



Innenteile
Internal Assemblies

MONTAGE-/DEMONTAGE-
ANLEITUNG **D**

MOUNTING / DISMOUNTING
MANUAL **E**

Dokumentenname:	Systemnummer/Sprache	Version / Ersteller
Demontageanleitung Innenteile D-E	Artikelnummer: 1000.00079d	Version: e _ 15.06.2011 By Aseptomag

Allgemeine Information

General Information

Dichtungssysteme

Gasket Types

System „Harte Dichtung“

Type: "Hard Gasket"



Verfügbare Materialien:
TEFASEP®; PTFE (O-Ring Form);



Available Materials:
TEFASEP®; PTFE (O-ring design);

System „O-Ring mit Fahne“

Type: "O-Ring with Flag"



Verfügbare Materialien:
EPDM; Silikon; Viton; PTFE



Available Materials:
EPDM; Silicone; Viton; PTFE

System „Formdichtung“

Type: "Form-gasket"



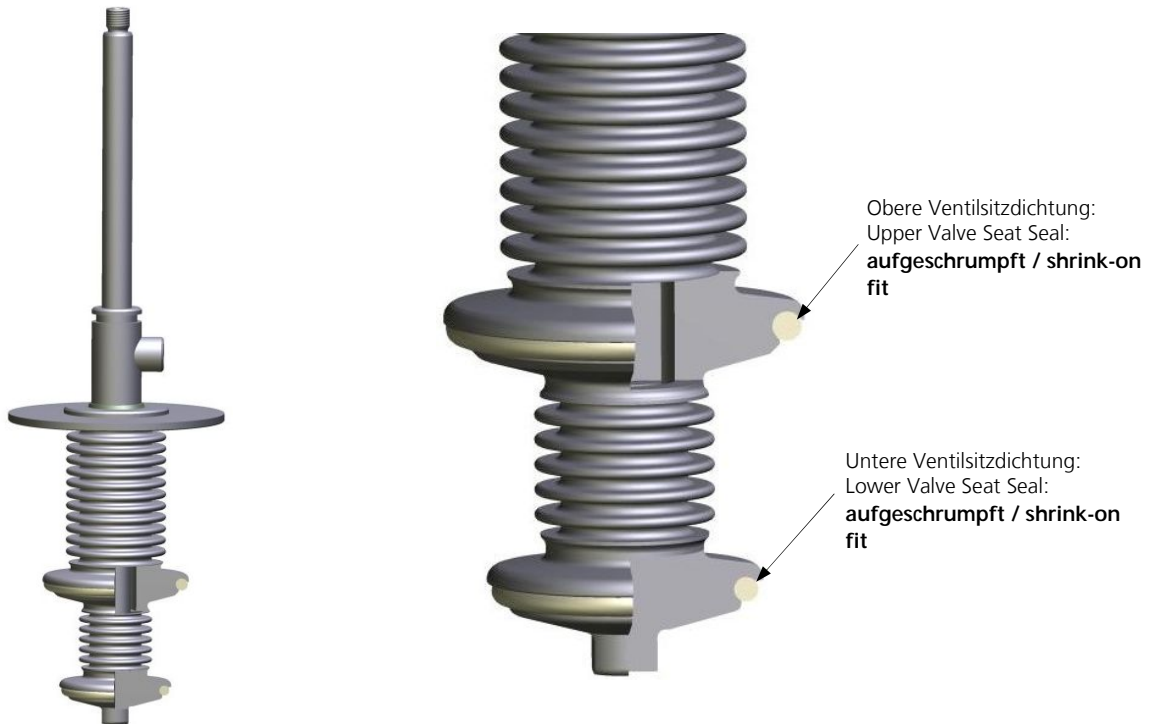
Verfügbare Materialien:
EPDM



Available Material:
EPDM

11. Dichtungswechsel „Typ DK“
11. Gasket change "Type DK"

- 11.1 Ventilsitzdichtung Typ „Normale Ausführung“
- 11.1 Valve seat seal Type: "Normal Version"



Demontage - Montage

Dismounting - Mounting

Benutzerinformation / User Information

Bei der „Standardausführung“ des Doppelkammerventils ist die obere Ventilsitzdichtung auf die Schaltspindel, die untere Ventilsitzdichtung auf dem Ventilteller aufgeschrumpft.

Demontage/Montage

Die Demontage bzw. Montage der Ventilsitzdichtungen ist gemäß Betriebs- und Wartungsanleitung Kapitel Dichtungswechsel „System aufgeschrumpft“ durchzuführen (siehe Seite 7-10).

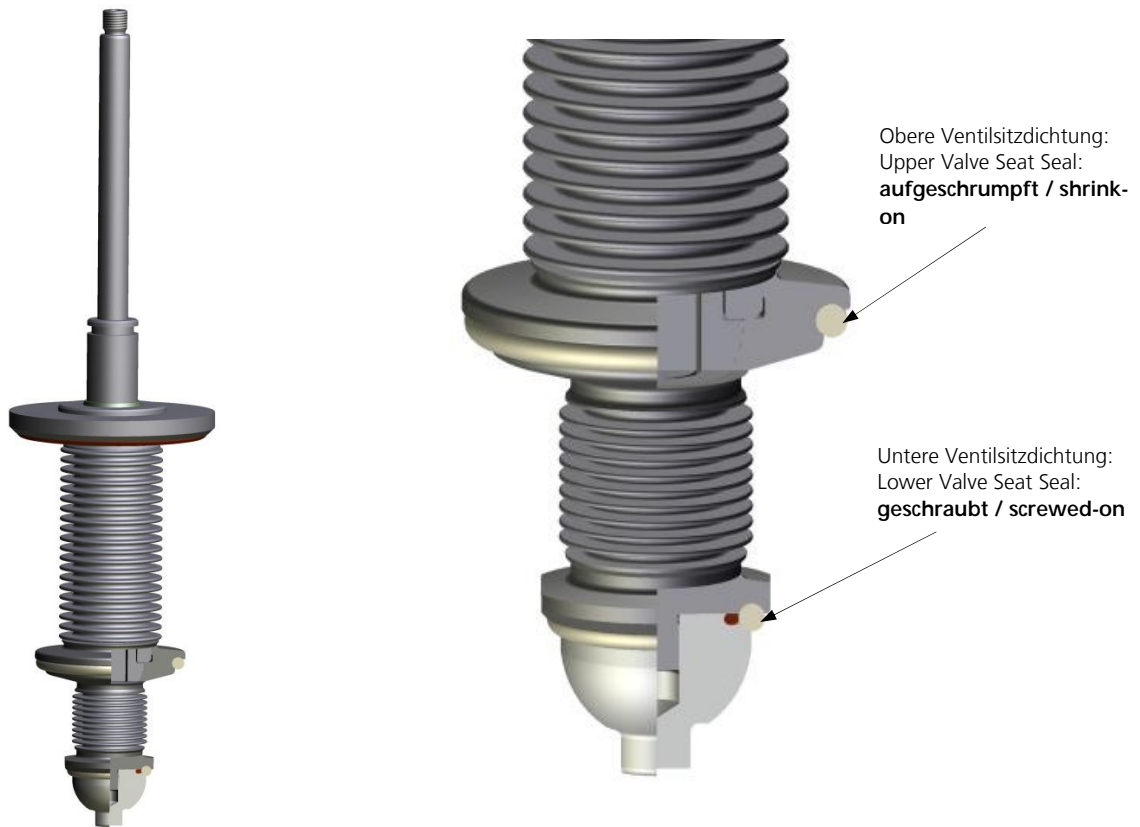
For the "basic version" of the double chamber valve, the upper valve seat seal is shrunk onto the stem, the lower valve seat seal is shrunk onto the valve disc.

Dismounting/Mounting

Dismounting/Mounting of the valve seat seals has to be accomplished corresponding to the chapter Gasket change "Shrink-on fit Version" in the operating- and maintenance manual (see page 7-10).

11.11 Ventilsitzdichtung Typ „TVT, TVE“

11.11 Valve seat seal Type: "TVT, TVE"



Demontage

Dismounting

Benutzerinformation / User Information

Bei der Ausführung „TVT; TVE“ des Doppelkammerventiles ist die obere Ventilsitzdichtung auf die Schaltspindel aufgeschrumpft. Die untere Ventilsitzdichtung hingegen wird zwischen Ventilteller und Mutter verschraubt.

Demontage / Montage

„Obere Ventilsitzdichtung“:

Die Demontage bzw. Montage der oberen Ventilsitzdichtungen ist gemäß Betriebs- und Wartungsanleitung Kapitel Dichtungswechsel „System aufgeschrumpft“ durchzuführen (siehe Seite 7-10).

For the versions "TVT; TVE" of the double chamber valve, the upper valve seat seal is shrunk onto the stem. The lower valve seat seal is screwed in between the valve disc and the nut.

