

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

Dichtungswechsel

Gasket Change

1. Dichtungswechsel „Typ AV, UV, GD, RV, AF (& Ausführung OKF, BS)“

1. Gasket Change "Valve Type AV, UV, GD, RV, AF (& execution OKF, BS)"

1.1 Ventilsitzdichtung „system aufgeschrumpft“

1.1 Valve seat seal "shrink-on fit Version"

Demontage

Dismounting

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

- | | | |
|--|---------|----------|
| ✓ O-Ring-Schneider / O-Ring Cutter | 240V/AC | S12-0083 |
| ✓ Isolierte Schutzhandschuhe / Insolated Protective Gloves | | |

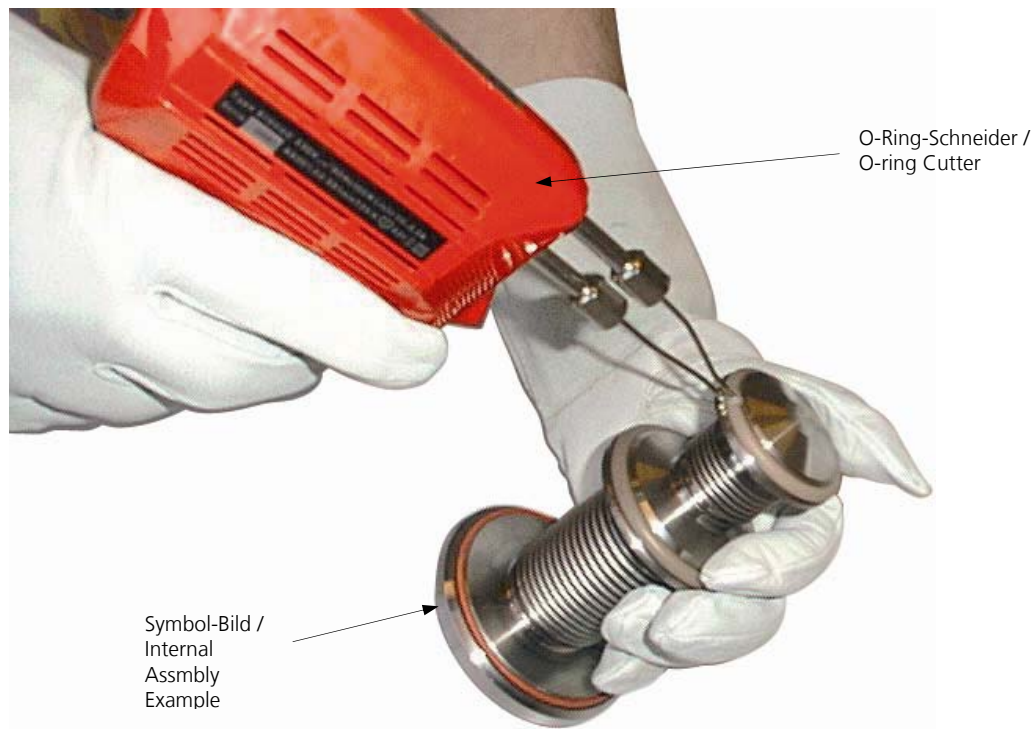


ACHTUNG: VERBRENNUNGSGEFAHR

Vorsicht beim Hantieren mit dem LötKolben und mit der aufgeheizten Dichtung. Tragen Sie beim Ausführen dieser Arbeiten immer **saubere und isolierende Schutzhandschuhe**.

ATTENTION: RISK OF BURNS

Use caution when working with hot seals and soldering iron. Always **wear clean and insolated protective gloves** when carrying out this work.



Schritt 1, Sitzdichtung entfernen

Defekte Sitzdichtung mit O-Ring-Schneider sorgfältig aufschneiden und herausziehen.

ACHTUNG: Ringnutkante nicht verletzen!

Step 1, Remove Seat Seal

Carefully cut through the old/defective seat seal using the heated O-ring cutter and then remove the seal.

ATTENTION: Do not damage the edges of the ring groove!

