

Montage- und Wartungsanleitung für HWS-Pneumatikventil PAV 90

Achtung ! Ventil nur mit dem angegebenen Betriebsdruck von ca. 2,5 – 3 bar betreiben.
Stellen Sie sicher, da die vorgeschriebenen Werte nicht überschritten werden können.
Installieren Sie ggf. einen Druckminderer vor dem Ventil.

Der Pneumatik-Ventilörper wird an dem Glasteil (B) des Reaktor-bodenablaufventils befestigt.

Schieben Sie dazu den Ventilkörper mit der aufgesetzten Schraubkappe (A) über den Glasflansch. Achten Sie darauf, daß sich die PTFE-Stulpendichtung auf der Ventilspindel oder bereits im Glasteil befindet.

Führen Sie die Einschubfeder in die Öffnung der Schraubkappe bis zum Anschlag ein und verschrauben Sie danach die Schraubkappe fest mit dem Ventilkörper.

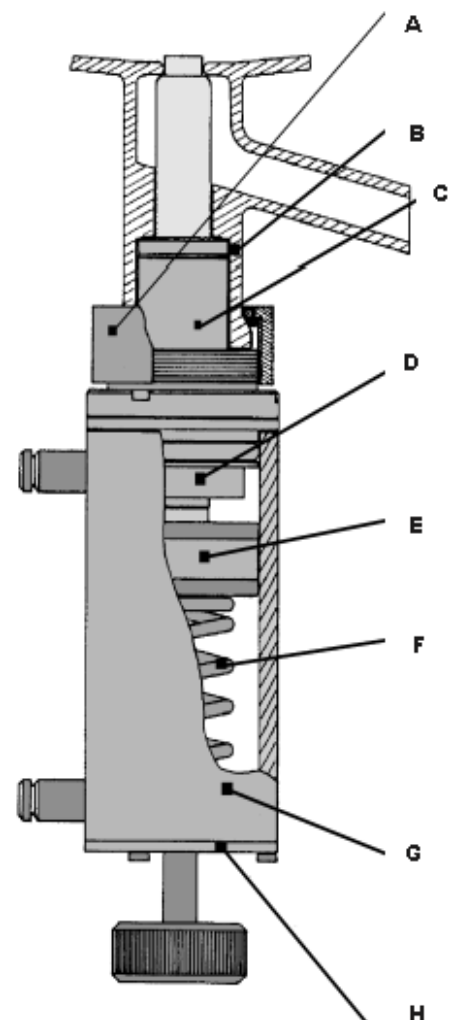
Wird der Schlauchanschluß „A“ des Ventilkörpers (Schlauch-Ø 5mm) mit Druck beaufschlagt, schließt das Ventil.

Wird der Schlauchanschluß „B“ des Ventilkörpers (Schlauch-Ø 4mm) mit Druck beaufschlagt, öffnet sich das Ventil.

Durch Drehen des Rändelgriffes am Pneumatik-Ventilkörper kann der maximale Hub der Ventilspindel eingestellt werden. Drehen im Uhrzeigersinn vergrößert den Hub der Ventilspindel. Dies sollte jedoch nur im unbelasteten Zustand, d.h. bei geschlossenem Ventil erfolgen.

Zum Lösen des Druckschlauches drücken Sie den Außenring der Anschlußverschraubung und ziehen leicht am Schlauch.

Im Ventilkörper ist eine Druckfeder (F) eingebaut, die das Ventil bei abrupt abfallender Druckluft automatisch schließt. Diese Funktion dient der Sicherheit bei unbeaufsichtigtem Abstellen oder unerwartetem Ausfall der Druckluftversorgung und schützt Sie vor schlagartiger Entleerung des Gefäßes. Zur normalen Funktion gehört jedoch immer das aktive Öffnen und Schließen des Ventiles mit Druckluft, d.h. ein Be-trieb ohne Druckluft oder nur mit Druckluft zum Öffnen ist nicht zulässig !



A. Schraubkappe
B. Glasteil
C. Druckhülse
D. Kopfplatte
E. Flugkolben
F. Druckfeder
G. Ventilkörper
H. Bodenplatte

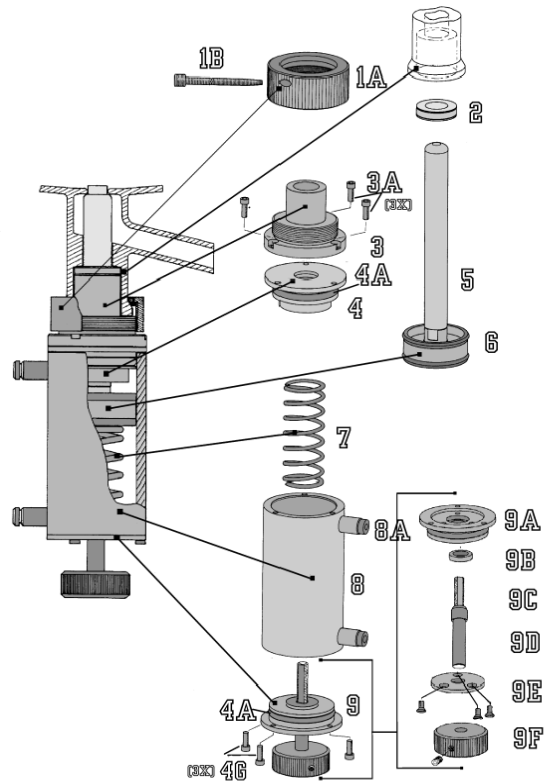
Wartung:

Der Ventilkörper mit dem darin befindlichen Flugkolben (6) und die Mechanik zur Hubverstellung (9A – 9F) arbeitet praktisch wartungsfrei.

Die im Kopfstück (4) des Ventilkörpers befindliche Dichtung zur Ventilspindel hin unterliegt allerdings einem natürlichen Verschleiß, ebenso die PTFE-Stulpen-dichtung (2), die gegen das Glasteil abdichtet.

Die Lebensdauer der Dichtungen ist dabei von vielen Faktoren abhängig. Hierzu zählen insbesondere das Material der Ventilspindel, die Gebrauchstemperatur und die Art des Mediums. Sollte es zu Undichtigkeiten kommen, ist dies u.U. an aufsteigenden Luftblasen während des Entleerens des Gefäßes zu erkennen.

Die PTFE-Stulpendichtung kann leicht vom Anwender selbst gewechselt werden, zum Austausch der Ventilspindeldichtung bieten wir das komplette Kopfstück (4) mit bereits fertig montierter Dichtung als Ersatzteil an (Art.-Nr. 3450 111).



Technische Daten:

Druckluftversorgung: Trockene, geölte oder entölte Druckluft

Arbeitsdruckbereich: 2,5 – 3 bar über Gefäßinnendruck

Maximaldruck: 4 bar Überdruck

Schlauchanschluß: Schnellsteckanschluß-System,

Ø = 4 bzw. 5 mm

Anschluß „A“ 5 mm, Ventil schließen

Anschluß „B“ 4mm, Ventil öffnen

Werkstoff: Medienberührte Teile: PTFE

Ventilkörper: Aluminium, vernickelt

Glasadapter: PTFE-Compound, Gfv