

Weirless Radial diaphragm™ tankudløbsventil (90 grader)


Monterings-, betjenings- og vedligeholdelsesvejledning

Indholdsfortegnelse

1 Overensstemmelseserklæring	3
2 Bemærkninger til sikkerheden	4
3 Oversigt	7
3.1 Beskrivelse af ventil	7
4 Når ventilen pakkes ud	8
4.1 Udpakning af ventilen	8
4.2 Bortskaffelse af emballage	8
4.3 Gennemsyn	8
4.4 Leverede komponenter	8
4.5 Opbevaring	8
5 Tjekliste ved opstart	9
6 Membranudvalg	10
7 Montering	12
7.1 Montering af ventilen	12
7.2 Montering og afmontering af aktuatoren - manuel aktuator	12
7.3 Montering og afmontering af en membran - pneumatisk aktuator	16
8 Aktuatorer – serie AJS og AKS	20
8.1 Vedligeholdelse af en manuel aktuator	20
8.2 Vedligeholdelse af en pneumatisk aktuator	24
9 Rengøring og sterilisering	34
10 Specifikationer	35
11 Fejlfinding	36
11.1 Teknisk support	37
12 Stykliste	38
12.1 Udskiftningsmembraner	38
12.2 Vedligeholdelsessæt til aktuatorer	38
13 Vejledning til svejsning	40
13.1 Tjekliste for svejsning	40
13.2 Placering af tankventilen	41
13.3 Tankventilens placering	41
13.4 Sådan laves hullet til tankventilen	41

13.5 Indføringsdybde for tankventilen	41
13.6 Svejseanvisning:	41
13.7 Ydre hæftesvejsning af tankventilen	42
13.8 Sidste ydre svejsning af tankventilen	43
13.9 Sidste indre svejsning af tankventilen	44
13.10 Slibning / polering	44
13.11 Endelig kontrol (valgfrit)	44
14 Garanti	46
15 Oplysninger vedrørende returnering af produkter	47
16 Fabrikantens navn og adresse	48
17 Varemærker	48
18 Publikationshistorik	48
19 Ansvarsfraskrivelse	48
20 Tillæg A	49

1 Overensstemmelseserklæring

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

MANUFACTURER: ASEPCO,
1161 Cadillac Ct
Milpitas CA 95035

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: 2014/34/EC

APPLICABLE INTERNATIONAL STANDARDS:

ATEX: EN ISO 80079-36:2016, EN ISO 80079-37:2016
ISO 9001:2015 Quality Management System

NOTIFIED BODY

DNV Nemko Presafe AS, ATEX NB 2460 retains a copy of the Technical File

ATEX product marking:  2460  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: 11 May 2016



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 Bemærkninger til sikkerheden

Disse sikkerhedsoplysninger skal anvendes sammen med resten af brugervejledningen.

Af sikkerhedsmæssige årsager må denne ventil og aktuator kun anvendes af kompetent og oplært personale, efter de har læst og forstået vejledningen og taget alle risici i betragtning. Hvis ventilen bruges på en måde, som ikke er angivet af ASEPCO, kan det forringe den sikkerhed, som ydes af ventilen og aktuatoren. Alle, der er involveret i monteringen og vedligeholdelsen af dette udstyr, skal være fuldt ud kompetent til at udføre sådant arbejde. I UK gælder, at en sådan person skal være bekendt med the Health and Safety at Work Act 1974 eller tilsvarende i andre regioner.



Dette symbol på produktet og i vejledningen betyder: Risiko for alvorlig personskade, dødsfald eller beskadigelse af udstyr i den angivne situation. Sørg for, at alle anvisninger følges.



Dette symbol på produktet og/eller i vejledningen betyder: Pas på, fare pga. højtryksluft og/eller proceshøjtryk.



Dette symbol på produktet og i vejledningen betyder: Pas på, varm overflade.



Dette symbol på produktet og i vejledningen betyder: Pas på, risiko for elektrisk stød.



Dette symbol på produktet og i vejledningen betyder: Brug altid personlige værnemidler.



ASEPCO-produkter må ikke anvendes uden for det angivne driftsområde.



Hvis ventilen monteres i et rør til transport af farlige væsker, skal der indføres specifikke sikkerhedsprocedurer for den pågældende væske og anvendelse for at beskytte mod personskade.



Brug kun ren og tør luft til betjening af pneumatiske aktuatorer for at undgå fugt og øget slitage.

Undgå personskade og tingsskade på grund af pludselig udløsning af procestryk. Gør følgende inden vedligeholdelse:



- Frakobl alle ledninger med lufttryk, strøm eller styresignal til aktuatoren. Sørg for, at aktuatoren ikke pludselig kan åbne eller lukke ventilen.
- Fjern ikke aktuatoren fra ventilen, mens ventilen stadig er under tryk.
- Brug omløbsventiler, eller luk hele processen ned for at isolere ventilen fra procestryk. Tag trykket af på begge sider af ventilen. Dræn procesmedierne fra begge sider af ventilen.
- Spørg den ansvarlige for processikkerhed, om der er yderligere foranstaltninger, der skal træffes som beskyttelse mod procesmedier.



Kemikalier, der kommer i direkte kontakt med ventilenheden, skal være forenelige med ventilhuset, aktuatoren og membranen, der skal anvendes i væskebanen. Kontakt det lokale salgskontor, hvis du har brug for hjælp.



Udvendige flader på ventilen kan blive varme under drift. Enheden skal køle af, inden der foretages ændringer eller vedligeholdelse.



Ventilklemmen må ikke åbnes under dampning, eller når ventilen er under tryk.



Vigtigt: Tætningerne på pneumatiske aktuatorer bør udskiftes hvert 3. år for standardaktuatorers vedkommende og hvert år for ATEX-aktuatorers vedkommende. Tætningerne på manuelle aktuatorer bør udskiftes hvert 10. år. See "Stykliste" på side 38, for replacement kit part numbers.



Ventilens og aktuatorens overflader er varme efter sterilisering i en autoklave og kan forårsage personskade ved håndtering. Der skal bæres egnet personligt sikkerhedsudstyr, og der skal udvises forsigtighed ved håndtering af ventilen og aktuatoren.



ASEPCO's produkter må kun anvendes til processer og inden for det tryk- og temperaturområde, som fremgår af produktinformationen eller specifikationerne, eller som er specifikt godkendt af ASEPCO skriftligt.

Forkert brug af ASEPCOs produkter kan forårsage personskade eller tingsskade. Såfremt en ASEPCO ventil viser tegn på lækage, skal den ikke anvendes - fjern den fra linjen, og reparer eller udskift den.

3 Oversigt

Denne vejledning er den primære informationskilde til montering, drift og vedligeholdelse af ASEPCOs membranventiler uden bro for tankudløb (90 grader). Vejledningen dækker også brug af manuelle og pneumatiske aktuatorer. Der er en separat vejledning til vores serie af 180 graders strømningsbanemembranventiler uden bro (free flow).

3.1 Beskrivelse af ventil

Alle ventilenheder samles med en hygiejnisk klemme, der danner en tætning, og går forud for alle tilgængelige ventiltyper med bro. Det er ikke nødvendigt at bruge værktøjer til vedligeholdelse.

Der er tre komponenter i alle ventiler:

- **Ventilhus:** ASEPCO's ventiler er i rustfrit stål fremstillet i ét stykke af stanggods med svejste fittings alt efter kundens behov
- **Aktuator:** Manuelle og pneumatiske aktuatorer kan leveres i plast eller rustfrit stål. Der er flere valgmuligheder inden for aktuatorer, men for alle ventiler afhænger de tilgængelige valgmuligheder af ventilens type og størrelse. Se "Specifikationer" på side 35.
- **Membran:** ASEPCO's radiale membraner har to primære tætningsflader: En spærretætning ved indløbet (sædet) og en tætning ved skulderen mellem ventilens inder- og yderside. Flere forskellige membranmaterialer er tilgængelige for de fleste ventiler. Se "Stykliste" på side 38 for en oversigt over membranmaterialer, der kan leveres.

4 Når ventilen pakkes ud

4.1 Udpakning af ventilen

Pak alle ventiler forsigtigt ud. Behold emballagen, indtil du er sikker på, at alle komponenter er der og er i god stand. Kontroller i forhold til listen over leverede komponenter nedenfor.

