
**Betriebsanleitung
Operating instructions
Instrucciones de servicio
Notice d'utilisation
Руководство по эксплуатации
使用说明书**

**Absperrventile für Tieftemperaturen
Cryogenic Globe Valves
Válvulas de compuerta para bajas temperaturas
Vannes d'arrêt pour basses températures
Низкотемпературные запорные клапаны
低温截止阀**



© 2022 HEROSE GMBH
ARMATUREN UND METALLE
Elly-Heuss-Knapp-Straße 12
23843 Bad Oldesloe
Germany

Phone: +49 4531 509 – 0
Fax: +49 4531 509 – 120
E-mail: info@herose.com
Web: www.herose.com

4th issue 07/2022

HEROSE Artichel-No.: 37000.0001.0100

WICHTIG

**Vor Gebrauch sorgfältig lesen.
Zur späteren Verwendung aufbewahren.**

IMPORTANT

**Read carefully before use.
Keep for future reference.**

IMPORTANTE

**Leer cuidadosamente antes del uso.
Conservar para futuras consultas.**

IMPORTANT

**Lire attentivement avant utilisation.
À conserver pour référence ultérieure.**

ВАЖНО

**Внимательно прочтите руководство перед использованием изделия.
Сохраните его для последующего применения.**

重要说明

使用前请仔细阅读。
请妥善保管本说明书以备查阅

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.

The transmission or duplication of this document and the use or communication of its content are forbidden unless expressly permitted. Any violations shall result in liability for damages. All rights in the event of patent, utility model or registered design are reserved.

Queda prohibida la transmisión y reproducción de este documento, así como la explotación comercial y la comunicación de su contenido, salvo autorización expresa. Cualquier infracción genera derecho a exigir una indemnización. Todos los derechos reservados en caso de concesión de patente, inscripción de modelo de utilidad o de diseño industrial.

Toute transmission et reproduction de ce document, toute exploitation et divulgation de son contenu sont strictement interdites sans notre autorisation explicite. Toute infraction à ce point entraîne des dommages et intérêts. Tous droits réservés en cas de dépôt de brevet et d'enregistrement de modèle d'utilité ou de présentation.

Передавать этот документ третьим лицам, тиражировать его, обрабатывать каким-либо образом и публиковать его содержание без выраженного разрешения запрещено. Нарушения влекут за собой обязательство по возмещению ущерба. Все права на случай регистрации патентов, полезных и промышленных образцов защищены.

未经明确许可禁止转发以及复制本说明书、利用和传播其内容。将对任何违反此规定的行为追究法律责任。保留专利注册、实用新型或外观设计注册的所有权利。

Inhaltsverzeichnis

1	Zu dieser Anleitung	1
2	Sicherheit	1
3	Transport und Lagerung.....	4
4	Beschreibung des Ventils.....	4
5	Montage.....	9
6	Betrieb	13
7	Wartung und Service.....	14
8	Demontage und Entsorgung	17

Table of contents

1	About these instructions	19
2	Safety	19
3	Transport and storage	22
4	Description of the valve	22
5	Assembly	27
6	Operation.....	31
7	Maintenance and service	32
8	Disassembly and disposal.....	35

Índice

1	Sobre estas instrucciones	37
2	Seguridad	37
3	Transporte y almacenamiento.....	40
4	Descripción de la válvula.....	40
5	Montaje.....	45
6	Funcionamiento.....	49
7	Mantenimiento y servicio.....	50
8	Desmontaje y eliminación	53

Table des matières

1	Généralités sur cette notice.....	55
2	Sécurité	55
3	Transport et stockage.....	58
4	Description de la vanne.....	58
5	Montage.....	63
6	Utilisation	67
7	Maintenance et service	68
8	Démontage et mise au rebut.....	71

Оглавление

1	Об этом руководстве.....	73
2	Безопасность	73
3	Транспортировка и хранение	76
4	Описание клапана	76
5	Монтаж	81
6	Эксплуатация	85
7	Техобслуживание и сервис.....	86
8	Демонтаж и утилизация	89

目录

1	关于本说明书.....	91
2	安全性.....	91
3	运输和存放	94
4	截止阀说明.....	95
5	装配	100
6	运行	105
7	维护和维修	106
8	拆卸和废弃处理	109

1 Zu dieser Anleitung

1.1 Grundsätze

Die Betriebsanleitung ist Teil des im Deckblatt genannten Ventils.




1.2 Mitgeltende Dokumente

Dokument	Inhalt
Katalogblatt	Beschreibung des Ventils

Für Zubehör die entsprechende Dokumentation des Herstellers beachten.

1.3 Gefahrenstufen

Die Warnhinweise sind nach folgenden Gefahrenstufen gekennzeichnet und klassifiziert:

Symbol	Erklärung
 GEFAHR	Kennzeichnet eine Gefährdung mit einem hohen Risikograd, die den Tod oder eine schwere Verletzung zur Folge hat.
 WARNUNG	Kennzeichnet eine Gefährdung mit einem mittleren Risikograd, die den Tod oder eine schwere Verletzung zur Folge haben kann.
 VORSICHT	Kennzeichnet eine Gefährdung mit einem niedrigen Risikograd, die eine geringfügige oder eine mäßige Verletzung zur Folge haben kann.
HINWEIS	Kennzeichnet Sachgefahren. Wird dieser Hinweis nicht beachtet, kann es zu Sachschäden kommen.

2 Sicherheit

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Ventil ist für den Einbau in ein Rohrleitungs- oder Druckbehältersystem, um Medien innerhalb der zulässigen Betriebsbedingungen abzusperrten oder durchzuleiten. Die zulässigen Betriebsbedingungen sind in dieser Betriebsanleitung angegeben.

Das Ventil ist für die Medien geeignet, die in dieser Betriebsanleitung aufgeführt sind, siehe Abschnitt 4.5 "Medien".

Abweichende Betriebsbedingungen und Einsatzbereiche bedürfen der Zustimmung des Herstellers.

Es dürfen ausschließlich Medien eingesetzt werden, gegen die die verwendeten Gehäuse- und Dichtungsmaterialien beständig sind. Verschmutzte Medien oder Anwendungen außerhalb der Druck- und Temperaturangaben können zu Beschädigungen des Gehäuses und der Dichtungen führen.

Das Erreichen des sicheren Zustandes (SS) darf unter keinen Umständen durch mechanische Vorrichtungen, wie z.B. Hubbegrenzungen oder Handräder eingeschränkt oder verhindert werden.

Handräder müssen daher im automatisierten Betrieb abgebaut oder gegen unzulässige Betätigung gesichert sein.

