

Självdränerande Radial Diaphragm™ tankbottenventil (90°)


Installations-, drifts- och underhållsmanual

Innehåll

1 Överensstämmelsedeklaration	3
2 Säkerhetsföreskrifter	4
3 Översikt	7
3.1 Beskrivning av ventilen	7
4 När du packar upp ventilen	8
4.1 Packa upp ventilenheten	8
4.2 Omhändertagande av förpackningen	8
4.3 Inspektion	8
4.4 Medföljande komponenter	8
4.5 Förvaring	8
5 Checklista vid igångsättning	9
6 Val av membran	10
7 Installation	11
7.1 Installera ventilhuset.	11
7.2 Installera och demontera membran – manuellt ställdon	11
7.3 Installera och demontera membran – pneumatiskt manöverdon	15
8 Ställdon – AJS och AKS serierna	19
8.1 Underhåll av manuellt manöverdon	19
8.2 Underhåll av pneumatiskt manöverdon	23
9 Rengöring och sterilisering	33
10 Specifikationer	34
11 Felsökning	35
11.1 Teknisk support	36
12 Detaljlista	37
12.1 Utbytesmembran	37
12.2 Underhållssatser för ställdon	37
13 Svetsriktlinjer	39
13.1 Checklista för svetsning	39
13.2 Orientering av tankventilen	40
13.3 Placering av tankventilen	40
13.4 Håltagning för tankventilen	40

13.5 Tankventilens isättningsdjup	40
13.6 Svetsinstruktioner	40
13.7 Utvändig häftsvetsning av tankventilen	41
13.8 Utvändig slutsvetsning av tankventilen	42
13.9 Invändig slutsvetsning av tankventilen	43
13.10 Slipning/polering	43
13.11 Slutkontroll (ej obligatorisk)	43
14 Garanti	45
15 Information – retur av produkter	46
16 Tillverkarens namn och adress	47
17 Varumärken	47
18 Publikationshistorik	47
19 Friskrivning	47
20 Bilaga A	48

1 Överensstämmedeklaration

	EC Declaration of Conformity	
---	-------------------------------------	--

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 Säkerhetsföreskrifter

Säkerhetsinformationen ska användas tillsammans med resten av driftmanualen.

Av säkerhetsskäl får denna ventil och detta manöverdon endast användas av kvalificerad personal med lämplig utbildning efter att de läst och förstått manualen och övervägt eventuella risker. Om ventilen används på annat sätt än som angivits av ASEPCO kan det skydd som ventilen och manöverdonet ger försämrats. Alla som installerar eller underhåller denna utrustning måste vara fullt kompetenta att utföra arbetet. I Storbritannien ska personerna i fråga också känna till Health and Safety at Work Act 1974 (Lagen om hälsa och säkerhet, 1974) eller dess motsvarighet i andra regioner



Denna symbol, använd på produkten eller i Manualen, betyder: risk för allvarlig personskada, dödsfall eller skada på utrustningen i den beskrivna situationen. Följ alla instruktioner.



Den här symbolen, som används på pumpen och i manualen, betyder: Försiktighet, kraftigt tryckluft och/eller högt arbetstryck.



Den här symbolen, som används på pumpen och i manualen, betyder "Försiktighet! Varm yta".



Den här symbolen, som används på pumpen och i manualen, betyder: "Varning! Risk för elchock!"



Den här symbolen, som används på pumpen och i manualen, betyder: "Skyddsutrustning (Personal Protective Equipment – PPE) måste alltid användas".



Använd inte ASEPCO produkter utanför deras driftsparametrar.



Om ventilen är installerad i en ledning som innehåller farliga vätskor måste säkerhetsrutinerna, som gäller för den specifika vätskan, tillämpas för att skydda mot personskador.



Använd endast ren, torr luft för att driva de pneumatiska manöverdonen och undvika uppbyggnad av fukt och ökat slitage på manöverdonen.

Undvik person- och materialskador genom plötsligt utsläpp av processryck. Vidta följande åtgärder före allt underhållsarbete:



- Lossa alla ledningar för tryckluft, elektrisk ström eller styrsignal till manöverdonet. Kontrollera att manöverdonet inte kan öppna eller stänga ventilen oavsiktligt.
- Demontera inte manöverdonet från ventilen när ventilen fortfarande står under tryck.
- Använd förbiströmningsventiler eller stäng av processen helt för att avskilja ventilen från processstrycket. Släpp ut processstrycket på båda sidor av ventilen. Töm ut processmedierna på båda sidor av ventilen.
- Rådgör med processens säkerhetstekniker om eventuellt ytterligare åtgärder som ska vidtas som skydd mot processmedier.



De kemikalier, som ska användas tillsammans med ventilenheten och dess komponenter, måste vara kompatibla med ventilhus, ställdon och membran, som används i flödet. Kontakta din lokala återförsäljare om du behöver hjälp.



Ventilens utsida kan bli varm under drift. Enheten måste svalna innan den flyttas eller underhålls.



Öppna inte ventilklämman under ånga eller när ventilen står under tryck.



Viktigt: Pneumatiska ställdon bör ha tätningarna utbytta vart 3e år för standard ställdon och varje år för ATEX ställdon. Manuella ställdon bör ha tätningarna utbytta vart 10 år. See "Detaljlista" på sidan 37, for replacement kit part numbers.



Ventilens och manöverdonets ytor är varma efter sterilisering i en autoklav och kan orsaka personskador när de hanteras. Använd lämplig personlig skyddsutrustning och var försiktig vid hanteringen av ventilen och manöverdonet.



ASEPCO:s produkter ska endast användas för applikationer och inom de tryck- och temperaturområden som anges i produktinformationen eller i specifikationer eller i särskild skriftligt godkännande från ASEPCO.

Felaktig användning av ASEPCO:s produkter kan medföra personskador eller egendomsskador. Använd inte en ASEPCO-ventil som visar tecken på läckage, utan demontera den från linjen och reparera eller byt ut den.

3 Översikt

Den här Manualen är den primära informationskällan för installation, drift och underhåll av ASEPCO Trådlösa Radialmembran (90 graders) för tankbottenventiler. Manualen täcker också användning av manuella och pneumatiska ställdon. Det finns en separat handbok för vårt sortiment av självdränerande inlineventiler med radiella membran (180°)

3.1 Beskrivning av ventilen

Alla ventilenheter använder en hygienklämma för att skapa en tätning som överträffar allt som finns för självdränerande ventiler. Inga verktyg behövs för underhållet.

Det finns tre komponenter för alla ventiler:

- **Ventilhus:** Våra ventilhus är tillverkade i ett stycke som är bearbetat ur rostfritt stångstål med svetsade fästen enligt kundens krav.
- **Ställdon:** Det finns manuella och pneumatiska av plast eller rostfritt stålställdon. Det finns flera olika alternativ för ställdon, men för en viss ventil beror alternativen på ventiltypen och ventilens storlek. Hänvisning till "Specifikationer" på sidan 34.
- **Membran** Våra radialmembran har två primära avtätningssytor: en avstängningstätning i inloppsändan (säte) och en tätning vid skuldran mellan ventilenlens insida och utsida. För de flesta ventiler finns det ett antal olika membranmaterial. Se "Detaljlista" på sidan 37 för en förteckning över tillgängliga membranmaterial.

4 När du packar upp ventilen

4.1 Packa upp ventilenheten

Packa försiktigt upp alla delar och behåll förpackningen tills du är säker på att alla delar finns med och fungerar. Kontrollera mot listan nedan över medföljande komponenter.

4.2 Omhändertagande av förpackningen

Omhänderta förpackningsmaterialet på ett säkert sätt och i enlighet med lokala föreskrifter. Den yttre kartongen är tillverkad av papp och kan återvinnas.