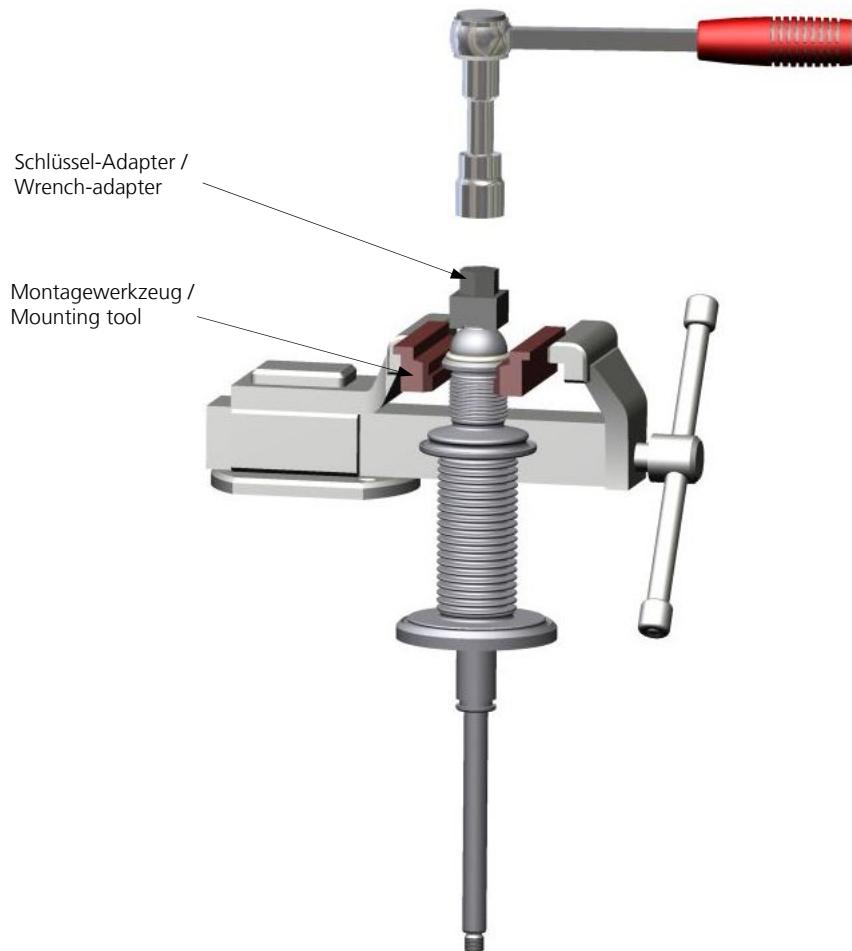
Dismounting / Mounting

„Upper Valve Seat Seal“:

Dismounting/Mounting of the upper valve seat seal has to be carried out corresponding to the chapter Gasket change "Shrink-on fit Version" in the operating and maintenance manual (see page 7-10).

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

✓ Ratsche / Ratchet	SW17	NW25 / DN25	S12-0568
	SW22	NW40-NW150 / DN40-DN150	S12-0559
✓ Montagewerkzeug / Mounting tool	NW40/50 / DN40/50		S12-0111
	NW65/80 / DN65/80		S12-0024
	NW100 / DN 100		S12-0102
✓ Schlüssel-Adapter / Wrench-adapter	siehe Tabelle. Seite 17 see chart on page 17		

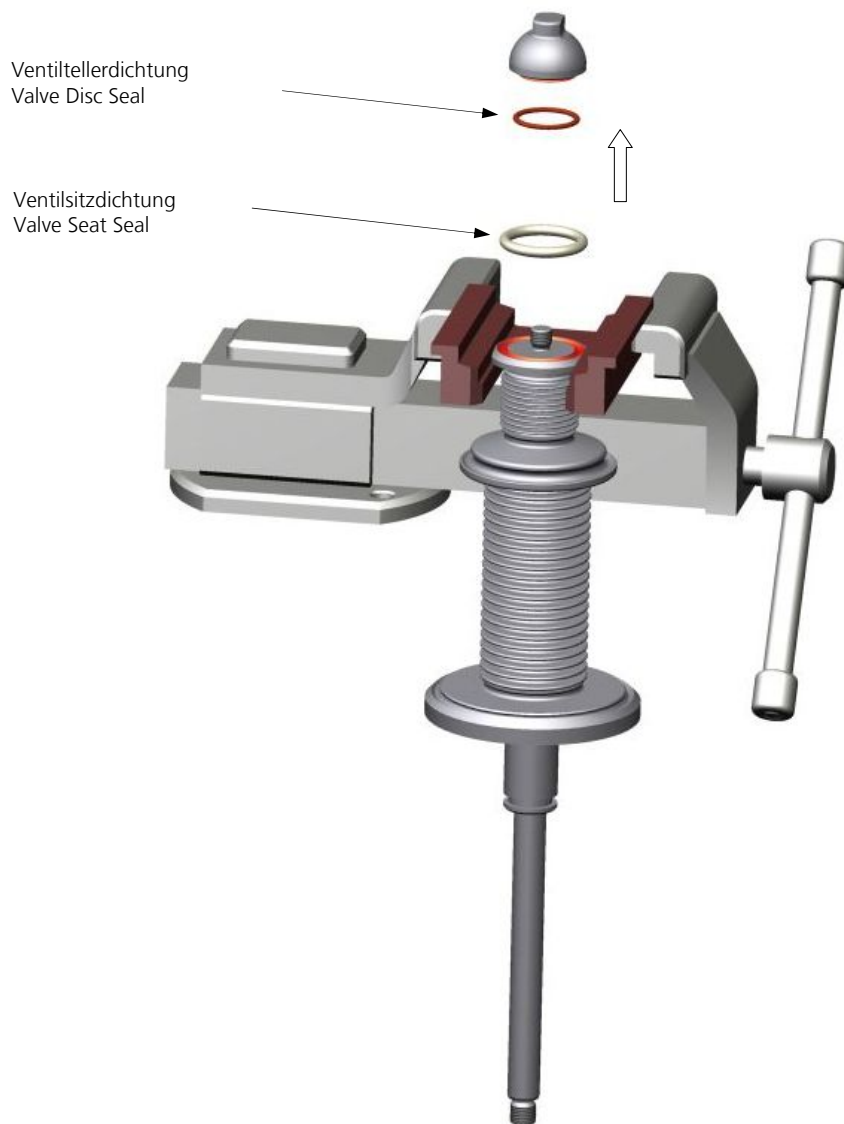


Schritt 1, Mutter zu Ventilteller lösen

Montagewerkzeug in Schraubstock spannen.
Innenteil an der Schlüsselfläche vom Ventilteller in das Montagewerkzeug schieben.
Schlüssel-Adapter auf Mutter zu Ventilteller setzen.
Ratsche an Schlüssel-Adapter ansetzen und Mutter zu Ventilteller lösen.

Step 1, Disconnect Screw Nut

Clamp the mounting tool in the vice. Put the internal assembly on the key surface of the valve disc into the assembly tool.
Place the wrench-adapter on the nut of valve disc.
Place the ratchet on the key adapter and loosen the nut of valve disc.



Schritt 2, Dichtung entfernen

Ventilsitzdichtung und Ventiltellerdichtung entfernen.

Step 2, Remove Seals

Remove seat seal and valve disc seal.

Schlüsseladapter / Wrench Adapter

Ventil-Nennweite DN Valve Size	Schlüsselweite Mutter Wrench Size nut	Ausführung TEFASEP® Execution TEFASEP®	Ausführung TVT Execution TVT
NW25 / DN25	10	S12-0505	S12-0505
NW40 / DN40	13	S12-0140	S12-0140
NW50 / DN50	13	S12-0140	S12-0097
NW65 / DN65	13	S12-0140	S12-0097
NW80 / DN80	13	S12-0140	S12-0107
NW100 / DN100	13	S12-0140	S12-0107
NW125 / DN125	27	S12-0231	
NW150 / DN150	27	S12-0231	

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

✓ Drehmomentschlüssel / Torque wrench	SW13 / SW22	S12-0086
✓ Montagewerkzeug / Mounting tool	NW40/50 / DN40/50	S12-0111
	NW65/80 / DN65/80	S12-0024
	NW100 / DN 100	S12-0102
✓ Schlüssel-Adapter / Wrench-adapter	siehe Tabelle. Seite 17 see chart on page 17	
✓ Gleitmittel / Anti-seize		

Montage

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Mounting

The mounting happens in reverse order.

Bei der Montage zu beachten:

- ✓ Für die Montage von Silikon und EPDM-Ventilsitzdichtungen ist ein Gleitmittel zu verwenden (z.B. Seifenlauge, Vaseline oder Talgpulver), damit diese bei der Montage nicht aus der Nut gedreht werden.
- ✓ Die optische Nachkontrolle ist wichtig, um sicher zu stellen, dass die Ventilsitzdichtung regelmäßig in der Nut liegt.

Important for Mounting:

- ✓ Always use lubricant (ex. soap, Vaseline or talc) for fitting silicon and EPDM valve seat seals, to prevent them from being twisted out of the groove during the procedure.
- ✓ After mounting make a visual check to be absolutely certain that the valve seat seal is uniformly seated all around the conical valve groove.