4.2 Bortskaffelse af emballage

Kasser emballagen sikkert og i overensstemmelse med reglerne i dit område. Den udvendige karton er lavet af pap og kan genbruges.

4.3 Gennemsyn

Kontroller, at alle komponenterne er der. Kontroller komponenterne for beskadigelse under transporten. Hvis der mangler noget, eller hvis noget er beskadiget, skal det lokale salgskontor kontaktes øjeblikkeligt.

4.4 Leverede komponenter

- Ventil
- Aktuator
- Membran
- Klemme
- Brugervejledning

4.5 Opbevaring

Dette produkt har forlænget lagringsevne. Det skal dog kontrolleres, at alle dele fungerer korrekt efter opbevaring.

Lagerholdbarhed af membraner

Membranerne har en lagerholdbarhed på 5 år.

Overhold anbefalingerne for opbevaring og holdbarhedsdatoerne for membraner, som du vil bruge efter opbevaring, når de bruges sammen med dette produkt.

5 Tjekliste ved opstart

- Kontroller, at der er monteret en egnet membran i ventilen til processen. Se "Membranudvalg" på den næste side for yderligere information.
- Sørg for, at alle rør, ventiler og andet udstyr i væskevejen er passende understøttede og sikrede.
- Sørg for, at der er sikre forbindelser mellem ventilen og eventuelle rør.
- Manuelle aktuatorer - Sørg for, der er nem og sikker adgang til aktuatorgrebet for at muliggøre hurtig nedlukning i tilfælde af en nødsituation.
- Pneumatiske aktuatorer - Sørg for, at der er en passende og sikker forbindelse til en passende luftforsyning.

6 Membranudvalg

Membranmaterialerne skal udvælges, mens der tages højde for varmebestandighed, kemikaliebestandighed, dampbestandighed, holdbarhed og håndtering samt CIP/SIP cyklussernes antal, temperatur og varighed. Det er yderst vigtigt, at du vælger de rette membranmaterialer til din proces. Materiale-specifikationer og yderligere oplysninger og hjælp til valg af materiale er tilgængelige på www.wmftg.com, eller du kan kontakte det lokale salgskontor.



Sørg for, at de kemikalier, der skal bruges til ventilenheden, er kompatible med ventilen, aktuatoren, membranen og brug i væskevejen. Kontakt det lokale salgskontor, hvis du har brug for hjælp.

Kontroller membranen mindst en gang om ugen for tegn på slitage. Hvis du er i tvivl om membranens tilstand, bedes du kontakte det lokale salgskontor.

Udskiftning af membranen

Bedste praksis er at udskifte membranen:

- Mindst **årligt** - For mindre end fem SIP cyklusser om ugen på mindre end to timer hver og ved mindre end 135C
- Mindst **hver sjette måned** - For fem eller flere SIP cyklusser om ugen på mindre end to timer hver og ved mindre end 135C.

Følgende tabel sammenfatter tilgængeligheden for hvert membranmateriale i de forskellige ventilstørrelser.

Materiale	Tilgængelighed for ventilstørrelser					
	0,5"	1"	1,5"	2"	3"	4"
Silikone	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Silicone Plus	◆	◆	◆	◆	◆	Ikke relevant
EPDM	◆	◆	◆	◆	◆	◆
EPDM Plus	◆	◆	◆	◆	◆	Ikke relevant
Viton A	◆	◆	Ikke relevant	◆	Ikke relevant	Ikke relevant
Viton A (dampbestandig)	◆	◆	◆	◆	◆	Ikke relevant
Viton GF	Ikke relevant	◆	Ikke relevant	◆	◆	Ikke relevant

Materiale	Tilgængelighed for ventilstørrelser					
	0,5"	1"	1,5"	2"	3"	4"
PTFE	Ikke relevant	◆	◆	◆	◆	Ikke relevant

7 Montering

Der er tre grundlæggende trin, der skal følges for at montere en ASEPCO ventil:

Trin 1: Monter ventilhauset.

Trin 2: Monter membranen på aktuatorenheden.

Trin 3: Sæt aktuator-/membranenheden i ventilhauset, og fastspænd delene.

Følg gerne følgende vejledning for hvert af disse trin for at sikre, at ventilen fungerer ordentligt.

7.1 Montering af ventilen

Der er to grundlæggende muligheder for montering af ventilen. Du kan enten bruge en hygiejnisk klemme til at holde den på plads, eller du kan svejse den på plads.

Fastgørelse af ventilen med klemme

Til dette formål kan der bruges en klemme med et enkelt hængsel, en klemme med to bolte eller en klemme med to hængsler. Spørg teknikteamet hvilken klemme, der er mest hensigtsmæssig.

ASEPCO ventiler er kompatible med flere forskellige klemmer fra en lang række fabrikanter.

ASEPCO leverer alle ventiler med en klemme til at montere aktuator-/membranenheden på ventilen.

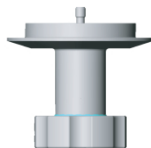
Fastgørelse af ventilen ved svejsning

Se "Vejledning til svejsning" på side 40, hvis ventilen svejses på.

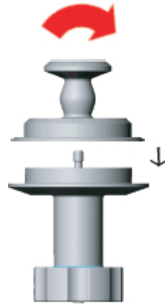
7.2 Montering og afmontering af aktuatoren - manuel aktuator

Montering af en elastomermembran

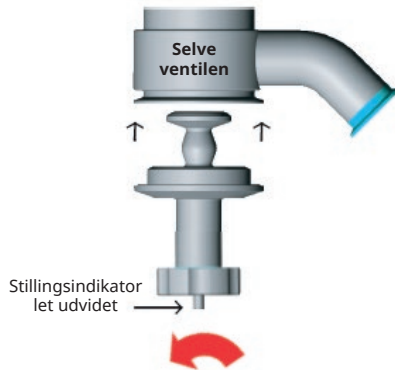
1. Luk ventilen, indtil stillingsindikatoren flugter med grebet, eller akslen med gevind er helt udvidet. Anbring aktuatorgrebet på en plan flade for at sikre, at stillingsindikatoren flugter med grebet.



2. Drej membranen med uret på membran-/aktuatorenhedens aksel, indtil den er let tilspændt.



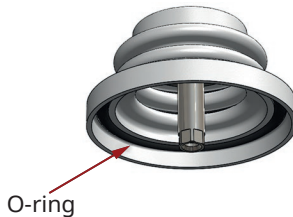
3. Drej grebet to omgange mod uret.
4. Sæt membran-/aktuatorenheden ind i ventilen.



5. Fastgør klemmen, og spænd let.

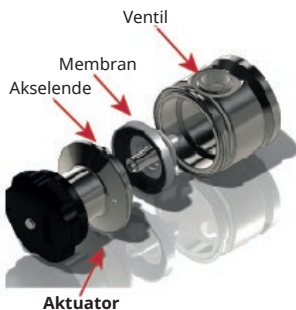
Montering af en PTFE-membran

1. Kontroller, at O-ringen er monteret på membranens kanttætning.



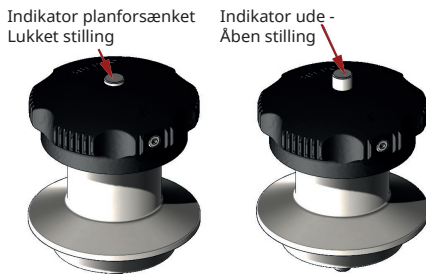
BEMÆRK! De leverede komponenter skal monteres; der må ikke monteres yderligere pakninger.

- Kontroller, at membranens indsats er skruet ind i membranen. Den skal blot være let tilspændt.
- Monter membranen på aktuatorakslen, og drej med uret, indtil den er helt på plads.
TVING DEN IKKE! Det er tilstrækkeligt, at den er let tilspændt.



BEMÆRK! Der må ikke monteres pakninger mellem ventilhuset og aktuatoren.

- Sæt aktuator- og membranenheden ind i ventilen.
- Fasthold et tryk på ventilen, og drej grebet mod uret, indtil O-ringen kommer i berøring med aktuatorens jævne overflade. Stillingsindikatoren skal stikke ud fra bunden af aktuatoren. Retningsmærkerne på siden kan ses på membraner i små størrelser. Mens membranen trækkes let tilbage, bliver kanttætningerne i samme stilling.