Vermeidung vorhersehbarer Fehlanwendung

- ▶ Die im Datenblatt oder in der Dokumentation genannten zulässigen Einsatzgrenzen bezüglich Druck und Temperatur nicht überschreiten.
- ▶ Alle Sicherheitshinweise sowie Handlungsanweisungen der vorliegenden Betriebsanleitung befolgen.

2.2 Bedeutung der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung ist vor Montage und Inbetriebnahme vom zuständigen Fachpersonal zu lesen und zu beachten. Als Bestandteil des Ventils muss die Betriebsanleitung in der Nähe verfügbar sein. Wenn die Betriebsanleitung nicht beachtet wird, können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- ▶ Betriebsanleitung vor Anwendung des Ventils lesen und beachten.
- ▶ Betriebsanleitung aufbewahren und verfügbar halten.
- ▶ Betriebsanleitung an nachfolgende Benutzer weitergeben.

2.3 Anforderungen an Personen, die mit dem Ventil arbeiten

Wenn das Ventil unsachgemäß verwendet wird, können Personen schwer verletzt oder getötet werden. Um Unfälle zu vermeiden, muss jede Person, die mit dem Ventil arbeitet, folgende Mindestanforderungen erfüllen.

- Sie ist körperlich fähig, das Ventil zu kontrollieren.
- Sie kann die Arbeiten mit den Ventilen im Rahmen dieser Betriebsanleitung sicherheitsgerecht ausführen.
- Sie versteht die Funktionsweise des Ventils im Rahmen Ihrer Arbeiten und kann die Gefahren der Arbeit erkennen und vermeiden.
- Sie hat die Betriebsanleitung verstanden und kann die Informationen in der Betriebsanleitung entsprechend umsetzen.

2.4 Persönliche Schutzausrüstung

Fehlende oder ungeeignete persönliche Schutzausrüstungen erhöhen das Risiko von Gesundheitsschäden und Verletzungen von Personen.

- ▶ Folgende Schutzausrüstung zur Verfügung stellen und bei Arbeiten tragen:
 - Schutzkleidung,
 - Sicherheitsschuhe.
- ▶ Abhängig von der Anwendung und den Medien zusätzliche Schutzausrüstung festlegen und verwenden:
 - Sicherheitshandschuhe,
 - Augenschutz,
 - Gehörschutz.
- ▶ Bei allen Arbeiten an dem Ventil die festgelegten persönlichen Schutzausrüstungen tragen.

2.5 Zusatzausrüstungen und Ersatzteil

Zusatzausrüstungen und Ersatzteile, die nicht den Anforderungen des Herstellers entsprechen, können die Betriebssicherheit des Ventils beeinträchtigen und Unfälle verursachen.

- ▶ Um die Betriebssicherheit sicherzustellen, Originalteile oder Teile verwenden, die den Anforderungen des Herstellers entsprechen. Im Zweifelsfall vom Händler oder Hersteller bestätigen lassen.

2.6 Technische Grenzwerte einhalten

Wenn die technischen Grenzwerte des Ventils nicht eingehalten werden, kann das Ventil beschädigt, Unfälle verursacht, Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- ▶ Grenzwerte einhalten. Siehe Kapitel „4. Beschreibung des Ventils“.
- ▶ Dieses Produkt ist auf ≤ 500 Lastwechsel bei Druckdifferenzen drucklos bis PN und beliebig vielen Lastwechseln bei Druckdifferenzen, die $0,1 \times PN$ nicht überschreiten, ausgelegt.
- ▶ Die ausgewiesenen sicherheitstechnischen Kenngrößen basieren auf der Annahme, dass der Betreiber mindestens 1-mal jährlich einen Proof Test durchführt. Als Diagnosemaßnahme wird ein jährlicher „Full Stroke Test“ inklusive äußerlicher visueller Prüfung empfohlen.

2.7 Sicherheitshinweise

GEFAHR

Gefährliches Medium.

Durch das austretende Betriebsmedium kann es zu Vergiftungen, Verätzungen und Verbrennungen kommen!

- ▶ Festgelegte Schutzausrüstung tragen.
- ▶ Geeignete Auffangbehälter bereitstellen.

Herausrutschen des Ventils aus der Aufhängung.

Lebensgefahr durch herabfallende Teile!

- ▶ Ventil nicht am Handrad anhängen.
- ▶ Gewichtsangabe und den Schwerpunkt beachten.
- ▶ Geeignete und zugelassene Lastaufnahmemittel nutzen.

WARNUNG

Gesundheitsgefährdende und/oder heiße/kalte Fördermedien, Hilfs- und Betriebsstoffe.

Gefährdung für Personen und Umwelt!

- ▶ Spülmedium sowie gegebenenfalls Restmedium auffangen und entsorgen.
- ▶ Schutzkleidung und Schutzmaske tragen.
- ▶ Gesetzliche Bestimmungen bezüglich der Entsorgung von gesundheitsgefährdenden Medien beachten.

⚠️ WARNUNG**Verletzungsgefahr durch unsachgemäß ausgeführte Wartungsarbeiten.**

Unsachgemäße Wartung kann zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen!

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten für ausreichende Montagefreiheit sorgen.
- ▶ Auf Ordnung und Sauberkeit am Montageplatz achten! Lose aufeinander- oder umherliegende Bauteile und Werkzeuge sind Unfallquellen.
- ▶ Wenn Bauteile entfernt wurden, auf richtige Montage achten, alle Befestigungselemente wieder einbauen.
- ▶ Vor der Wiederinbetriebnahme sicherstellen, dass
 - Alle Wartungsarbeiten durchgeführt und abgeschlossen wurden.
 - Sich keine Personen im Gefahrenbereich befinden.
 - Alle Abdeckungen und Sicherheitseinrichtungen installiert sind und ordnungsgemäß funktionieren.

⚠️ VORSICHT**Kalte/heiße Rohrleitungen und/oder Ventile.**

Verletzungsgefahr durch thermischen Einfluss!

- ▶ Ventil isolieren.
- ▶ Warntafeln anbringen.

Mit hoher Geschwindigkeit und hoher/tiefer Temperatur ausströmendes Medium.

Verletzungsgefahr!

- ▶ Festgelegte Schutzausrüstung tragen.

HINWEIS**Unzulässige Belastungen durch Einsatzbedingungen und An- und Aufbauten.**

Undichtigkeit oder Bruch des Ventilgehäuses!

- ▶ Geeignete Abstützung vorsehen.
- ▶ Zusatzlasten wie z.B. Verkehr, Wind oder Erdbeben sind standardmäßig nicht explizit berücksichtigt und erfordern eine separate Auslegung.

Tauwasserbildung in Klima-, Kühl- und Kälteanlagen.

Vereisung!

Blockieren der Betätigungsmöglichkeit!

