

HAITIMA

Instruktionsmanual

KULVENTIL 3-DELAD

EGO 2011/2012/2013

EGO 2011M/2012M/2013M

EGO 2012L/2012LM

HIM-18 Version: C



Kontor : 8F, Nr.201, Tiding Blvd. Sec.2, Taipei, 114, Taiwan Webb-sida: www.haitima.com.tw

Fax: +886-2-2658-3830 , 2658-2266 Tele:+886-2-2658-5800 E-mail: haitima@seed.net.tw

Fabrik : Nr.35 Na Pa Lin, Shin Hwa Chen, Tainan Shien, Taiwan Fax:+886-6-591-2354 [Tel:+886-6-591-2352](tel:+886-6-591-2352)

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L(M)	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008

INNEHÅLL

1. Introduktion och Säkerhetsinformation	1
1.1 Introduktion	1
1.2 Säkerhetsinformation	1
2. Allmän Försiktighet	2
2.1 Material Val.....	2
2.2 Tryck/Temperatur Värde	2
2.3 Termisk Expansion av Vätska	2
2.4 Statisk Elektrisk Avledning.....	2
2.5 Hydrostatisk Test.....	2
2.6 Vätskor med Hög flödes hastighet	3
2.7 Flödesreglering.....	3
3. Lagring och Förberedelse	4
3.1 Lagring.....	4
3.2 Förberedelse	4
4. Installation och Operation	5
4.1 Installation	5
4.2 Operation	6
4.3 Manuell Operation	6
5. Underhåll och Reparation	7
5.1 Inspektion och Underhåll	7
5.2 Problemlösning	8

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L(M)	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008

5.3 Spindel Packning Utbyte	9
6. Kvalitetsgaranti och Service	10
6.1 Kvalitetsgaranti	10
6.2 Service	10
7. Tekniska Parameter och Ventilstruktur	11
7.1 Specifikations Lista	11
7.2 Gland Mutter & Bultars vridmoment	11
7.3 Tryck/Temperatur Värde.....	12
7.4 Reperations delar lista	12
Appendix	13
Appendix A - Förslag på typer av Svetsstavar	13
Appendix B – Underhålls Brukanvisning	14

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	1

1. INTRODUKTION OCH SÄKERHETSINFORMATION

1.1 INTRODUKTION

Den här manualen har tagits fram som en guide för att vara till hjälp vid drift samt vid service/återställande av en ventil.

Den täcker 3-delade ventiler PN63 (1000WOG), gängad ansl, svetsansl, i kolstål och rostfritt stål.

Information gällande installation, lagring, användning, av/återmontering, inspektion, reparation, serviceproblem, underhåll och förebyggande underhåll av dessa ventiler ingår också i den här manualen.

Före arbete påbörjas med dessa ventiler så är det nödvändigt att ha kontrollerat att de lämpar sig för de tryck, temperaturer, driftflöden och omgivande miljöförhållande som förekommer där de installeras.

Alla dessa ventiler är vanligt förekommande inom vattensystem, petroleum, kemisk, kraftverk och liknande industrier.

1.2 SÄKERHETSINFORMATION

Följande säkerhetsinformation påpekar specifika risker och försiktighetsåtgärder som framkommer i den här manualen. Det är rekommenderade försiktighetsåtgärder som måste förstås och tillämpas under bruk och underhåll av utrustningen som täcks här.

- Använd alltid skyddsglasögon, handskar och overaller. Använd skydd för fötter och huvud.
- För att undvika skador, försök aldrig att demontera när det är tryck i ledningen, varken uppströms eller nedströms.
Gäller även vid utbyte av packningsringar. Försiktighet är nödvändigt för att undvika skador.
- Försök inte att demontera en ventil när det är tryck i ledningen. Försäkra er om att det är trycklöst både uppström och nedströms. Demontera med försiktighet i den händelse av att systemet ej skulle vara trycklöst.
- Före byte av packningar tillse att ventilen är trycklös.
- För att motverka skevhet/spänning av ventil, driftproblem, eller tidiga underhålls problem, fäst/stöd rörledningen på båda sidor om ventilen.
- Rör inte ventilens yta vid höga temperaturer.
- Ventiler ska inte användas för instabila vätskor.
- Om låsanordning finnes är låsanordningen på handtaget avsedd för att undvika felaktig användning av ventilen av obehöriga personer. Det kan låsas med ett hänglås.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	2