- Sørg for, at aktuatorflangen og ventilflangen er tætte nok til, at klemmen nemt kan genmonteres.
- Genmonter manuelt klemmen på aktuator-/ventilenheden. En klemme med to bolte til højt tryk kan anvendes, idet der skiftes mellem de to bolte for at tilsikre jævn tilspænding.
- Brug en momentstyret topnøgle, der er indstillet til 2,26 Nm (50in-lbs), og tilspænd klemmen. Hvis der bruges en klemme med to bolte, tilspændes klemmen ved at skifte mellem de to bolte, indtil boltene er helt tilspændte.

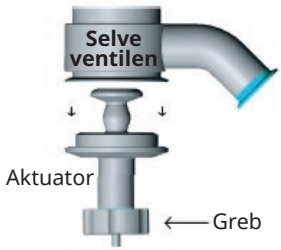
BEMÆRK! I modsætning til membraner af elastomer skal følgende gøres for at klargøre en ny PTFE-membran til optimal funktion:

- Åbn ventilen, og damp ventilen i 15 minutter.
- Luk ventilen, og damp igen i 30 minutter.
- Kontroller ventilens sæde for at se, om den er i god stand. Der må ikke tabes tryk.

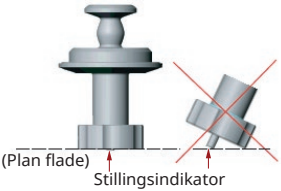
BEMÆRK! Se teknisk bulletin nr. 19-1000 (tillæg A), hvis der ikke er adgang til damp i kundens procesanlæg.

Afmonter membranen

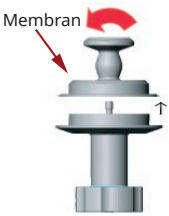
1. Åbn ventilen.
2. Afmonter klemmen.



3. Luk ventilen, indtil stillingsindikatoren flugter med grebet, eller indtil retningsmærkerne er dækket af grebet. Anbring aktuatorgrebet på en plan flade for at sikre, at stillingsindikatoren flugter med grebet.



4. Afmonter aktuator- og membranenheden fra ventilen ved at holde fast i membranens kant og trykke nedad fra ventilen.
5. Drej membranen mod uret for at skruer den af aktuatoren og afmontere den.



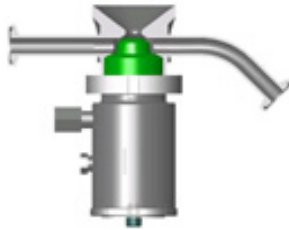
7.3 Montering og afmontering af en membran - pneumatisk aktuator

Montering af en elastomermembran

1. Luk for luften, så aktuatoren er helt lukket.
2. Før membranen med uret ned på aktuatoren, indtil den er let tilspændt.



3. Anbring aktuator-/membranenheden i ventilen.
4. Tilslut, og tænd for luftkilden for at komprimere membranen.
5. Monter, og tilspænd klemmen, mens membranen er trukket tilbage.
6. Luk for luftkilden for at lukke ventilen helt.



Montering af en PTFE-membran

1. Kontroller, at O-ringen er monteret på membranens kanttætning.
2. Når luftkilden er slukket eller frakoblet, sættes membranen ned på aktuatorakslen. Drej den med uret, indtil den standser. Dette sikrer, at membranen er sat helt på plads på aktuatoren.

TVING DEN IKKE! Det er tilstrækkeligt, at den er let tilspændt.



3. Sæt aktuator- og membranenheden ind i ventilen.



BEMÆRK! Der må ikke monteres pakninger mellem ventilhuset og aktuatoren.

Kontroller, at aktuatoren er i lukket stilling (indikatoren øverst på aktuatoren flugter med aktuatoren).



Indikator planforsænket = lukket stilling

Indikator ude = åben stilling

4. Tænd for luftkilden, og åbn aktuatoren helt, så membranen trækkes tilbage fra ventilens sæde. Stillingsindikatoren skal stikke ud fra aktuatorens øverste del. Dette trækker membranen tilbage og muliggør stabil komprimering af kanttætningen.
5. Sørg for, at aktuatorflangen og ventilflangen er tætte nok til, at klemmen nemt kan genmonteres.
6. Genmonter manuelt klemmen på aktuator-/ventilenheden. En klemme med to bolte til højt tryk kan anvendes, idet der skiftes mellem de to bolte for at til sikre jævn tilspænding.
Det kan være, at det ikke er nødvendigt at trykke ned på aktuatorenheden, mens klemmen samles.
7. Brug en momentstyret topnøgle, der er indstillet til 2,26 Nm (50in-lbs), og tilspænd klemmen. Hvis der bruges en klemme med to bolte, tilspændes klemmen ved at skifte mellem de to bolte, indtil boltene er helt tilspændte.



I modsætning til membraner i elastomermateriale er følgende trin nødvendige for at forberede en ny PTFE-membran:

8. Åbn ventilen, og damp ventilen i 15 minutter.
9. Luk ventilen, og damp igen i 30 minutter.
10. Kontroller ventilens sæde for at se, om den er i god stand. Der må ikke tabes tryk.

Afmonter membranen



Ventilklemmen må ikke åbnes under dampning, eller når ventilen er under tryk.



1. Tag trykket af systemet.
2. Åbn ventilen (ved at slå luften **til**).
3. Afmonter klemmen.
4. Luk ventilen (ved at slå luften **fra**).

5. Afmonter aktuator- og membranenheden ved at holde fast i membranens kant og trække den væk fra ventilen.
6. Kobl aktuatoren fra luftkilden.
7. Drej membranen mod uret for at skrue den af. Afmonter den fra aktuatoren.



8 Aktuatorer – serie AJS og AKS

8.1 Vedligeholdelse af en manuel aktuator

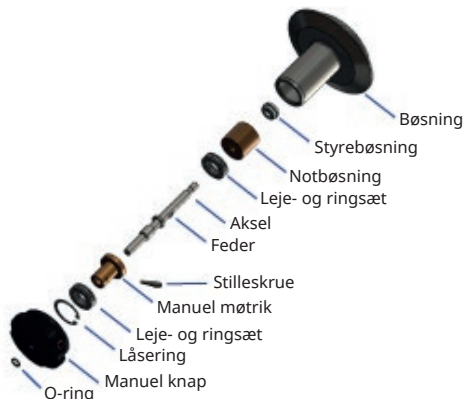
(a) MNXX AJS-serien

Trin 1: Afmonter aktuator- og membranenheden fra ventilen

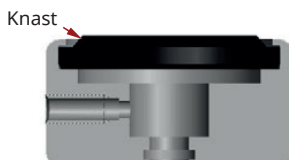
Trin 2: Afmonter membranen

Følg vejledningen under "Afmonter membranen" på side 15.

Trin 3: Adskil aktuatoren, og udskift O-ringene og skiverne



1. Brug en 1/8" unbrakonøgle, og afmonter stilleskruen på grebet.
2. Træk knappen af bøsningen.
3. Brug et værktøj til en O-ring, og tag O-ringene ud fra midten af knappen.
4. Udskift den gamle O-ring med en ny O-ring fra sættet.
5. Smør noget af smøremidlet (leveres med sættet) på O-ringene.
6. Brug en tang, og træk knasten ud af knappen.
7. Udskift med den nye knast.



8. Afmonter låseringen fra den øverste del af bøsningen.
9. Tag fat i akslen og møtrikken, og træk dem ud af bøsningen. (Der kommer én kuglering ud sammen med disse dele.)
10. Brug et værktøj til en O-ring eller en krog, og afmonter det kugleleje, der stadig sidder i bøsningen.

11. Vend bøsningen, og lad notbøsningen falde ud.
12. Brug en lille stang eller lignende (unbrakonøglen eller en kuglepen bør være nok), og skub styrebøsningen ud af bøsningen.