4.3 Inspektion

Kontrollera att alla komponenter finns med. Kontrollera om komponenterna är transportskadade. Om något saknas eller är skadat ska du omedelbart kontakta din lokala återförsäljare.

4.4 Medföljande komponenter

- Ventil
- Manöverdon
- Membran
- Klämma
- Bruksanvisning

4.5 Förvaring

Denna produkt har mycket lång hållbarhetstid. Kontrollera dock noggrant att alla delar fungerar korrekt efter förvaringen.

Lagringstid membran

Lagringstiden för membran är 5 år.

Följ rekommendationerna för förvaring och sista förbrukningsdag för membran som du vill använda efter förvaring när de används tillsammans med denna produkt.

5 Checklista vid igångsättning

- Kontrollera att ett lämpligt membran för din process är installerat i ventilenheten. Se anvisningarna i Val av membran på sidan 1 för ytterligare "Val av membran" på nästa sida för ytterligare information.
- Kontrollera att alla rörledningar, ventiler och annan utrustning i flödesbanan har korrekt stöd och är säkrade.
- Kontrollera att anslutningarna mellan ventilen och alla rörledningar är säkra.
- Manuella manöverdon: Kontrollera att manöverdonets ratt är enkelt och säkert åtkomlig om den behöver stängas av snabbt i nödlägen.
- Pneumatiska manöverdon: Kontrollera att det finns en korrekt och säker anslutning till lämplig tryckluftsförsörjning.

6 Val av membran

Materialet i membranet måste väljas med hänsyn till värmeresistens, kemisk resistens, ångresistens, hållbarhet och hantering samt CIP/SIP-cyklernas antal, temperatur och varaktighet. Det är viktigt att du väljer rätt membranmaterial för din process. För materialspecifikationer och ytterligare information eller hjälp med val av material, se www.wmftg.com eller kontakta din lokala återförsäljare.



De kemikalier som ska användas tillsammans med ventilenheten måste vara kompatibla med ventilhuset, manöverdonet och membranet som används i flödesbanan. Kontakta din lokala återförsäljare om du behöver hjälp.

Undersök om membranet är slitet minst en gång i veckan. Kontakta din lokala återförsäljare om du är tveksam om membranets kondition.

Byte av membran

Följande rekommendationer gäller för byte av membran:

- Minst **en gång om året** – vid mindre än fem SIP-cykler/vecka som är kortare än två timmar var och under 135 °C
- Minst **var sjätte månad** – vid fem eller flera SIP-cykler/vecka som är kortare än två timmar var och under 135 °C.

Nedanstående tabell sammanfattar de membranmaterial som finns för olika ventilstorlekar.

Material	Ventilstorlek					
	0,5"	1"	1,5"	2"	3"	4"
Silikon	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Silikon Plus	◆	◆	◆	◆	◆	-
EPDM	◆	◆	◆	◆	◆	◆
EPDM plus	◆	◆	◆	◆	◆	-
Viton A	◆	◆	-	◆	-	-
Viton A (ångresistent)	◆	◆	◆	◆	◆	-
Viton GF	-	◆	-	◆	◆	-
PTFE	-	◆	◆	◆	◆	-

7 Installation

Installationen av en ASEPCO-ventil består av tre grundläggande steg:

Steg 1: Installera ventilhuset.

Steg 2: Fäst membranet i ställdonsenheten.

Steg 3: För in membran-/ställdonsenheten in i ventilhuset och kläm ihop dem.

Följ nedanstående detaljerade instruktioner för vart och ett av dessa steg, så kommer ventilen att fungera korrekt.

7.1 Installera ventilhuset.

För installationen av ventilhuset finns det två alternativ: Antingen kan du använda en hygienklämna för att klämma fast det, eller också kan du svetsa fast det.

Klämma fast ventilhuset

Du kan använda en klämna med ett gångjärn, en klämna med dubbla skruvar eller en klämna med två gångjärn för detta ändamål. Fråga teknikerna vilken klämna som är lämpligast att använda.

ASEPCO-ventilerna är kompatibla med många olika slags klämmor från många tillverkare.

ASEPCO levererar alla ventiler med en klämna för att sätta fast membran-/manöverdonsenheten i ventilhuset.

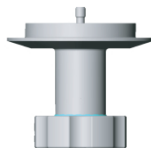
Svetsa fast ventilhuset

Om du svetsar fast ventilen, hänvisas till Svetsriktlinjer "Svetsriktlinjer" på sidan 39.

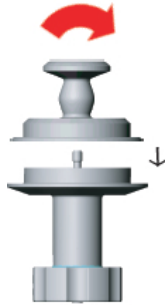
7.2 Installera och demontera membran – manuellt ställdon

Installera ett gummimembran

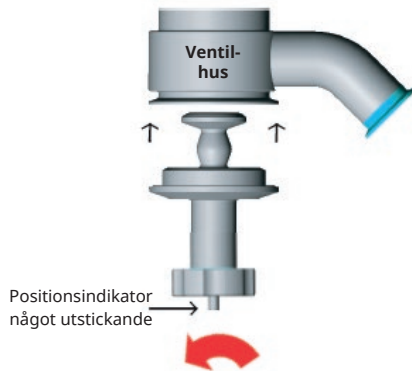
1. Stäng ventilen tills positionsindikatorn ligger i nivå med ratten eller den gängade axeln sticker ut fullt. Lägg ned manöverdonsratten på ett plant underlag för att säkerställa att positionsindikatorn ligger i nivå med ratten.



2. Skruva på membranet medurs med handkraft på membran-/manöverdonenhetens axel.



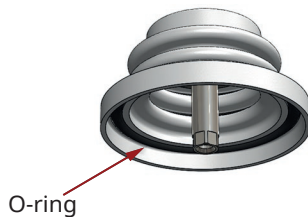
3. Vrid ratten två varv moturs.
4. För in membran-/manöverdonenheten i ventilhuset.



5. Fäst klämman och dra åt för hand.

Installera ett PTFE-membran

1. Kontrollera att O-ringen sitter i membranets ansatssäte.



OBS! Montera enbart tillhandahållna komponenter, montera inga ytterligare packningar.

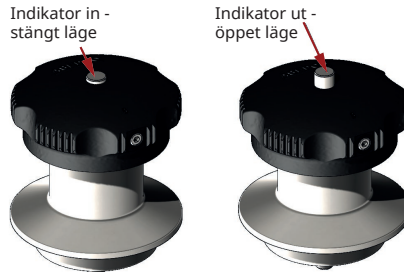
2. Skruva i membraninsatsen i membranet för hand utan att dra åt.
3. Montera membranet på manöverdonets axel och skruva medurs tills det sitter fast ordentligt.

SKRUVA INTE FÖR HÅRT! Lätt åtdragning för hand räcker.



Obs! Montera inga packningar mellan ventilhuset och ställdonet.

4. För in membran-/manöverdonenheten i ventilhuset.
5. Tryck mot ventilhuset och vrid samtidigt ratten moturs tills O-ringen kontaktar manöverdonets plana yta. Positionsindikatorn ska sticka ut från manöverdonets undersida. För mindre membranstorlekar ska rörelsemärkningarna på sidorna synas. Ansattstättningarna blir kvar i samma läge medan membranet dras tillbaka något.



6. Kontrollera att manöverdonsflänsen och ventilflänsen är tillräckligt nära varandra så att klämman enkelt kan monteras.
7. Montera klämman på manöverdon-/ventilenheten för hand. En högtrycksklämman med dubbla skruvar kan användas. Skruva då åt skruvarna växelvis så att åtdragningen blir jämn.
8. Dra åt klämman med en momentnyckel inställd på 2,26 Nm. Om en klämman med dubbla skruvar används drar du åt de två skruvarna växelvis tills båda är helt åtdragna med ovanstående åtdragningsmoment.