ACHTUNG:

Die thermoplastischen Dichtungen TEFASEP®, PTFE usw. entsprechend Kapitel „Dichtungswechsel System geschrumpft“ vor dem aufschrauben im Heizofen vorbereiten.

ATTENTION:

The thermoplastic seals TEFASEP®, PTFE etc. according to chapter "Gasket change shrink-on fit" are to be prepared in the heating oven before they are screwed on.

Drehmomente Ventilachse / Torque Valve Axis

Ventil-Nennweite / DN Valve Size	Gewinde / Winding	Drehmoment / Torque
NW25 / DN25	M8 x 1	20 Nm
NW40 / DN40	M10 x 1.25	50 Nm
NW50 / DN50	M12 x 1.25	60 Nm
NW65 / DN65	M12 x 1.25	60 Nm
NW80 / DN80	M12 x 1.25	60 Nm
NW100 / DN100	M12 x 1.25	60 Nm

11.111 Ventilsitzdichtung Typ „TSVT, TSVE“

11.111 Valve seat seal Type: "TSVT, TSVE"



Demontage

Dismounting

Benutzerinformation / User Information

Bei der Ausführung „TSVT; TSVE“ des Doppelkammerventiles ist die obere und die untere Ventilsitzdichtung verschraubt.

Demontage / Montage

„Unteren Ventilsitzdichtung“:

Die Demontage bzw. Montage der unteren Ventilsitzdichtung ist gemäss Betriebs- und Wartungsanleitung Kapitel II.II „Ventilsitzdichtung Typ TVT, TVE“ durchzuführen (siehe Seite 15-18).

For the version "TSVT; TSVE" of the double chamber valve, the upper and the lower valve seat seal are screwed together.

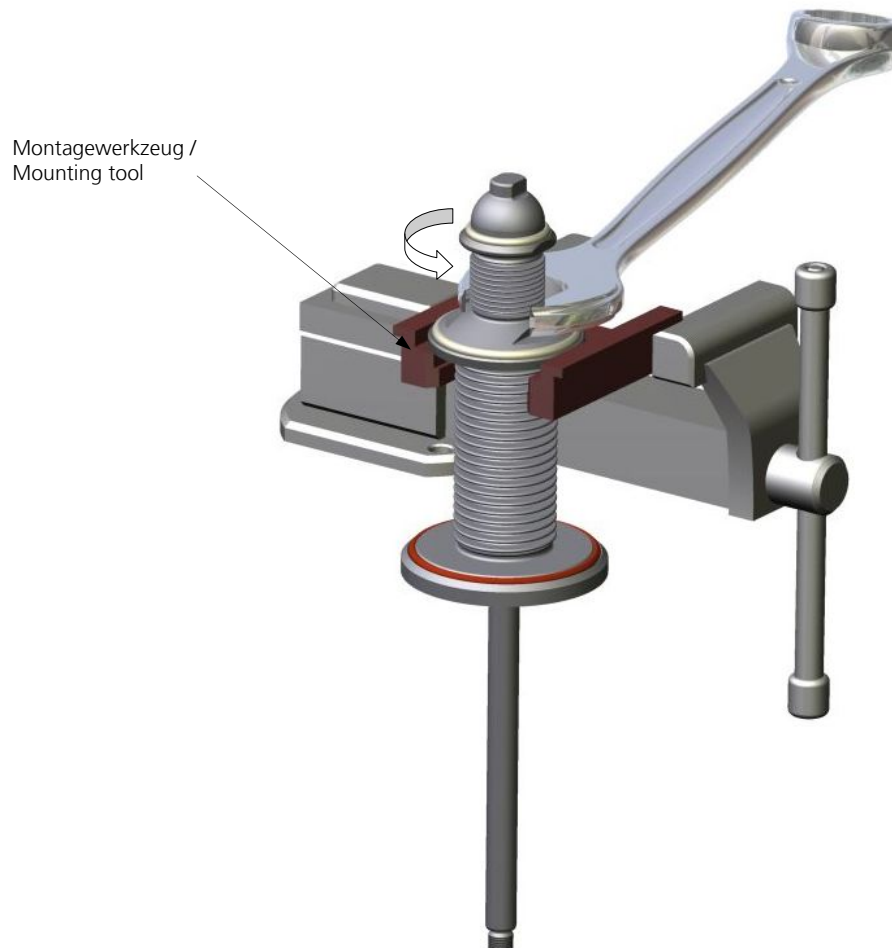
Dismounting / Mounting

"Lower Valve Seat Seal":

Dismounting/Mounting of the lower valve seat seal has to be carried out corresponding to the chapter II.II "Valve seat seal Type TVT, TVE" in the operating and maintenance manual (see page 15-18).

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

✓ Ringgabelschlüssel / Ring wrench	SW38	S12-0565
✓ Montagewerkzeug / Mounting Tool	NW40/50 / DN40/50	S12-0111
	NW65/80 / DN65/80	S12-0024
	NW100 / DN 100	S12-0102

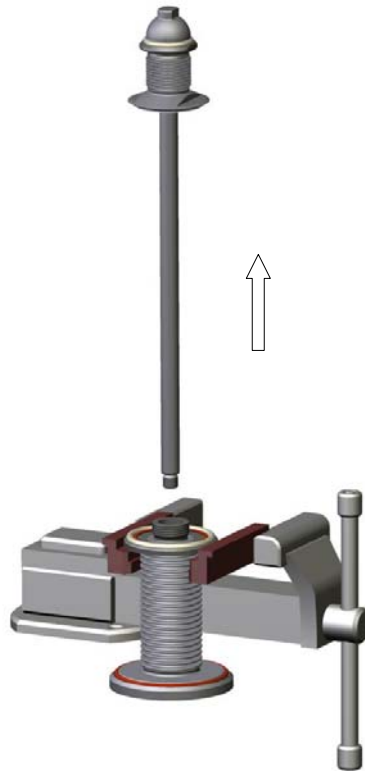


Schritt 1, Mutter zu Schaltspindel lösen

Montagewerkzeug in Schraubstock spannen.
Innenteil an der Schlüssel­fläche der Schaltspindel in
das Montagewerkzeug schieben.
Mutter zu Schaltspindel mit Hilfe eines
Ringgabelschlüssels lösen.

Step 1, Disconnect Screw Nut of the Stem

Clamp the mounting tool in the bench vice. Put the
internal assembly on the key surface of the stem
into the mounting tool.
Place the ring wrench on the key surface and
loosen the nut of stem.



Schritt 2, Mutter entfernen

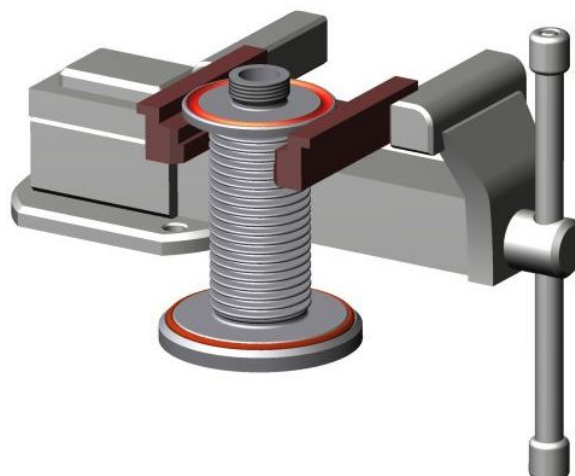
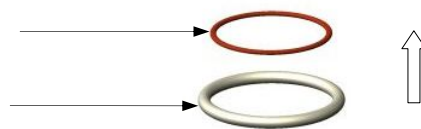
Die Mutter zur Schaltspindel kann zusammen mit der unteren Balgeinheit und der Ventilachse entfernt werden.

Step 2, Remove Nut

The nut and stem can be removed together with the lower bellow unit and the valve axis.

Ventiltellerdichtung
Valve Disc Seal

Ventilsitzdichtung
Valve Seat Seal



Schritt 3, Dichtungen entfernen

Ventilsitzdichtung und Ventiltellerdichtung entfernen.

Step 3, Remove Seals

Remove seat seal and valve disc seal.

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

✓ Ringgabelschlüssel / Ring wrench	SW38	S12-0565
✓ Montagewerkzeug / Mounting tool	NW40/50 / DN40/50	S12-0111
	NW65/80 / DN65/80	S12-0024
	NW100 / DN 100	S12-0102
✓ Gleitmittel / Anti-seize		

Montage

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Mounting

The mounting happens in reverse order.

Bei der Montage zu beachten:

- ✓ Für die Montage von Silikon und EPDM-Ventilsitzdichtungen ist ein Gleitmittel zu verwenden (z.B. Seifenlauge, Vaseline oder Talgpulver), damit diese bei der Montage nicht aus der Nut gedreht werden.
- ✓ Die optische Nachkontrolle ist wichtig, um sicher zu stellen, dass die Ventilsitzdichtung regelmäßig in der Nut liegt.

Important for Mounting:

- ✓ Always use lubricant (e.g. soap, Vaseline or talc) for fitting silicon and EPDM valve seat seals, to prevent them from being twisted out of the groove during the procedure.
- ✓ After mounting make a visual check to be absolutely certain that the valve seat seal is uniformly seated all around the conical valve groove.