2. ALLMÄN FÖRSIKTIGHET

2.1 MATERIAL VAL

Eventuella problem med korrosion/slitage av material under bruk och behovet av periodisk inspektion, är beroende på vilket media som ventilen är utsatt för. Bland dessa faktorer är Karbids fasomvandling till blyerts, oxidering av ferritmaterial, och förminskad formbarhet av kolstål vid låga temperaturer (även om appliceringen är över 29°F) och känslighet för intergranulär korrosion av austenitiskt material eller korngränsattack av nickelbaserade legeringar. Användaren är ansvarig för att ta hänsyn till vid beslut om material om de är lämpliga för systemets media.

2.2 TRYCK/TEMPERATUR VÄRDE

Tryck/Temperatur värde, publicerad av tillverkaren är oftast ansedd som en lämplig guide för de maximala temperaturer och tryck som kulventiler kan motstå. Tryck/temperatur värde är beroende på statisk tryck. Vid driftförhållande enligt nedan kan tillverkare rådfrågas om ventilens lämplighet.

- Ventiler är lämnade stängda långa perioder vid service under hög temperaturer och/eller högt tryck.
- Ventiler är i drift under längre perioder med hög temperaturer och/eller tryck.

2.3 FLYTANDE TERMISK EXPANSION

Det är möjligt att då kulan är i stängt läge och det slutna ventilhuset är fyllt med vätska att en tryckökning sker i ventilhuset om ventilen utsätts för en temperaturhöjning, om vätskan ej frigörs genom att öppna ventilen. Dessa HAITIMA kulventiler har ett tryckfrigörningsfäste för att förhindra att trycket byggs upp. Våra klienter rekommenderas att förhindra att tryck byggs upp inuti ventilen som överskrider trycket den är konstruerad för, via design av ledningar, installation eller användningsprocedur.

2.4 STATISK ELEKTRISK AVLEDNING (OPTION)

Kulventilerna kan förses (option) med antistatisk anordning för kula spindel kropp. När service förhållanden kräver elektrisk kontinuerlighet, för att förhindra statisk urladdning så är användaren ansvarig för att utföra statisk jordning.

2.5 HYDROSTATISK TEST

Innan leverans testas alla ventilers kroppar med 1.5 gånger arbetstrycket i öppen position. Efter installation, kan ledningssystemet bli utsatt för ett systemtest som då inte får överskrida övre nämnd tryck.

(Tillexempel: PN63/1000 WOG är hydrostatiskt testad 1.5 X 63/1000 = 94bar/1500 psi testningstryck)

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	3

2.6 VÄTSKOR MED HÖG FLÖDESHASTIGHET

När kulventil är monterad i system med mycket höga flödes hastigheter, skall en kontroll göras med ventilens distributör eller fabrikör för lämpliga råd för att reducera riskerna för deformation av ventilsäte , speciellt när arbetstryck och temperaturen ligger på max tillåten belastning.

2.7 FLÖDESREGLERING

Standard kulventil är generellt inte att rekommendera för flöde/tryck-reglering. Vätskeflödet kan skada kanten på kulan och/eller skada eller deformera infästningen och orsaka läckage. Vätskor med hög flödes hastighet och/eller närvarandet av fasta partiklar i mediet kommer att reducera livslängden av fästen och kula när ventilen används för flöde/tryck-reglering.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	4

3. LAGRING OCH FÖRBEREDELSE

3.1 LAGRING

3.1.1 Temporär Lagring

Följande bör observeras om ventilen ska förvaras innan installation.

- Behåll ventilen inpackerad och skyddad så som den levererats från tillverkaren.
- Ta inte bort plastpåsen eller skyddet före ventilen är redo för installation. Det minskar möjligheten att främmande material att komma in och skada inre komponenter.
- Ventiler förvarade utomhus skall vara placerade så att vatten ej kan samlas i ventilkroppen.