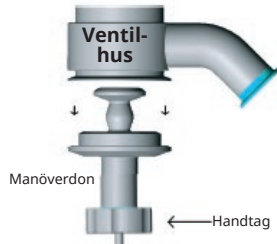
OBS! I motsats till gummimembran är följande steg nödvändiga för att avsluta förberedelsen av ett nytt PTFE-membran för att få optimal prestanda.

9. Öppna ventilen och ånga den i 15 minuter.
10. Stäng ventilen och ånga den igen i 30 minuter.
11. Kontrollera att ventilsåtet är oskadat. Ingen tryckförlust får förekomma.

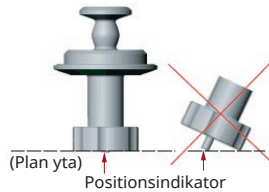
Obs! Som ett alternativ, om ånga inte är tillgängligt i ditt processystem, hänvisas till Teknisk Bulletin 19-1000 (Bilaga A).

Demontera membranet

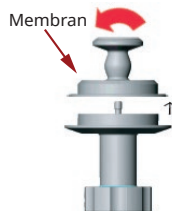
1. Öppna ventilen.
2. Ta bort klämman.



3. Stäng ventilen tills positionsindikatorn ligger i nivå med ratten eller tills rörelsemärkningarna täcks av ratten. Lägg ned manöverdonsratten på ett plant underlag för att säkerställa att positionsindikatorn ligger i nivå med ratten.



4. Ta bort manöverdon-/membranenheten från ventilhuset genom att fatta tag i membranets kanter och dra nedåt från ventilhuset.
5. Vrid membranet moturs för att skruva loss och ta bort det från manöverdonet.



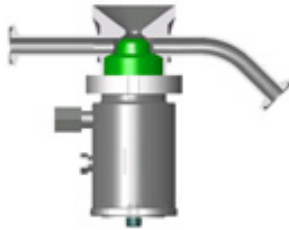
7.3 Installera och demontera membran – pneumatiskt manöverdon

Installera ett gummimembran

1. Stäng av luften så att manöverdonet är helt stängt.
2. Skruva på membranet medurs med handkraft på manöverdonet.



3. För in membran-/manöverdonenheten i ventilhuset.
4. Anslut och öppna en lufttillförsel för att trycka ihop membranet.
5. Montera och dra åt klämman medan membranet är tillbakadraget.
6. Stäng av lufttillförseln för att stänga ventilen helt.



Installera ett PTFE-membran

1. Kontrollera att O-ringen sitter i membranets ansatssäte.
2. Stäng av lufttillförseln eller koppla bort den och gänga på membranet på manöverdonets axel. Vrid medurs tills det tar stopp. Därmed är membranet helt påskruvat på manöverdonet.

SKRUVA INTE FÖR HÅRT! Lätt åtdragning för hand räcker.



3. För in membran-/manöverdonsheten i ventilhuset.



Obs! Montera inga packningar mellan ventilhuset och ställdonet.

Kontrollera att manöverdonet är i stängt läge (indikatorn ovanpå manöverdonet är i nivå med manöverdonet).



Indikator in = stängt läge



Indikator ut = öppet läge

- Öppna lufttillförseln och öppna manöverdonet helt så att membranet dras tillbaka från ventilsåtet. Positionsindikatorn ska sticka ut från manöverdonets ovasida. Därmed dras membranet tillbaka så att ansatsstämningen tätar med fullt tryck.
- Kontrollera att manöverdonsflänsen och ventilflänsen är tillräckligt nära varandra så att klämman enkelt kan monteras.
- Montera klämman på manöverdon-/ventilenheten för hand. En högtrycksklämman med dubbla skruvar kan användas. Skruva då åt skruvarna växelvis så att åtdragningen blir jämn.
Det kan vara nödvändigt att trycka nedåt på manöverdonenheten när klämman monteras.
- Dra åt klämman med en momentnyckel inställd på 2,26 Nm. Om en klämman med dubbla skruvar används drar du åt de två skruvarna växelvis tills båda är helt åtdragna med ovanstående åtdragningsmoment.



I motsats till gummimembran är följande steg nödvändiga för att avsluta förberedelsen av ett nytt PTFE-membran:

- Öppna ventilen och ånga den i 15 minuter.
- Stäng ventilen och ånga den igen i 30 minuter.
- Kontrollera att ventilsåtet är oskadat. Ingen tryckförlust får förekomma.

Demontera membranet



Öppna inte ventilklämman under ånga eller när ventilen står under tryck.

- Släpp ut luften ur systemet.
- Öppna ventilen (genom att sätta på luften).**
- Ta bort klämman.
- Stäng ventilen (genom att stänga av luften).**

5. Ta bort manöverdon-/membranenheten genom att fatta tag i membranets kanter och dra från ventilhuset.
6. Koppla loss manöverdonet från lufttillförseln.
7. Vrid membranet moturs för att skruva loss och ta bort det från manöverdonet.



8 Ställdon – AJS och AKS serierna

8.1 Underhåll av manuellt manöverdon

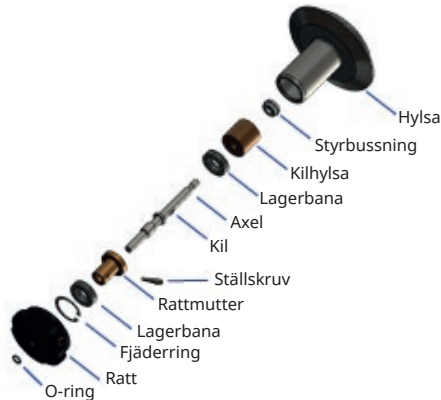
(a) MNXX AJS serierna

1: Demontera ställdonet och membranenheten från ventilen

Steg 2: demontera membranet

Följ instruktionerna för "Demontera membranet" på sidan 14

Steg 3: Demontera ställdonet och byt ut O-ringarna och brickorna



1. Skruva loss ställskruven på rattet med en 1/8" insexnyckel.
2. Dra av rattet från hylsan.
3. Ta ut O-ring från rattens centrum med ett O-ringsverktyg.
4. Byt ut den gamla O-ring mot en ny ur satsen.
5. Smörj O-ring lätt (smörjmedel finns i satsen).
6. Dra ut JM-avstrykaren ur rattet med en tång.
7. Byt ut den mot en ny JM-avstrykare.

JM avstrykare



8. Ta bort låsringen från hylsans överdel.
9. Fatta tag i axeln och muttern och dra ut dem ur hylsan. (En lagerbana följer med dessa delar ut.)
10. Använd ett O-ringsverktyg eller en krok för att ta bort det kvarvarande lagret i hylsan.

11. Vänd på hylsan så att kilhylsan faller ut.
12. Tryck ut styrbussningsenheten ur hylsan med en liten pinne eller liknande (t.ex. sexkantnyckeln eller baksidan av en kulspeppenna).

