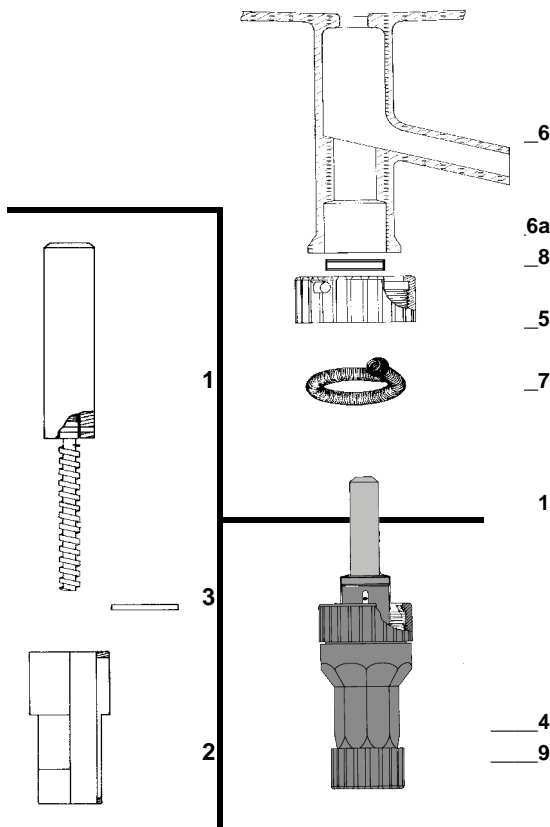


++++Neue Version++++
**Modell "T" ab sofort mit
 Überwurfmutter aus
 Edelstahl**



HWS-Bodenablaßventile
 werden in den Nennweiten DN 10
 und DN 20 und DN 25 hergestellt.
 (DN 6 in Vorbereitung)

HWS-Bodenablaufventil

Modell "T", 10 mm (Nr. 3200 100)

Modell "H", 20 mm (Nr. 3 200 200)

Modell "Q" 25 mm (Nr. 3 202 200)

Chemikalienbeständig

durch Verwendung von
 Duran und PTFE für
 produktberührende Teile

Temperaturbeständig

durch Einsatz von Glas,
 PTFE und Viton

Vakuumdicht

durch nachstellbare
 leicht austauschbare Dichtung

Stabil

durch starkwandige Ausführung
 mit Planflansch und einge-
 schmolzene Glasablaufschräge

HWS-Abflussventil "T"

A

Ventilstempel (1) in Führungshülse (2) einsetzen und mit Splint (3), sichern. Dann mit V2A-Gewinde-seite in Ventilkörper (4) gegen den Uhrzeigersinn bei zum Anschlag einschrauben. Dabei muß der Vierkant der Führungshülse in die entsprechende Bohrung des Ventilkörpers eingesetzt werden.

Durch Drehen des Rändelknopfes (9) im Uhrzeigersinn wird das Ventil geschlossen. Die max. Hublänge des Abflussventils beträgt 50 mm, die voll genutzt werden können. Um die Funktion der im Ventil eingebauten **Sicherheitsfeder** zu gewährleisten, muß der Rändelknopf auch nach Anschlag der Ventilspitze noch ca. 2 Umdrehungen weitergedreht werden; dies entsprechen 5 mm möglichen **Sicherheitsvorschub**.

B

Kontermutter (5) eine Umdrehung auf Ventilkörper aufschrauben.

Allgemeine Hinweise

Solange der Splint nicht sichtbar im Ventilkörper ist, kann durch Drehen des Rändelknopfes die Sicherheitsfeder auf jeden Fall nachgespannt werden. Sollte der Splint sichtbar werden und eine Distanz von ca. 5 mm zum Ende der Führungsrille unterschreiten, empfiehlt sich der Austausch des Ventilstempels, da sich die Stempelspitze abgenutzt hat und so im gleichen Maß den Sicherheitsvorschub verringert

C

Dichtung (8) in Glasflansch (6a) einlegen und bis zur Verengung drücken.

D

Ventil bis zum Anschlag in das Glasteil schieben und Edelstahlfeder (7) bis zur Erweiterung in die tangentielle Bohrung der Kontermutter (5) einschieben. Danach Ventilkörper anziehen bis die Führungshülse auf der Dichtung aufliegt. Durch weiteres Anziehen des Ventilkörpers kann nun der Druck auf die Dichtung ein- bzw. nachgestellt werden.

Ersatzteile:

	Best.-Nr.
Ersatzventil (ohne 6)	3 200 155
Ersatzstempel (1-3)	3 200 110
dto., PTFE-Compound	3 200 120
Dichtung (8)	3 200 150
Splint (3)	3 200 135
Splinttreiber	3 200 136

Achtung: Kontermutter nicht unter Druckspannung drehen, da sonst zu Beschädigung des Glasflansches kommen kann.