

## Демонтаж старого шланга

Установить клапан вертикально (крепёжными винтами вверх), крепко удерживая за корпус. Используя трещотку с соответствующей насадкой (либо под фигурный шлиц Торкс 30, либо под внутренний шестигранник SW 10), распустить поочередно все винты (C) по диагонали. Перевернуть клапан, и аналогичным образом распустить винты (C) второй крышки. Далее, используя при необходимости отвертку с плоским жалом, снять обе крышки (A), освободив торцы клапана. Затем старый шланг (D) выдавить или при помощи трубных клещей выдернуть из корпуса (B). Демонтировать шланг будет проще, если в зазор между шлангом (D) и корпусом (B) нанести монтажную пасту АКО (MP200 или MPL200). Демонтированные детали клапана очистить от загрязнений, проверить на наличие повреждений, следов старения/пористость и при необходимости заменить.

## Установка нового шланга

**Рис. 1:** Ввести шланг (D) в корпус (B) до упора, при этом шланг должен выступать вверх на 3-7 мм. Для облегчения монтажа нанести очень тонким слоем (минимально возможным) пасту АКО (MP200 или MPL200) в зазор между корпусом (B) и наружной поверхностью шланга (D).

**Внимание:** при монтаже пережимных клапанов, предназначенных для пищевого или фармацевтического применения, использовать исключительно пасту АКО MPL200.

**Рис. 2:** На внутреннюю поверхность посадочных конусов крышек (A) нанести монтажную пасту АКО (MP200 или MPL200).

**Рис. 3:** Одной рукой установить и удерживать клапан вертикально, второй рукой косо завести конус крышки (A) внутрь шланга (D) и затем ровно посадить шланг по конусу. Чтобы избежать повреждения резьбовых соединений, предварительно смазать крепёжные винты (C) подходящей консистентной смазкой.

**Рис. 4:** Совместить отверстия под крепёжные винты на крышке (A) заподлицо с крепёжными отверстиями корпуса (B). Затем свободной рукой установить в отверстия монтажные винты (C).

**Внимание:** при ремонте пережимных клапанов с крышками типа М крепёжные винты (C) в крышке должны быть установлены до начала посадки шланга на конус крышки.

**Рис. 5:** Удерживая крышку (A), при помощи трещотки затягивать по диагонали винты (C) до полного смыкания крышки корпуса (A) с корпусом (B).

**Рис. 6:** Перевернуть сборку на 180° и вновь установить вертикально.

**Рис. 7:** Вторую крышку (A) установить аналогичным способом, как описано выше (см. рис. 3-5). Завершив монтаж, еще раз проверить затяжку всех винтов (C).

**Рис. 8:** Пережимной клапан серии VMC в сборе.

### \*Изнашиваемые части:

резьбовые крышки (A), крепёжные винты (C), шланг (D)

### Монтажные приспособления:

монтажная паста АКО (MP200 или MPL200)

Сохраняем за собой право на внесение технических изменений



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3

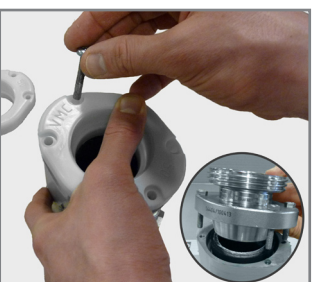


Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8