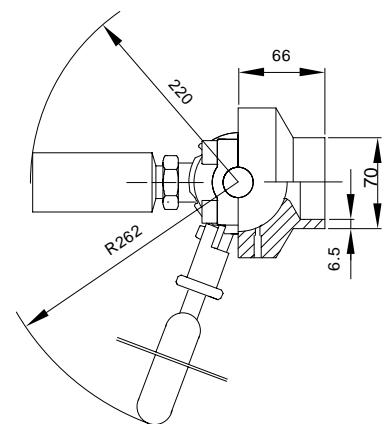
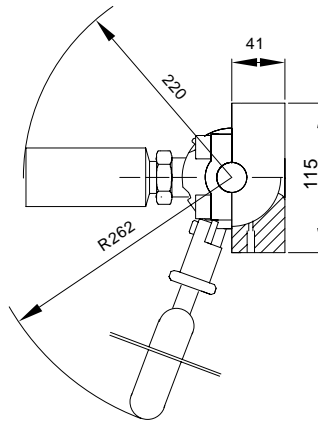
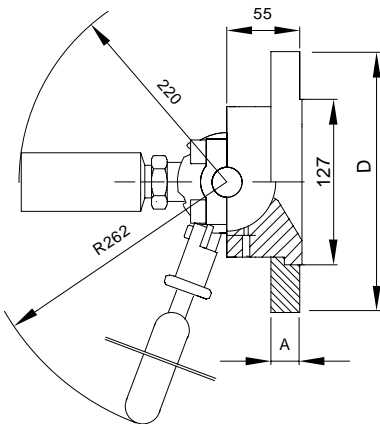


PASVE Mounting & Service Valve - PASVE Spezialarmatur

PASVE GF-(a)
NF-(a)
Flange type
Mit Flansch

PASVE GC
NC
Welded on container
Zum Anschweißen an Behälter

PASVE GP
NP
Welded on pipe
Zum Anschweißen an Rohr



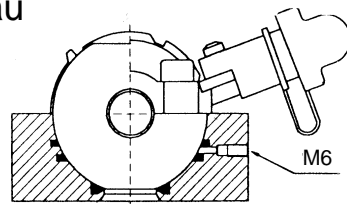
GF-(a)

a	FLANGE/FLANSCH	ØD	Ød	A
A	ANSI 3" 150 lb	191	152.4	22
B	ANSI 3" 300 lb	210	168.3	27
D	DN80 PN40	200	160	22
E	JIS 10K 80	185	150	20
F	JIS 40K 80	210	170	30

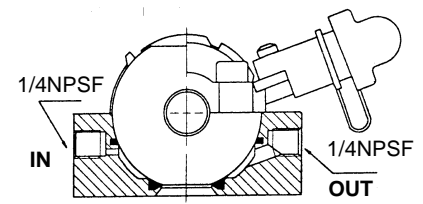
Dimensions in mm
Maße in mm

Mounting - Einbau

Body **G**
(Standard, 3 seals)
Körper **G**
(Standard, 3 Dichtungen)

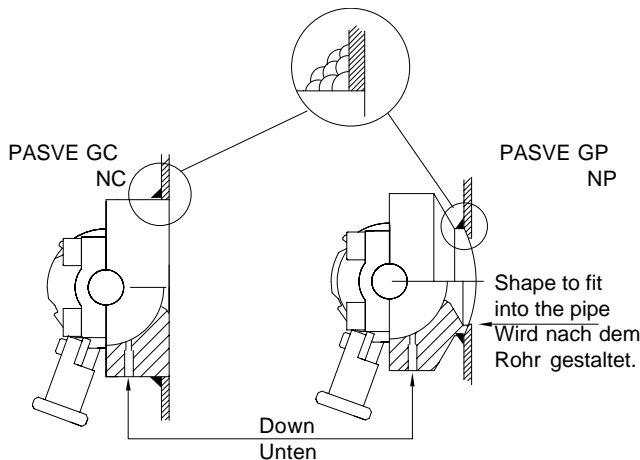


Body **N**
(with flushing, 2 seals)
Körper **N**
(mit Spülung,
2 Dichtungen)