3.1.2 Långtidsförvaring

Om ventiler ska förvaras längre än ett år, så ska de förberedas på följande vis.

- Ta bort tätningen och applicera en konservering i tätningskammaren.
- Ta ej bort det skyddande överdraget.
- Yttre yta på ventiler som kommer att lagras under en lång tidsperiod skall skyddas med ett konserveringsmedel.
- Lagra inte ventilerna utomhus.

3.2 FÖRBEREDELSE

- Ta bort plastpåsen eller ventilens ändskydd (om det finns).
- Innan fabrikant levererat varan, kan ett skyddsmedel ha lagts på de inre ytorna av ventilen. Det här skyddsmedlet går att ta bort med ett lösningsmedel.
- Insidan av ventilen ska inspekteras och renblåsas med tryckluft. Närliggande ledningar måste rengöras och vara fria från fragment för att förhindra skada på ventilen.
- För att förebygga skevhet av ventil, bristande funktion, eller tidiga underhållsproblem, montera rörstöd på ledningen på båda sidor av ventilen.
- Försäkra dig om att ventilen är placerad så att det finns tillräckligt med utrymme för att nå handtaget enkelt och säkert.
- De 3-delade kulventilerna kan installeras utan tanka på flödesriktningen, om de inte är märkta med flödesriktningen.
- De 3-delade kulventilerna är inte designade för tryck/flödes-begränsning och ska hållas i antingen fullt öppen eller stängd position, kula och infästning kan erodera på en väldigt kort tid. Det kan också uppstå ett skramlande ljud i ledningen.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	5

4. INSTALLATION OCH OPERATION

4.1 INSTALLATION

4.1.1 Gängad Anslutning

Demontera inte gängade ventiler före inpassning, betrakta dem som en enhet. Koniska gängor ska inte dras åt för hårt. I vissa installationer blir gängade ventiler insvetsade på plats och dessa ventiler skall då demonteras, för att undvika värmeskador på packningar, enligt instruktion för svetsade ventiler.

4.1.2 Svetsad Anslutning

Bered svetsanslutningen på det sätt som är nödvändigt och svetsa in i ledningen enligt godkänd svetsprocedur. Kontrollera att ventilanslutning och anslutande rörs material är kompatibla med svetsmaterialet. Demontera ventil med PTFE-packningar före svetsarbete.

Alla standard Haitimaventiler kan installeras för flöde i valfri riktning.

Vid svetsarbete skall arbetsområdet vara rengjort och förberett för heta arbeten.

1 Tag bort kroppsbularna med ventilen ställd i öppet läge.

2 Lösgör svetsändarna från ventilhuset och tag bort sätesringar och huspackningar. Arbeta med försiktighet så att plastdetaljer inte skadas. Sätt ventilen i delvis öppet läge för att enklare kunna demontera sätet.

3 Stöd kulan så att den inte ramlar ur huset och sätt kulan i stängt läge för att kunna lyftas ur ventillhuset

4 Placera alla demonterade delar på ett rent och säkert ställe så att de inte utsätts för svetsstänk.

5 Återmontera ventilhuset med 2 kroppsbulnar

6 Placera ventil i linje med anslutande rör, passa in så att inga spänningar uppkommer mellan rör och ventil. Punktsvetsa endast ihop rör och svetsände. Ventilen i öppet läge.