Schäden durch Korrosion!

- ▶ Ventil diffusionsdicht isolieren

Unsachgemäße Handhabung.

Undichtigkeit oder Beschädigung des Ventils!

- ▶ Keine Werkzeuge und/oder andere Gegenstände auf dem Ventil lagern.
- ▶ Keine Verwendung von Werkzeugen, die zur Erhöhung des Handraddrehmomentes dienen.

Lackieren von Ventilen und Rohrleitungen.

Funktionsbeeinträchtigung des Ventils / Informationsverlust!

- ▶ Spindel, Kunststoffteile und Typenschilder vor Farbauftrag schützen.

Unzulässige Belastung.

Beschädigung der Bedieneinrichtung!

- ▶ Ventil nicht als Tritthilfe verwenden.

Überschreitung der maximal zulässigen Einsatzbedingungen.

Beschädigung des Ventils!

- ▶ Maximal zulässiger Betriebsdruck darf nicht überschritten, sowie minimal und maximal zulässige Betriebstemperatur dürfen weder über- noch unterschritten werden.
- ▶ Schweiß-/Lötnaht in mehreren Abschnitten legen, damit die Erwärmung in der Mitte des Gehäuses die maximal zulässige Einsatztemperatur nicht übersteigt.

Partikel und andere Verunreinigungen im Fördermedium.

Beschädigung des Ventils / innere Undichtigkeit!

- ▶ Partikel/Verunreinigungen aus dem Fördermedium entfernen.
- ▶ Es wird empfohlen Schmutzfänger / Schmutzfilter im Rohrleitungssystem einzusetzen.

Falsche Erdung bei Schweißarbeiten in der Rohrleitung.

Beschädigung der Ventile (Schmorstellen)!

- ▶ Oberteil beim Einschweißen demontieren.
- ▶ Bei Elektroschweißarbeiten Funktionsteile des Ventils nicht für die Erdung verwenden.

3 Transport und Lagerung

3.1 Lieferzustand kontrollieren

- ▶ Bei Warenannahme Ventil auf Beschädigung untersuchen. Bei Transportschäden den genauen Schaden feststellen, dokumentieren und umgehend an den liefernden Händler / Spediteur und den Versicherer melden.

3.2 Transportieren

- ▶ Ventil in der mitgelieferten Verpackung transportieren. Ventil wird in betriebsfertigen Zustand und mit von Abdeckkappen geschützten Gehäuseenden geliefert.
- ▶ Ventil vor Stößen, Schlägen, Vibrationen und Verschmutzungen schützen.
- ▶ Transporttemperaturbereich von -20 °C bis +65 °C einhalten.

3.3 Lagerung

- ▶ Ventil trocken und schmutzfrei lagern.
- ▶ In feuchten Lagerräumen Trockenmittel oder Heizung gegen die Bildung von Kondenswasser einsetzen.
- ▶ Lagertemperaturbereich von -20 °C bis +65 °C einhalten.

4 Beschreibung des Ventils

Weiterführende und detaillierte Informationen dem jeweiligen Katalogblatt entnehmen.

4.1 Konstruktiver Aufbau




Bauart

Nicht selbsttätig öffnendes und schließendes Absperrventil in Durchgangsform.

Bauteil	Bauform
Gehäuse	Durchgangsform
Oberteil	Geflanscht, Innen liegendes Spindelgewinde, Geflanscht, ohne Spindelgewinde
Betätigungsorgan	Steigende Spindel
Abschlusskörper	Teller mit Dichtung aus nichtmetallischen Werkstoffen
Spindeldurchführung	Nicht selbstdichtend, Stopfbuchse
Gehäuseende	mit Lötende mit Schweißende mit Gewindeende (G; R; NPT) mit Flanschanschluss mit eingeschweißten / eingelöteten Rohren

4.2 Kennzeichnung

Die Ventile sind zur Identifizierung mit einer individuellen Kennzeichnung ausgestattet.

Symbol	Erklärung
DN.....	Nennweite
PN.....	Nenndruckstufe
-.....°C +.....°C	min. / max. Temperatur
	Herstellerkennzeichen „HEROSE“
01/18	Baujahr MM/JJ
12345	Typ
01234567	Serial-Nr.
EN1626	Norm
 0045	CE-Kennzeichen und Nummer der benannten Stelle
 0045	PI-Kennzeichen und Nummer der benannten Stelle
z.B. CF8 / 1.4308	Werkstoff

4.3 Verwendungszweck

Absperrventile werden zum Absperrn und/oder Drosseln von Medien eingesetzt. Absperrventile so einbauen, dass die Spindel senkrecht steht und das Durchflussmedium unter dem Kegel eintritt.

Durch Drehen des Handrades bzw. durch Betätigung des Antriebes werden die Absperrventile geöffnet oder geschlossen. Absperrventile mit Balg-Antrieb werden über eine Zuluftversorgung, z.B. Schlauch 8,0mm, mit einem empfohlenen Arbeitsdruck von 6,0 bar, max. 10,0 bar, betrieben. Die Zuluft öffnet und die Feder schließt den Schieber. Eine umgekehrte Arbeitsweise ist nicht möglich.



Notfallbetätigung Balg-Antrieb:

Durch Drehen der Stellschraube, Schlüsselweite 27, direkt oberhalb des

Antriebes gegen den Uhrzeigersinn wird das Absperrventil um 30,0mm geöffnet, drehen im Uhrzeigersinn schließt das Absperrventil.

HINWEIS! Werkzeuge zur Erhöhung des Handraddrehmoments sind nicht zulässig.

Für Absperrventile mit Kraftantrieb sind detaillierte Nutzungsinformationen des Antriebes beigelegt.

4.4 Betriebsdaten

Ventil	Nenndruck	Zul. Betriebs-temperatur	Empf. Betriebs-temperatur	Max. Betriebsdruck
0131x	PN 50	-196°C - +120°C	-	50bar
0132x				
0134x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196°C - +120°C	-	50bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0164x				
0241x	PN 50	-196°C - +120°C	-	50bar
0325x				
0346x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-	16bar 40bar Class 150 Class 300
0333x	PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	40bar Class 150 Class 300
0335x				
0130x	PN 50	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50bar
0133x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0135x				
0165x	PN 50	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50bar
0240x				
0125x	PN 50	-196°C - +120°C	-	50bar
0126x				
0364x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-	16bar 40bar Class 150 Class 300
1114	PN 50	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50bar
1116				
1116F				