Steg 4: demontera membranet

1. Smörj styrbussningsenhetens O-ring och tryck in styrbussningsenheten i hylsan.
2. Låt kilhylsan falla ned i hylsan.
3. Vrid kilhylsan med hjälp av axeln tills den faller på plats ända ned.
4. Placera ett av lagren och lagerbanan på kilhylsans överdel (i ordningen lagerbana - lager - lagerbana). Tryck dem hårt på plats.
5. Smörj resten av det medföljande smörjmedlet på axelns gängor.
6. För in axeln i kilhylsan.
7. Skruva på muttern över axeln.
8. Placera det andra lagret och lagerbanan över muttern. Tryck dem på plats.
9. Sätt tillbaka låsringen.
10. Sträck JM-avstrykaren genom att dra ut ändarna innan ratten placeras på hylsan. På så sätt går det lättare att skjuta ratten över hylsan.
11. Vrid muttern moturs till axeln är helt utskruvad. Trä på ratten på axeln och hylsan.
12. Håll hela enheten så att ställskruvens hål i ratten pekar mot dig. Vrid manöverdonet moturs tills hålet i ratten linjerar med hålet i muttern.
13. Sätt i ställskruven och dra åt den med en insexnyckel. Enheten får inte vridas när du gör det, i så fall förloras linjeringen.

Steg 5: byt ut membranet

Följ instruktionerna för "Installera ett gummimembran" på sidan 11 eller "Installera ett PTFE-membran" på sidan 12.

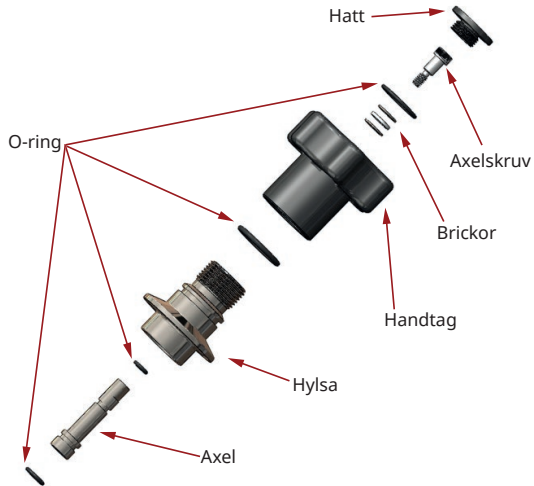
(b) MNXX-01- AKS serien

Steg 1: Demontera ställdonet och membranenheten från ventilen

Steg 2: demontera membranet

Följ instruktionerna för "Demontera membranet" på sidan 14

Steg 3: Ta isär ställdonet och byt ut smådelarna

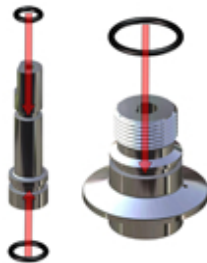


1. Ta bort hatten med en nr 14 borrad skruvmejsel
2. Skruva loss axelskraven med en 1/8" insexnyckel.
3. Gänga loss ratten från hylsan.
4. Ta bort axeln från hylsan.
5. Ta bort O-ringarna från axeln, ratten och hylsan.



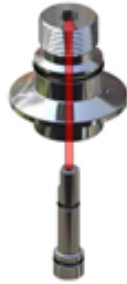
Steg 4: demontera ställdonet

1. Smörj och montera O-ringarna på axeln och hylsan.



2. För in axeln i hylsan.

Obs! Kontrollera att axelns plana yta linjerar med hylsans plana yta.



3. Skruva på ratten på hylsan.



4. Montera O-ringen i rattens spår.



5. Montera brickorna och skruva på ratten. Tryck axeln mot ratten så att axelns plana delar hålls linjerade.



6. Montera hatten över skruven med en nr 14 borrarad skruvmejsel



Steg 5: byt ut membranet

Följ instruktionerna för "Installera ett gummimembran" på sidan 11 eller "Installera ett PTFE-membran" på sidan 12.

8.2 Underhåll av pneumatiskt manöverdon

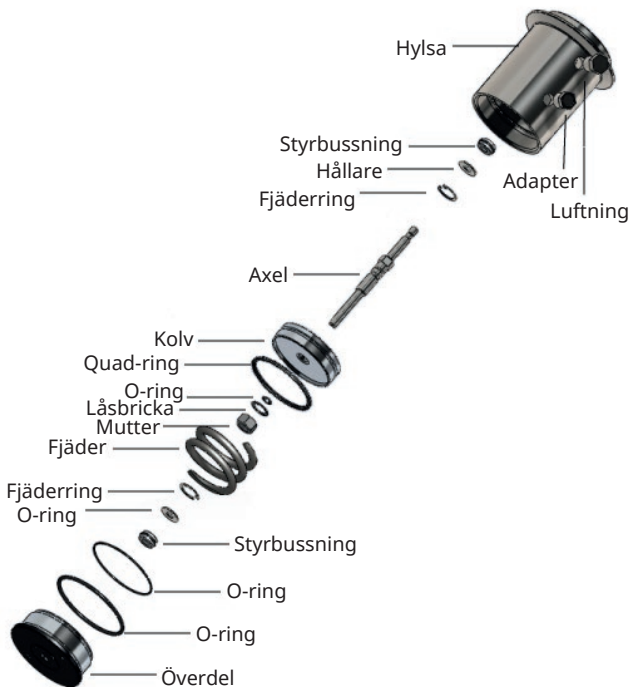
(a) PNXX AJS serierna

Steg 1: Demontera ställdonet och membranenheten från ventilen

Steg 2: demontera membranet

Följ instruktionerna för "Demontera membranet" på sidan 17

Steg 3: demontera och sätt ihop det pneumatiska ställdonet



1. Sätt manöverdonet i ett vadderat skruvstycke (medföljer inte) med överdelen (den svarta delen) vänd uppåt. Skruva inte fast skruvstycket mot manöverdonets fläns.
2. Vrid överdelen moturs med en stiftnyckel/nyckel och ta bort överdelen från manöverdonshylsan. Ställ överdelen på ett plant underlag.



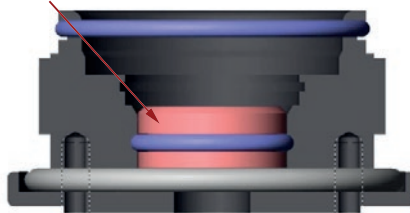
3. Ta bort låsringen från överdelens centrum med en låsringstång.

4. På överdelens utsida sitter det två stora O-ringar. Ta bort O-ringarna och byt ut dem mot nya O-ringar.

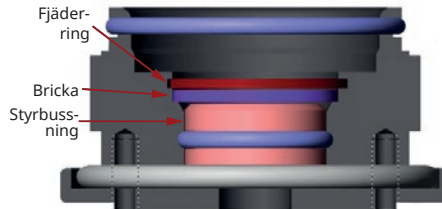


5. På insidan sitter det en styrbussningsenhet. Tryck ut styrbussningsenheten och brickan ur överdelen med en liten pinne eller liknande (t.ex. baksidan av en kulspetspenna).
6. Smörj och tryck den nya styrbussningsenheten på plats med tummen.

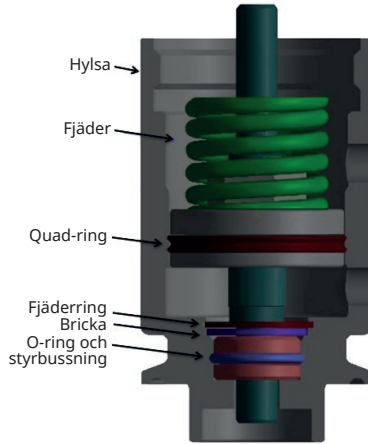
Applicera silikonfett på styrbussningens inre och yttre O-ring



7. Sätt brickan ovanpå styrbussningen (violett) och sätt tillbaka låsringen (röd) ovanpå brickan. Därmed är överdelen klar.

