen de volledige aanschafprijs terug, koopt het een gelijkwaardige vervangende klep volgens de specificaties van de klant en betaalt het de installatiekosten in de tank van de klant. .

15 Informatie over het retourneren van producten

Overeenkomstig de lokale regelgeving inzake de gezondheid en veiligheid bent u verplicht de stoffen aan te geven die in contact zijn geweest met één of meer producten die u naar Watson-Marlow of haar dochterondernemingen of distributeurs retourneert. Verzuim om dit te doen, zal tot vertragingen leiden. Zorg ervoor dat u deze informatie e-mailt en dat u een RMA (goedkeuring voor geretourneerd materiaal) ontvangt, voordat u het product of de producten verstuurt. Een kopie van het RMA-formulier dient aan de buitenkant van de verpakking van het product of de producten te worden bevestigd.

Vul voor ieder product een aparte veiligheidsverklaring in en bevestig dit aan de buitenkant van de productverpakking. Een exemplaar van de betreffende veiligheidsverklaring kan worden gedownload van de WMFTG - website op www.wmftg.com/support/decon

U bent verantwoordelijk voor het reinigen en ontsmetten van het product of de producten, voordat u ze retourneert.

Neem contact op met ASEPCO voor een RMA (goedkeuring geretourneerd materiaal)-nummer wanneer u een klep of klepcomponent naar de fabriek retourneert. Verpak de klep of het onderdeel zorgvuldig om schade tijdens het transport te voorkomen. Gelieve dozen, pakbonnen en alle correspondentie met het RMA-nummer te labelen, dat is verstrekt door ASEPCO.

16 Naam en adres van de producent

ASEPCO Corporation
355 Pioneer Way
Mountain View
CA 94041
VS

www.wmftg.com

Ga naar <http://www.wmftg.com/gb-en/contact-us/> om uw lokale verkoopkantoor te vinden.

17 Handelsmerken

Copyright ©2018 ASEPCO Corporation. Alle rechten voorbehouden.

Radial- Diaphragm is een handelsmerk van ASEPCO Corporation. Alle andere handelsmerken en handelsnamen zijn eigendom van hun respectievelijke eigenaren.

18 Publicatiegeschiedenis

m - radiaalmembraanklep - nl - 01 Weirless Radial diafragm™ tankbodemplak (90 graden)

Voor het eerst gepubliceerd op 02.18

19 Disclaimers

De informatie in dit document wordt geacht juist te zijn; ASEPCO accepteert echter geen aansprakelijkheid voor enige fouten in de informatie en behoudt zich het recht voor om zonder kennisgeving specificaties te wijzigen.

Alle garanties die anderszins zouden kunnen voortvloeien uit het gebruik of de handel worden hierbij uitdrukkelijk uitgesloten en afgewezen. ASEPCO is in ten opzichte van klanten, ex-klanten, distributeurs of enig ander persoon in geen geval aansprakelijk voor bijzondere, incidentele, vervolg- of indirecte schade of voor schadevergoedingen met een punitief karakter of voor verlies van verwachte winst.



ASEPCO-producten mogen alleen worden gebruikt bij werkzaamheden en binnen druk- en temperatuurbereiken die vermeld staan in de productinformatie of -specificaties of die specifiek schriftelijk zijn goedgekeurd.

Verkeerd gebruik van ASEPCO-producten kan lichamelijk letsel of schade aan eigendommen tot gevolg hebben. Als een ASEPCO-klap tekenen van lekkage vertoont, gebruik deze dan niet – haal hem uit de lijn en herstel of vervang hem.