Benutzerinformation / User Information

HINWEIS: Das unter „Schritt 1“ abgebildete und beschriebene Verfahren wird bei folgenden Ventiltypen angewendet:

Absperrventil:

AV / AVBS / OKF AV / OKFAVBS

Umschaltventil:

UV / UVBS / OKF UVBS / OKFUVBS

Gegendruckventil:

GD / OKFGD

Regelventil:

RV / OKF RV

Abfüllventil:

AF

NOTE: The example depicted and described operation in “Step 1” will be used on the following valve types:

Shut-off valve:

AV / AVBS / OKF AV / OKFAVBS

Change-over valve:

UV / UVBS / OKF UVBS / OKFUVBS

Back-pressure valve:

GD / OKFGD

Control valve:

RV / OKF RV

Filling valve

AF

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

- ✓ Heizofen (keine Mikrowelle verwenden)
Oven (don't use a Microwave)
- ✓ Isolierte Schutzhandschuhe / Insolated Protective Gloves

S12-0084

**Schritt 1, Dichtung erwärmen**

Neue Dichtung im Heizofen während **ca. 10 Minuten auf 160°C** erhitzen.

Step 1, Heat Seal

Heat the new seal to **160°C (320°F)** in the oven for **approx. 10 minutes**.

Benutzerinformation / User Information

WICHTIG:

- ✓ Kann die Dichtung nach 10-minütiger Erwärmung noch nicht aufgezo- gen werden, muss diese nochmals erhitzt werden.
- ✓ Ist beim Aufziehen der Dichtung allerdings kein „Einschnappen“ mehr spürbar, wurde diese zu lange erhitzt und dadurch unbrauchbar.

IMPORTANT:

- ✓ If the seal can not be mounted after 10 minutes of heating, it must be heated once again.
- ✓ If the seal does not “click” into place, it has been over-heated and must be replaced with a new one.



Schritt 2, Dichtung ansetzen

Heiße Dichtung mit Hilfe der Daumen an einer Stelle in die Ringnut drücken.

Step 2, Attach Heated Seal

Using your thumbs attach the heated seal in place on the radial groove.



Schritt 3, Dichtung aufziehen

Dichtung mit den Handballen in die Ringnut drücken. Es gilt zu beachten, dass beim Aufziehen der Dichtung ein leichtes „Einschnappen“ zu spüren sein muss.

Step 3, Mount Seal

Press the seal with both palms into place on the radial groove. Pay attention that an audible “click” is noticeable, this will signify that the seal is affixed properly.

Benutzerinformation / User information

ACHTUNG:

Nach dem Aufziehen einer neuen TEFASEP®-Ventilsitzdichtung ist das Ventil evtl. noch nicht dicht. **Erst nach der ersten Ventilsterilisation** passt sich die Ventilsitzdichtung optimal den Dichtflächen an und garantiert eine einwandfreie Abdichtung gegen maximalen Schliessdruck, respektive Vakuum.

ATTENTION:

The valve may not be totally leak-proof after the new TEFASEP® valve seat seal has been fitted. The valve seat seal will adjust itself optimally to the sealing surface **only after the first sterilization**. Afterwards it will guarantee a perfect sealing up to maximum closing pressure or vacuum.