ACHTUNG:

Die thermoplastischen Dichtungen TEFASEP®, PTFE usw. entsprechend Kapitel „Dichtungswechsel System geschrumpft“ vor dem aufschrauben im Heizofen vorbereiten.

ATTENTION:

The thermoplastic seals TEFASEP®, PTFE etc. according to chapter "Gasket change shrink-on fit" are to be prepared in the heating oven before they are screwed on.

Drehmomente Ventilachse / Torque Valve Axis

Ventil-Nennweite / DN Valve Size	Gewinde / Winding	Drehmoment / Torque
NW25 / DN25	M8 x 1	20 Nm
NW40 / DN40	M10 x 1.25	50 Nm
NW50 / DN50	M12 x 1.25	60 Nm
NW65 / DN65	M12 x 1.25	60 Nm
NW80 / DN80	M12 x 1.25	60 Nm
NW100 / DN100	M12 x 1.25	60 Nm

Dichtheitsprüfung „Innenteil“

Leak Testing "Internal assembly"

VI. Aseptik Einsitzventile und Zweisitzventil
Typ DK und DKAZ

VI. Aseptic single seat Valves and Double seat Valve
Type DK and DKAZ

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

✓ Abdruckwerkzeug / Pressurizing Tool

NW15-80 / DN15-80

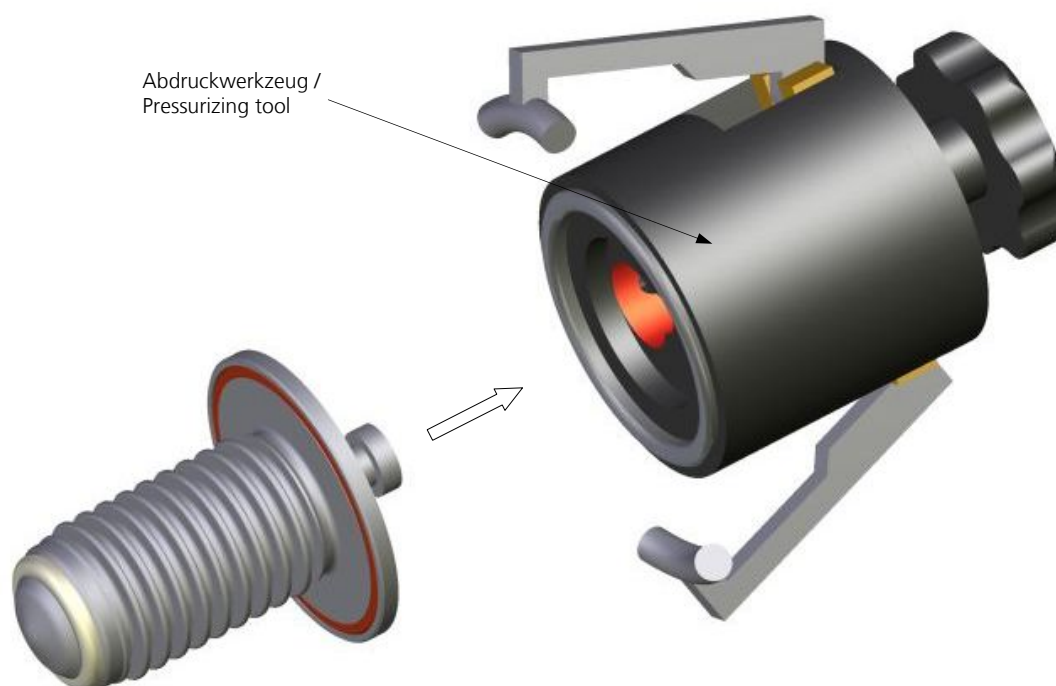
S12-0010

NW80-100 / DN80-100

S12-0455

NW125-150 / DN125-150

S12-0454

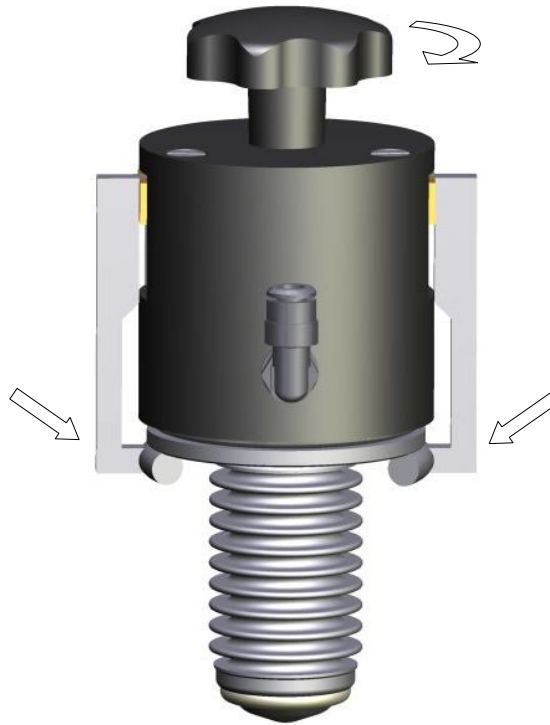


Schritt 1, Innenteil einlegen

Die T-Nut der Ventilachse des ausgebauten Innenteils in das Prüfwerkzeug einlegen.

Step 1, Insert the T-Slot

Insert the T-slot of the valve spindle of the dismantled internal assembly into the testing tool.

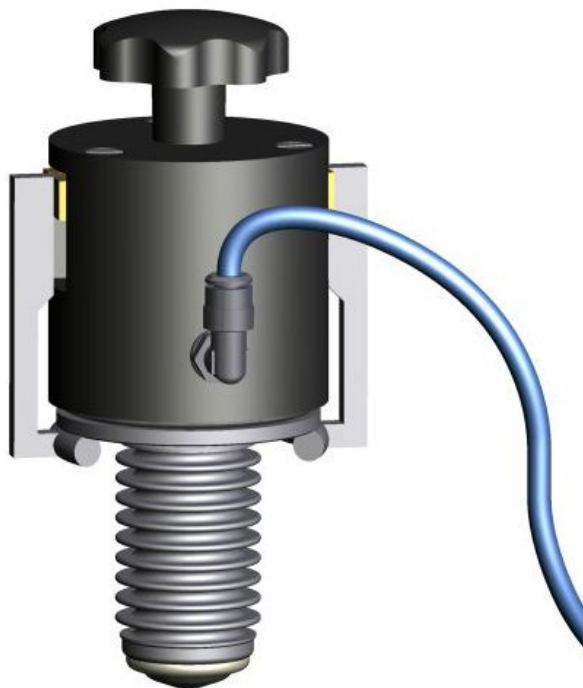


Schritt 2, Abdruckwerkzeug festmachen

Die Greifarme um den Ventildeckel legen und den Ventildeckel mit Hilfe des Sterngriffes am Abdruckwerkzeug gegen die Dichtung ziehen.

Step 2, Tighten Mounting Tool

Place the clamping arms around the valve cap. Pull the valve cap against the seal by means of the star grip.

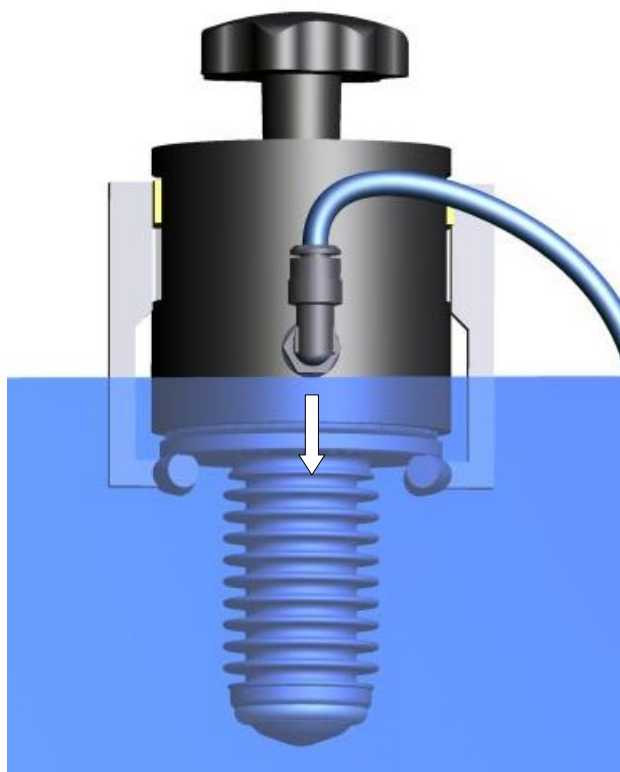


Schritt 3, mit Druckluft beaufschlagen

Das Prüfwerkzeug mit dem Innenteil mit **max. 3 bar** Druckluft beaufschlagen.

Step 3, Apply Compressed Air

Apply **max. 3 bar** (43.5 psi) of compressed air to the test tool and the internal assembly.