7 Tag bort kroppsbularna och lyft ur ventilhuset.

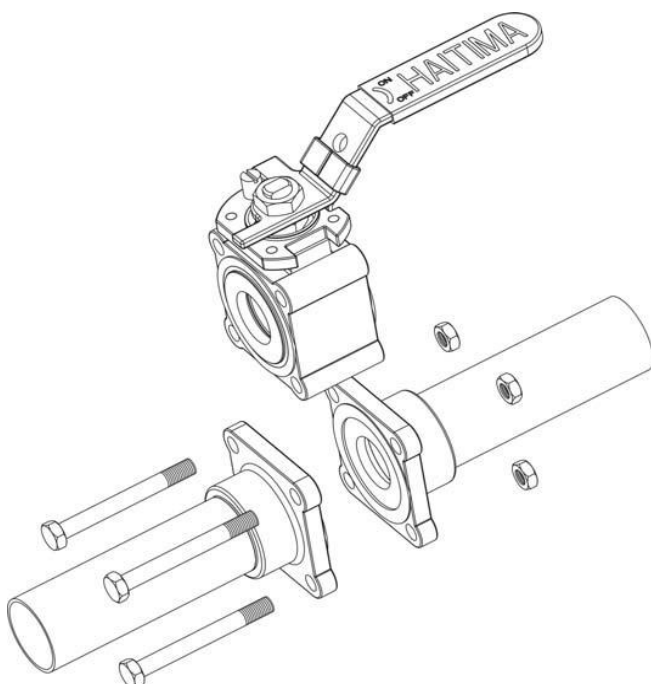
8 Skydda svetsändarnas anslutande yta mot ventilhus för svetsstänk. Slutför insvetsningen. Efter svetsarbete skall delarna avsvalna.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	6

9 Sätt kulan i ventilhuset och ställ ventilen i fullt öppet läge. Återmontera packningar.

10 För försiktigt in ventilhuset mellan svetsändarna utan att skada tätytor och packningar.

11 Återmontera kroppsbulvar och drag åt.



4.2 OPERATION

HAITIMA ventiler har en helt tät avstängningsfunktion när använda under normala förhållanden och enligt tryck/temperaturer tabellen. Om dessa ventiler används i delvis öppen (reglerande) position kan ventilhusets livslängd förkortas. Alla media som kan stelna, kristallisera eller polymerisera, bör inte tillåtas att stå i kulventilens hålrum om ventilerna inte (pga mediat) står under kontinuerlig kontroll och löpande underhåll.

4.3 MANUELL OPERATION

Standardtypen av handtag som finns till alla ventilstorlekar, är av stål med integrerat stopp. De 3-delade kulventilerna stängs med ett 1/4 varvs vridning i motsols riktning. Det är möjligt att se när ventilen är öppen eller stängd genom att titta på handtagets position. När handtaget står tvärs över ledningen så är ventilen stängd.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	7

5. UNDERHÅLL OCH REPARATION

5.1 INSPEKTION OCH UNDERHÅLL

En periodisk inspektion och underhålls schema bör tillämpas för varje ventil. Exakta tidsintervall för att dessa procedurer kan inte ges pga. den okända statusen av varje ventilens servicebehov.

5.1.1 Periodisk Inspektion

En periodisk inspektion bör tillämpas för varje enhet. Tidsramen ska anpassas efter drift och servicebehov. En mindre frekvent använd enhet kan ha längre period mellan inspektionerna än en frekvent använd ventil som konstant är i drift.

En Periodisk inspektion ska innebära följande:

- a. Öppna och stäng ventil. Vridningen skall under hela momentet kännas jämnt och friktionsfritt utan några låsningar orsakade av spindel och kula.
- b. Om ventil är i drift och under tryck:
 - (1) Undersök om läckage finnes genom packningen vid anslutningsdelen. Om läcka hittas, dra åt bultarna jämnt i en stjärnformation tills läckan upphör. Överskrid inte maximala dragmomentet i Tabell 3. Om läckan kvarstår, se sektion 5.2
 - (2) Kolla spindeltätningen efter läckor under öppnande och stängande rörelse. Om läcka hittas, alternativt, dra åt gland muttern men inte mer än en kvarts varv tills läckan upphör. Om läckan kvarstår, se sektion 5.2
 - (3) Kontrollera ventilens yttre del för beläggningar. Ta bort all smuts, sot eller olja från kroppen och locket.

5.1.2 Efter Inspektion

Efter avslutad periodisk inspektion, ventiler som fungerar tillfredsställande kräver inga ytterligare åtgärder.

Se 5.2 "Problemlösning" om en ventil hittas som ej fungerar tillfredsställande.