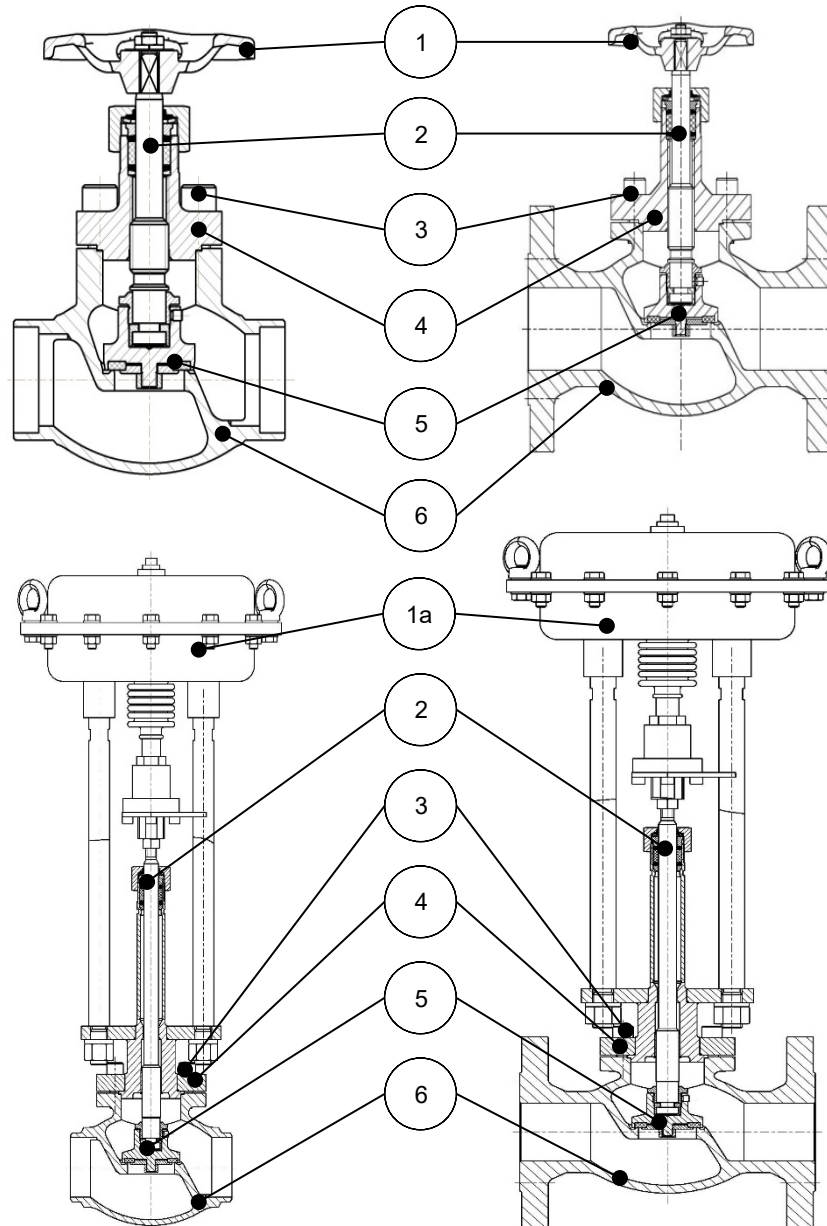
Ventil	Nenndruck	Zul. Betriebs- temperatur	Empf. Betriebs- temperatur	Max. Betriebsdruck
0365x	PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	40bar Class 150 Class 300
0127x	PN 50	-255°C - +120°C	-	50bar
0128x				
0174x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-255°C - +120°C	-	50bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0184x				
0327x	PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-	40bar Class 150 Class 300
0332x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-	16bar 40bar Class 150 Class 300
0334x				
0374x				
0384x				
0175x	PN 50	-255°C - +120°C	-60°C - +120°C	50bar
0185x				
0375x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-60°C - +120°C	16bar 40bar Class 150 Class 300
0385x	PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-60°C - +120°C	40bar Class 150 Class 300

4.5 Medien

Gase, tiefkalte verflüssigte Gase und deren Gasgemische, wie:

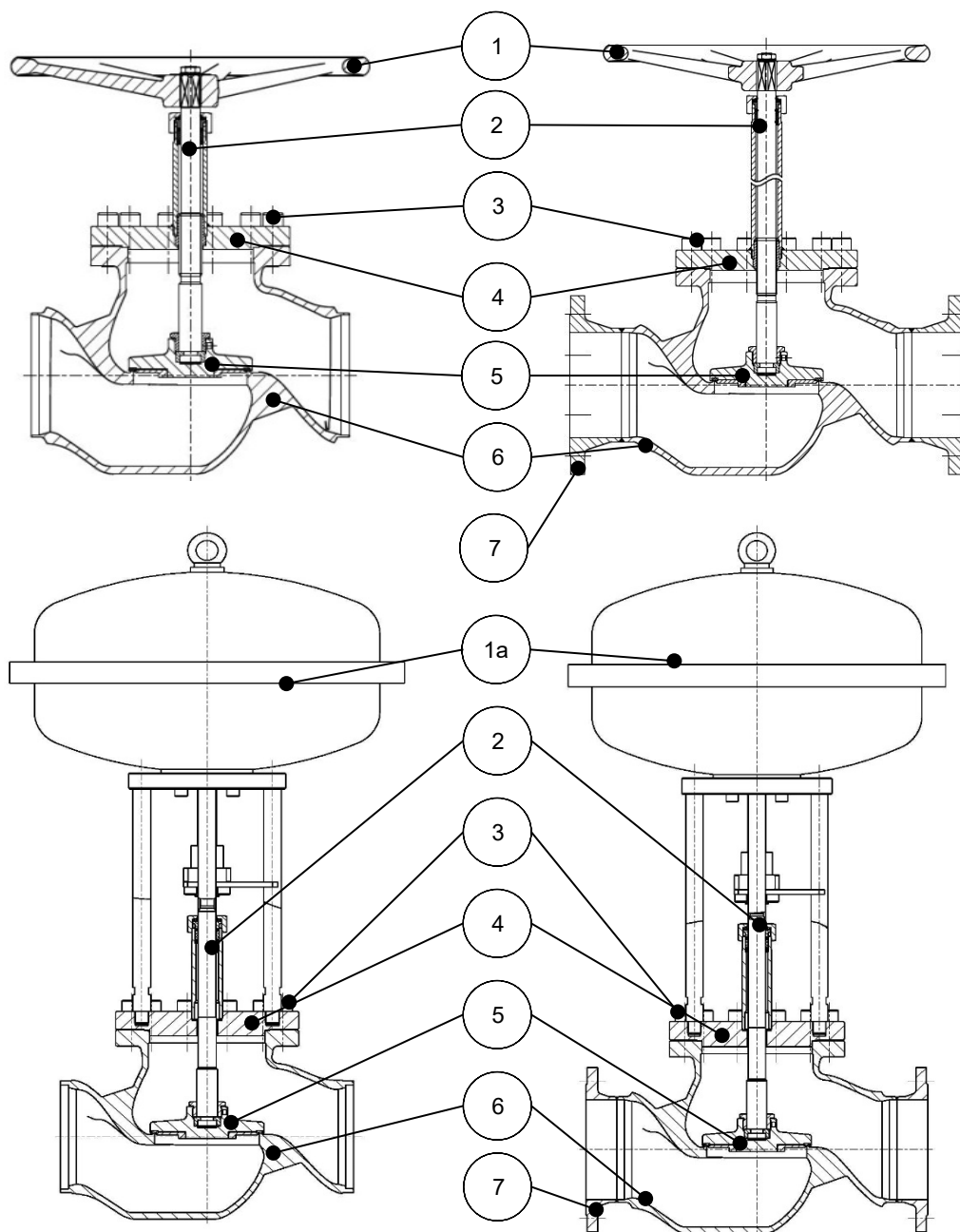
Name
Argon
Chlortrifluormethan
Distickstoffoxid
Ethan
Ethylen
Kohlenstoffdioxid
Kohlenstoffmonoxid
Krypton
LNG
LPG
Methan
Sauerstoff,
Stickstoff
Trifluormethan