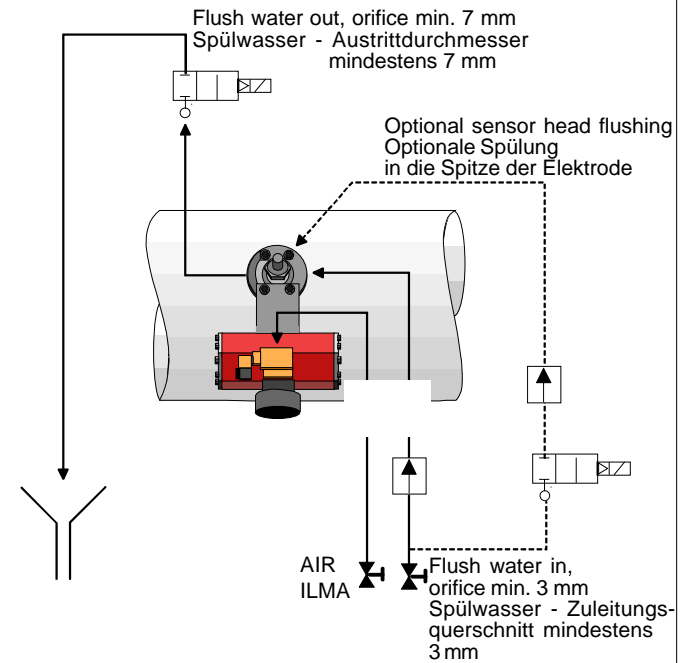


Welding - Schweißen

Max. diameter of welding rod is 2.25 mm
Max. Durchmesser des Schweißstabes ist 2,25 mm



Flushing - Spülung

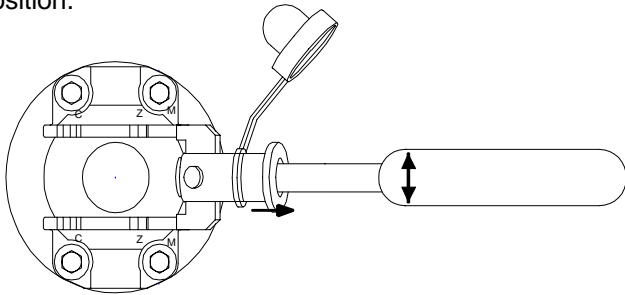


We reserve the right to make technical changes without prior notice.
Wir behalten uns das Recht vor, technische Änderungen ohne vorübergehende Mitteilung vorzunehmen.

OPERATION/BEDIENUNG

Valve operation

Rotate the handle (right-hand thread) to release the locking. Lift the locking sleeve to change the operating position.



Ventilbedienung

Den Griff zum Lösen der Verriegelung nach links drehen. Zum Ändern der Betriebsposition die Verriegelungshülse anheben.

WARNINGS!!! WARNUNGS!!!

Disconnecting the sensor is prevented in measuring position. Do not turn the valve to measuring position without the sensor if process pressure is present and the container/pipework is not empty or has not been flushed when using hazardous process medium!

In der Messposition kann der Messfühler nicht entfernt werden. Das Ventil nicht ohne eingebauten Messfühler in Messposition drehen, falls der Prozess unter Druck steht und der Behälter bzw. die Rohrleitungen nicht entleert sind oder diese bei Verwendung gefährlicher Flüssigkeiten nicht gespült worden sind!

MAINTENANCE

Replacing the seals

Required tools

- M12 Allen key
- piece of wood to press seal in groove
- sharp, thin screwdriver to remove old seal
- cleaning paper or cloth to clean the grooves