Trin 4: Saml aktuatoren igen

1. Smør O- ringen til styrebøsningen, og tryk styrebøsningen ind i bøsningen.
2. Lad notbøsningen falde tilbage ind i bøsningen.
3. Brug akslen, og drej notbøsningen rundt, indtil den falder helt på plads.
4. Anbring ét af leje- og ringsættene øverst på notbøsningen (i rækkefølgen ring-leje-ring). Tryk hårdt på plads.
5. Smør det resterende smøremiddel på akslens gevind.
6. Før akslen ind i notbøsningen.
7. Skru møtrikken ned over akslen.
8. Anbring det andet leje- og ringsæt over møtrikken. Tryk på plads.
9. Genmonter låseringen.
10. Inden knappen sættes på bøsningen, skal knasten strækkes ud ved at hive kanterne udad. Derved glider knappen lettere over bøsningen.
11. Drej møtrikken mod uret, indtil akslen er udvidet. Lad knappen glide ned over akslen og bøsningen.
12. Hold hele samlingen, således at stilleskruens hul vender ud mod dig. Drej aktuatoren mod uret, indtil hullet i knappen står lige ud for hullet i møtrikken.
13. Før stilleskruen ind, og stram med en unbrakonøgle. Sørg for, at enheden ikke flytter sig, mens du gør dette. Ellers er den ikke længere rettet ind.

Trin 5: Udskift membranen

Følg vejledningen under "Montering af en elastomermembran" på side 12 eller "Montering af en PTFE-membran" på side 13.

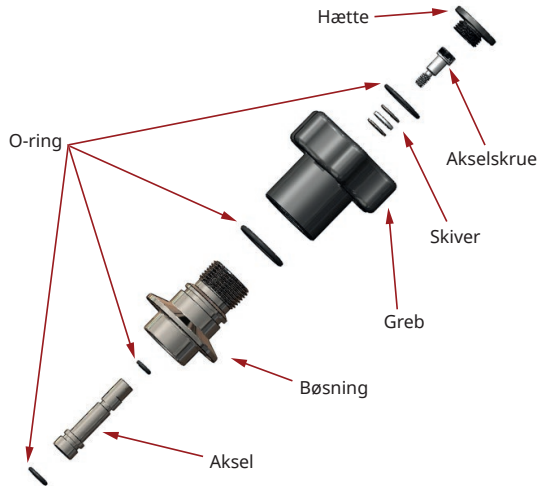
(b) MNXX-01 AKS-serien

Trin 1: Afmonter aktuator- og membranenheten fra ventilen

Trin 2: Afmonter membranen

Følg vejledningen under "Afmonter membranen" på side 15.

Trin 3: Adskil aktuatoren, og udskift smådelene

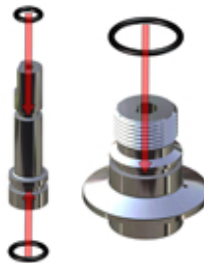


1. Afmonter hættten med en nr. 14 udtrækker.
2. Brug en 1/8" unbrakonøgle, og afmonter akslens skruer.
3. Skru grebet af bøsningen.
4. Afmonter akslen fra bøsningen.
5. Afmonter O-ringene fra akslen, grebet og bøsningen.



Trin 4: Saml aktuatoren igen

1. Smør, og monter O-ringene på akslen og bøsningen.



2. Før akslen ind i bøsningen.

BEMÆRK! Den flade ende af akslen skal være plan med den flade ende af bøsningen.



3. Skru grebet på bøsningen.



4. Monter O-ringen i rillen på grebet.



5. Monter skiverne og skruen på grebet. Tryk akslen hen mod grebet for at sikre, at akslens flader bliver ved at flugte.



6. Monter hættten på skruen med en nr. 14 udtrækker.



Trin 5: Udskift membranen

Følg vejledningen under "Montering af en elastomermembran" på side 12 eller "Montering af en PTFE-membran" på side 13.

8.2 Vedligeholdelse af en pneumatisk aktuator

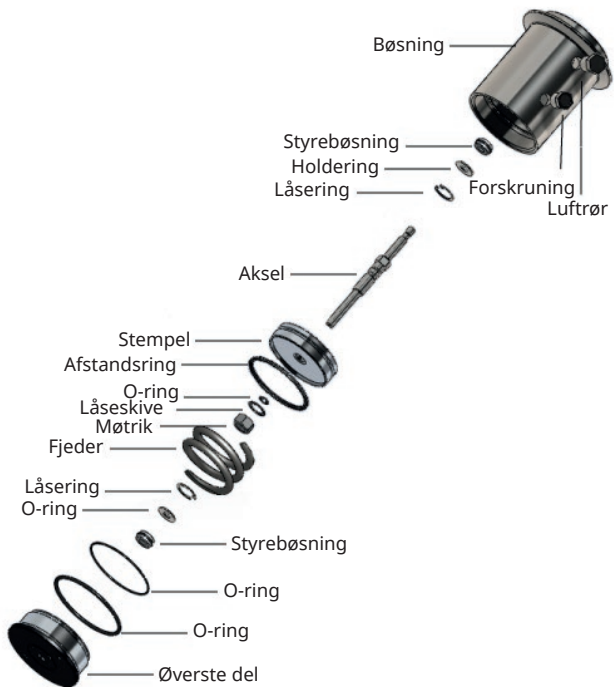
(a) PNXX AJS-serien

Trin 1: Afmonter aktuator- og membranenheden fra ventilen

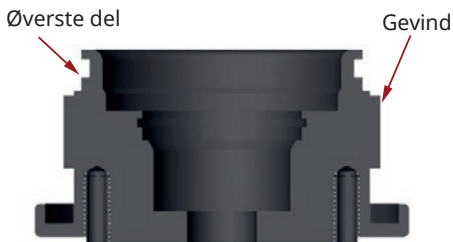
Trin 2: Afmonter membranen

Følg vejledningen under "Afmonter membranen" på side 18.

Trin 3: Adskil og saml den pneumatiske aktuator igen



1. Anbring aktuatoren i en skruestik med en blød bakke (følger ikke med) med den øverste del (den sorte del) opad. Luk ikke skruestikken på aktuatorens flange.
2. Brug en tapnøgle/skruenøgle, drej den øverste del mod uret, og fjern den øverste del fra aktuatorens bøsning. Anbring den øverste del på en plan flade.



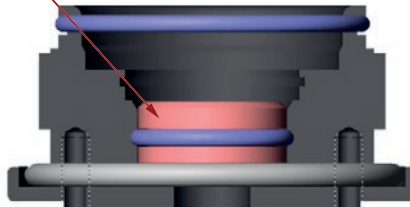
3. Brug en tang til låseringe, og afmonter låseringen fra delens midte.

4. På delens ydersider er der to store O-ringe. Fjern O-ringene, og udskift med nye.

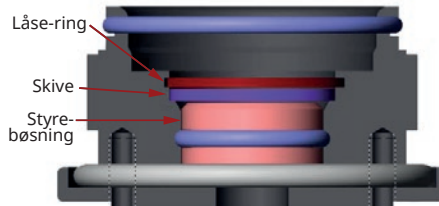


5. På indersiden er der en styrebøsningenhed. Brug en lille stang eller lignende (en kuglepen bør være nok), og skub styrebøsningenheden og skiven ud af den øverste del.
6. Smør, og tryk den nye styrebøsning på plads med tommelfingeren.