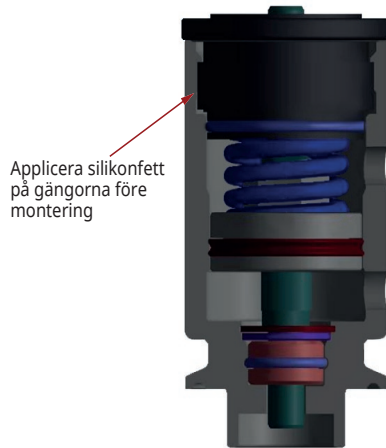


8. Ta bort fjädern.



9. Dra ut axeln och kolvenheten ur manöverdonshylsan. Ta bort quad-ringen från kolven, trä den nya quad-ringen över kolven och för O-ringsverktyget mellan kolven och quad-ringen för att säkerställa att den inte är vriden.
10. Sätt axeln och kolvenheten i ett vadderat skruvstycke (medföljer inte) med kolvens fjädersida vänd uppåt. De plana ytorna ska hållas fast av skruvstycket.
11. Skruva loss muttern från axeln med en nyckel. Ta bort kolven.
12. Demontera O-ringen och montera en ny, smord O-ring på axeln. Byt ut kolven. Täck sedan quad-ringen med smörjmedel. Dra fast muttern på axeln.
13. Ta bort den andra styrbussningsenheten från underdelen av manöverdonet och byt ut den.
14. Sätt tillbaka kolven och axelenheten i hylsan och kontrollera att kolvkoppen pekar nedåt.
15. Montera fjädern.

16. Fördela återstoden av smörjmedlet på överdelens gängor. Skruva på överdelen på hylsan.



17. Vrid överdelen medurs tills den ligger i nivå med hylsan.

Steg 4: byt ut membranet

Följ instruktionerna för "Installera ett gummimembran" på sidan 15 eller "Installera ett PTFE-membran" på sidan 16.

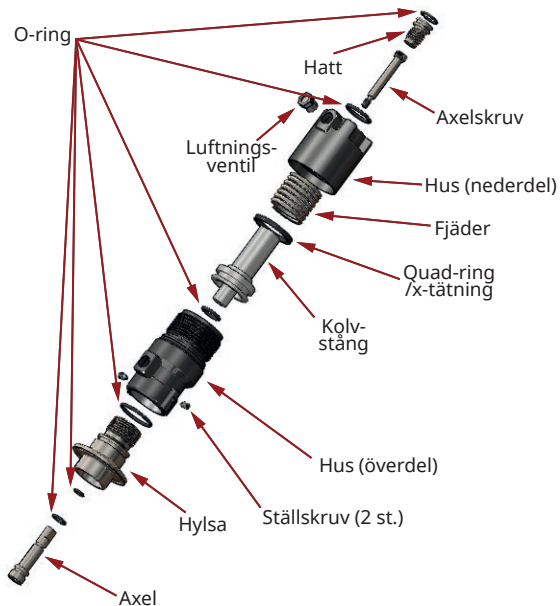
(b) PNXX-01- AKS serien

Steg 1: Demontera ställdonet och membranheten från ventilen

Steg 2: demontera membranet

Följ instruktionerna för "Demontera membranet" på sidan 17

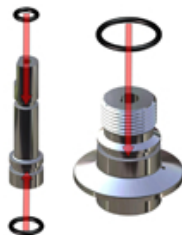
Steg 3: demontera och sätt ihop det pneumatiska ställdonet



1. Skruva loss hatten från manöverdonets överdel.
2. Skruva loss huset (nedre).
3. Ta bort fjädern från manöverhusets insida.
4. Ta bort kolven.
5. Skruva loss axelskruven med en 1/8" insexnyckel.
6. Skruva loss ställskruvarna 10/32 med en 3/32" insexnyckel.
7. Skruva loss huset (övre).
8. Ta bort axeln från hylsan.
9. Ta bort O-ringarna från axeln, hylsan, kolven, husen och hatten.

Steg 4: återmontera ställdonet

1. Montera O-ringarna på axeln och hylsan.



2. Gänga på det övre huset på hylsan.



3. Skruva i ställskruvarna i det övre huset och dra åt dem.



4. Montera den inre O-ringen i O-ringsspåret.



5. För in axeln i hylsan.
Obs! Kontrollera att axelns plana yta linjerar med hylsans plana yta.



6. Montera O-ringen på utsidan av det övre huset.



7. Montera quad-ringen/x-ringen på kolven.



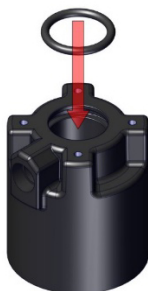
8. För in kolven i enheten.



9. För in fjädern i enheten.



10. För in O-ringen i det nedre huset.



11. Gänga på det nedre huset på enheten.



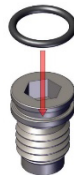
12. Skruva i luftningen i det nedre huset.



13. Skruva i ansatsskruven i enheten. Tryck axeln mot huset så att axelns plana delar hålls linjerade.



14. Montera O-ringen på axelhatten.



15. Skruva i axelhatten i enheten.



Steg 5: byt ut membranet

Följ instruktionerna för "Installera ett gummimembran" på sidan 15 eller "Installera ett PTFE-membran" på sidan 16.

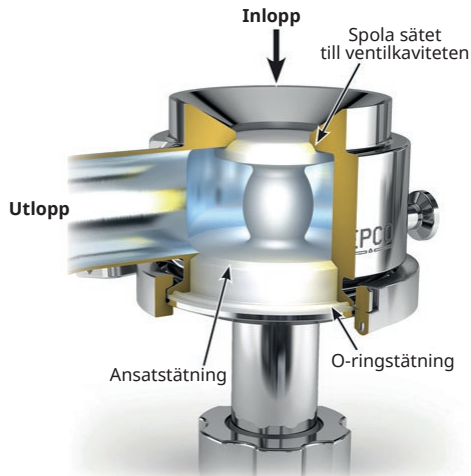
9 Rengöring och sterilisering

ASEPCO patenterade ventilarkitektur (US Patent nr 5152500) har ett unikt radiellt membran som bildar tre tätningar: en inloppstättning, en ansattstättning och en O-ringstättning i botten av ventilkammaren.



Viktigt: Pneumatiska ställdon bör ha tätningarna utbyta vart 3e år för standard ställdon och varje år för ATEX ställdon. Manuella ställdon bör ha tätningarna utbyta vart 10 år. See "Detaljlista" på sidan 37, for replacement kit part numbers.

En flödesbana bakom tätningen medger fullständig renspolning av ventilkammaren. Resultatet är en överlägsen aseptisk design som är självdränerande och lätt att rengöra.



Den garanterar att din CIP/SIP-rengöringsprocess inte försämrar membranet på grund av kemisk inkompatibilitet eller överdriven exponering för höga temperaturer.

Alla våra ventiler och manöverdon kan steriliseras i autoklav. De membranmaterial som ASEPCO använder är klassade för temperaturer på 135 °C eller högre beroende på material. Det betyder att så länge som autoklavprocessen ligger under den temperaturen behöver du inte vänta på att den ska svalna före monteringen.



Ventilens och manöverdonets ytor är varma efter sterilisering i en autoklav och kan orsaka personskador när de hanteras. Använd lämplig personlig skyddsutrustning och var försiktig vid hanteringen av ventilen och manöverdonet.

Alla manöverdon har inbyggda rörelsestopp som inte kan justeras och som förhindrar att membranet översträcks, vare sig det är varmt eller kallt.

