

BETRIEBSVORSCHRIFT FÜR ÖLMANAGEMENTVENTILE

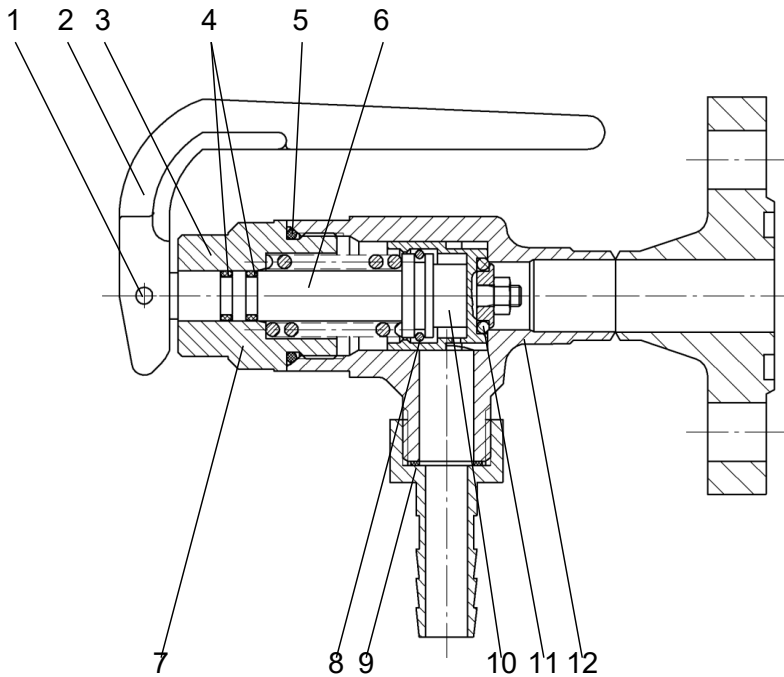
SSO 460

Inhaltsverzeichnis

1 Übersicht der Bauarten	4
2 Technische Kennwerte.....	4
3 Betriebsmedien	4
3.1 Öffnungsdruck	4
4 Sicherheitshinweise	5
5 Anwendung	5
6 Funktionsbeschreibung.....	5
7 Einbau.....	6
8 Wartung.....	6
8.1 Dichtungen auswechseln	6
9 Transport, Lagerung und Entsorgung	7
10 Garantie	7
11 Ersatzteile	7
12 Kennzeichnung.....	8
13 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU	8

1 Übersicht der Bauarten

SSO Typ 46060	SSO Typ 46062	SSO Typ 46064
Eintritt: Schraubende	Eintritt: Anschweißende	Eintritt: Flanschende
Austritt: Schraubende	Austritt: Schraubende	Austritt: Schraubende



1 Stift	2 Hebel
3 Deckel	4 Spindelabdichtung (O-Ring SP)
5 Deckeldichtung (O-Ring D)	6 Spindel
7 Druckfeder	8 Sprengring
9 Dichtring	10 Dichtkolben
11 Sitzdichtung (O-Ring S)	12 Gehäuse

2 Technische Kennwerte

Gehäusewerkstoff	Auswahl nach AD-2000 Reihe W
Stahl	P235GH, S355J2
Tieftemperaturstahl	P215NL, P255QL, P355NL1
NIRO	X5CrNi18-10 oder gleichwertige

3 Betriebsmedien

Geeignet für den Betrieb mit Kältemitteln nach EN 378 Teil 1, z. B. NH³, R22, R134a oder Gemischen mit Kältemaschinenöl sowie für neutrale, gasförmige und flüssige Medien und Kühlsole auf Glycol-Basis.

3.1 Öffnungsdruck

– 26 – 28 bar

- 46 – 50 bar (kundenspezifische Lösung)
- Einbaulage beliebig, die Durchflussrichtung muss eingehalten werden.
- Leckage am Ventilsitz: < 5 g Kältemittel im Jahr

4 Sicherheitshinweise

WARNUNG

Verbrennungsgefahr bei extremen Temperaturen!

Verbrennungen möglich.

- ▶ Ventil bei extremen Temperaturen mit Schutzhandschuhen bedienen.

HINWEIS

Gefahr durch unsachgemäße Handhabung!

Sachschaden möglich.

- ▶ Ventile mit Transport- oder Lagerschäden nicht einbauen.
- ▶ Ventile müssen frei von Achskräften, Biege- und Torsionsmomenten sein und dürfen nicht als Fixpunkte von Rohrleitungen dienen.
- ▶ Bei Autogenschweißung oder Hartlötung darf die Flamme das Ventil nicht berühren.
- ▶ Verunreinigungen vom Innenraum der Ventile fernhalten.
- ▶ Öffnen oder Schließen der Ventile mit einer Handradgabel oder anderen hebelarmverlängernden Gegenständen ist nicht zulässig.
- ▶ Ventile nur bei druckloser, abgesaugter und ausreichend belüfteter Rohrleitung demontieren.

HINWEIS

Gefahr durch unzulässige Druckzunahme!