4.6 Werkstoffe



DN 10 - 150

Teile-Nr.	Benennung	Werkstoff DN 10 – DN150
1	Handrad	Al-Legierung; 1.4571; 1.4409
1a	Antrieb	Diverse
2	Spindel	1.4301; 1.4305; 1.4401; 1.4404; 1.4571
3	Schrauben	A2 – 70; A4 – 70
4	Oberteil	CC493K; 1.4301; 1.4308 (CF8); 1.4401; 1.4404; 1.4409 (CF3M); 1.4571
5	Abschlusskörper	CW614N; 1.4301; 1.4401; 1.4404; 1.4571; Hostaflon TFM4215, TFM1600, TFM1700; PCTFE; Flon 1756
6	Gehäuse	CC491K; 1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)



DN 200

Teile-Nr.	Benennung	Werkstoff DN 200
1	Handrad	Al-Legierung; 1.4571; 1.4409
1a	Antrieb	Diverse
2	Spindel	1.4301; 1.4404
3	Schrauben	A2 – 70; A4 – 70
4	Oberteil	1.4301; 1.4404
5	Abschlusskörper	1.4301; 1.4404; PCTFE; PTFE; PTFE/Kohle
6	Gehäuse	1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)
7	Flansch	1.4301; 1.4404

4.7 Lieferumfang

- Ventil
- Betriebsanleitung
- Dichtungen

4.8 Abmessungen und Gewichte

- ▶ Siehe Katalogblatt.

4.9 Lebensdauer

Der Anwender ist verpflichtet, Herose Produkte ausschließlich bestimmungsgemäß einzusetzen. Ist dieses gegeben, kann von einer technischen Nutzungsdauer entsprechend den zugrunde liegenden Produktstandards (z.B. EN1626 für Absperrarmaturen und EN ISO 4126-1 für Sicherheitsventile) ausgegangen werden.

Durch den Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der Wartungsintervalle kann die technische Nutzungsdauer erneut gestartet werden und lassen sich Lebensdauern von mehr als 10 Jahren erreichen. Werden Produkte über einen längeren Zeitraum von mehr als 3 Jahren gelagert, sind im Produkt verbaute Kunststoffbauteile und Dichtelemente aus Elastomerwerkstoffen vorbeugend vor dem Einbau und Einsatz zu tauschen.

5 Montage

5.1 Einbaulage

≤ DN150

Bei der Einbaulage in Bezug auf die Durchströmung ist der Durchfluss-Richtungspfeil zu beachten. Bei Einbau des Ventils in eine horizontale Rohrleitung, empfiehlt sich für das Betätigungsorgan eine vertikale Stellung oder eine Neigung bis zu 65° aus der Senkrechten.

DN200

Bei der Einbaulage in Bezug auf die Durchströmung ist der Durchfluss-Richtungspfeil zu beachten. Bei Einbau des Ventils in eine horizontale Rohrleitung, empfiehlt sich für das Betätigungsorgan eine vertikale Stellung oder eine Neigung bis zu 45° aus der Senkrechten.

5.2 Hinweise bezüglich der Montage




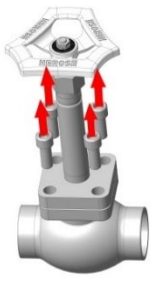





- ▶ Passendes Werkzeug verwenden.
 - Inbusschlüssel der Größen 6, 8, 10, 14, 19;
 - Gabelschlüssel;
 - Drehmomentschlüssel;
 - Schweißgerät;
- ▶ Werkzeug vor der Montage reinigen.
- ▶ Geeignete Transport- und Hebemittel für Montage verwenden.
- ▶ Verpackung unmittelbar vor der Montage öffnen. Öl- und Fettfreiheit für Sauerstoff (O₂). Ventile für Sauerstoff sind dauerhaft mit "O₂" gekennzeichnet. HEROSE Informationspapier O₂-Instruktionen beachten.
- ▶ Ventil nur einbauen, wenn maximaler Betriebsdruck und Einsatzbedingungen der Anlage mit der Kennzeichnung auf dem Ventil übereinstimmen.
- ▶ Schutzkappen oder Schutzabdeckungen vor der Montage entfernen.
- ▶ Ventil auf Verschmutzungen und Beschädigungen prüfen. KEINE beschädigten oder verschmutzten Ventile einbauen.
- ▶ Beschädigungen der Gehäuseenden vermeiden. Dichtflächen müssen sauber und unbeschädigt sein.
- ▶ Ventil mit geeigneten Dichtungen eindichten. Es dürfen keine Dichtmittel (Dichtband, flüssiges Dichtband) in das Ventil gelangen. O₂ – Eignung beachten.
- ▶ Anschließende Rohrleitungen im Betrieb kraft- und momentfrei anschließen. Spannungsfreier Einbau.
- ▶ Für eine einwandfreie Funktion, keine unzulässigen statischen, thermischen und dynamischen Beanspruchungen auf das Ventil übertragen. Reaktionskräfte beachten.
- ▶ Temperaturabhängige Längenänderungen des Rohrleitungssystems sind mit Kompensatoren auszugleichen.
- ▶ Ventil wird vom Rohrleitungssystem getragen.
- ▶ Für Absperrventile mit Kraftantrieb und Anbauteile mit Sicherheitsfunktion (Sensor, Schalter, Magnetventil, etc.) sind detaillierte Nutzerinformationen beigelegt.