10 Specifikationer

Parameter	Värde
Max. arbetstemperatur	135 °C
Max. arbetstryck	10 bar

Modellnummer	Storlek	Min. lufttryck
PN05/PN05-01	0,5"	4 bar
PN10 / PN10-01	1,0"	6 bar
PN17 / PN17-01	1,5"	6 bar
PN20	2,0"	6 bar
PN30	3,0"	6 bar
PN40	4.0"	6 bar

11 Felsökning

Fel	Möjliga orsaker
Läckande processvätska	<ul style="list-style-type: none">• Klämman felaktigt monterad på ventilen• Fel på manöverdonets tätning• Membranfel• Membranet inte fullt påskruvat• Ventilskada
Luftläckage	<ul style="list-style-type: none">• Fel på manöverdonets tätning
Ventilen öppnar/stänger inte helt	<ul style="list-style-type: none">• Fel på manöverdonet• Membranfel• Membranet inte fullt påskruvat
Ventilen kärvar eller har fastnat	<ul style="list-style-type: none">• Klibbigt membran• Problem med manöverdonet

Problem med ventilhuset

De vanligaste problemen med ventilhuset är:

- Ventilskada: Om du har haft problem med läckor runt ventilen kontrollerar du noga om det finns skador på ventilen.
- Läckande membran: Om klämman inte är monterad korrekt kan membranet läcka för att det passar dåligt i sätet. Följ monteringsanvisningarna noga.

Problem med manöverdonet

De vanligaste problemen med manöverdonet är:

- Tätningsfel eller läckande tätning i ett pneumatisk manöverdon: Normalt kan du höra om tryckluft läcker från ventilen under drift. Dessutom kanske ventilen inte öppnar eller stänger helt.
- Manöverdonets axel eller ratt är böjd eller skadad om ventilenheten eller manöverdonet har tappats: I sådana fall kan den böjda axeln eller ratten hindra membranet från att passa in korrekt, vilket resulterar i läckande processvätska.
- Böjt eller felaktigt ihopsatt manöverdon: Undersök noggrant eventuella skador om ventilen inte kan sättas ihop enkelt. Tvinga inte samman ventilen.
- Ventilen är svår att öppna eller stänga: Kontrollera en gång till att manöverdonet är rätt ihopsatt.

Problem med membranpumpar

Membran är ventilkomponenter som slits mycket och som utgör den vanligaste felorsaken. Vanliga problem med membran är:

- Felaktig installation: Ett membran kan slitas ut i förtid om det inte är rätt installerat på manöverdonet och i ventilhuset.
- Fel på manöverdonet: Bristande underhåll av ett pneumatiskt manöverdon kan medföra allvarliga membranfel. Manöverdonen behöver inte underhållas ofta, men

ungefär en gång om året behöver manöverdonets tätningar bytas. Frekvensen beror på antalet rörelser som utförs.

- Membranet används för länge och byts för sällan: Membranets livslängd beror på din process och vilka kemikalier som det kommer i kontakt med.

Byte med rätta intervall ökar livslängden på ventilen och manöverdonet betydligt och maximerar därför din avkastning på investeringen.

- Kemisk inkompatibilitet: Det är den vanligaste orsaken till membranfel. Det är därför avgörande att välja ett membranmaterial som är kompatibelt med de kemikalier som används i din process.
- Inkompatibel arbetstemperatur: Om membranet används vid en temperatur som är högre än den specificerade kan det ge upphov till läckage eftersom materialet bryts ned eller smälter, vilket i sin tur kan ge skador på ventilen och manöverdonet.

Var noga med att välja en elastomer för din process som klarar av processtemperaturerna.

Kontakta din lokala återförsäljare om du inte kan hitta orsaken till ett membranfel.

11.1 Teknisk support

ASEPCO erbjuder omfattande eftermarknadsservice. Kontakta ASEPCO omedelbart om det utvecklas ett allvarligt fel på din ventil (som t.ex. materialfel eller ventilens funktion), så att den mest effektiva lösningen på problemet kan bestämmas.

För reservdelar och råd om användningen av din ASEPCO-ventil, kontakta din lokala återförsäljare eller besök www.wmftg.com.

12 Detaljlista

12.1 Utbytesmembran

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

12.2 Underhållssatser för ställdon

MNXX-/PNXX-serien (ställdon av rostfritt stål)

Art.nr	Passar för	Beskrivning
MAK-100	0,5" - 3,0" manuella ställdon	Innehåller O-ringar, styrbussning och avstrykartätning
MAK-400	4,0" manuellt ställdon	Innehåller O-ringar, styrbussning och avstrykartätning
PAK-050	0,5" pneumatiskt manöverdon	Innehåller O-ringar, styrbussning och quad-ring
PAK-100	1,0" pneumatiskt manöverdon	Innehåller O-ringar, styrbussning och quad-ring

Art.nr	Passar för	Beskrivning
PAK-200	1,5"/2,0" pneumatiskt ställdon	Innehåller O-ringar, styrbussning och quad-ring
PAK-300	3,0" pneumatiskt ställdon	Innehåller O-ringar, styrbussning och quad-ring
PAK-400	4,0" pneumatiskt ställdon	Innehåller O-ringar, styrbussning och quad-ring

MNXX-01- /PNXX-01-serien (manöverdon av plast)

Art.nr	Passar för	Beskrivning
MAK-060	0,5" radiellt manuellt ställdon	Innehåller tätningar, maskinvara och smörjmedel
MAK-110	1,0" radiellt manuellt ställdon	Innehåller tätningar, maskinvara och smörjmedel
MAK-160	1,5" radiellt manuellt ställdon	Innehåller tätningar, maskinvara och smörjmedel
PAK-060	0,5" radiella pneumatiska ställdon	Innehåller tätningar, maskinvara och smörjmedel
PAK-110	1,0" radiellt pneumatiskt ställdon	Innehåller tätningar, maskinvara och smörjmedel
PAK-160	1,5" radiellt pneumatiskt ställdon	Innehåller tätningar, maskinvara och smörjmedel

13 Svetsriktlinjer



Dessa svetsriktlinjer ska läsas noggrant och vara förstådda innan ventilen installeras. Alla varningar måste respekteras.

Tankventilen (eller motsvarande) i figuren nedan är en integrerad del i det kärl där den installeras. Detta dokument är en riktlinje för hur ventilen svetsas i ett kärl med skålförmad botten. Kontrollera att du har fått alla nödvändiga certifikat och godkännanden från ASEPCO innan du börjar svetsa i ventilen.



Observera följande:

- Följ svetsriktlinjerna i detta dokument.
- Använd en kylkropp för att minska risken för att delarna slår sig (rekommenderas).
- **Kyl ned svetszonen med tryckluft till 25 °C efter varje svets.**

13.1 Checklista för svetsning

Kontrollera följande före svetsningen:

- Du har noggrant läst och förstått svetsriktlinjerna för tankventilen.
- Du har tagit emot alla nödvändiga certifikat, godkännanden och annan dokumentation från ASEPCO.
- Svetsaren är certifierad och förtrogen med denna typ av svetsning.
- Hänsyn har tagits till tankventilens orientering.
- Placeringen av tankventilen och avstånden mellan svetsfogarna uppfyller tryckkärlskraven.

Kontrollera följande under svetsningen:

- Svetsfogarna placeras enligt dessa riktlinjer.

Kontrollera följande efter svetsningen:

- Verifiera att tankventilen fungerar korrekt genom att följa stegen i "Slutkontroll (ej obligatorisk)" på sidan 43.

13.2 Orientering av tankventilen

Tankventilen bör orienteras på kärlet så att den kan dräneras fullständigt. I allmänhet innebär det i centrum av kärlet, monterad så att ventilens hylsyta är horisontell och parallell med golvet.



Kontrollera att tankventilens manöverdon kan monteras och demonteras utan hinder.

Fritt avstånd mellan svetsfogar

Det minsta fria avståndet mellan två svetsfogar är specifikt för varje tryckkärl. Kontrollera det minsta tillåtna avståndet (W) mellan tankventilens svetsfog och alla andra svetsfogar enligt gällande tryckkärlskrav.

