

Federbelastetes Niederdruck-Reduzierventil Typ J 125

Bedienungs- und Wartungsanleitung

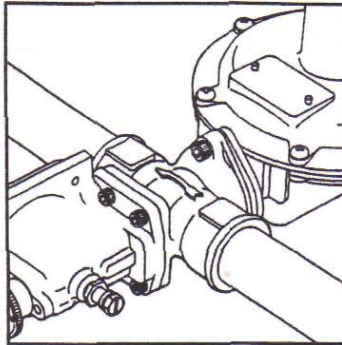


Abb. 1

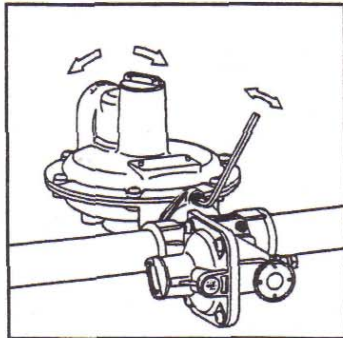


Abb. 2

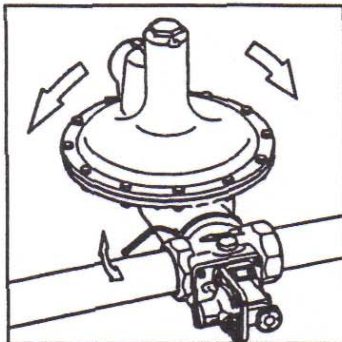


Abb. 2a

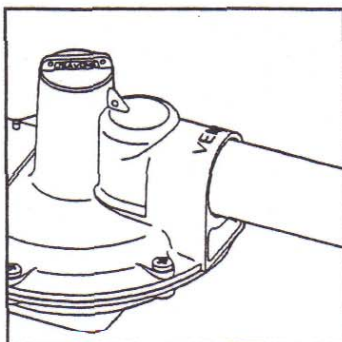


Abb. 3

Einbau in Rohrleitung

1. Schutzkappen am Ein- und Austritt entfernen.
2. Sicherstellen, daß die Rohrleitungen gründlich gereinigt wurden.
3. Die Durchflußrichtung des Gases muß mit dem Pfeil auf den Gehäuse des Reduzierventils übereinstimmen.
4. Das Reduzierventil in die Rohrleitung einbauen. Dabei kein Hanf, Teflonband oder flüssige Dichtmittel verwenden, da Teile davon in das Reduzierventil gelangen und dort zu Undichtigkeiten führen könnten. Flachdichtungen oder Verschraubungen mit O - Ringen sind zu bevorzugen.
5. Um das Reduzierventil in einen vorgegebenen Platz einzubauen, kann es notwendig sein, das Membrangehäuse zu drehen. Bei G $\frac{3}{4}$ " - 1"/DN20-25 ist dies möglich durch Lösen der 2 Innensechskantschrauben, bei G $1\frac{1}{2}$ "-2"/DN40-50 sind dazu die 3 Stiftschrauben zu lösen (s.Abb. 2, 2a). Dann das Membrangehäuse in richtiger Position (Menbrane horizontal, Feder oben) ausrichten und die Schrauben wieder anziehen.

Anbau einer Abblaseleitung

1. Sprengring und Schutzgitter aus Anschluß im Federgehäuse entfernen.
2. Abblaseleitung (1" bei G $\frac{3}{4}$ "-1"/DN20-25 bzw. 2" bei G $1\frac{1}{2}$ "-2"/DN40-50) anschließen, Dichtung s.o.. Abblaseleitung in Atmosphäre oder drucklose Abgasleitung führen. Sicherstellen, daß kein Wasser eindringen kann (s. Abb. 3)
3. Wenn das Reduzierventil mit einem internen Überströmventil ausgerüstet ist, muß der Durchmesser der Abblaseleitung so ausgelegt sein, daß die über das Überströmventil austretende menge sicher abgeführt werden kann.