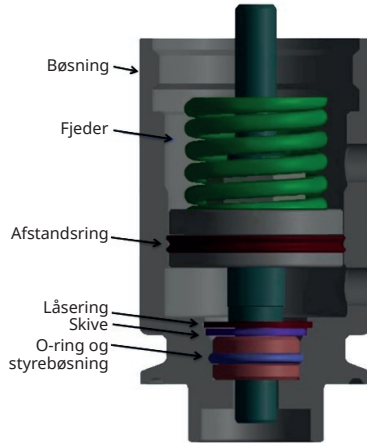
Smør silikonesmøremiddel på styrebøsningens indvendige og udvendige O-ring



7. Anbring skiven oven på styrebøsningen (lilla), og sæt låseringen på plads igen på skivens top (rød). Dette færdiggør den øverste del

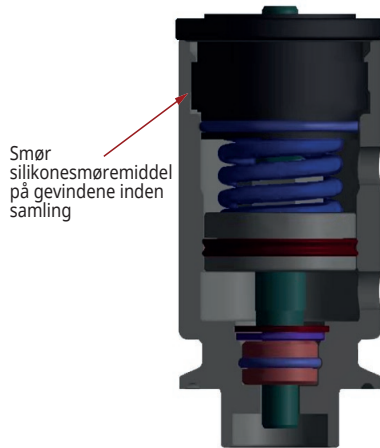


8. Afmonter fjederen.



9. Træk aksel- og stempelenheden ud af aktuatorens bøsning. Afmonter afstandsringen fra stemplet, lad den nye afstandsring glide over stemplet, og køр værktøjet til O-ringen mellem stemplet og afstandsringen for at kontrollere, at den ikke er snoet.
10. Anbring aksel- og stempelenheden i en skruestik med en blød bakke (følger ikke med) med stemplets fjederside opad. Sørg for, at fladerne er fastgjorte i skruestikken.
11. Brug en skrueøgle til at skrue møtrikken af akslen. Afmonter stemplet.
12. Afmonter, og sæt en ny, smurt O-ring på akslen. Udskift stemplet. Dæk derefter afstandsringen med smøremiddel. Tilspænd møtrikken på akslen.
13. Afmonter den anden styrebøsningen fra bunden af aktuatoren, og udskift.
14. Genmonter stempel- og akselenheden i bøsningen, og sørg for, at kugleskålen vender nedad.
15. Genmonter fjederen.

16. Fordel resten af smøremidlet på den øverste dels gevind. Genmonter den øverste del på bøsningen.



17. Drej den øverste del med uret, indtil den flugter med bøsningen.

Trin 4: Udskift membranen

Følg vejledningen under "Montering af en elastomermembran" på side 16 eller "Montering af en PTFE-membran" på side 17.

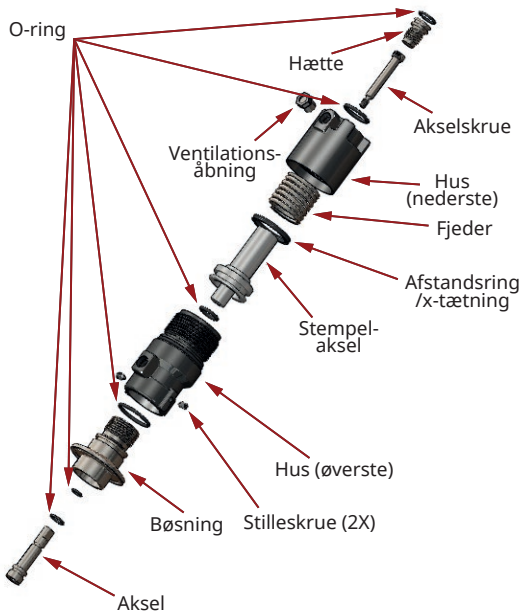
(b) PNXX-01-AKS-serien

Trin 1: Afmonter aktuator- og membranenheden fra ventilen

Trin 2: Afmonter membranen

Følg vejledningen under "Afmonter membranen" på side 18.

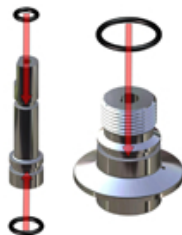
Trin 3: Adskil den pneumatiske aktuator



1. Skru hættten fra aktuatorens øverste del.
2. Skru huset (det nederste) af.
3. Afmonter fjederen fra indersiden af aktuatoren.
4. Afmonter stemplet.
5. Brug en 1/8" unbrakonøgle til at afmontere akslens skrue.
6. Brug en 3/32" unbrakonøgle til at fjerne 10/32 stilleskruerne.
7. Skru huset (det øverste) af.
8. Afmonter akslen fra bøsningen.
9. Afmonter O-ringene fra akslen, bøsningen, stemplet, husene og hættten.

Trin 4: Saml aktuatoren igen

1. Monter O-ringene på akslen og bøsningen.



2. Sæt det øverste hus på bøsningen.



3. Før stilleskruerne ind i det øverste hus, og tilspænd.



4. Monter de indvendige O-ringe i rillen til O-ringe.



5. Før akslen ind i bøsningen.

Bemærk: Den flade ende af akslen skal være plan med den flade ende af bøsningen.



6. Monter O-ringen på ydersiden af det øverste hus.



7. Monter afstandsringen//x-ringen på stemplet.



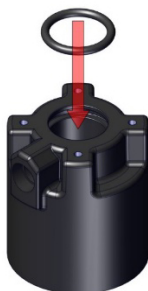
8. Sæt stemplet ind i enheden.



9. Sæt fjederen ind i enheden.



10. Sæt O-ringen ind i det nederste hus.



11. Anbring det nederste hus på enheden.



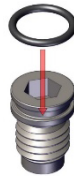
12. Anbring ventilationsåbningen i det nederste hus.



13. Anbring tapskruen i enheden. Tryk akslen hen mod det pneumatiske hus for at sikre, at akslens flader bliver ved at flugte.



14. Monter O-ringen på akslens hætte.



15. Anbring akslens hætte i enheden.



Trin 5: Udskift membranen

Følg vejledningen under "Montering af en elastomermembran" på side 16 eller "Montering af en PTFE-membran" på side 17.

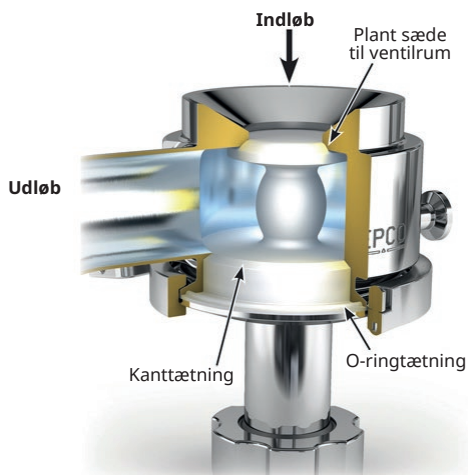
9 Rengøring og sterilisering

ASEPCOs patenterede ventilarkitektur (US Patent #5152500) omfatter en unik membran, der med ventilen danner tre tætninger: tætningen ved indløbet, en tætning med kanten og en O-ringtætning nederst i ventilkammeret.



Vigtigt: Tætningerne på pneumatiske aktuatorer bør udskiftes hvert 3. år for standardaktuatorers vedkommende og hvert år for ATEX-aktuatorers vedkommende. Tætningerne på manuelle aktuatorer bør udskiftes hvert 10. år. See "Stykliste" på side 38, for replacement kit part numbers.

En strømningsbane bag sædet gør det muligt at skylle ventilkammeret igennem. Resultatet er et fremragende aseptisk design til automatisk dræning og nem rengøring.



Sørg for, at rensningsprocessen CIP/SIP ikke skader membranen på grund af kemisk inkompatibilitet eller for høje temperaturer.

Alle vores ventiler og aktuatorer kan steriliseres i en autoklave. De membranmaterialer, som ASEPCO bruger, er klassificeret til temperaturer på 135 C (275F) eller højere, afhængig af materialet. Så længe autoklaveringsprocessen er under den temperatur, er det altså ikke nødvendigt at vente på, at den køler af, inden samling.



Ventilens og aktuatorens overflader er varme efter sterilisering i en autoklave og kan forårsage personskade ved håndtering. Der skal bæres egnet personligt sikkerhedsudstyr, og der skal udvises forsigtighed ved håndtering af ventilen og aktuatoren.

Alle aktuatorer har indbyggede og ikke-justerbare aktuatorstop, der forhindrer for stor spænding af membranen under alle forhold, det være sig varmt eller koldt.