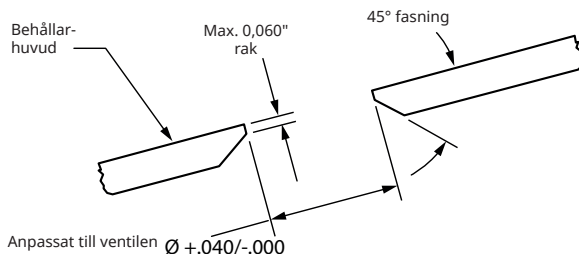
13.3 Placering av tankventilen

Tankventilen ska placeras så i det skålformade huvudet att de gällande tryckkärlskraven är uppfyllda.

13.4 Håltagning för tankventilen

Med beaktande av ovanstående instruktioner bör hålet för tankventilen ha samma diameter som tankventilen (inte större än 1 mm).

Minimera luftspalten mellan tankventilen och hålets kanter. Utsidan av hålets kanter ska fasas utåt med 45 vinkel, så att ett spår för svetsfogen bildas. På kantens insida lämnas en rak del, inte större än 1,5 mm.



13.5 Tankventilens isättningsdjup

Tankventilen ska svetsas i nivå med den skålade ytans inneryta

13.6 Svetsinstruktioner

Före svetsning:

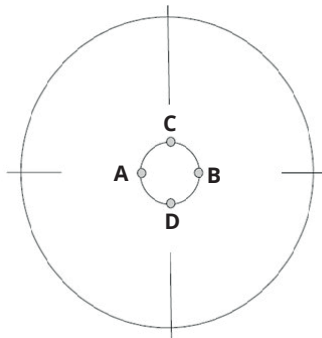
- Kontrollera att värmetalet på tankventilen motsvarar tankventilmaterialets certifikat.
- Använd TIG-svetsning såvida det inte strider mot de lokala tryckkärlskraven.
- Förbered användning av lämpligt fyllnadsmaterial.

Invändig häftsvetsning av tankventilen

1. Placera tankventilen i det förborrade hålet så att tankventilen är i nivå med kärlets inneryta
2. Häftsvetsa vid A och B (se nedan). **Kontrollera att den inre ytan ligger i nivå med tankventilen**
3. Gör nödvändiga korrekationer om det krävs.
4. Häftsvetsa vid C och D (se nedan).



Följ ovanstående instruktioner. Materialet får inte bli för varmt.



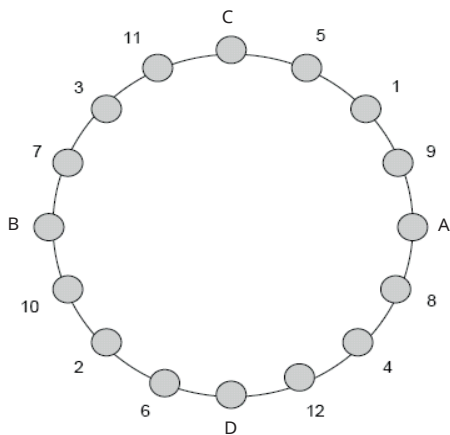
Häftsvetsning från kärlhuvudets INSIDA

13.7 Utvändig häftsvetsning av tankventilen

1. Börja med det skålade huvudet vänt upp och ned på en ren arbetsyta och fyll det med skyddsgas (håll gasen strömmande under svetsningen).
2. Svetsa tankventilen på följande sätt:
 - a) Börja med A, sedan B, sedan C och sedan D enligt figur 1.7.
 - b) Fortsätt sedan med nummer 1–12 enligt figuren nedan.



Följ ovanstående instruktioner. Materialet får inte bli för varmt.



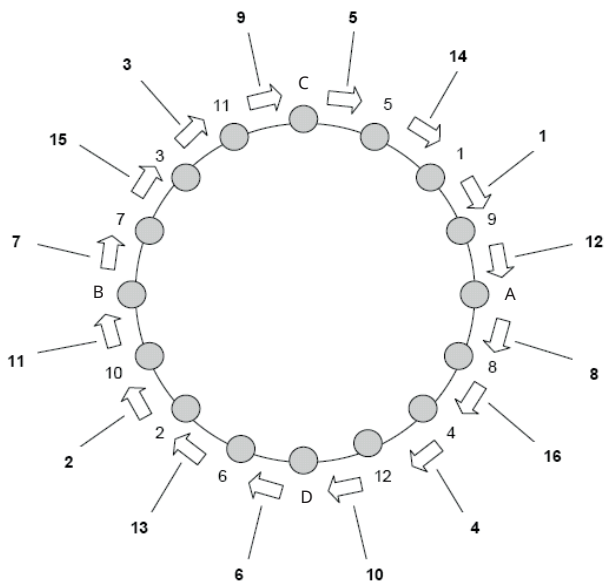
Häftsvetsning från kärlets UTSIDA

13.8 Utvändig slutsvetsning av tankventilen

1. Svetsa tankventilen löpande med lämpligt fyllnadsmaterial enligt nedan.
2. Svetsa alltid i en medurs rörelse från punkt till punkt.
3. **Kyl ned svetszonen med tryckluft till 25 °C efter varje svets**
4. Upprepa svetsningen i steg 1 till 3 ovan tills svetsfogens profil är formad som en källsvets utan smältdike.



Följ ovanstående instruktioner. Materialet får inte bli för varmt.



Häftsvetsning från kärlets UTSIDA.

13.9 Invändig slutsvetsning av tankventilen

1. Vänd det skålade huvudet och fyll ut eventuella ofullständigheter i svetsfogen. Använd vid behov lämpligt fyllnadsmaterial.
2. **Kyl ned svetszonen med tryckluft till 25 °C efter varje svets**



Följ ovanstående instruktioner. Materialet får inte bli för varmt.

13.10 Slipning/polering

Efter avkylning kan svetsfogarna slipas och poleras till slutfinishen enligt specifikationerna. Förutom ovanstående svetsförfarande ska även nedanstående punkter beaktas.

- Kontrollera vid poleringen att svetsfogarna är helt fyllda.
- Åtgärda eventuella ofullständigheter i svetsfogen omgående.

13.11 Slutkontroll (ej obligatorisk)

Slutsteget i svetsningen är att kontrollera att tankventilen inte har slagit sig. Det kan göras på följande sätt:

1. Ventilen ska vara helt avsvälnad till rumstemperatur.
2. Smörj det invändiga sätet med riboflavin.
3. Ta ett nytt (eller tidigare rengjort) membran och installera det på ett manuellt manöverdon.

4. Vrid manöverdonet till helt öppet läge
5. Installera manöverdonet.
6. Stäng manöverdonet tills det precis nuddar sätet (ett mindre motstånd kan kännas i ratten).
7. Öppna manöverdonet.
8. Demontera manöverdonet.
9. Kontrollera att riboflavinet är jämnt fördelat över membranets periferi (använd bakgrundsbelysning för att se det tydligt).

Om periferin är jämnt täckt har ventilen minimal eller ingen deformation. Om så inte är fallet rekommenderas ett tryckprov som kan visa om ventilen är korrekt installerad.

Om ventilen inte klarar ett tryckprov har den troligen slagit sig så att den inte motsvarar specifikationerna. Vi föreslår då att ventilen demonteras och att en ny ventil installeras.

Kontakta din lokala återförsäljare om du behöver mer hjälp med installationen.