Schritt 4, Innenteil prüfen

Das Innenteil in ein Wasserbad eintauchen und während ca. 30 Sekunden auf Leckage prüfen. Undichtigkeiten werden durch aufsteigende Luftblasen sichtbar.

Step 4, Check Internal Assembly

Immerse the internal assembly in a water bath. Check it for approx. 30 seconds. Leakages will be indicated by air bubbles appearing on the surface.

Benutzerinformation / User Information

WICHTIG

- ✓ Das Ventilinnenteil ist alle 6 Monate auszubauen, um den Metallbalg und die Ventilsitzdichtung zu kontrollieren. Der Metallbalg ist mit dem Abdruckwerkzeug auf Leckage zu prüfen
- ✓ Prüfdruck **max. 3 bar**

Demontage Prüfwerkzeug

Die Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

IMPORTANT

- ✓ The internal assembly must be removed every 6 months in order to check the metal bellows and the valve seat seal. The bellows must be checked for leakages using the pressurizing tool.
- ✓ Test pressure **max. 3 bar**

Dismounting Pressurizing tool

The dismounting happens in reverse order.

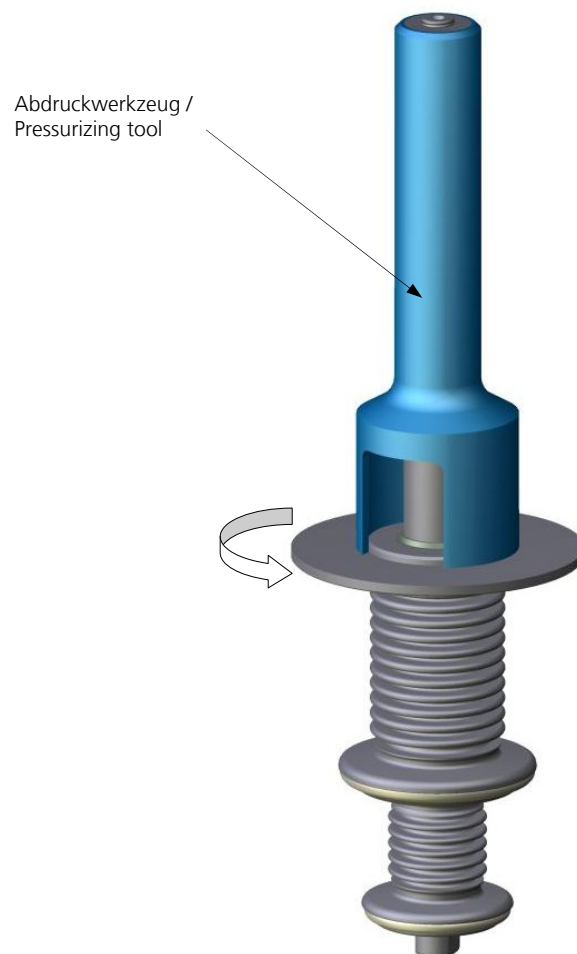
VII. Aseptik Zweisitzventil Typ DK EA und DK EA BS

VII. Aseptic Double seat Valve Type DK EA and DK EA BS

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

✓ Abdruckwerkzeug / Pressurizing tool	NW25 / DN25	S12-0393
	NW40-100 / DN40-100	S12-0313
	NW125-150 / DN100-125	S12-0432

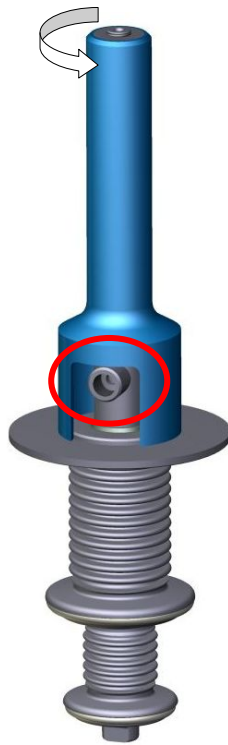


Schritt 1, Abdruckwerkzeug aufschrauben

Innenteil von Hand in das Gewinde im Abdruckwerkzeug bis zum Anschlag eindrehen.

Step 1, Turn Pressurizing tool

Turn the internal assembly manually into the thread of the pressurizing tool as far as it will go and edge upwards.

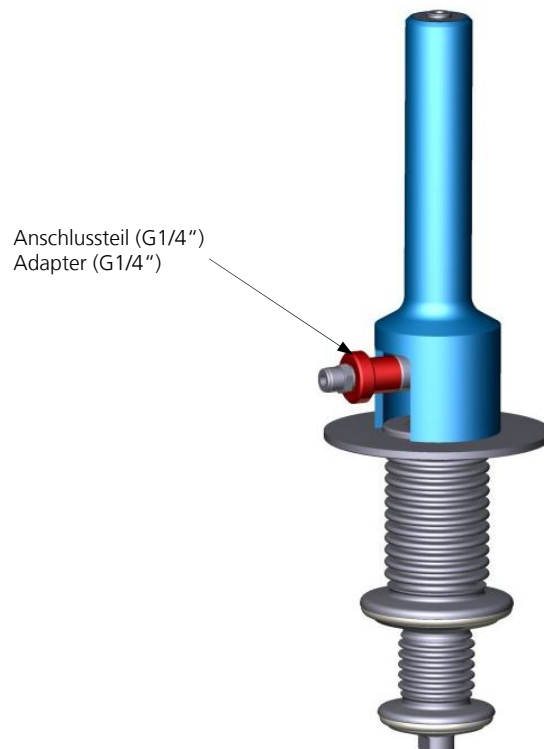


Schritt 2, Abdruckwerkzeug ausrichten

Abdruckwerkzeug lösen bis der Gewindeanschluss vom Innenteil mitten in der Öffnung des Werkzeuges liegt.

Step 2, Adjustment Pressurizing tool

Loosen the pressurizing tool until the screw thread of the internal assembly lies in the middle of the tool opening.

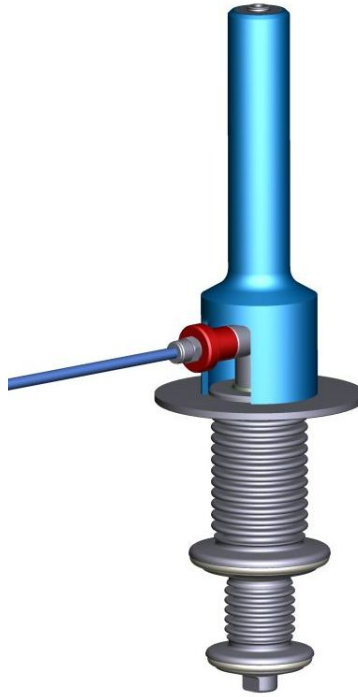


Schritt 3, Anschlusssteil anbringen

Anschlusssteil (G1/4") mit dem Innenteil verschrauben.

Step 3, Screw Adapter

Screw the adapter G1/4" and the internal assembly together.

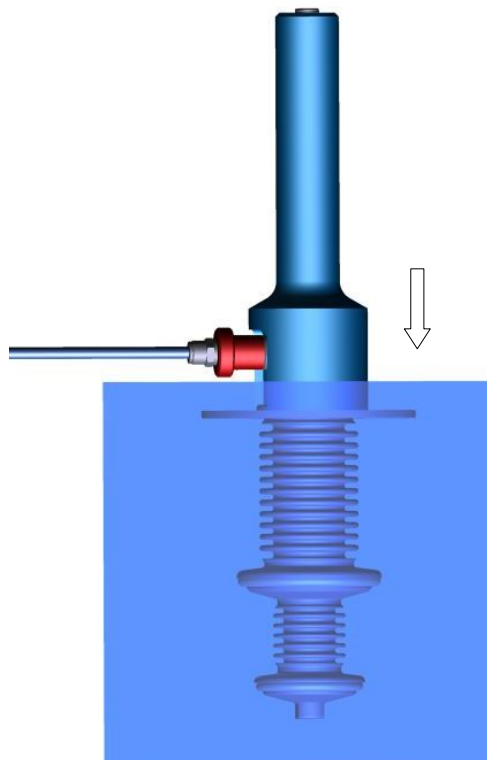


Schritt 4, mit Druckluft beaufschlagen

Das Prüfwerkzeug mit dem Innenteil mit **max. 3 bar** Druckluft beaufschlagen.

Step 4, Apply Compressed Air

Apply **max. 3 bar** (43.5 psi) of compressed air to the test tool and the internal assembly.



Schritt 5, Innenteil prüfen

Das Innenteil in ein Wasserbad eintauchen und während ca. 30 Sekunden auf Leckage prüfen. Undichtigkeiten werden durch aufsteigende Luftblasen sichtbar.

Step 5, Check Internal Assembly

Immerse the internal assembly in a water bath. Check it for approx. 30 seconds. Leakages will be indicated by air bubbles appearing on the surface.

