

Демонтаж старого шланга

Клапан установить вертикально на любой из фланцев. Крепко удерживая клапан за корпус, при помощи ключа-трещотки с головкой SW 10/12 или обычным гаечным ключом накрест раскрутить винты (С). Перевернуть клапан и аналогичным образом раскрутить крепеж противоположного фланца. Далее отделить фланцы (А) от корпуса, используя при необходимости отвертку с плоским жалом. Затем старый шланг (D) выдавить или при помощи трубных клещей выдернуть из корпуса (В). Демонтировать шланг будет проще, если в зазор между шлангом (D) и корпусом (В) 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 (В) до упора, при этом шланг должен выступать вверх на 5-6 мм. Для облегчения монтажа нанести очень тонким слоем (минимально возможным) пасту АКО (MP200 или MPL200) в зазор между корпусом (В) и наружной поверхностью шланга (D).

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

Рис. 2: Изнутри и снаружи торцев шланга (D), а также по посадочным конусам фланцев (А) нанести монтажную пасту (MP200 oder MPL200)

Рис. 3: Положить фланец (А) на устойчивое основание лицом вниз и посадочным конусом вверх. Взять корпус (В) в сборе со шлангом (D) и под углом завести конец шланга, на 5-6 мм выступающий из корпуса, на посадочный конус фланца, после чего ровно посадить корпус (В) со шлангом (D) по конусу. Перед установкой легко смазать болты (С) подходящей консистентной смазкой.

Рис. 4: Выровнять корпус (В) так, чтобы отверстия в корпусе точно совпали с резьбовыми отверстиями фланца (А).

Рис. 5: Поддавливая корпус (В) рукой, при помощи трещотки или гаечного ключа крест-накрест затягивать винты (С) до тех пор, пока их торцы не выйдут заподлицо с лицевой плоскостью фланца (А).

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

Рис. 7: Второй фланец (А) смонтировать аналогично, в соответствии с рис. 3–5 и настоящим описанием. Завершив монтаж, еще раз проверить затяжку всех винтов (С).

Рис. 8: Пережимной клапан серии VMC в сборе.

*Изнашиваемые части:

фланцы (А), винты (С), шланг (D)

Монтажные приспособления:

монтажная паста АКО (MP200 или MPL200)



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3

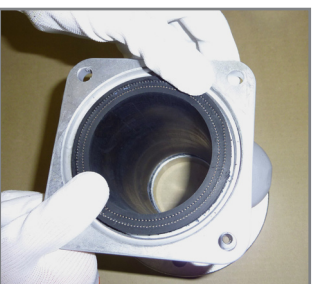


Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8

Сохраняем за собой право на внесение технических изменений