10 Specifikationer

Parameter	Værdi
Maksimal driftstemperatur	135 C (275F)
Maksimalt driftstryk	10 bar (150 psi)

Modelnummer	Størrelse	Minimum lufttryk
PN05 / PN05-01	0,5"	4 bar (60 psi)
PN10 / PN10-01	1,0"	6 bar (80 psi)
PN17 / PN17-01	1,5"	6 bar (80 psi)
PN20	2,0"	6 bar (80 psi)
PN30	3,0"	6 bar (80 psi)
PN40	4,0"	6 bar (80 psi)

11 Fejlfinding

Problem	Mulige årsager
Lækker procesvæske	<ul style="list-style-type: none">• Klemmen er monteret forkert på ventilen• Fejl i aktuatorens tætning• Fejl i membranen• Membranen er ikke skruet helt på• Beskadigelse af ventilen
Lækker luft	<ul style="list-style-type: none">• Fejl i aktuatorens tætning
Kan ikke åbne/lukke ventilen helt	<ul style="list-style-type: none">• Fejl i aktuator• Fejl i membranen• Membranen er ikke skruet helt på
Ventilen klæber eller sidder fast	<ul style="list-style-type: none">• Klæbende membran• Problem med aktuator

Problemer med ventilen

De mest almindelige problemer med ventilen er:

- Beskadigelse af ventilen - Hvis du oplever utætheder rundt om ventilen, skal ventilen undersøges nøje for beskadigelse.
- Utæt membran - Hvis klemmen ikke er monteret korrekt, kan membranen lække, fordi den sidder forkert. Følg følgende monteringsanvisninger nøje.

Problemer med aktuator

De mest almindelige problemer med aktuatoren er:

- Fejl i tætning eller utæt tætning i en pneumatisk aktuator - Operatøren hører normalt luft komme ud af ventilen under brug. Endvidere kan ventilen måske ikke åbne eller lukke helt.
- Bøjninger i eller beskadigelse af aktuatorens aksel eller greb, fordi ventilen eller aktuatoren tabes - Sker dette, kan den bøjede aksel eller det beskadigede greb gøre, at membranen ikke sidder ordentligt, hvilket kan forårsage lækage af procesvæske.
- Bøjet eller forkert monteret aktuator - Hvis ventilen ikke nemt kan samles, skal den undersøges nøje for beskadigelse. Tving ikke ventilen sammen.
- Ventilen kan ikke nemt åbne eller lukke - Kontroller aktuatoren grundigt for at sikre, at den er samlet korrekt.

Problemer med membran

Membraner er ventilkomponenter, som udsættes for en stor slidbelastning, og er den mest almindelige grund til svigt. De almindeligste årsager til fejl i membranen er:

- Forkert montering - En membran kan opslides før tid, hvis den ikke er monteret korrekt på aktuatoren og i ventilen.
- Fejl i aktuator - Manglende eftersyn af den pneumatiske aktuator kan føre til katastrofale fejl i membranen. Aktuatorer skal ikke gennem eftersyn ofte, men

aktuatorens tætninger skal udskiftes cirka en gang om året. Hyppigheden afhænger af antallet af udførte aktiveringer.

- Overdreven brug af membran - sjælden udskiftning - Membranens levetid afhænger af processen og de kemikalier, den kommer i berøring med.

Udskiftning på de rette tidspunkter vil øge ventilens og aktuatorens levetid væsentligt og derved maksimere afkastningsgraden.

- Kemikalieinkompatibilitet - Dette er den hyppigste årsag til fejl i membranen. Det er derfor afgørende at vælge et membranmateriale, som er kompatibelt med de kemikalier, der anvendes i processen.
- Inkompatibel driftstemperatur - Brug af membranen ved en højere temperatur, end den er kategoriseret til, kan forårsage utætheder, da materialet nedbrydes eller smelter, hvilken igen kan føre til beskadigelse af ventil og aktuator.

Sørg for, at du udvælger en elastomer, som kan modstå temperaturerne i din proces.

Hvis du ikke kan finde årsagen til fejlen i membranen, bedes du kontakte det lokale salgskontor.

11.1 Teknisk support

ASEPCO tilbyder omfattende serviceaftaler. I tilfælde af problemer (for eksempel materialefejl eller fejl i ventilens funktion) med ventilen bedes du straks kontakte ASEPCO for at finde den mest effektive løsning til problemet.

For reservedele og råd vedrørende drift af en ASEPCO ventil bedes du kontakte det lokale salgskontor eller gå ind på www.wmftg.com.

12 Stykliste

12.1 Udskiftningsmembraner

Materiale	0,5" Standard	0,5" Udvidet	1,0"	1,5"	1,5/2,0"	3"	4"
Silikone	SL05	SG05	SL10	SL17	SL20	SL30	SL40
Silicone Plus	PS05	PSG05	PS10	PS17	PS20	PS30	Ikke relevant
EPDM	EP05	EG05	EP10	EP17	EP20	EP30	EP40
EPDM Plus	PE05	PEG05	PE10	PE17	PE20	PE30	Ikke relevant
Viton A	VT05	VG05	VT10	Ikke relevant	VT20	VT30	Ikke relevant
Viton A (dampklassificering)	VA05	Ikke relevant	VA10	Ikke relevant	VA20	VA30	Ikke relevant
Viton GF	Ikke relevant	VGF05	Ikke relevant	Ikke relevant	VF20	VF30	Ikke relevant
PTFE	Ikke relevant	PFG05-1	PF10-1	PF17-1	PF20-1	PF30-1	Ikke relevant

12.2 Vedligeholdelsessæt til aktuatorer

MNXX/PNXX-serien (aktuatorer i rustfrit stål)

Delnummer	Anvendelig til	Beskrivelse
MAK-100	0,5-3,0", manuelle aktuatorer	Indeholder O-ringe, styrebøsning og knasttætning
MAK-400	4,0", manuel aktuator	Indeholder O-ringe, styrebøsning og knasttætning
PAK-050	0,5", pneumatisk aktuator	Indeholder O-ringe, styrebøsning og afstandsring
PAK-100	1,0", pneumatisk aktuator	Indeholder O-ringe, styrebøsning og afstandsring

Delnummer	Anvendelig til	Beskrivelse
PAK-200	1,5"/2,0", pneumatisk aktuator	Indeholder O-ringe, styrebøsning og afstandsring
PAK-300	3,0", pneumatisk aktuator	Indeholder O-ringe, styrebøsning og afstandsring
PAK-400	4,0", pneumatisk aktuator	Indeholder O-ringe, styrebøsning og afstandsring

MNXX-01/PNXX-01-serien (plastaktuatorer)

Delnummer	Anvendelig til	Beskrivelse
MAK-060	0,5", manuel radial aktuator	Indeholder tætninger, hardware og smøremiddel
MAK-110	1,0", manuel radial aktuator	Indeholder tætninger, hardware og smøremiddel
MAK-160	1,5", manuel radial aktuator	Indeholder tætninger, hardware og smøremiddel
PAK-060	0,5", pneumatiske radiale aktuatorer	Indeholder tætninger, hardware og smøremiddel
PAK-110	1,0", pneumatisk radial aktuator	Indeholder tætninger, hardware og smøremiddel
PAK-160	1,5", pneumatisk radial aktuator	Indeholder tætninger, hardware og smøremiddel

13 Vejledning til svejsning



Denne vejledning til svejsning skal læses omhyggeligt og nøje forstås, inden ventilen monteres. Alle advarsler skal tages i betragtning.

Tankventilen (eller lignende), der er vist nedenfor, er en integreret del af den beholder, den er monteret i. Dette dokument er en vejledning til, hvordan ventilen svejses i en hvælvet beholder. Inden ventilen svejses, skal det kontrolleres, at alle nødvendige certifikater og godkendelser er modtaget fra ASEPCO.



Sørg for at:

- Følge den svejsevejledning, der er beskrevet i dette dokument.
- Bruge en varmeoptager for at reducere risikoen for skævhed (anbefales).
- Afkøl svejsezonen til 25C efter hver svejsning ved hjælp af **trykluft**.

13.1 Tjekliste for svejsning

Inden svejsning kontrolleres, at:

- Svejsevejledningen til tankventilen er blevet omhyggeligt læst og forstået.
- Alle nødvendige certifikater, godkendelser og anden dokumentation er modtaget fra ASEPCO.
- Svejseren er autoriseret og bekendt med denne type svejsning.
- Tankventilens orientering er blevet taget i betragtning.
- Tankventilens placering og afstanden mellem svejse sømmene opfylder trykbeholdernormen.

Under svejsningen kontrolleres, at:

- Svejseproceduren for placeringen af svejsningerne følges i overensstemmelse med vejledningen.

Efter svejsning kontrolleres, at:

- Benyt fremgangsmåden under "Endelig kontrol (valgfrit)" på side 44 til at kontrollere, at tankventilen fungerer korrekt.