- ▶ Angetriebene Ventile: Montage / Demontage des Oberteils in Mittelstellung des Antriebes.
- ▶ Bei Bauarbeiten ist das Ventil vor Verschmutzungen und Beschädigungen zu schützen.
- ▶ Vorhandene Transportsicherung, wie Blockierbuchse (optional) entfernen.
- ▶ Dichtheit prüfen.




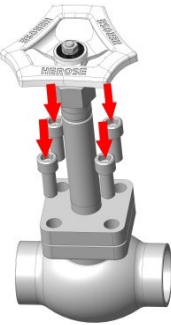



5.3 Schweißen / Löten

Das Schweißen / Löten des Ventils und die eventuell erforderliche Wärmebehandlung liegt in der Verantwortung der ausführenden Baufirma bzw. des Betreibers.

■ Vor dem Schweißen / Lötten

		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Anlüftschraube, SW 27, bis Anschlag lösen Drehrichtung: entgegen Uhrzeigersinn
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Schrauben lösen Drehrichtung: entgegen Uhrzeigersinn
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Schrauben entfernen
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Oberteil und Dichtung entnehmen
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dichtung entsorgen
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Gehäuse einschweißen / einlöten

■ Nach dem Schweißen / Löten

		<p>► Neue Dichtung einlegen</p>
		<p>► Oberteil montieren ⚠ Dichtung nicht beschädigen</p>
		<p>► Schrauben montieren</p>
		<p>► Schrauben über Kreuz mit vorgegebenen Anzugsmoment anziehen Drehrichtung: im Uhrzeigersinn</p>

<p>4 Schrauben</p> <p>6 Schrauben</p> <p>8 Schrauben</p> <p>12 Schrauben</p>	<p>► Montager Reihenfolge der Schrauben</p>																																																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #d9ead3;"> <th>Nennweite</th> <th>RG-OT/ RG-Geh [Nm]</th> <th>RG-OT/ VA-Geh [Nm]</th> <th>VA-OT/ VA-Geh [Nm]</th> <th>Zyl- Schraube</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>DN 10</td><td>19</td><td>19</td><td>30</td><td>M8</td></tr> <tr><td>DN 15</td><td>19</td><td>19</td><td>30</td><td>M8</td></tr> <tr><td>DN 20</td><td>37</td><td>44</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 25</td><td>37</td><td>44</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 32</td><td>41</td><td>45</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 40</td><td>51</td><td>60</td><td>70</td><td>M12</td></tr> <tr><td>DN 50</td><td>49</td><td>50</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 65</td><td>-</td><td>80</td><td>90</td><td>M12</td></tr> <tr><td>DN 80</td><td>-</td><td>90</td><td>110</td><td>M16</td></tr> <tr><td>DN 100</td><td>-</td><td>110</td><td>130</td><td>M16</td></tr> <tr><td>DN 150</td><td>-</td><td>130</td><td>130</td><td>M16</td></tr> <tr><td>DN 200</td><td>-</td><td>-</td><td>130</td><td>M24</td></tr> </tbody> </table>	Nennweite	RG-OT/ RG-Geh [Nm]	RG-OT/ VA-Geh [Nm]	VA-OT/ VA-Geh [Nm]	Zyl- Schraube	DN 10	19	19	30	M8	DN 15	19	19	30	M8	DN 20	37	44	50	M10	DN 25	37	44	50	M10	DN 32	41	45	50	M10	DN 40	51	60	70	M12	DN 50	49	50	50	M10	DN 65	-	80	90	M12	DN 80	-	90	110	M16	DN 100	-	110	130	M16	DN 150	-	130	130	M16	DN 200	-	-	130	M24	<p>► Anzugsmomente Oberteil / Gehäuse</p> <p>RG-OT \triangleq Rotguss-Oberteil RG-Geh \triangleq Rotguss-Gehäuse VA-OT \triangleq Edelstahl-Oberteil VA-Geh \triangleq Edelstahl-Gehäuse</p>
Nennweite	RG-OT/ RG-Geh [Nm]	RG-OT/ VA-Geh [Nm]	VA-OT/ VA-Geh [Nm]	Zyl- Schraube																																																														
DN 10	19	19	30	M8																																																														
DN 15	19	19	30	M8																																																														
DN 20	37	44	50	M10																																																														
DN 25	37	44	50	M10																																																														
DN 32	41	45	50	M10																																																														
DN 40	51	60	70	M12																																																														
DN 50	49	50	50	M10																																																														
DN 65	-	80	90	M12																																																														
DN 80	-	90	110	M16																																																														
DN 100	-	110	130	M16																																																														
DN 150	-	130	130	M16																																																														
DN 200	-	-	130	M24																																																														
	<p>► Anlüftschraube, SW 27, bis Anschlag einschrauben. Drehrichtung: im Uhrzeigersinn</p>																																																																	
	<p>► Dichtheit prüfen</p>																																																																	

6 Betrieb

6.1 Vor der Inbetriebnahme

- ▶ Vor der Inbetriebnahme folgende Punkte prüfen:
 - Alle Montage- und Einbauarbeiten sind abgeschlossen.
 - Wenn vorhanden: Blockierbuchse vor Inbetriebnahme entfernen.
 - Die Schutzvorrichtungen sind angebracht.
 - Werkstoff, Druck, Temperatur und Einbaulage mit dem Anlagenplan des Rohrleitungssystems vergleichen.
 - Verschmutzungen und Rückstände aus Rohrleitung und Ventil entfernt sind, um Undichtigkeiten zu vermeiden.
 - Für Anbauteile / Zubehör (z.B. Antrieb, Sensor, Schalter, Magnetventil, etc.) von anderen Herstellern als die von HEROSE gelieferten, muss der Betreiber die Angaben der sicherheitstechnischen Kenngrößen dieser Hersteller berücksichtigen.
 - Schaltzeiten müssen während der Inbetriebnahme überprüft werden.

6.2 Full Stroke Test

Angetriebene Armaturen sind gemäß den Anforderungen des Sicherheits-Integritätslevel (Safety Integrity Level [SIL]) in regelmäßigen Zeitabständen von den Betreibern auf Funktionsfähigkeit zu prüfen. Dies dient dazu, die Funktionsfähigkeit der Armaturen in einer Notfallsituation sicherzustellen.