5.1.3 Underhåll

Förutom periodisk inspektion så behövs det inte något rutinunderhåll. Utbyte av delar, så som packning och tätningar sker oftast inte förrän behov uppstår. Under service, kan det uppmärksammas att det finns ett behov av att dessa och andra delar behöver repareras eller bytas ut pga. användning och service förhållande.

Ett underhållsschema bör framställas som tar dessa förhållanden i åtanke. Delar kan bytas ut under en rutin undersökning.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
			Datum	Jan.13.2008
Dokument Nr.	HIM-18		Sida	8

5.2 PROBLEMLÖSNING

Följande tabell täcker de problem som är vanliga hos de flesta ventiler.

Informationen hjälper till att finna orsak och hur dessa problem kan åtgärdas.

PROBLEM	TROLIG ORSAK	LÖSNING
Läcka genom Spindel och packning	a. Gland mutter lös b. Packning åldrad eller dålig c. Otillräcklig mängd av packningsringar d. Packning är hård och torr e. Thrust washer (Tryckbricka) är skadad f. Spindel är skadad	a. Dra åt Gland mutter b. Byt Packning c. Installera yttligare tätningsringar Se sektion 5.3 d. Byt ut mot ny tätning. Se sektion 5.3 e. Byt ut mot ny thrust washer tryckbricka f. Reparera eller byt ut efter behov
Problem att manöverera ventil	g. Gland mutter sliten h. Packning för hårt dragen mot spindel i. Spindel är skadat j. Inre komponenter kan vara skadade	g. Ersätt gland mutter h. Kolla torque på gland mutter. Lossna på gland mutter korrekt. i. Reparera eller byt ut av behov j. Demontera ventilen. Inspektera kulan, fästet, spindel, reparera det som behövs
Läcka mellan kropp och kåpa	k. Bultmuttrar är lösa l. Packningen är skadad m. kropp eller kåpa ytor är skadade	k. Dra åt till värden listade i Tabell 3 i. Demontera och installera ny packning m. Reparera och installera ny packning
Sätets Läckage	n. Ventilen är inte ordentligt fäst o. Inre komponenter (kula, fäste , spindel) är skadad eller sliten p. Läckage av främmande material	n. Kolla att ventilen är stängd ordentligt o. Inspektera inre komponenter (kula, fäste och spindel) och reparera eller byt ut det som behövs p. Demontera och rengör kulan och sätet, reparera och byt ut om det behövs

Tabell 1 - Ventil Problemlösning

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	9

5.3 SPINDEL PACKNING UTBYTE

VARNING

För att förhindra skada, se till att allt tryck är bortta från ventilen både uppström och nerström innan demontering.

- Kontrollera ursprunglig tröghet vid ventilmanöverering före demontering. Ta bort spindelmutter, packning, handtag, och gland mutter. Töm packningskammaren.
- Ta bort de existerande eller defekta packningsringarna med ett vasst verktyg eller packningsborttagare.
- Undersök ytan på spindeln och packningskammaren. Ta bort slagg och ådring med smärgelduk eller handfil. Rengör spindel med en blöt trasa med rengöringsmedel.
- Installera ny tätning. Installera tätningsringar individuellt med en split ring spacer. Komprimera varje ring individuellt genom att för hand skruva åt glandmuttern.
- När packningskammaren är fylld med packningar, återmontera gland muttern. Dra åt gland muttern tills den sitter hårt åt. Om gland muttern går ned längre än höjden av en packningsring, för in en ring till och repetera steg d och e tills kammaren är fylld.(Dra åt gland muttern efter torque värdet som visas i tabell 3.)
- Jämför ventilens manövertröghet med det ursprungliga. Om ventilens manöverering är betydligt kärvare än det ursprungliga, dra tillbaka 1/4 varv på gland muttern och kontrollera tätheten.
- Ett antal timmar efter att en ompackad ventil har återgått i drift skall packningens område inspekteras för försäkras om full kompression, åtdragna bultar och täthet. Skulle läckage uppstå, dra åt gland muttern 1/4 varv extra i taget tills läckan upphör.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	10

6. KVALITETSGARANTI OCH SERVICE

6.1 KVALITETSGARANTI

Ventilgarantins period är tolv månader från och med leverans datum eller enligt för resp bransch gällande leveransvillkor.