Benutzerinformation / User Information

WICHTIG

- ✓ Das Ventilinnenteil ist alle 6 Monate auszubauen, um den Metallbalg und die Ventilsitzdichtung zu kontrollieren. Der Metallbalg ist mit dem Abdruckwerkzeug auf Leckage zu prüfen
- ✓ Prüfdruck **max. 3 bar**

Demontage Prüfwerkzeug

Die Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

IMPORTANT

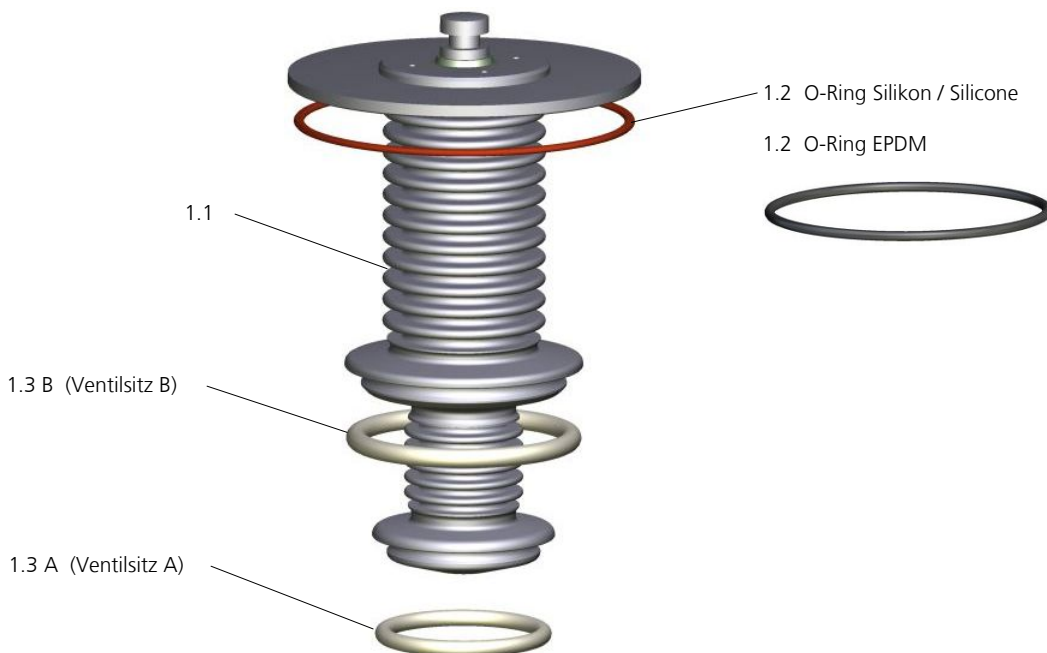
- ✓ The internal assembly must be removed every 6 months in order to check the metal bellows and the valve seat seal. The bellows must be checked for leakages using the pressurizing tool.
- ✓ Test pressure **max. 3 bar**

Dismounting Pressurizing tool

The dismounting happens in reverse order.

Doppelkammerventil DK & DK AZ
Double Chamber Valve DK & DK AZ

Ausführung TEFASEP® / Execution TEFASEP®



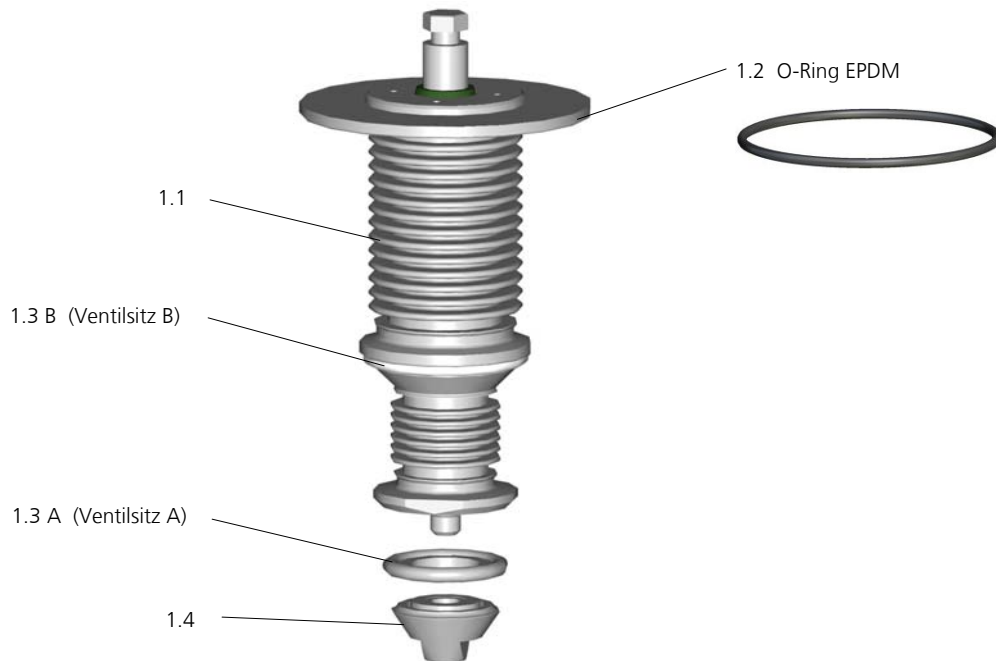
**Ausführung mit aufgeschrumpfter
Ventilsitzdichtung TEFASEP®**

Execution with shrunk-on valve seat seal TEFASEP®

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.1	Innenteil komplett			1.1	Internal assembly complete
	Gehäusedichtung: O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40 NW / DN 50 NW / DN 65 NW / DN 80	V25-2235 V40-2180 V50-2245 V65-2235 V80-2062		Housing Seal: O-ring Silicone
	Gehäusedichtung: Flachdichtung	NW / DN 40 NW / DN 50 NW / DN 65	V40-2110 V50-2134 V65-2116		Housing Seal: Flat Seal
1.2	Gehäusedichtung			1.2	Housing Seal
	O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-2065 V50-1139 V65-1072 V80-1052 V100-1018 V125-1020		O-ring Silicone
	O-Ring EPDM	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-1065 V50-1144 V65-1073 V80-1053 V100-1021 V125-1021		O-ring EPDM

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.3A	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz A)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW 125/150	V25-2007 V40-2007 V50-2007 V65-2007 V80-2007 V125-2007	1.3A	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat A)
1.3B	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz B)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V40-2007 V50-2007 V65-2007 V80-2007 V100-2007 V150-2007	1.3B	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat B)
1.4	<u>Dichtungssätze</u>			1.4	<u>Seal Kits</u>
	<u>Dichtungssatz (DK OR)</u> 1x Gehäusedichtung O-Ring Silikon 2x Ventilsitzdichtung TEFASEP®	NW / DN 25 NW / DN 50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V25-2267 V50-2484 V65-2412 V80-2195 V100-2098		<u>Seal Kit (OKF)</u> 1x Housing Seal O-ring Silicone 2x Valve Seat Seal TEFASEP®

Ausführung TVE mit geschraubter Ventilsitzdichtung / Execution TVE with screwed-on Valve Seat Seal

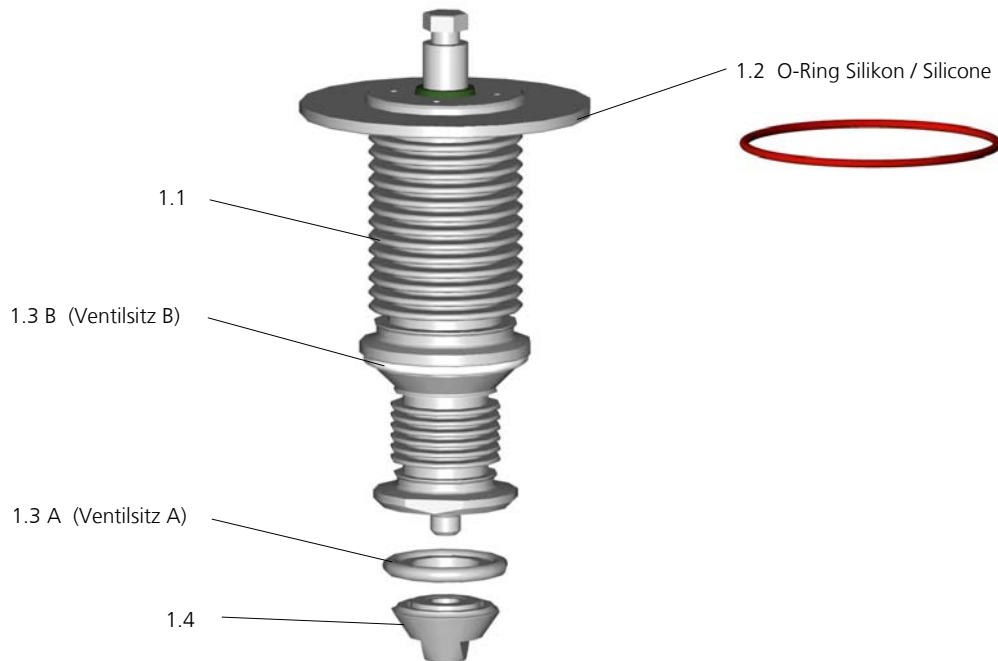


Ausführung TVE (EPDM) mit geschraubter Ventilsitzdichtung

Execution TVE (EPDM) with screwed-on valve seat seal

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.1	Innenteil komplett TVE (EPDM)			1.1	Internal assembly complete TVE (EPDM)
	Gehäusedichtung: O-Ring	NW / DN 40 NW / DN 50	V40-2318 V50-2320		Housing Seal: O-ring
1.2	Gehäusedichtung			1.2	Housing Seal
	O-Ring EPDM	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-1063 V50-1144 V65-1073 V80-1053 V100-1021 V125-1021		O-ring EPDM
1.3A	Ventilsitzdichtung EPDM (Ventilsitz A)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125	V25-2100 V40-2100 V50-2100 V65-2100 V80-2100 V125-2100	1.3A	Valve Seat Seal EPDM (Ventilsitz A)
1.3B	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz B)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125	V40-2007 V50-2007 V65-2007 V80-2007 V100-2007 V150-2007	1.3B	Valve Seat Seal TEFASEP® (Ventilsitz B)
1.4	Mutter zu Ventilteller (EPDM)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V25-2103 V40-2054 V50-2039 V65-2013 V80-2037	1.4	Nut for Valve Disc (EPDM)