Diese Prüfung besteht aus einem „Full Stroke“-Test, mit dem Zweck Fehler innerhalb des Produktes, die nicht durch die automatische Diagnose des Systems erkannt werden, zu erkennen und sicherzustellen, dass die sicherheitsgerichtete Funktion ihre vorgesehene Sicherheitsfunktion ausführen kann. Die Häufigkeit der Wiederholungsprüfung, das sogenannte Prüfintervall, muss bei der Auslegung des Sicherheitskreises, in dem das Produkt eingesetzt wird, durch den Betreiber festgelegt werden. Die Wiederholungsprüfung muss mindestens so häufig durchgeführt werden, wie es die Auslegung erfordert, um die erforderliche Sicherheitsintegrität der sicherheitsgerichteten Funktion aufrechtzuerhalten. Empfohlen wird mindestens einmal jährlich. Die Überprüfung sollte durch ein geeignetes Gerät, wie eine Endlagenrückmeldung oder einem Winkelsensor erfolgen.

Eine Überprüfung der Sicherheitsfunktion ist erstmalig bei Inbetriebnahme durchzuführen.

Sollten durch die Prüfung unzulässige Undichtigkeiten oder Funktionsstörungen festgestellt werden, ist eine fachkundige Instandsetzung der Armatur durch geschultes Personal durchzuführen.

7 Wartung und Service

7.1 Sicherheit bei der Reinigung

- ▶ Die Vorgaben des Sicherheitsdatenblatts, allgemeine Belange des Arbeitsschutzes und das HEROSE-Informationspapier „Sauerstoffanwendung“ sind zu beachten, wenn aus prozesstechnischen Gründen zum Reinigen von Lagerteilen, Verschraubungen und anderen Präzisionsteilen fettlösende Reinigungsmittel angewendet werden.

7.2 Wartung

Die Wartungs- und Prüfintervalle sind vom Betreiber entsprechend den Einsatzbedingungen und den nationalen Verordnungen festzulegen.

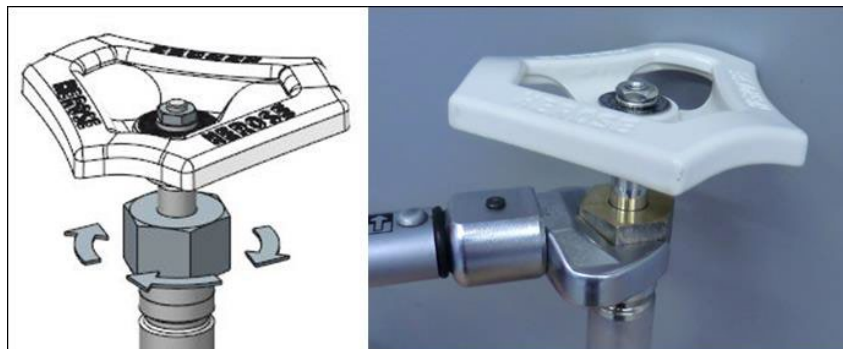
Die allgemeinen Empfehlungen des Herstellers für die Wartung und Prüfung der Armatur sind der nachstehenden Tabelle zu entnehmen und beruhen auf den nationalen Standards des Herstellerlandes.

Prüf- und Wartungsintervalle

Empfohlene Intervalle		
Beschreibung	Intervall	Umfang
■ Inspektion	Bei Inbetriebnahme	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Visuelle Prüfung <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> des Ventils auf Beschädigungen; <input type="checkbox"/> der Kennzeichnung auf Lesbarkeit; <input type="checkbox"/> Einbaulage; ▶ Dichtheit <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> an der Stopfbuchspackung; <input type="checkbox"/> zwischen Oberteil und Gehäuse; <input type="checkbox"/> des Ventilsitzes; ▶ Test der Öffnungs- und Schließfunktion des Ventils.
■ Funktionsprüfung	jährlich	▶ Test der Öffnungs- und Schließfunktion des Ventils inklusive Visuelle Prüfung.
■ Äußere Prüfung	Alle 2 Jahre	▶ Funktions- und Dichtheitsprüfung inklusive Visuelle Prüfung.
■ Innere Prüfung	Alle 5 Jahre oder ≥ 500 Lastwechsel	▶ Austausch aller Dichtelemente inklusive Funktions-, Dichtheitsprüfung und Visuelle Prüfung.
■ Festigkeitsprüfung	Alle 10 Jahre	▶ Austausch aller Dichtelemente inklusive Funktions-, Dichtheits-, Druckprüfung und Inspektion.

7.3 Wartungsanweisung Stopfbuchsverschraubung

Entsprechend der DIN EN 1626 muss die Leckrate weniger als 14 mm³/s (bei brennbaren Fluiden weniger als 10 mm³/s) betragen. Um eine geringere Leckrate von 0,1mm³/s zu erreichen und beizubehalten, wird empfohlen die Stopfbuchsverschraubungen von HEROSE-Armaturen nach 50 Zyklen mit einem Drehmomentschlüssel und mit dem entsprechenden Drehmoment gemäß Tabelle nachzuziehen.



Drehmomente

Ventil Nennweite	Drehmoment [Nm]	
	RG	VA
DN 10	13	13
DN 15	13	13
DN 20	13	13
DN 25	13	13
DN 32	13	13
DN 40	13	13
DN 50	13	13
DN 65	13	15
DN 80	13	15
DN 100	13	15
DN 150	13	15
DN 200	-	15

RG ≙ Rotguss

VA ≙ Edelstahl

7.4 Störungstabelle

Störung	Ursache	Abhilfe
■ Undichtigkeit an der Spindel	Stopfbuchsmutter lose	▶ Stopfbuchsmutter nachziehen
	Stopfbuchspackung defekt	▶ Stopfbuchspackung austauschen
	Passung an der Spindel beschädigt	▶ Spindel austauschen
■ Undichtigkeit zwischen Oberteil und Gehäuse	Oberteil lose	▶ Schrauben mit vorgegebenen Anzugsmoment anziehen
	Dichtung beschädigt	▶ Dichtung austauschen
■ Undichtigkeit im Sitz	Fremdkörper zwischen Abschlusskörper und Sitz	▶ Fremdkörper entfernen / System spülen
	Sitz beschädigt	▶ Gehäuse austauschen
	Dichtung Abschlusskörper beschädigt	▶ Abschlusskörper austauschen
■ Gehäuse undicht	Ungänze/Gaseinschluß geöffnet	▶ Gehäuse austauschen
■ Ventil öffnet / schließt nicht	Stopfbuchsmutter zu fest angezogen	▶ Stopfbuchsmutter lösen Dichtheit muss gewährleistet bleiben
	Festsitzendes Gewinde	▶ Oberteil austauschen
	Antrieb ohne Funktion	▶ Energiezufuhr zum Antrieb überprüfen ▶ Endlagenschalter überprüfen

7.5 Ersatzteile

Für Ihre Ersatzteilbestellungen benötigen wir folgende Angaben:

- Artikel-Nr. des Ersatzteilpaketes,
- gewünschte Liefermenge,
- Versand- und Lieferadresse,
- gewünschte Versandart.