Om ventil upphör att fungera inom garantiperiod:

- a. Fabrikören erbjuder reparation, ersättning för relevanta kostnader enligt gällande leveransvillkor.
- b. Användare bekostar reparation, utbyte, relevanta kostnader, orsakade av kvalitetsproblem orsakade av felaktig användning och/eller installation.

6.2 SERVICE

Fabrikören kan följa upp kvaliteten på ventilen och erbjuda tjänst efter kundens behov.

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	11

7. TEKNISKA PARAMETER OCH VENTILSTRUKTUR

7.1 SPECIFIKATIONS LISTA

Tekniska Parameter	Typ	2011/2012/2013(M)	2012L(M)
Nominell ledning storlek		DN8 ~ DN100, (1/4" ~ 4")	
Nominellt tryck		PN 63, (1000WOG)	
Arbetande temperatur		-20°C ~ 200°C, (-4°F ~ 392°F)	
Medium		Vatten, Ånga, Syre, Vakuum, Kemisk, Olja, Mat Behandling	
Tryck test		API 598	

Tabell 2 - Specifikations Lista

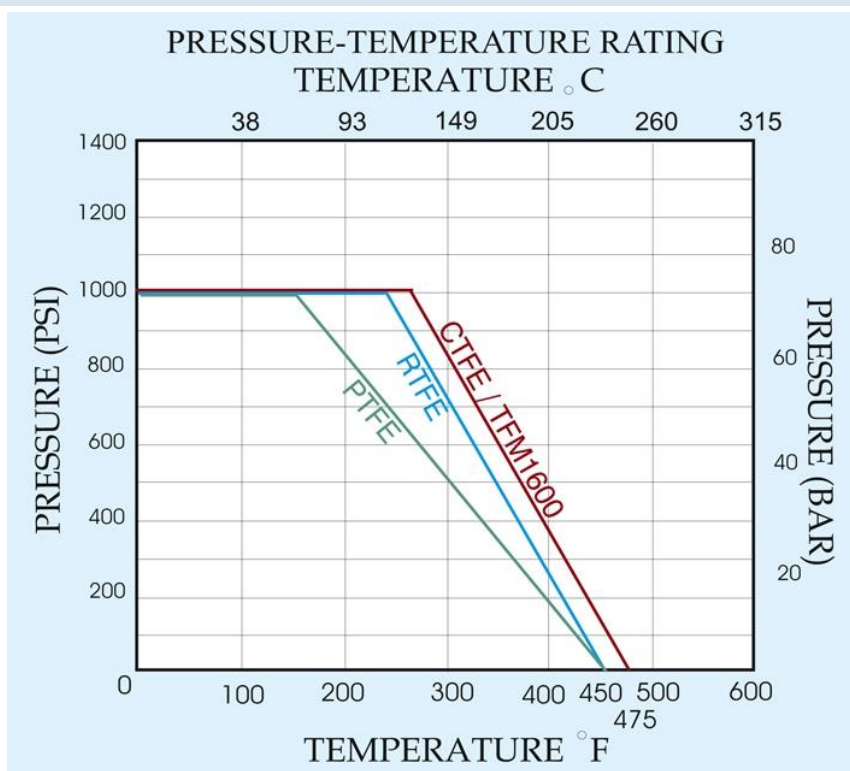
7.2 GLAND MUTTER & BULT VRIDMOMENT

NPS	DN	Gland mutter		Bult	
		N-m	in-lb	N-m	in-lb
1/4"	8	25	225	15	136
3/8"	10	25	225	15	136
1/2"	15	25	225	15	136
3/4"	20	30	266	15	136
1"	25	35	323	15	136
1-1/4"	32	40	354	20	177
1-1/2"	40	25	225	25	225
2"	50	30	266	25	225
2-1/2"	65	45	395	40	354
3"	80	50	443	50	443
4"	100	60	531	50	443

