

Wartungs- und Montagehinweise

AVK Stahleinschweißschieber für Gas

Montage:

Die Schieber werden in vertikaler Position eingebaut, mit der Einbaugarnitur im Winkel von 90° nach oben zeigend von der Horizontalen, bzw. der Rohrleitung aus. AVK empfiehlt den Einsatz von starren oder teleskopierbaren AVK Einbaugarnituren.

Beim Einsatz von starren Einbaugarnituren ist zu beachten, dass die Last der Straßenoberfläche direkt auf den Schieber übertragen werden, wenn nicht die richtigen Straßenkappen verwendet werden.

Entfernen Sie, falls vorhanden, die Schutzkappen an den Spitzenden und stellen Sie sicher, dass der Durchfluss während der Montage sauber gehalten wird.

Um Beschädigungen an der Rohrleitung zu vermeiden, müssen die Schieber so eingebaut werden, dass sie bei Betrieb nicht die Rohrleitung beschädigen können. AVK sieht es als nicht empfehlenswert an, dass die Schieber zur Fixierung der lateralen Bewegungen der Rohrleitung verwendet werden.

Schützen Sie den Schieber während der Installation vor Schäden an der äußeren Beschichtung.

Der maximal erlaubte Druck sowie Informationen über Werkstoffe und Fertigung können Sie der Gehäuseprägung entnehmen.

Das Einschweißen der Schieber in die Rohrleitung kann entweder anhand lokaler Vorschriften erfolgen oder nach den AVK Empfehlungen, die wie folgt lauten:

Erforderliche Ausbildung / Prüfung des Schweißers nach:

- ASME IX oder
- DS/EN 287-1

Überprüfung der Schweißzone:

- ASME V oder
- ISO 1106-3 Klasse A

Qualitätsniveau:

- ASME VIII Abschnitt 4 oder
- EN 25817 Gr B

Wartung:

Schließen des Schiebers erfolgt im Uhrzeigersinn, soweit nicht anders auf dem Schieber verzeichnet.

Die Schieberspindel und Einbaugarnitur wurden so konstruiert, dass sie mit einem Standard T-Schlüssel bedient werden können.

Weitere Verlängerung der Einbaugarnituren oder des T-Schlüssels können zu Beschädigungen an der Armatur führen und sind daher von AVK als nicht empfehlenswert angesehen. Beachten Sie hierzu bitte die untenstehende Auflistung der richtigen Drehmomente.

Die Schieber sind wartungsfrei, können aber mit einem Spindeldichtungssystem nachgerüstet werden (Messingmutter oben auf dem Schieber). Beim Wechseln der Dichtung, kann die Armatur in vollem Betrieb bleiben.

AVK empfiehlt eine Wartung der Armaturen bis zu dreimal jährlich, um die volle Betriebsfähigkeit gewährleisten zu können.

Schieber Dimension DN mm	Schieber nach DIN 3352 Teil 4, DIN 3437 und DIN 3230				Schieber nach BS 5163		
	Schließ- moment Nm	Betätigungs- moment Nm	Bruch- moment Nm	Umdrehungen/ Hub	Schließ- moment Nm	Betätigungs- moment Nm	Umdrehungen/ Hub
40	40	6	250	11	-	-	-
50	40	6	250	11	60	500	5
65	60	6	250	14	-	-	-
80	60	6	400	17	90	750	8
100	80	6	400	21	120	800	9
125	80	6	400	26	-	-	-
150	80	12	500	26	120	1200	14
200	120	12	600	35	180	1600	18
250	180	12	750	37	270	1800	22
300	200	16	1050	44	300	1800	26
350	300	24	1050	59	-	-	-
400	300	24	1050	59	450	2400	35
450*	300	24	1050	59	-	-	-
500*	300	24	1050	59	-	-	-

* Serie 02 und 20