1.11 Ventilsitzdichtung „system geschraubt“

1.11 Valve seat seal "screwed-on Version"

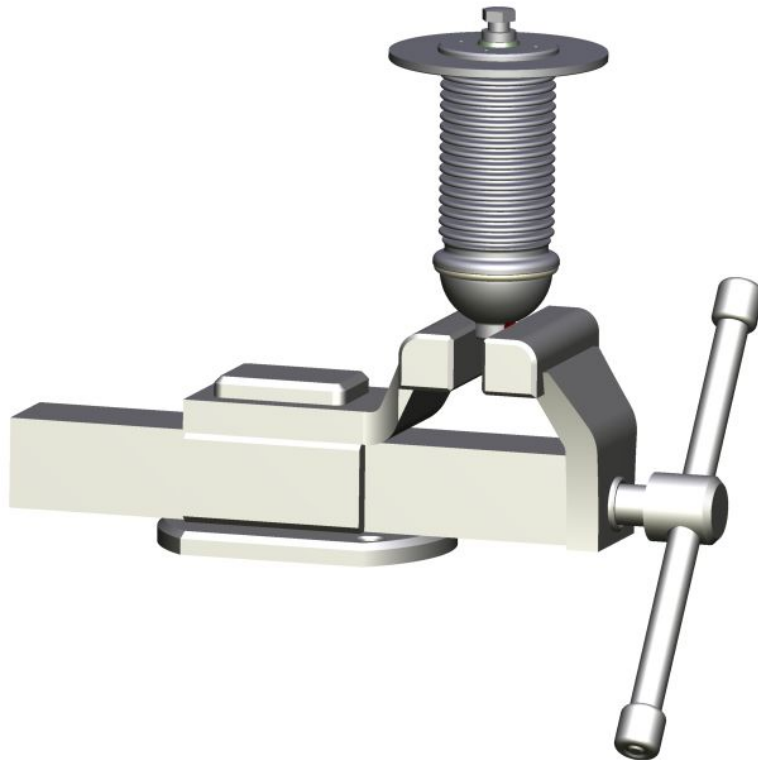
Demontage

Dismounting

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

✓ Ratsche oder Ringgabelschlüssel / Ratchet or Flat wrench SW13 / SW22 S12-0552



Schritt 1, Innenteil einspannen

Mutter zu Ventilteller an den Schlüsselflächen in den Schraubstock spannen.

ACHTUNG:

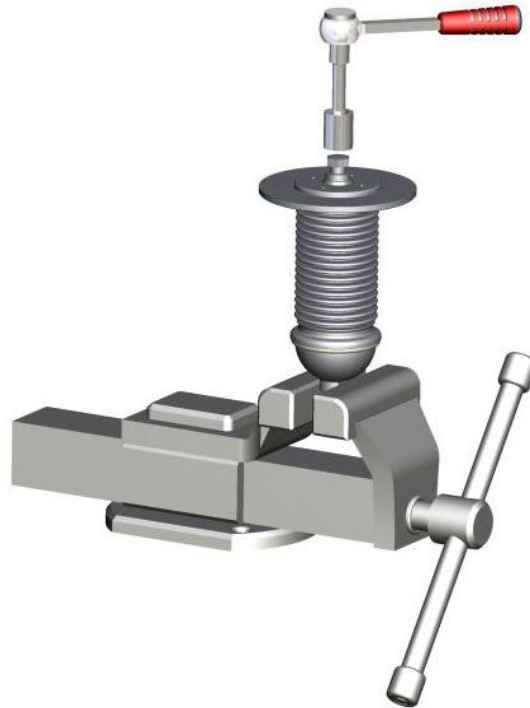
Alu- oder gleichwertige glatte Schutzbacken verwenden!

Step 1, Grip Internal Assembly

Clamp the nut of the valve disc in the vice.

ATTENTION:

Always use aluminium or similar smooth vice jaw guards!

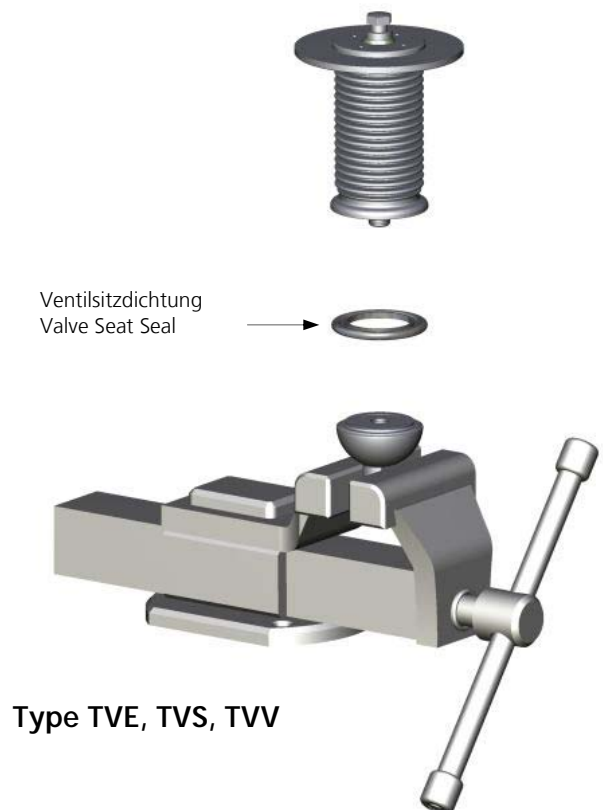
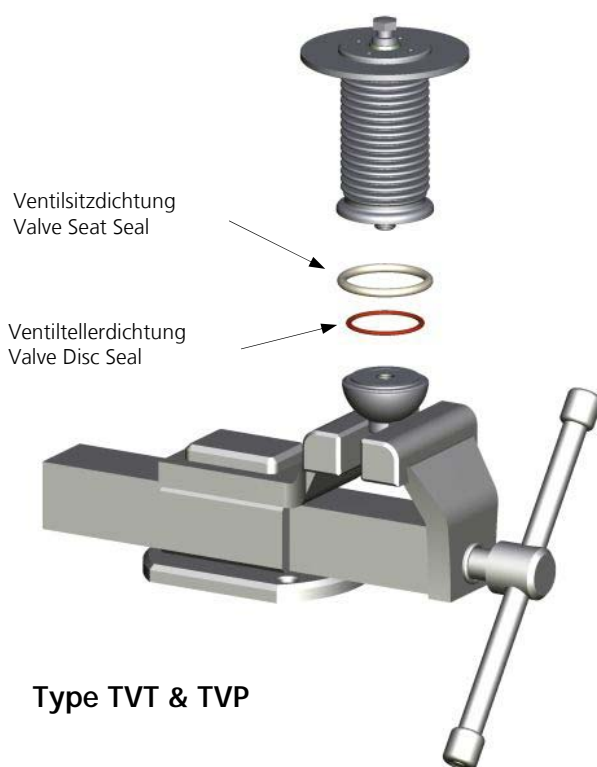