Austausch des Ventilsitzes

1. Druckminderer und Rohrleitung entlüften.
2. Ovalen Verbindungsflansch ($\frac{3}{4} + 1$ ", s. Abb. 2) bzw. Imbusschrauben an Verbindung (G $1\frac{1}{2} + 2$ ", S. Abb. 2a) lösen.
3. Membrangehäuse abziehen.
4. Vorhandenen Sitz/Düse heraus-schrauben (Steckschlüssel).
5. Neuen Sitz/Düse einschrauben (mit neuem O-Ring oder vorhandenen O-Ring vom alten Sitz verwenden).
6. Membrangehäuse aufsetzen und horizontal ausrichten
7. Ovalen Verbindungsflansch bzw. Imbusschrauben wieder festziehen.
8. Druckminderer neu einstellen.

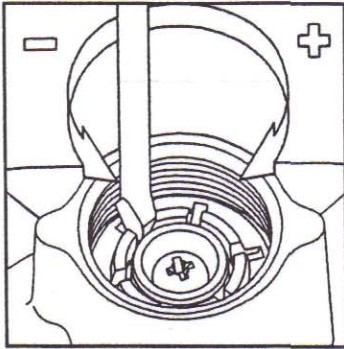


Abb. 4

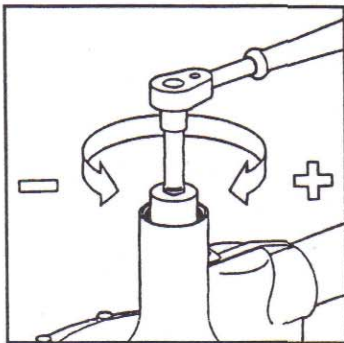


Abb. 5

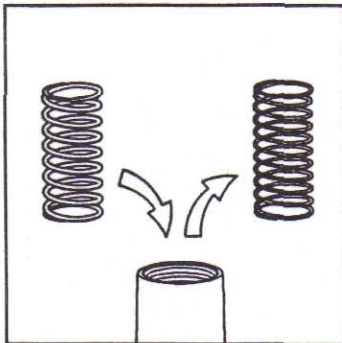


Abb. 6

Einstellen des Reduzierventils

1. Absperrventile auf Eingangs- und Ausgangsseite schließen.
2. Schutzkappe vom Federgehäuse abschrauben.
3. G $\frac{1}{4}$ "-1"/DN20-25: Schraubenzieher in einen der Teilschlitze auf der Einstellschraube einsetzen.
 G $\frac{1}{2}$ "-2"/DN40-50: Steckschlüssel $1\frac{1}{4}$ " auf die Einstellschraube setzen.
4. Entgegen dem Uhrzeigersinn (-) drehen, um die Federspannung auf ein Minimum einzustellen.
5. Absperrventil auf Eingangsseite langsam öffnen.
6. Einstellschraube im Uhrzeigersinn (+) drehen, um die Federspannung bis zum gewünschten Ausgangsdruck +2,5mbar zu erhöhen. (Die zusätzlichen 2,5mbar sind nur erforderlich bei Einstellung ohne Durchfluß.)
7. Inbetriebnahme der Anlage.
8. Das Reduzierventil gegebenenfalls nachstellen unter normalen Betriebsbedingungen.
9. Schutzkappe auf Federgehäuse wieder aufschrauben.

Austausch der Feder

Wenn der gewünschte Ausgangsdruck mit der eingebauten Feder nicht erreichbar ist, kann diese ausgetauscht werden. Vorgehen:

1. Schutzkappe vom Federgehäuse abschrauben.
2. Die Einstellschraube ganz herausdrehen.
3. Vorhandene Einstellfeder herausnehmen.
4. Neue Einstellfeder einsetzen.
5. Einstellschraube wieder eindrehen.
6. Ausgangsdruck einstellen, wie oben beschrieben.
7. Schutzkappe auf Federgehäuse wieder aufschrauben.