



Betriebsanleitung Be- und Entlüftungsventil S4 PP

1. Montage

- a) Flanschanschluß
 1. Flansch auf Rohrenden schieben
 2. Bundbuchse mit glatter Fläche armaturensseitig am Rohrende befestigen (schweißen)
 3. Be- und Entlüftungsventil mit Flanschen zwischen Rohrenden einsetzen (**Achtung:** Pfeil am Gehäuse gibt die Belüftungsrichtung an)
 4. Flansche mit Schrauben verbinden. (dabei ist auf den richtigen Sitz der Dichtung zu achten)
- b) Schweiss- oder Gewindeanschluss
 1. Überwurfmuttern abschrauben und auf Rohrenden schieben
 2. Anschlusssteile an den Rohrenden befestigen (schweißen, schrauben)
 3. Be- und Entlüftungsventil zwischen die Anschlusssteile einsetzen (**Achtung:** Pfeil am Gehäuse gibt die Belüftungsrichtung an)
 4. Überwurfmutter **von Hand festziehen** (dabei ist auf den richtigen Sitz der Dichtung zu achten)

Hinweis

Um das Be- und Entlüftungsventil von überlagerten Beanspruchungen freizuhalten ist eine unmittelbare Befestigung empfohlen (Fixpunktmontage). Dies kann mittels der Armaturenhalterung S4 erfolgen.

Auch müssen Be- und Entlüftungsventile und Rohrleitung fluchten.

Schweißungen sind nach DVS-Richtlinien DVS 2207 Teil 11 für PP auszuführen und dürfen nur von Personen durchgeführt werden, die über eine einschlägige Ausbildung und Prüfung für die entsprechende Schweißmethode nachweisen können.

Für die Verlegung der Rohrleitung gelten die Anforderungen nach DVS 2210 Teil 1.

2. Inbetriebnahme

Die Armaturen werden werksseitig auf Dichtheit nach DIN 3230 Leckrate 1 geprüft.

Eine Druckfestigkeitsprüfung nach DGR 97/23/EG ist vor der Inbetriebnahme des Rohrleitungssystems durchzuführen und zu dokumentieren.

Der Prüfdruck wird vom Druckgerät mit dem geringsten Nenndruck berechnet.

Nach der Druckprobe des gesamten Rohrleitungssystems sind alle Überwurfmuttern und Schrauben im drucklosen Zustand nachzuziehen.

3. Benutzung

Die vorgegebenen Druck und Temperaturgrenzen sind lt. den Druck- Temperatur- Diagrammen einzuhalten (siehe Technik- Katalog oder Datenblätter unter www.praher.com)

Druck und Temperaturangaben beziehen sich auf Medien, gegen welche PP widerstandsfähig ist (siehe Liste über chemische Beständigkeit)

4. Wartung

- Für Dichtungen aus EPDM dürfen nur Schmierstoffe auf Silikon- oder Polyglykolbasis verwendet werden.
- Bei Leckagen sind die Dichtungen zu wechseln

5. Demontage

Achtung: Ausbau nicht unter Druck

- a) Flanschanschluß
 1. Rohrleitung entleeren
 2. Flanschschrauben lösen
 3. Armatur radial aus der Rohrleitung herausnehmen (auf Dichtungen achten)
- b) Gewinde- und Schweissanschluss
 1. Rohrleitung entleeren
 2. Überwurfmuttern lösen
 3. Armatur radial aus der Rohrleitung herausnehmen (auf Dichtungen achten)

6. Gefahrenhinweise

- Schrauben oder Überwurfmuttern der Armaturen nie unter Druck lösen
- Rohrleitungen vor dem Ausbau der Armatur unbedingt entleeren



7. Konformitätserklärung
gemäß Anhang VII der Richtlinie 97/23/EG

Wir, die

Praher Kunststofftechnik Ges.m.b.H
Poneggenstrasse 5
A-4311 Schwertberg / Österreich

erklären, dass das Produkt

PP Be- und Entlüftungsventil S4
DN32 / d40 – DN80 / d110
EPDM-FPM

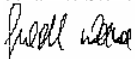
auf das sich diese Erklärung bezieht, mit der Richtlinie 97/23/EG sowie dem AD2000- Merkblatt HP 120 R übereinstimmt und folgendem Konformitätsbewertungsverfahren unterzogen wurde:

Kategorie II Modul A1

Die Überwachung erfolgt durch den TÜV Süddeutschland Bau und Betrieb, benannte Stelle nach DGR Kennnummer 0036.

Ort/Datum: Schwertberg, 11.05.2005

Für den Hersteller:


Ing. Werner Gradl
Werkssachverständiger