Schritt 2, Mutter zu Ventilteller lösen

Ratsche oder Ringgabelschlüssel an Ventilachse ansetzen und lösen.

Step 2, Disconnect Screw Nut

Place the flat wrench or a ratchet on the valve spindle and loosen.



Schritt 3, Dichtungen entfernen

Sitzdichtung (und Ventiltellerdichtung bei Ausführung TVT, TVP) entfernen.

Step 3, Remove Seals

Remove seat seal (also valve disc seal if it is version TVT, TVP).

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools Required:

- ✓ Drehmomentschlüssel / Torque wrench SW13 / SW22 S12-0086
- ✓ 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 a 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 previous chapter "Shrink-on fit Version" 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

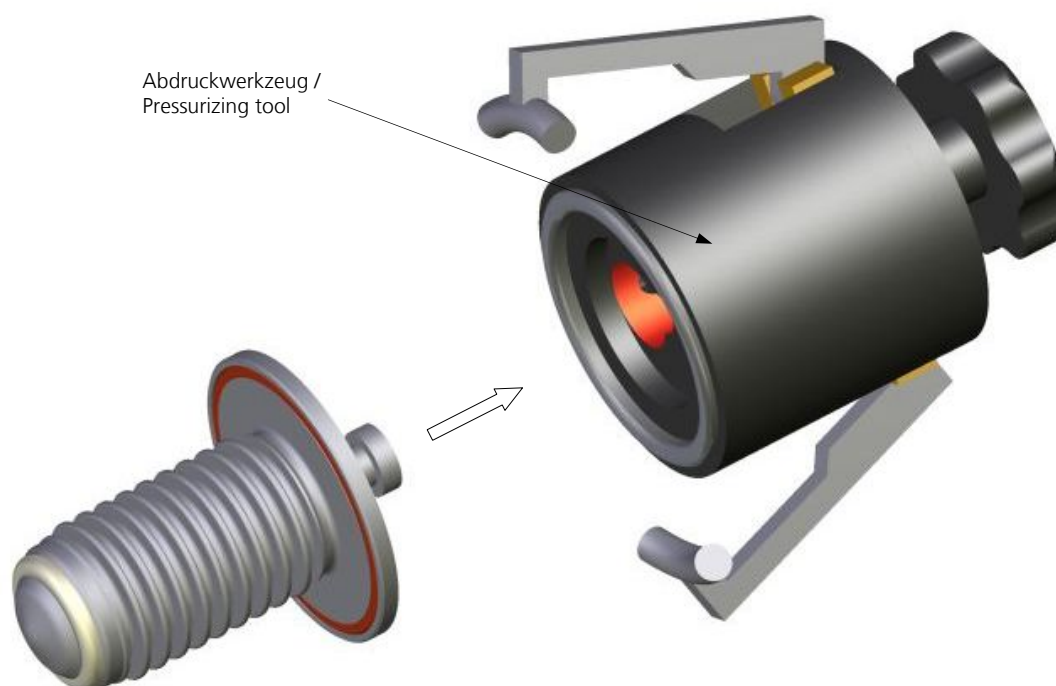
S12-0010

NW80-100 / DN80-100

S12-0455

NW125-150 / DN125-150

S12-0454

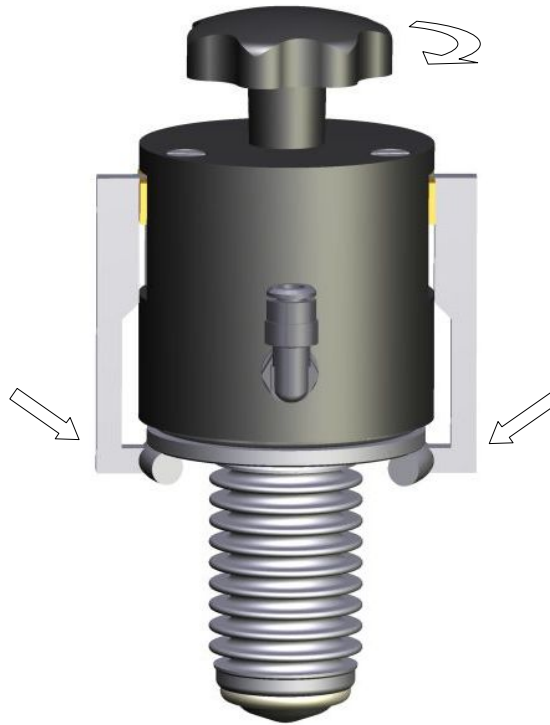


Schritt 1, Innenteil einlegen

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.

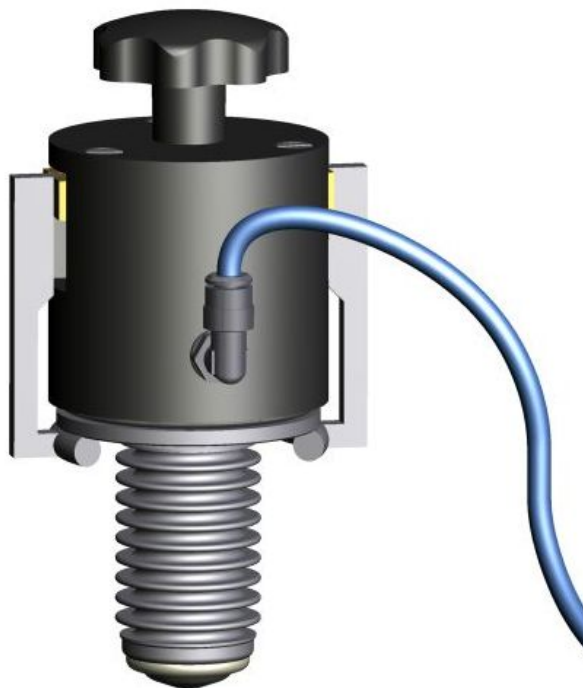


Schritt 2, Abdruckwerkzeug festmachen

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.

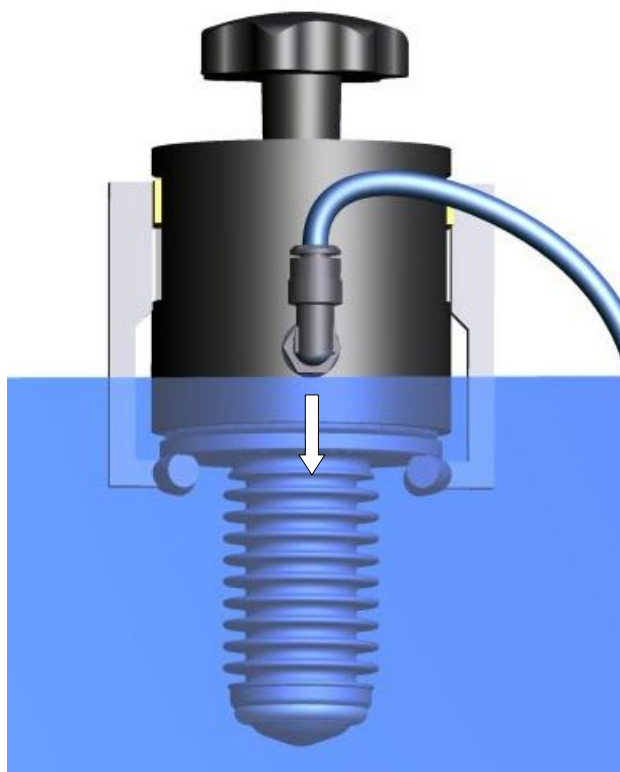


Schritt 3, mit Druckluft beaufschlagen

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.