Ausführung TVS mit geschraubter Ventilsitzdichtung / Execution TVS with screwed-on Valve Seat Seal



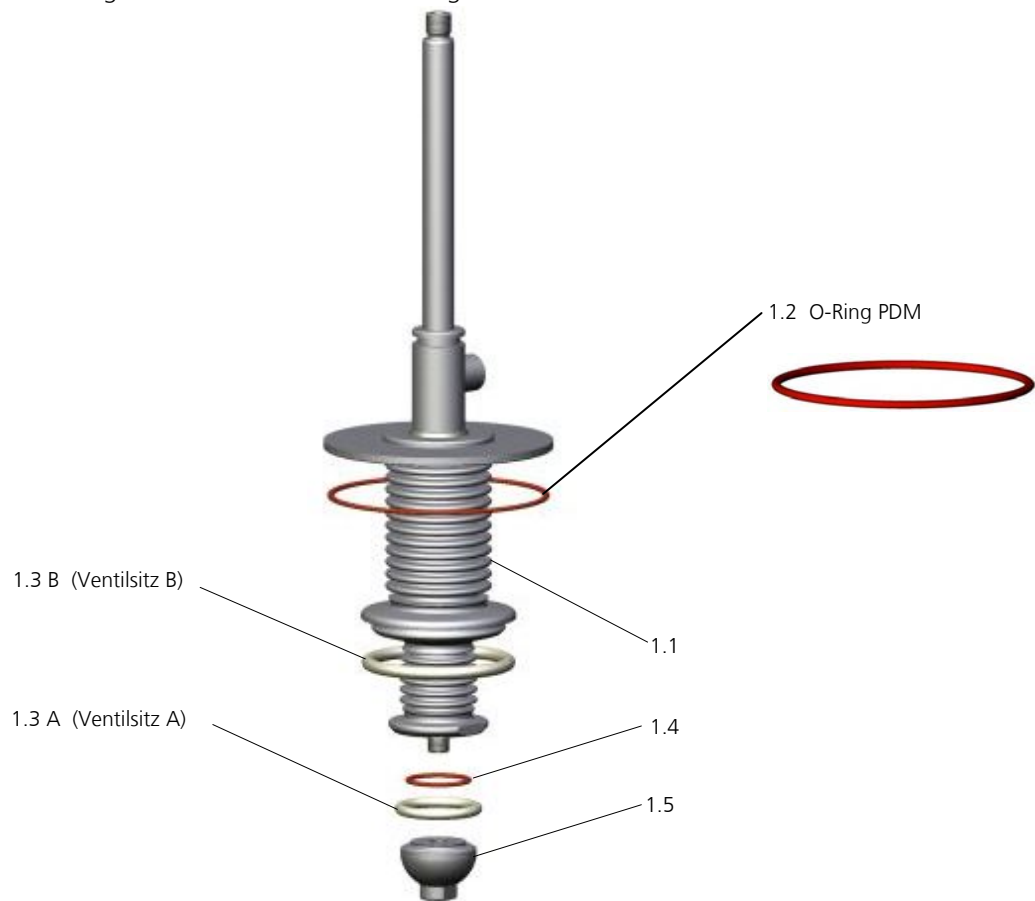
Ausführung TVS (Silikon) mit geschraubter Ventilsitzdichtung

Execution TVS (Silicone) with screwed-on valve seat seal

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.1	Innenteil komplett TVS (Silikon)			1.1	Internal assembly complete TVS (Silicone)
	Gehäusedichtung: O-Ring	NW / DN 40 NW / DN 50/65 NW / DN 80 NW / DN 100			Housing Seal: O-ring
1.2	Gehäusedichtung			1.2	Housing Seal
	O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-1062 V50-1139 V65-1072 V80-1052 V100-1018 V125-1020		O-ring Silicone
1.3A	Ventilsitzdichtung Silikon (Ventilsitz A)	NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V40-2010 V50-2010 V65-2010 V80-2011	1.3A	Valve Seat Seal Silicone (Valve seat A)
1.3B	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz B)	NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V50-2007 V65-2007 V80-2007 V100-2007	1.3B	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat B)
1.4	Mutter zu Ventilteller (Silikon)	NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V40-2054 V50-2039 V65-2013 V80-2037	1.4	Nut for Valve Disc (Silicone)

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.2	Gehäusedichtung			1.2	Housing Seal
	<u>Ausführung EA</u>				<u>Execution EA</u>
	O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-1062 V50-1139 V65-1072 V80-1052 V100-1018 V125-1020		O-ring Silicone
	O-Ring EPDM	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-1063 V50-1144 V65-1073 V80-1053 V100-1021 V125-1021		O-ring EPDM
	<u>Ausführung EA BS</u>				<u>Execution EA BS</u>
	O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-2065 V50-2146 V65-2110 V80-2064 V100-2029 V125-1020		O-ring Silicone
1.3A	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz A)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-2007 V40-2007 V50-2007 V65-2007 V80-2007 V125-2007	1.3A	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat A)
1.3B	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz B)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V40-2007 V50-2007 V65-2007 V80-2007 V100-2007 V150-2007	1.3B	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat B)
1.4	<u>Dichtungssätze</u>			1.4	<u>Seal Kits</u>
	<u>Dichtungssatz (DK BS)</u> 1x Gehäusedichtung O-Ring Silikon 2x Ventilsitzdichtung TEFASEP®	NW / DN 40 NW / DN 50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125	V40-2334 V50-2336 V65-2416 V80-2200 V100-2032 V125-2044		<u>Seal Kit (DK BS)</u> 1x Housing Seal O-ring Silicone 2x Valve Seat Seal TEFASEP®

Ausführung TVT mit geschraubter Ventilsitzdichtung / Execution TVT with screwed-on Valve Seat Seal

