



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8

**ВНИМАНИЕ: ПРИ МОНТАЖЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОСТРЫЕ ПРЕДМЕТЫ.**



<http://www.perezhimnoj-klapan.ru/ru/produkte/pneumatische-quetschventile/tankwagenflansch-schaufuehrung.html>

### Демонтаж старого шланга

Клапан установить вертикально на любой из фланцев. Крепко удерживая клапан за корпус, при помощи ключа-трещотки с головкой или обычным гаечным ключом накрест распустить болты (С) и гайки (Е). Перевернуть клапан и аналогичным образом распустить крепеж противоположного фланца. Далее, используя при необходимости отвертку с плоским жалом, снять обе фланцы (А) и освободить торцы клапана. 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.

### Монтаж новой манжеты

Рис. 1: Монтажной пастой (MP200/MPL200) фирмы АКО необходимо смазать следующие детали клапана:

- манжету (D) внутри и снаружи на обоих концах
- конусы обоих фланцев (А)
- внутреннюю шейку корпуса (В) на обоих концах

**Внимание:** Не использовать консистентную смазку или масло.

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

Рис. 2: Ввести шланг (D) в корпус (B) до упора, при этом шланг должен выступать вверх на 5-6 мм.

Рис. 3: Одной рукой поставить и удерживать клапанный блок, затем другой рукой под наклоном вставить конус фланца (А) в шланг пережимного клапана (D) и прижать. Перед ввинчиванием при необходимости смазать монтажные болты соответствующей монтажной смазкой.

Рис. 4: Удерживать фланец (А) прижатым и с помощью трещоточного/гаечного ключа затягивать монтажные болты и гайки (Е) крест-накрест, пока фланец (А) не будет полностью плотно прилегать к корпусу (В).

Рис. 5+6: С каждой стороны вставить в два других отверстия фланцев (А) по два стандартных болта (С) и туго затянуть.

Рис. 7: Теперь на каждом фланце (А) заменить монтажные болты стандартными болтами (С) и туго затянуть.

Рис. 8: Полностью смонтированный клапан проверить, используя давление закрывания в макс. 3 бар, губообразную картину закрывания. Если же при этом окажется треугольная картина закрывания, то процесс закрывания необходимо повторить с монтажной доской (МВ) мин. 4 раза, используя давление закрывания в 3 бар. При этом монтажную доску необходимо поместить узкой стороной параллельно входу управляющего воздуха и хорошо удерживать.

### \*Изнашиваемые части:

фланцы (А), винты (С), шланг (D), гайки (Е)

### Монтажные приспособления:

монтажная паста АКО (MP200 или MPL200)

При необходимости, использование 2-х крепежных болтов М10х45 DIN933.

Сохраняем за собой право на внесение технических изменений