

# KUGELHÄHNE 340 UND 320

PN 40, 25

**Aus Stahl, geschweißte Struktur**

## MONTAGE-, BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG

### 1. Abnahme und Lagerung

Sicherstellen, daß das Ventil und die dazugehörigen Geräte während des Transports nicht beschädigt wurden. Das Ventil muß so gelagert werden, daß es vor Unreinheiten geschützt ist.

### 2. Montage

Das Rohrsystem muß vor der Montage des Ventils gründlich gereinigt werden. Die Ventile und Rohre müssen ausreichend abgestützt werden. Bei der Festlegung des Montageortes muß beachtet werden, daß das Ventil nicht in eine Vertiefung und auch nicht an der niedrigsten Stelle des Rohrsystems installiert wird. Um die beim Schweißen von Kugelventilen mit Schweißverbindung auftretenden Wärmeschäden zu vermeiden, wird höchstens bis zur Nenngröße DN 125 Autogenschweißen empfohlen. Größere Ventile sollten durch Elektroschweißen in das Rohrsystem eingefügt werden. Das Kugelventil wird während des Verbindungsschweißens in der AUF-Stellung gelassen. Eine Ausnahme bildet die untere Naht von Ventilen, die in senkrechter Lage eingefügt werden. Durch Schließen des Ventils während der Zeit des Schweißvorgangs wird verhindert, daß durch die Schweißflammen im Rohrsystem ein Luftzug entsteht.

Die Anschweißanweisungen sind vom aukleber des kugelhahns zu sehen.

### 3. Funktion des Ventils

Das Kugelventil ist ein Absperrventil, es eignet sich daher nicht für Einregelungen. Der Schwenkungswinkel des Stellantriebs beträgt 90°.

### 4. Wartung des Ventils

Das Kugelventil erfordert wenig Wartung. Die Bewegung von 1/4 Drehung hat nur einen geringen Verschleiß der Dichtungsteile zur Folge. Nach Entfernung des Handhebels, des Stiftes und der Anschlagbuchse können Sie den oberen O-ring austauschen.

### 5. Inbetriebnahme

Das Rohrsystem wird nach der Montage des Ventils noch einmal gründlich gespült, wobei das Ventil vollständig geöffnet ist. Abschließend wird die fehlerfreie Funktion aller mit Stellantrieb versehenen Ventile sichergestellt. Im Zusammenhang mit der Druckprüfung des Rohrsystems muß die Dichtheit aller Dichtungsstellen überprüft und bei Bedarf nachgestellt werden.

### Teilebezeichnungen

1. Gehäuse
2. Anschlußrohr
3. Spindel
4. Kugel
5. Anschlagbuchse
6. Federring
7. Stift
8. Dichtring
9. Lager
10. Führungsring
11. O-ring
12. O-ring
13. Handhebel
14. Sechskantmutter

*geschweißte Struktur*  
 Teile 1...4, 8...9