13.2 Placering af tankventilen

Tankventilen skal anbringes på beholderens topdæksel, så beholderen kan tømmes helt. Dette befinder sig normalt i midten af beholderen og er monteret, så samleringens flade på ventilen er vandret og parallel med gulvet.



Sørg for, at tankventilens aktuator kan monteres og afmonteres uden hindringer.

Afstand mellem svejsninger

Den mindste afstand to svejsninger er specifik for hver trykbeholdernorm. Kontroller den relevante trykbeholdernorm for den mindste tilladte afstand (W) mellem tankventilens svejsesøm og andre svejsninger.

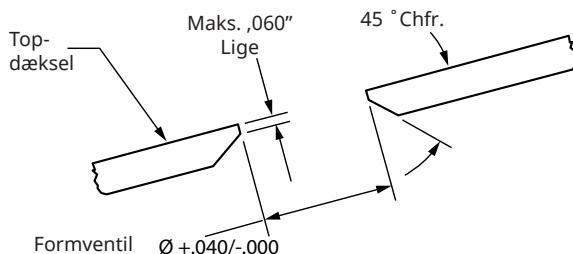
13.3 Tankventilens placering

Tankventilens placering i hvælvingen skal anbringes, så kravene til trykbeholdernormen opfyldes.

13.4 Sådan laves hullet til tankventilen

Når de foregående anvisninger har været i betragtning, skal hullet til tankventilen laves med den samme diameter som tankventilen (højst 1 mm (0,040") større).

Minimer luftmelletrummet mellem tankventilen og kanten af hullet. Kanten i hullet på hvælvingens yderside skal slibes i 45 graders vinkel udadskrånende til svejsefugen. Der skal være en lige kant på højst 1,5mm (0,060") på inderkanten.



13.5 Indføringsdybde for tankventilen

Tankventilen skal svejses, så den er **flad** i forhold til inderhvælvingens flade.

13.6 SvejsEANvisning:

Inden svejsning:

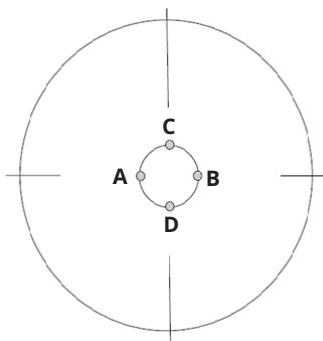
- Sørg for, at ID-nummeret på tankventilen passer til tankventilens materialecertifikat.
- Følg svejsemetoden TIG, medmindre dette er i strid med den lokale trykbeholdernorm.
- Vær klar til at skulle bruge det korrekte tilsatsmateriale.

Indre hæftesvejsning af tankventilen

1. Anbring tankventilen i et forboret hul, således at tankventilen er **flad** i forhold til hvælvingens inderside.
2. Udfør hæftesvejsning på A og B (vist nedenfor). Kontroller indersiden for at sikre, at ventilen er **flad**.
3. Udfør eventuelt nødvendige rettelser.
4. Udfør hæftesvejsning på C og D (vist nedenfor).



Følg ovenstående anvisninger. Overophed ikke materialet.



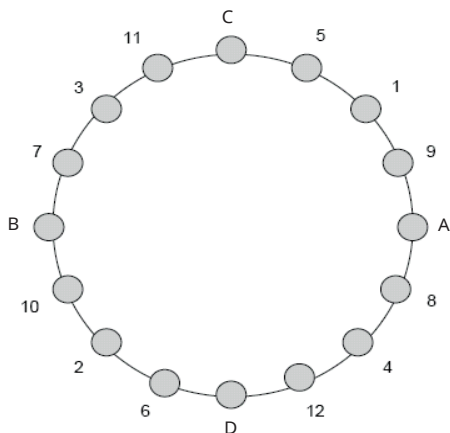
Hæftesvejsning fra **INDERSIDEN** af topdækslet

13.7 Ydre hæftesvejsning af tankventilen

1. Start med at vende det hvælvede dæksel på hovedet på en ren flade, og fyld det med beskyttelsesgas (sørg for, at der hele tiden tilføres gas i svejseprocessen).
2. Udfør hæftesvejsning af tankventilen som følger:
 - a) Start med A, derefter B, derefter C og derefter D, som vist i figur 1.7
 - b) Følg derefter numrene, som angivet med 1-12 nedenfor



Følg ovenstående anvisninger. Overophed ikke materialet.



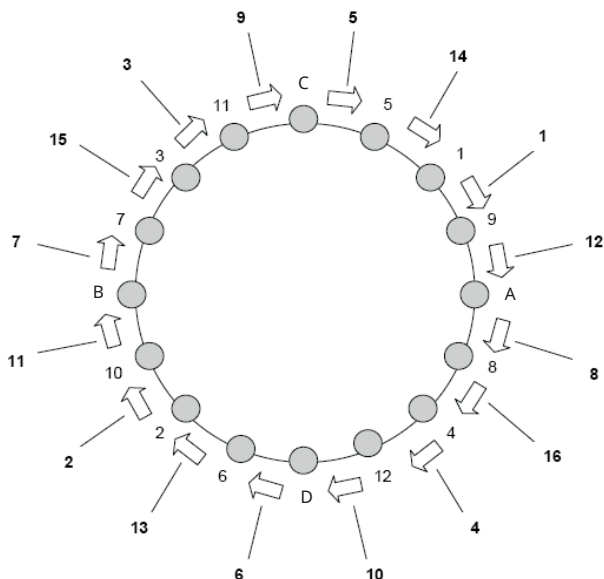
Hæftesvejsning fra **YDERSIDEN** af topdækslet

13.8 Sidste ydre svejsning af tankventilen

1. Brug det rette tilsatsmateriale, og svejs tankventilen i den nedenfor viste rækkefølge.
2. Udfør altid svejsningen i en bevægelse med uret fra hæftning til hæftning.
3. Afkøl svejsezonen til 25C efter hver svejsning ved hjælp af **trykluft**.
4. Gentag svejseprocessens trin 1-3 ovenfor, indtil svejsningen er formet som en kantsøm uden nogen underskæring.



Følg ovenstående anvisninger. Overophed ikke materialet.



Hæftesvejsning fra YDERSIDEN af topdækslet

13.9 Sidste indre svejsning af tankventilen

1. Vend hvælvingen, og udfyld eventuelle fejl i svejsesømmen. Brug om nødvendigt det rette tilsatsmateriale.
2. Afkøl svejsezonen til 25C efter hver svejsning ved hjælp af **trykluft**.



Følg ovenstående anvisninger. Overophed ikke materialet.

13.10 Slibning / polering

Efter afkøling kan svejsningerne slibes og poleres til den endelige efterbehandling, som er påkrævet i henhold til specifikationerne. Ud over ovenstående svejseprocedure skal betingelserne nedenfor også tages i betragtning.

- Når svejsningerne poleres, skal du kontrollere, at der har været fuld indsmeltning.
- Hvis der er fejl i svejsningen, skal de rettes omgående.

13.11 Endelig kontrol (valgfrit)

Det sidste trin i svejsningen er at kontrollere tankventilen for formændringer. Dette kan gøres ved at følge nedenstående trin:

1. Sørg for, at ventilen er kølet helt ned til stuetemperatur.
2. Belæg det indvendige sæde med riboflavin.
3. Brug en ny (eller tidligere rengjort) membran, og monter den på en manuel aktuator.

4. Drej aktuatoren til **helt åben** stilling.
5. Monter aktuatoren.
6. Luk aktuatoren, til den netop rører sædet (du kan føle let modstand på grebet).
7. Åbn aktuatoren.
8. Afmonter aktuatoren.
9. Kontroller membranens kant for jævn fordeling af riboflavin (brug ultraviolet lys, så det tydeligt kan ses).

Hvis kanten er jævnt belagt, har ventilen minimal eller ingen skævhed. Hvis den ikke er jævn, anbefaler vi en trykprøve for at kunne fastslå, om ventilen er monteret korrekt.

Hvis ventilen ikke består en trykprøve, er den sandsynligvis blevet gjort skæv og ligger ikke inden for specifikationerne. I det tilfælde foreslår vi, at ventilen afmonteres, og en ny ventil genmonteres.