Sachschaden möglich.

- ▶ Betätigung des Ventils gegen eine eingeschlossene Flüssigkeit vermeiden.
- ▶ Absperrventile in Flüssigkeitsleitungen in Reihenfolge zu einem Behälter mit Gasvolumen schließen.

5 Anwendung

AWP-Schnellschlussventile sind geeignet für den Einbau in Ölablassleitungen und besonders gefährdeten Anlagenteilen wie Füllstandsanzeiger, Schaugläser oder flexiblen Leitungen. Bitte beachten: (DIN 8975 - Teil 6, Pkt. 5.5) In der Ölablassleitung vor dem Schnellschlussventil ein Absperrventil (AVR / AVB) mit waagrecht angeordneter Spindel einbauen.

6 Funktionsbeschreibung

AWP-Schnellschlussventile werden durch Ziehen am Hebel zum Öffnen gebracht. Der unter dem Dichtkolben anstehende Anlagendruck unterstützt den Öffnungsvorgang. Die Druckfeder ist so dimensioniert, dass der Dichtkolben bei einem anstehenden Anlagendruck > maximaler Betriebsdruck selbstständig öffnet. Durch Loslassen des Hebels schließt der Dichtkolben. Die Abdichtung am Ventilsitz erfolgt durch den O-Ring S.

7 Einbau

1. Vor Einbau Rohrleitungen und Anlagenteile säubern.

HINWEIS! Die Abweichung von der Parallelität bzw. Rechtwinkligkeit der Anschweißenden bzw. Flanschdichtflächen darf 1° nicht überschreiten. Anschlussflansche müssen achsengleich sein. Bauteile mit Transport- und Lagerschäden dürfen nicht eingebaut werden. Nach Entfernen der Rohrstopfen kann das Bauteil eingeschweißt bzw. montiert werden. Die Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Kennzeichenschild) einhalten.

2. Vor dem Schweißen die Spindel mittels eines Handrades in Mittelstellung bringen (Ventil halb geöffnet).

HINWEIS! Bei Anwendung moderner Schweißverfahren (z. B. WIG, CO₂-Lichtbogenschweißen) Ventile zum Einschweißen nicht demontieren.

3. Befestigungsschrauben und -muttern über Kreuz und gleichmäßig anziehen.

4. Nach Einbau Leichtgängigkeit der Spindel im gesamten Hubbereich überprüfen.

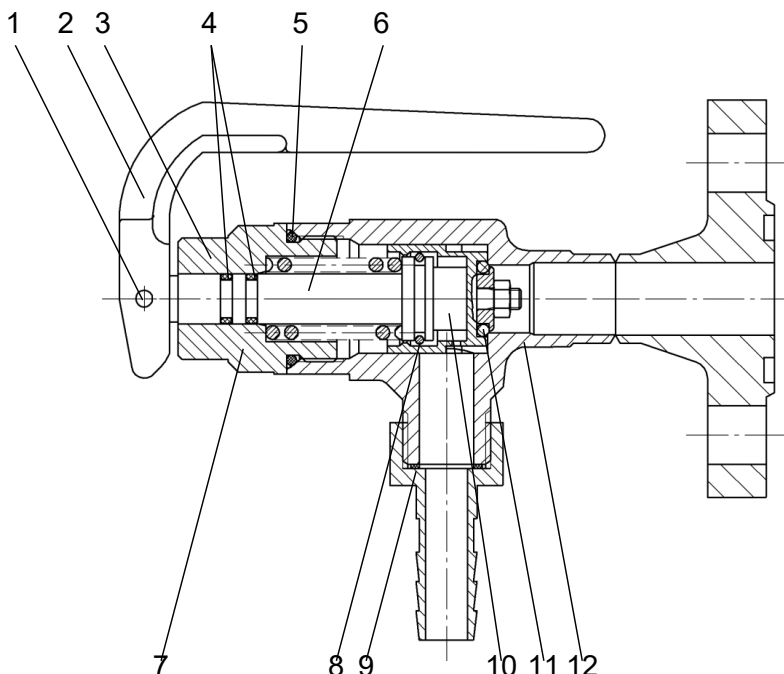
⇒ Das Gewinde zum Aufschrauben der Kappe muss frei von Farbe bleiben und ist zu fetten (z. B. mit RENOLIT UNITEMP 2).

Zur Demontage des Ventileinsatzes ist genügend Platz auf der Seite, auf der sich der Ventildeckel befindet, freizuhalten: > 40 mm.

8 Wartung

AWP-Schnellschlussventile arbeiten wartungsfrei. Treten Mängel im Funktionsverhalten auf, ist eine Reparatur möglich. Während der Garantiezeit dürfen Reparaturen nur durch den Hersteller (AWP) bzw. mit dessen Einverständnis durch geschultes Instandhaltungspersonal des Betreibers der Anlage vorgenommen werden.

