



## **Betriebsanleitung Membranventil T4 PP + PVDF**

### **1. Montage**

- a) Flanschanschluß
  1. Flansch auf Rohrenden schieben
  2. Bundbuchse mit glatter Fläche armaturensseitig am Rohrende befestigen (schweißen)
  3. Membranventil mit Flanschen zwischen Rohrenden einsetzen
  4. Flansche mit Schrauben verbinden. (dabei ist auf den richtigen Sitz der Dichtung zu achten)
- b) Schweissanschluss
  1. Membranventil durch Stumpf- oder Muffenschweißung mit den Rohrenden verbinden
- c) Schweissanschluss für Membranventile mit Verschraubungen
  1. Überwurfmuttern abschrauben und auf Rohrenden schieben
  2. Anschlusssteile an den Rohrenden befestigen (schweißen)
  3. Membranventil zwischen die Anschlusssteile einsetzen
  4. Überwurfmutter **von Hand festziehen** (dabei ist auf den richtigen Sitz der Dichtung zu achten)

### **Hinweis**

Um das Membranventil von überlagerten Beanspruchungen freizuhalten und die Betätigungskräfte nicht auf die Rohrleitung zu übertragen, ist eine unmittelbare Befestigung empfohlen (Fixpunktmontage).

Dies erfolgt bei DN15-DN50 mittels der eingepressten Gewindebuchsen und den Montageplatten bei DN65-125 mittels angespritzten Laschen.

Auch müssen Membranventile und Rohrleitung fluchten.

Schweißungen sind nach DVS-Richtlinien DVS 2207 Teil 11 für PP und nach DVS 2207 Teil 15 für PVDF 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**

Vor der Druckprobe des gesamten Rohrleitungssystems sind die Drehmomente der Gehäuseverbindungsschrauben laut Tabelle „Drehmomente der Gehäuseschrauben“ im drucklosen Zustand zu überprüfen und gegebenenfalls nachzuziehen.

Drehmomente der Gehäuseschrauben

	Membrane EPDM oder FPM	Membrane PTFE
Dimension	Drehmoment [Nm]	Drehmoment [Nm]
DN15	3,5	6,5
DN20	3,5	6,5
DN25	5	7,5
DN32	12	15
DN40	12	15
DN50	15	20
DN65/80	20	30
DN100/125	40	45

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](http://www.praher.com))

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

### **4. Wartung**

- Für Dichtungen aus EPDM dürfen nur Schmierstoffe auf Silikon- oder Polyglykolbasis verwendet werden.
- Der Verschleiss der Membrane hängt sehr stark von der Schalthäufigkeit und vom Medium ab.
- Membrane in regelmäßigen Intervallen auf Abnutzung oder Beschädigung untersuchen und gegebenenfalls 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) Gewindeanschluss
  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

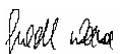
PP-PVDF Membranventil T4 DN32 / d40 – DN125 / d140 EPDM/FPM-PTFE
--

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 Kennnummer DGR 0036.

Ort/Datum: Schwertberg, 11.05.2005

Für den Hersteller:   
Ing. Werner Gradl  
Werkssachverständiger