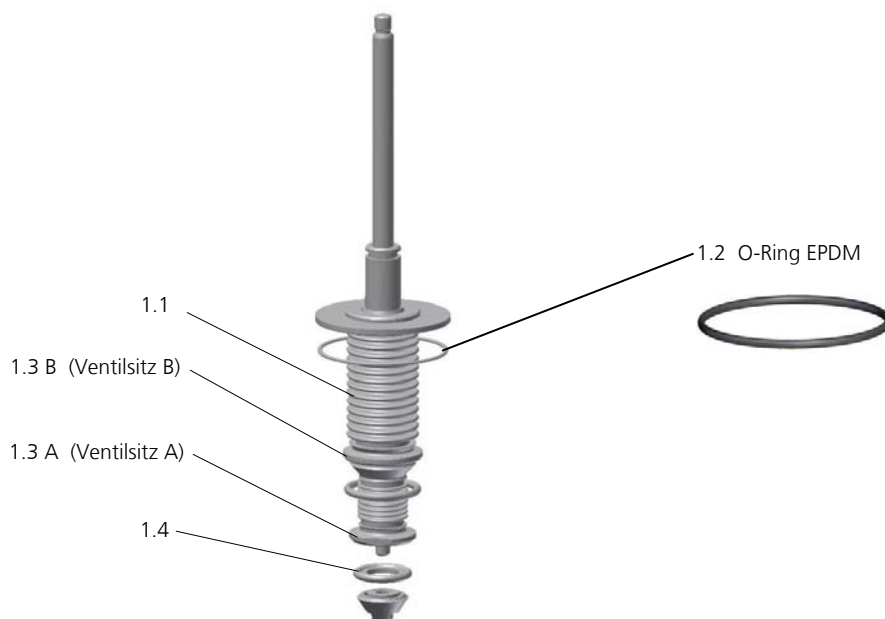


Ausführung TVT mit geschraubter Ventilsitzdichtung TEFASEP®

Execution TVT with screwed-on valve seat seal TEFASEP®

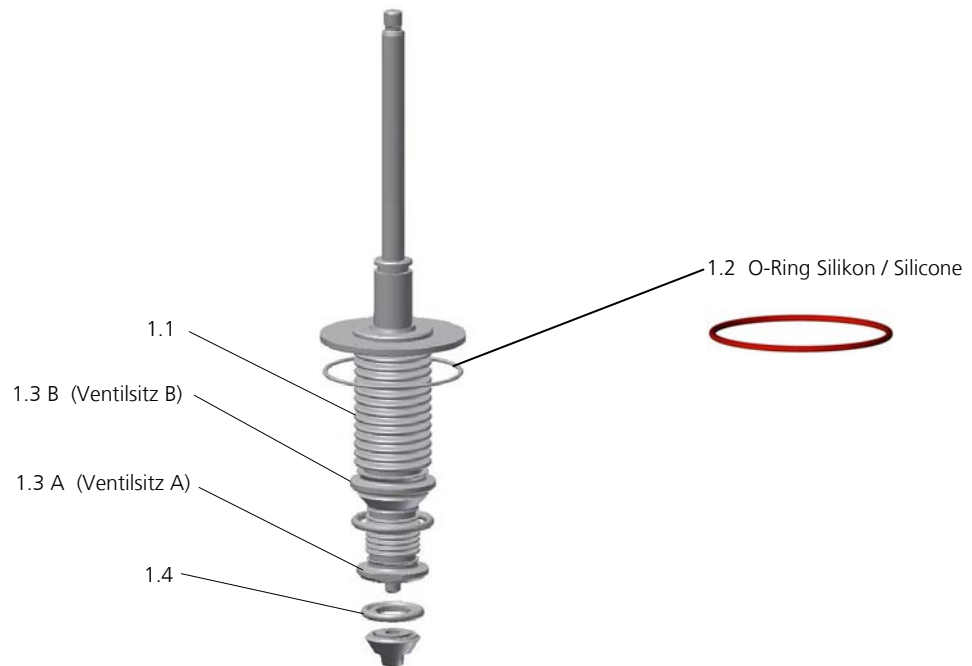
Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.1	Innenteil komplett TVT			1.1	Internal assembly compl. TVT
	<u>Ausführung EA</u>				<u>Execution EA</u>
	Gehäusedichtung:	NW / DN 50	V50-2427		Housing Seal:
	O-Ring	NW / DN 65	-		O-ring
		NW / DN 80	V80-2151		
	<u>Ausführung EA BS</u>				<u>Execution EA BS</u>
	Gehäusedichtung:	NW / DN 25	V25-2240		Housing Seal:
	O-Ring	NW / DN 40	V40-2438		O-ring
		NW / DN 50	V50-2426		
		NW / DN 65	V65-2296		
		NW / DN 80	V80-2145		

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.2	Gehäusedichtung			1.2	Housing Seal
	<u>Ausführung EA</u>				<u>Execution EA</u>
	O-Ring Silikon	NW / DN 50 NW / DN 65 NW / DN 80	V50-1139 V65-1072 V80-1052		O-ring Silicone
	<u>Ausführung EA BS</u>				<u>Execution EA BS</u>
	O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80	V25-2065 V50-2146 V65-2110 V80-2064		O-ring Silicone
1.3A	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz A)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80	V25-2007 V40-2007 V50-2007 V65-2007	1.3A	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat A)
1.3B	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz B)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80	V40-2007 V50-2007 V65-2007 V80-2007	1.3B	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat B)
1.4	Ventiltellerdichtung			1.4	Valve Disc Seal
	O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80	V25-2261 V40-2293 V15-1027 V65-2286		O-ring Silicone
1.5	Mutter zu Ventilteller (TVT)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80	V25-2241 V40-2258 V50-2366 V65-2288	1.4	Nut for Valve Disc (TVT)
1.6	<u>Dichtungssätze</u>			1.6	<u>Seal Kits</u>
	<u>Ausführung EA</u>				<u>Execution EA</u>
	<u>Dichtungssatz (EA OR TVT)</u> 1x Gehäusedichtung O-Ring Silikon 2x Ventilsitzdichtung TEFASEP® 1x Ventiltellerdichtung O-Ring Silikon	NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80	V50-2614 V65-2500 V80-2234		<u>Seal Kit (EA OR TVT)</u> 1x Housing Seal O-ring Silicone 2x Valve Seat Seal TEFASEP® 1x Valve Disc Seal Silicone
	<u>Ausführung EA BS</u>				<u>Execution EA BS</u>
	<u>Dichtungssatz (EA BS TVT)</u> 1x Gehäusedichtung O-Ring Silikon 2x Ventilsitzdichtung TEFASEP® 1x Ventiltellerdichtung O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80	- V50-2573 V65-2647 V80-2197		<u>Seal Kit (EA BS TVT)</u> 1x Housing Seal O-ring Silicone 2x Valve Seat Seal TEFASEP® 1x Valve Disc Seal Silicone


Ausführung TVE (EPDM) mit geschraubter Ventilsitzdichtung
Execution TVE (EPDM) with screwed-on valve seat seal

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.1	Innenteil komplett TVE (EPDM)			1.1	Internal assembly complete TVE (EPDM)
	Gehäusedichtung: O-Ring	NW / DN 40 NW / DN 50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V40-2198 V50-2294 V65-2208 V80-2089 V80-2056		Housing Seal: O-ring
1.2	Gehäusedichtung			1.2	Housing Seal
	O-Ring EPDM	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-1063 V50-1144 V65-1073 V80-1053 V100-1021 V125-1021		O-ring EPDM
1.3A	Ventilsitzdichtung EPDM (Ventilsitz A)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V25-2100 V40-2100 V50-2100 V65-2100 V80-2100	1.3A	Valve Seat Seal EPDM (Valve seat A)
1.3B	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz B)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V40-2007 V50-2007 V65-2007 V80-2007 V100-2007	1.3B	Valve Seat Seal TEFASEP® (Valve seat B)
1.4	Mutter zu Ventilteller (EPDM)	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V25-2103 V40-2054 V50-2039 V65-2013 V80-2037	1.4	Nut for Valve Disc (EPDM)

Ausführung TVS mit geschraubter Ventilsitzdichtung / Execution TVS with screwed-on Valve Seat Seal

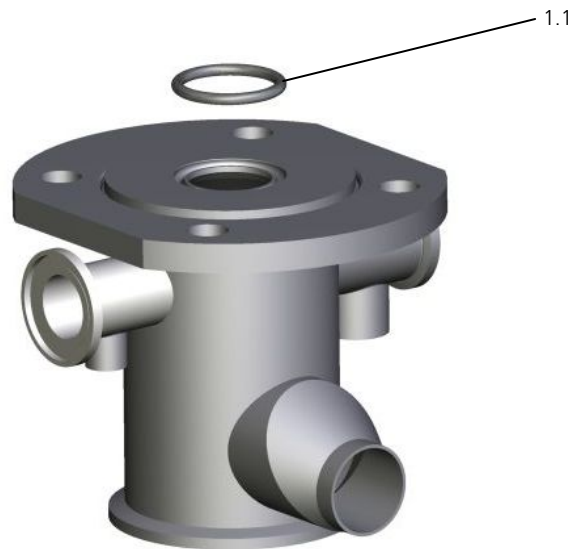


Ausführung TVS (Silikon) mit geschraubter Ventilsitzdichtung

Execution TVS (Silicone) with screwed-on valve seat seal

Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.1	Innenteil komplett TVS (Silikon)			1.1	Internal assembly complete TVS (Silicone)
	Gehäusedichtung: O-Ring	NW / DN 40 NW / DN 50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V50-2477		Housing Seal: O-ring
1.2	Gehäusedichtung			1.2	Housing Seal
	O-Ring Silikon	NW / DN 25 NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100 NW / DN 125/150	V25-1062 V50-1139 V65-1072 V80-1052 V100-1018 V125-1020		O-ring Silicone
1.3A	Ventilsitzdichtung Silikon (Ventilsitz A)	NW / DN 40 NW / DN 50/65 NW / DN 80 NW / DN 100	V40-2010 V50-2010 V65-2010 V80-2011	1.3A	Valve Seat Seal Silicone (Valve seat A)
1.3B	Ventilsitzdichtung TEFASEP® (Ventilsitz B)	NW / DN 40 NW / DN 50/65 NW / DN 80 NW / DN 100	V50-2007 V65-2007 V80-2007 V100-2007	1.3B	Valve Seat Seal TEFASEP® (Ventilsitz B)
1.4	Mutter zu Ventilteller (Silikon)	NW / DN 40/50 NW / DN 65 NW / DN 80 NW / DN 100	V40-2054 V50-2039 V65-2013 V80-2037	1.4	Nut for Valve Disc (Silicone)

Flanschdichtungen DK EA BS



Pos.	Bezeichnung	NW / DN	Art.-Nr. / Art.-No.	Pos.	Designation
1.1	Flanschdichtung			1.1	Flange seal
	O-Ring EPDM	NW / DN 25	V25-1164		O-ring EPDM
		NW / DN 40/50	V50-1157		
		NW / DN 65	V65-1121		
		NW / DN 80	V65-1179		
		NW / DN 100	V100-1029		
		NW / DN 125	V125-1024		
		NW / DN 150	V125-1024		