8.1 Dichtungen auswechseln



1 Stift	2 Hebel
3 Deckel	4 Spindelabdichtung (O-Ring SP)

5 Deckeldichtung (O-Ring D)	6 Spindel
7 Druckfeder	8 Sprengring
9 Dichtring	10 Dichtkolben
11 Sitzdichtung (O-Ring S)	12 Gehäuse

1. Sift (Pos. 1) herausschlagen und Hebel (Pos. 2) abnehmen.
2. Deckel (Pos. 3) vorsichtig entgegen dem Uhrzeigersinn mit einem Maulschlüssel der Weite 30 herausschrauben. **HINWEIS! Deckel steht geringfügig aufgrund der Druckfeder unter Spannung.**
3. Spindel (Pos. 6) zusammen mit der Druckfeder (Pos. 7) und Dichtkolben (Pos. 10) aus dem Gehäuse (Pos. 12) herausnehmen.
4. Sämtliche O-Ringe entfernen.
5. Teile vorsichtig säubern. Keine scharfen Gegenstände verwenden.
6. O-Ring Bereiche mit etwas Kältefett (z. B. RENOLIT UNITEMP 2) bestreichen und neue O-Ringe montieren.
7. Gehäuseinnenraum, Dichtkolben und Spindel im Bereich der O-Ringe SP (Pos. 4) leicht einfetten.
8. Spindel zusammen mit Druckfeder und Dichtkolben in das Gehäuse einführen.
9. Deckel vorsichtig über die Spindel schieben und unter leichtem Druck mit einer Drehung im Uhrzeigersinn in das Gehäuse eindrehen.
10. Hebel so auf der Spindel platzieren, dass der Stift eingeschlagen werden kann. Abschließend eine Funktionskontrolle durchführen.

9 Transport, Lagerung und Entsorgung

AWP-Bauteile werden stoßgeschützt, mit Folie abgedeckt transportiert.

- Die Lagerung hat in trockenen Räumen zu erfolgen.
- Es ist auf den unversehrten Verschluss der Anschlussstutzen zu achten.
- Verschmutzungen jeglicher Art müssen vom Innenraum ferngehalten werden.
- Die außenliegenden Flächen sind mit einem Korrosionsschutzanstrich für trockene Lagerung bei Raumtemperatur versehen, der mindestens 1 Jahr wirksam ist.
- Der Korrosionsschutzanstrich CELEROL® Reaktionsgrund 918 ist ein guter Haftvermittler für Deckanstrichstoffe auf 1- und 2-Komponenten-Basis.
- Zur Entsorgung demontieren.
- Schmierstoffe sind bei der Demontage zu sammeln. Die Werkstoffe sind voneinander zu trennen und nach den örtlichen Vorschriften zu entsorgen.

10 Garantie

Sofern nicht anders vereinbart gelten die gesetzlichen Gewährleistungsbestimmungen. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte auch unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, einzusehen auf unserer Website awpvalves.com.

11 Ersatzteile

Ein Dichtungssatz enthält folgende in **Übersicht der Bauarten [► 4]**gezeigten O-Ringe:

- O-Ring SP
- Deckeldichtung O-Ring D
- Sitzdichtung O-Ring S

Ein Ventileinsatz enthält alle Innenteile samt Dichtungen d. h. Spindel, Druckfeder, Dichtkolben plus Deckel mit Hebel.

Ventileinsatz	Dichtungssatz (CR)		Dichtring (Pos. 9) (AL)
	Öffnungsdruck 26-28 bar	Öffnungsdruck 46-50 bar	
46000B10.5110001	44355.10.5/00019	44355E10.5/00019	737483

Bitte wenden Sie sich im Zweifelsfall an unseren Sales Support entweder über unsere Website awpvalves.com/contact oder per E-Mail an info@awpvalves.com. Die sicherste Methode das benötigte Ersatzteil korrekt zu identifizieren, ist das Übersenden eines Fotos des Typenschildes, auf dem die Seriennummer des Ventils deutlich zu erkennen ist.

12 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung der AWP-Schnellschlussventile erfolgt durch Stempelung auf dem Ventilgehäuse. Es sind folgende Informationen eingestempelt:

- Typ-Nr. (460)
- Druckstufe (PS)
- Durchflussrichtung (Pfeil)

Seriennummern werden standardmäßig auf Ventilen bis einschließlich DN 20 nicht angegeben.

13 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Vom Hersteller nicht zu vermeidende Restgefahren bestehen durch:

HINWEIS

- ▶ Deckel während des Betriebs nicht (unbefugt) lösen.
- ▶ Flanschverbindungen (Eingangs- und Ausgangsflansch, geflanschte Ventildeckel) nicht unsachgemäß montieren.
- ▶ Verschmutzungen im Betriebsmedium bzw. unsachgemäßer Umgang mit Einbauteilen können zu Beschädigungen an der Sitzdichtung führen.
- ▶ Nichtbeachtung der Einsatzgrenzen und Herstellervorschriften entsprechend dieser Betriebsvorschrift.

GEA AWP GmbH
Armaturenstr. 2
17291 Prenzlau
Germany
phone: +49 3984 8559-0
fax: +49 3984 8559-18
e-mail: info@awpvalves.com