14 Garanti

Följande villkor gäller för all försäljning av ASEPCO-ventiler. Förutsättningen för att ASEPCO ska acceptera en inköpsorder för sina ventiler är att kunden godkänner dessa försäljningsvillkor, och speciellt sådana som skiljer sig från, eller tillkommer utöver, eller ändrar villkoren i kundens inköpsorder eller offertförfrågan. Sådant godkännande ska anses lämnat om kunden inte skriftligen invänder mot dessa villkor inom 14 dagar efter mottagandet av dem. Inga borttagningar, ändringar eller modifieringar av dessa villkor, vare sig i kundens inköpsorder eller på annat sätt, är giltiga såvida de inte är speciellt överenskomna skriftligen med en behörig representant för ASEPCO.

Begränsningar i användningen

ASEPCO-ventiler är konstruerade för aseptiska processer med ett tryck som inte överstiger det nominella arbetstrycket och inom det temperaturområde som specificerats av ASEPCO. ASEPCO friskriver sig från ventilernas lämplighet för applikationer eller användningstyper andra än de avsedda enligt ASEPCO:s specifikationer såsom de har levererats till kunden. ASEPCO friskriver sig också för lämpligheten hos sina ventiler för varje slags användning efter ett underkänt installationskvalificeringsprotokoll eller efter service utan byte av membran i enlighet med ASEPCO:s rekommendationer. ASEPCO kan enbart garantera prestanda när ASEPCO komponenter används.

Garanti

ASEPCO garanterar sina produkter mot fel i material eller tillverkning under en tid av tre år från leveransdatum för manöverdon och ett år från leveransdatum för alla andra komponenter, undantaget förbrukningsdelar, förutsatt att de används för ett syfte och på ett sätt som är rekommenderat eller godkänt av ASEPCO. Garantin gäller under förutsättning att ASEPCO har tagit emot och bedömt produkten och funnit att produkterna eller delarna är felaktiga. I sådana fall ska ASEPCO:s garantiåtagande inte överstiga nettoförsäljningspriset för den felaktiga produkten eller delen. ASEPCO lämnar ingen garanti på produkter från andra tillverkare som ASEPCO kan sälja som en del av en ASEPCO-ventilenhet.

ASEPCO lämnar ingen annan garanti av något slag, vare sig uttrycklig eller underförstådd, och ASEPCO friskriver sig från alla underförstådda garantier om kommersiell användbarhet eller lämplighet för ett visst syfte utöver den ovannämnda garantin och som utesluts av denna garanti. ASEPCO åtar sig inte heller några andra skyldigheter förknippade med försäljningen av sina produkter, och bemyndigar inte heller någon annan person att göra det. Denna garanti ska inte gälla för några produkter eller delar som har reparerats eller ändrats utan föregående skriftligt godkännande av ASEPCO, eller som har blivit utsatta för felaktig användning av något slag, t.ex. i strid med ASEPCO:s instruktioner eller rekommendationer. ASEPCO ska inte hållas ansvarigt för konstruktionsfel på grund av otydlig eller ofullständig information som kunden eller dess representanter har lämnat.

Garanti på tankbottenventiler

Utöver ovanstående allmänna garanti erbjuder ASEPCO livslångt gratis utbyte av alla ASEPCO tankbottenventiler, oberoende av vem som har haft sönder den eller hur den gått sönder. Om det dessutom kan påvisas att en korrekt monterad ASEPCO tankventil inte klarar CIP/SIP, återköper ASEPCO sin tankventil till det fulla försäljningspriset, anskaffar en likvärdig utbytesventil enligt kundens specifikationer och betalar kostnaden för installation i kundens tank.

15 Information – retur av produkter

I enlighet med de lokala hälso- och säkerhetsföreskrifterna är du tvungen att deklarerat de substanser som varit i kontakt med produkt(er) som du returnerar till WMFTG eller dess dotterbolag eller distributörer. Uteblivna uppgifter kan leda till förseningar. Skicka informationen med e-post och vänta tills du har fått tillbaka ett RMA (Returned Material Authorisation) från din lokala återförsäljare innan du sänder produkten. Fäst en kopia av RMA-formuläret på utsidan av den förpackning som innehåller produkten.

Fyll i ett separat dekontamineringsintyg för varje produkt och fäst det på utsidan av förpackningen med produkterna. En kopia av tillämpligt dekontamineringsintyg kan hämtas från WMFTG:s webbplats på www.wmftg.com/support/decon.

Du ansvarar för rengöring och sanering av produkten innan du returnerar den.

Kontakta ASEPCO för att få ett RMA-nummer (Return Material Authorisation) innan du skickar tillbaka en ventil eller ventilkomponent till fabriken. Förpacka ventilen eller komponenten noggrant så att den inte skadas under transporten. Märk emballage, följesedlar och all korrespondens med det RMA-nummer du fick från ASEPCO.

16 Tillverkarens namn och adress

ASEPCO
1161 Cadillac Court,
Milpitas,
CA 95035

www.wmftg.com

För att hitta din lokala återförsäljare, hänvisas till <http://www.wmftg.com/gb-en/contact-us/>

17 Varumärken

Copyright © ASEPCO Corporation. Alla rättigheter förbehållna.

Radial- Diaphragm är ett varumärke som tillhör ASEPCO Corporation. Alla andra varumärken och handelsnamn tillhör respektive innehavare.

18 Publikationshistorik

m - Radiell membranventil - sv - 01 Självdränerande Radial Diaphragm™ tankbottenventil (90°)

Första utgåvan publicerad 2018.02

m - Radiell membranventil - sv - 02 Självdränerande Radial Diaphragm™ tankbottenventil (90°)

Revision 2.05.2020

19 Friskrivning

Informationen i det här dokumentet anses vara korrekt, men ASEPCO tar inte på sig något ansvar för eventuella fel häri och förbehåller sig rätten att ändra specifikationer utan att detta meddelas i förväg.

Alla garantier som skulle kunna uppstå under användning eller försäljning är härmed uttryckligen uteslutna och friskrivna. ASEPCO ska under inga omständigheter hållas ansvarigt för speciella skador, följdskador eller indirekta skador eller för förlust av förväntade förtjänster för en kund, tidigare kund, distributör eller någon annan person.



ASEPCO:s produkter ska endast användas för applikationer och inom de tryck- och temperaturområden som anges i produktinformationen eller i specifikationer eller i särskild skriftligt godkännande från ASEPCO.

Felaktig användning av ASEPCO:s produkter kan medföra personskador eller egendomsskador. Använd inte en ASEPCO-ventil som visar tecken på läckage, utan demontera den från linjen och reparera eller byt ut den.

20 Bilaga A

Teknisk Bulletin 19-1000

ASEPCO Weirless Radial Diaphragm tankbottenventiler

1. För att få optimal ventiltätning för membran vid maximalt driftstryck enligt Tabell 1 rekommenderas att membranen installeras i "öppet" läge och ångas med 121-130°C under minst 15 minuter åtföljt av 30 minuter i "stängt" läge. Alternativt, innan membranerna monteras, kan de läggas i WFI/DI vatten och kokas (tex. kokning i tryckkokare) vid 100°C under 60 minuter. De kan sedan monteras i uppvärmt tillstånd.
2. Under montering av ställdon, se till att den statiska O-ringen/elastomern har korrekt anliggning i spåret i i membranets ansatssäte.
3. För 2" membran (PF20-1) rekommenderas användning av membran modell nr PN20-100 för att uppnå tätning vid maximalt driftstryck.
4. På grund av egenskaperna hos PTFE materialet, bör Tri- klämman vid ställdonsgränssnittet ("shoulder seal area") kontrolleras och dras åt vid behov (tex. med en månads intervall) för att bibehålla korrekt tätning. Helst bör vridmomentet kontrolleras under kontrollen. Obs! Åtdragningen bör utföras med ventilen i öppet läge.