Procedure

1. If PASVE is connected to process, make sure that the container/pipe is empty and unpressurized and, when necessary, flushed.
2. Remove the sensor and valve ball (four M12 Allen screws). Make sure that the bearing parts do not drop off the shaft. When Pasve is equipped with an actuator then it is very important that the other screws will not be opened, because the actuator settings can otherwise be changed.
3. Remove old sealing with screwdriver. Be careful not to scratch the metal surfaces. Once removed, the old seals will be damaged and useless.
4. Clean the surface and sealing grooves carefully.
5. Place the bottom (smallest) seal in its groove. Correct alignment: the seal's shorter chamfer against the ball.
6. Press the seal with a finger as deep as possible in the groove. Then press the seal carefully home with a piece of wood. Since the final pressing requires the use of force, be sure to exert a uniform pressure on the piece of wood to avoid damaging the seal.
7. Check the seals visually: they should be evenly in their grooves without any visible damage.
8. Press new bearing strips and sleeves to the bottom of the shafts. Re-install the valve ball. Note mounting alignment, see the picture Mounting on the back. Grease the Allen screws and tighten them by turns (60 Nm).
9. Check the ball's movement and tightness. At first the ball will move quite stiffly, and moving the ball will require an additional lever arm and solid mounting (the valve must be firmly mounted either in the process or e.g. on a vice bench).

Other considerations:

The type equipped with actuator has two groove seals, one of which is installed on the bearing ring to balance the bearing. Cut from the seal away a piece which is as big as the hole in the bearing ring.

WARTUNG

Ersetzen der Dichtungen

Erforderliche Werkzeuge

- M12-Inbusschlüssel
- Holzstück, um die Dichtung in die Rille zu drücken
- scharfer schmaler Schraubenzieher zum Entfernen der alten Dichtung
- Reinigungspapier oder -lappen zum Reinigen der Dichtungsritzen

Arbeitsschritte

1. Falls PASVE an einen Prozess angeschlossen ist, vergewissern Sie sich, dass der Behälter bzw. die Rohrleitungen entleert sind und nicht unter Druck stehen sowie bei Bedarf gespült worden sind.
2. Entfernen Sie den Messfühler und die Ventilkugel (4 M12-Inbusschrauben). Achten Sie darauf, dass die Teile des Ventillagers nicht vom Schaft fallen. Wenn PASVE mit einem Verstellglied ausgestattet ist, ist es sehr wichtig, dass keine weiteren Schrauben gelöst werden, da sonst die Einstellungen des Verstellglieds verändert werden können.
3. Entfernen Sie mit einem Schraubenzieher die alten Dichtungen. Achten Sie dabei drauf, nicht das Metall zu verkratzen. Nach dem Entfernen sind die alten Dichtungen beschädigt und nutzlos.
4. Reinigen Sie sorgfältig die Oberfläche und die Dichtungsritzen.
5. Legen Sie die unterste (kleinste) Dichtung in die dazugehörige Dichtungsritze. Achten Sie auf die Ausrichtung: die angeschrägte Seite zur Ventilkugel hin.
6. Drücken Sie die Dichtung mit dem Finger möglichst tief in die Rille. Drücken Sie dann die Dichtung mit einem Stück Holz vorsichtig in die endgültige Position. Da das Pressen der Dichtung in die endgültige Position einige Kraft erfordert, stellen Sie sicher, dass Sie das Holzstück gleichmäßig belasten, um ein Beschädigen der Dichtung zu vermeiden.
7. Führen Sie eine visuelle Kontrolle der Dichtungen durch: Sie sollten ohne sichtbare Beschädigung gleichmäßig in ihren Dichtungsritzen liegen.
8. Drücken Sie die neuen Lagerstreifen und die Lagerbuchsen auf das Schaftende. Bauen Sie die Ventilkugel wieder ein. Achten Sie auf die Einbaurichtung, siehe auch rückwärtige Abbildung 'Einbau'. Fetten Sie die Inbusschrauben und ziehen Sie sie reihum an (60 Nm).
9. Kontrollieren Sie die Bewegung und die Leichtgängigkeit der Kugel. Zu Beginn wird sich die Ventilkugel recht schwer bewegen lassen und das Bewegen der Kugel wird einen zusätzlichen Hebelarm und eine stabile Befestigung erfordern (das Ventil muss stabil am Prozess oder zum Beispiel in einem Schraubstock befestigt sein).

Weitere Anmerkungen:

Die mit einem Verstellglied ausgestattete Version des Ventils weist zwei Rillendichtungen auf, von denen die eine auf dem Ventillagerring montiert wird, um das Lager auszubalancieren. Schneiden Sie von der Dichtung ein Stück in der Größe der Öffnung des Ventillagerings heraus.