Tabell 3 - Gland Mutter & Bult Torque

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	12

7.3 TRYCK/TEMPERATUR VÄRDEN



Tabell 4 - Trycktemperatur Värden

7.4 RESERVDELSLISTA

Delar	Mängd
Kula (Ball)	1 bit
Sätessingar (Seat)	1 Sett
Ventilhuspackning (Body Seal)	1 Sett
Tryckbricka (Thrust Washer)	1 bit
O-Ring	1 bit
Axeltätning (Stem Packing)	1 Sett

Tabell 5 – Lista Reparations Delar

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	13

APPENDIX

APPENDIX A – FÖRSLAG PÅ SVETSSTAVAR

Nominell Komposition	Typ / Stor (ASTM)	Svetsstav
Kolstål	A216-WCB. WCC A352-LCC A105-I I	E7016 OR E7018
1/2 MO	A217-WC1	E7018-A1
1 1/4 Cr - 1/2 MO	A217-WC6 A182-F11	E8018-B2
2 1/4 Cr - 1 MO	A217-WC9 A182-F22	E9018-B3
9 Cr - 1 MO	A217-C12	E505
13 Cr	A217-CA15	ER410
18 Cr – 8 Ni	A351-CF8	E308-16
	A276-304	E308-16
	A351-CF3	E308L-16
	A276-304L	E308L-16
16 Cr-12 Ni-2 Mo	A351-CF8M	E316-16
	A276-316	E316-16
	A351-CF3M	E316L-16
	A276-316L	E3016L-16
18 Cr-10 Ni-Cb	A351-CF8C	E347
	A182-F347	

Påsvetsning:		
13 Cr	C.S. & Stål Legering	ER 410
16 Cr-12 Ni-2Mo	C.S. & Stål Legering	ER 316L
CO-Cr-	C.S. , Stål Legering & S.S.	ER Co Cr-A

* Svetsning och påsvetsning måste lyda W.P.S. * C.S. är en förkortning för kolstål.

* S.S. är en förkortning för rostfritt stål.

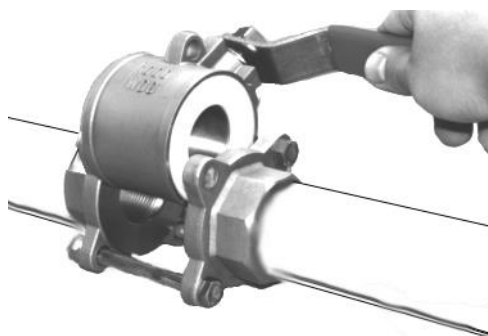
Tabell 6 – Förslag på Svetsstavar

 HAITIMA Corporation		3-PCS Kulventil 2011/12/13(M) 2012L/2012LM	Version	A
Dokument Nr.	HIM-18		Datum	Jan.13.2008
			Sida	14

APPENDIX B - UNDERHÅLL BRUKSANVISNING

De 3 konstruktion delarna gör den smidig vid applicering, enkel att installera och att underhålla. Kulventiler har **sväng ut** design; kropp (Mittensektion) kan svängas ut ur ledning. Fästen; tätning och kula kan bytas ut snabbt och enkelt utan att påverkas av ledningarnas vinklar.

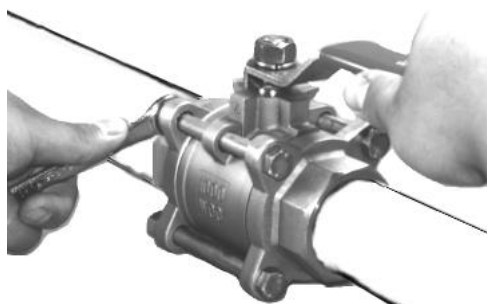
- 1.** Lossna den fjärde kroppsbulten och ta bort en av de övre kroppsbultarna.



- 2.** Var säker på att kulan är i **öppen** position, sväng sedan ut mittensektionen.



- 3.** Byta ut
Reparationsdelar lista i tabell 5.



- 4.** Återför mittensektionen till mitten av ledningen och skruva åt bultar enligt torque värden i tabell 3.