

Nachstellen der Ventil- und Kugelhahnpackung



⚠ WARNUNG

Vor der Wartung eines installierten Ventils/Kugelhahns, müssen Sie

- das System druckentlasten
- das Ventil oder Kugelhahn betätigen

⚠ WARNUNG

Im Ventil oder Kugelhahn können sich Materialreste befinden.

Befolgen Sie die entsprechende Anleitung weiter unten zum Nachstellen der Packung an Ihrem Ventil oder Kugelhahn.

Kugelhähne der Serien 40 und 40G

Siehe die Karte zur Packungsnachstellung für Kugelhähne der Serie 40, MS-INS-40, oder die Packungsnachstellung für Kugelhähne der Serie 40G, MS-INS-40G.

Kugelhähne der Serie 60

Die untere Spindelmutter im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/16-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.

Ausblasventile für die Instrumentierung der Serie 6DB

Die untere Packungsschraube im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.

Manometerabsperrentile (Serie 6P - nur Kugelspindelspitze)

1. Die untere Kontermutter lösen und die Packungsschraube im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.
2. Die Kontermutter wieder festziehen.

Regulier- und Absperrventile der Serie GU

1. Die untere Kontermutter lösen und die Packungsmutter im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.
2. Die Kontermutter wieder festziehen.

Regulier- und Absperrnadelventile der Serien (O, 1, 18, 20 und 26)

Die untere Packungsmutter im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.

Prozess-Monoflansche der Serie MN02

Die Packungsschrauben gleichmäßig im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/8-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.

Prozess-Monoflansche der Serien MN03 und MN04

1. Die untere Kontermutter lösen und die Packungsmutter im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.
2. Die Kontermutter wieder festziehen.

Instrumentierungsventile Modular 85

1. Die untere Kontermutter lösen und die Packungsmutter im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.
2. Die Kontermutter wieder festziehen.

Regulier- und Absperrventile für rauhen Einsatz (Serie N)

1. Die untere Kontermutter lösen und die Packungsschraube im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.
2. Die Kontermutter wieder festziehen.

Faltenbalgventile Serie U

Die untere Packungsmutter im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/6-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.

Hinweis: Die Faltenbälge auf Leckagen untersuchen.

Verfahrensübergangsventile der Serien VB03 und VB04 (nur Nadelventilspindeln)

1. Die untere Kontermutter lösen und die Packungsmutter im Uhrzeigersinn schrittweise um jeweils **1/4-Drehung** drehen, bis eine leckdichte Absperrung erreicht ist.
2. Die Kontermutter wieder festziehen.

Ventilblöcke der Serien V, VB, VL und VE

Serie V2 - Die Packungsmutter mit **5,6 N·m (50 in.-lb)** festziehen.

Serie V3 - Die Kontermutter lösen und die Packungsschraube mit **15,2 N·m (135 in.-lb)** festziehen. Die Kontermutter mit **15,2 N·m (135 in.-lb)** festziehen.

Alle

Ventile/Kugelhähne nach dem Nachstellen der Packung auf richtige Funktion überprüfen.