Kontakt det lokale salgskontor for yderligere hjælp med montering.

14 Garanti

Følgende betingelser gælder al salg af ASEPCO ventiler. ASEPCOs accept af en købsordre på ventiler gøres hermed betinget af kundens accept af disse salgsbetingelser, herunder navnlig dem, der afviger fra eller kommer ud over eller varierer fra betingelserne i kundens købsordre eller prisforespørgsel. En sådan accept anses som at have fundet sted, når kunden har undladt at gøre skriftlig indsigelse, navnlig til disse betingelser, inden for 14 dage efter modtagelse deraf. Intet afkald på og ingen ændring eller modificering af disse betingelser, det være sig i kundens købsordre eller andet, er gyldig, medmindre det eller den specifikt accepteres skriftligt af en autoriseret ASEPCO-repræsentant.

Brugsbegrænsning

ASEPCO ventiler er designet til steril behandling ved temperaturer, der ikke ligger højere end den tilladte driftstemperatur, og inden for det område, som ASEPCO har angivet. ASEPCO afviser ventilernes egnethed til anvendelser eller typer service, som adskiller sig fra de tilsigtede, som er angivet i ASEPCOs specifikationer, der leveres til kunden. ASEPCO afviser også ventilernes egnethed til alle former for brug efter en mislykket kvalifikationsprotokol af monteringen eller efter eftersyn uden udskiftning af membranen i henhold til ASEPCOs anbefalinger. ASEPCO yder kun garanti ved anvendelse af ASEPCO-komponenter.

Garanti

ASEPCO yder garanti mod fejl i materiale eller udførelse i en periode på tre år fra forsendelsesdatoen for aktuatorer og ét år fra forsendelsesdatoen for alle andre komponenter med undtagelse af forbrugsartikler, forudsat at de anvendes til et formål og på en måde, som er anbefalet eller godkendt af ASEPCO. Garantien er betinget af, at produktet modtages og vurderes af ASEPCO, og at ASEPCO konstaterer, at produkterne eller delene er fejlbehæftede. I et sådant tilfælde overstiger ASEPCOs garantiforpligtelse ikke nettosalgsprisen for det fejlbehæftede produkt eller den fejlbehæftede del. ASEPCO yder ingen garanti på produkter fra andre fabrikanter, som sælges som en del af ASEPCOs ventilenhed.

ASEPCO yder ingen garanti, hverken udtrykkelig eller underforstået, og alle underforståede garantier for salgbarhed og egnethed til en specifik brug, som afviger fra førnævnte garanti, afvises af ASEPCO og udelukkes af denne garanti. ASEPCO hverken påtager sig eller bemyndiger andre til at påtage sig andre forpligtelser i forbindelse med salget af sine produkter. Denne garanti gælder ikke produkter eller dele, som er blevet repareret eller ændret uden forudgående skriftlig tilladelse fra ASEPCO, og heller ikke produkter eller dele, som har været genstand for nogen form for forkert brug, herunder blandt andet i strid med ASEPCOs anvisninger eller anbefalinger. ASEPCO er ikke ansvarlig for konstruktionsfejl, der skyldes upræcise eller mangelfulde oplysninger fra kunden eller dennes repræsentanter.

Garanti for tankventil

Ud over ovennævnte almindelige garanti tilbyder ASEPCO gratis udskiftning af alle ASEPCOs tankventiler i hele deres levetid, uanset hvem der beskadiger ventilen eller hvordan den bliver beskadiget. Hvis det kan bevises, at en korrekt monteret ASEPCO tankventil ikke kan CIP/SIP, vil ASEPCO endvidere købe tankventilen tilbage til fuld købspris, købe en tilsvarende ventil til udskiftning i henhold til kundens specifikation og betale prisen for montering i kundens tank.

15 Oplysninger vedrørende returnering af produkter

I overensstemmelse med lokale regler for sundhed og sikkerhed er det påkrævet at erklære de stoffer, som har været i kontakt med produktet/produkterne, som du returnerer til WMFTG eller dens datterselskaber eller forhandlere. Undladelse deraf vil medføre forsinkelser. Husk at e-maile disse oplysninger og få en RMA (Returned Material Authorisation) fra dit lokale salgskontor, inden du afsender produkterne. En kopi af RMA-blanketten skal sættes på ydersiden af emballagen, der indeholder produktet/produkterne.

Udfyld et særskilt dekontamineringscertifikat for hvert produkt, og sæt det på ydersiden af emballagen, der indeholder produktet/produkterne. En kopi af det relevante dekontamineringscertifikat kan downloades fra WMFTGs website på www.wmftg.com/support/decon

Du er ansvarlig for at rense og dekontaminere produktet/produkterne, inden de returneres.

Når en ventil eller ventilkomponent returneres til fabrikken, bedes du kontakte ASEPCO for at få et nummer til din Return Material Authorisation (RMA). Emballer ventilen eller komponenten omhyggeligt for at undgå beskadigelse under transporten. Forsyn kasser, følgesedler og al korrespondance med RMA-nummeret fra ASEPCO.

16 Fabrikantens navn og adresse

ASEPCO
1161 Cadillac Court,
Milpitas,
CA 95035

www.wmftg.com

Gå ind på <http://www.wmftg.com/gb-en/contact-us/> for at finde dit lokale salgskontor

17 Varemærker

Copyright ©2020 ASEPCO Corporation. Alle rettigheder forbeholdes.

Radial-Diaphragm er ASEPCO Corporations varemærke. Alle andre varemærker og handelsmærker ejes af de respektive indehavere.

18 Publikationshistorik

m-radialdiaphragmventil-da-01 Weirless Radial diaphragm™ tankudløbsventil (90 grader)

Udgivet første gang 02.18

m-radialdiaphragmventil-da-02 Weirless Radial diaphragm™ tankudløbsventil (90 grader)

Revideret 2 05.2020

19 Ansvarsfraskrivelse

Oplysningerne i dette dokument menes at være korrekte, men ASEPCO påtager sig intet ansvar for eventuelle fejl heri og forbeholder sig retten til at ændre specifikationer uden varsel.

Alle garantier, som måtte opstå gennem brug og handel, frasiges og fraskrives hermed. ASEPCO er under ingen omstændigheder ansvarlig for dokumenterede tab, indirekte tab, pønalerstatning, følgeskader eller indirekte skader eller for mistet påregnet fortjeneste til en kunde, tidligere kunde, forhandler eller anden person.



ASEPCO's produkter må kun anvendes til processer og inden for det tryk- og temperaturområde, som fremgår af produktinformationen eller specifikationerne, eller som er specifikt godkendt af ASEPCO skriftligt.

Forkert brug af ASEPCOs produkter kan forårsage personskade eller tingsskade. Såfremt en ASEPCO ventil viser tegn på lækage, skal den ikke anvendes - fjern den fra linjen, og reparer eller udskift den.

20 Tillæg A

Teknisk bulletin 19-1000

Radiale ASEPCO PTFE-membranventiler uden bro til tankudløb

1. For optimal membranventiltætning ifølge den maksimale driftstrykklassificering, som angivet i tabel 1, anbefales det at montere membranerne i den "åbne" stilling og at dampe dem ved 121-130o C i mindst 15 minutter efterfulgt af 30 minutter i den "lukkede" stilling. Alternativt kan de, inden montering af membranerne, lægges i WFI-vand/demineraliseret vand og koges (f.eks. trykkoger) ved 100° C i 60 minutter. Derefter kan de monteres varme.
2. Sørg for ved montering af aktuatorer at sætte den statiske O-ring/elastomer rigtigt i rillen på membranens skuldertætning.
3. Til aktuatormodel nr. PN20-100 med 2" membraner (PF20-1) anbefales det at tæne ifølge den maksimale driftstrykklassificering.
4. På grund af PTFE- materialets egenskaber bør Tri- Clamp ved aktuatorens kontaktflade (ved skuldertætningen) efterses og efterspændes som relevant (anbefales at gøre én gang månedligt) for at opretholde korrekt tætning. Ideelt set bør tilspændingsmomentet kontrolleres ved eftersynet. Bemærk: Ventilen skal være i den åbne stilling ved efterspænding til tilspændingsmoment.