7.6 Rücksendung / Reklamation

Im Falle einer Rücksendung/Reklamation das Service Formular nutzen.



Kontakt im Servicefall:
 Herose.com › Service › Produktservice › Reklamationen
 E-Mail: service@herose.com
 Fax: +49 4531 509 – 9285

8 Demontage und Entsorgung

8.1 Hinweise bezüglich der Demontage

- ▶ Alle nationalen und örtlichen Sicherheitsanforderungen beachten.
- ▶ Das Rohrleitungssystem muss drucklos sein.
- ▶ Das Medium und das Ventil müssen Umgebungstemperatur haben.
- ▶ Bei ätzenden und aggressiven Medien Rohrleitungssystem belüften / spülen.

8.2 Entsorgung

1. Ventil demontieren.
 - ▶ Fette und Schmierflüssigkeiten bei der Demontage sammeln.
2. Werkstoffe trennen:
 - Metall
 - Kunststoff
 - Elektronikschrott
 - Fette und Schmierflüssigkeiten
3. Sortenreine Entsorgung durchführen.

1 About these instructions

1.1 Principles

The operating instructions are part of the globe valve named on the front page.




1.2 Applicable documents

Document	Contents
Catalogue page	Description of the globe valve

For accessories, refer to the respective manufacturer's documentation.

1.3 Hazard levels

The warning notes are marked and classified according to the following hazard levels:

Symbol	Explanation
 DANGER	Identifies a hazard with a high risk level that will result in death or serious injury.
 WARNING	Identifies a hazard with a medium risk level, which may lead to death or serious injury.
 CAUTION	Identifies a hazard with a low risk level, which may lead to minor or moderate injury.
NOTICE	Identifies a risk to property. Damage to property may occur if this notice is ignored.

2 Safety

2.1 Intended application

The globe valve is intended for mounting in a pipeline or pressure tank system in order to block media or allow them to pass through within the permissible operating conditions. The permissible operating conditions are specified in these operating instructions.

The globe valve is suitable for the media listed in these operating instructions; see section 4.5 "Media". Operating conditions and applications deviating from these require the approval of the manufacturer.

Only media may be employed to which the materials used for the valve body and seals are resistant. Contaminated media or usage outside of the pressure and temperature specifications can lead to damage to the valve body and seals.

Under no circumstances is it permitted to limit or prevent the Safe Status (SS) by mechanical equipment e.g. lift stoppers or hand wheels.

Handwheel must therefore be removed or secured against unauthorised actuation in automated operation.

Avoidance of foreseeable incorrect use

- ▶ Never exceed the permissible usage limits specified in the data sheet or in the documentation with regard to pressure, temperature, etc.
- ▶ Follow all safety instructions and operating procedures in these operating instructions.

2.2 Meaning of the operating instructions

The operating instructions are to be read and followed by the responsible technical personnel before mounting and start-up. As part of the globe valve the operating instructions must be available close to it. People could be seriously injured or killed if the operating instructions are not followed.

- ▶ Read and observe the operating instructions before using the globe valve.
- ▶ Retain the operating instructions and make sure they are available.
- ▶ Pass on the operating instructions to subsequent users.

2.3 Requirements for persons who work with the globe valve

Persons could be seriously injured or killed if the valve is used improperly. In order to avoid accidents, all persons who work with the globe valve must meet the following minimum requirements.

- They are physically capable to control the valve.
- They can safely carry out the work with the valves within the scope of these operating instructions.
- They understand the operating principles of the valve within the scope of their work and are able to recognise and avoid the hazards of the work.
- They have understood the operating instructions and are able to implement the information of the operating instructions accordingly.

2.4 Personal protective equipment

Missing or unsuitable personal protective equipment increases the risk of damage to health and injuries to people.

- ▶ The following protective equipment is to be provided and worn during work:
 - protective clothing,
 - safety shoes.
- ▶ Define and use additional protective equipment depending on the application and the media:
 - safety gloves,
 - eye protection,
 - ear protection.
- ▶ Wear the specified personal protective equipment for all work on the globe valve.

2.5 Additional equipment and spare parts

Additional equipment and spare parts not conforming to the manufacturer's requirements can negatively affect the operational safety of the globe valve and cause accidents.

- ▶ To ensure operational safety, use original parts or parts that conform to the manufacturer's requirements. If in doubt, have these confirmed by the dealer or manufacturer.

2.6 Adhere to the technical thresholds

If the technical threshold values for the valve are not adhered to, the valve may sustain damage, accidents may be caused and people may be seriously injured or killed.

- ▶ Adhere to the thresholds. See chapter "4. Description of the globe valve".
- ▶ This product is designed for ≤500 loading cycles at pressure differences from zero to PN and any number of loading cycles at pressure differences not exceeding 0.1 x PN.
- ▶ The listed safety parameters are based on the assumption that the operating company performs a proof test at least once a year. An annual "full stroke test" including an external visual inspection is recommended as a diagnostic measure.

2.7 Safety instructions

DANGER

Hazardous medium.

Escaping operating medium can lead to poisoning, burns and caustic burns!

- ▶ Wear the prescribed protective equipment.
- ▶ Provide suitable collecting containers.

Slippage of the valve out of its mounting.

Danger to life from falling parts!

- ▶ Do not suspend the valve by the handwheel.
- ▶ Note the weight specifications and the centre of gravity.
- ▶ Only use suitable and approved load handling equipment.

WARNING

Harmful and/or hot/cold conveyed media, lubricants and fuels.

Hazardous for persons and the environment!

- ▶ Collect and dispose of rinsing medium and any residual media.
- ▶ Wear protective clothing and a protective mask.
- ▶ Observe legal regulations regarding the disposal of harmful media.

⚠ WARNING

Risk of injury if maintenance work is done incorrectly.

Incorrect maintenance can lead to serious injury and considerable material damage!

- ▶ Before the start of work, ensure there is sufficient room for doing the work.
- ▶ Ensure the space around the work is tidy and clean! Parts and tools in loose piles or lying around are hazard sources.
- ▶ If parts have been removed, take care to assemble correctly and re-install all attachment items.
- ▶ Before putting back into service, ensure:
 - All maintenance work has been carried out and completed.
 - There are no persons in the hazard area.
 - All covers and safety devices are installed and operating correctly.

⚠ CAUTION

Cold/hot pipelines and/or globe valves.

Risk of injury due to thermal influences!

- ▶ Isolate the globe valve.
- ▶ Attach warning signs.

Medium escaping at high speed and high/low temperature.

Risk of injury!

- ▶ Wear the prescribed protective equipment.

NOTICE

Impermissible stress due to operating conditions and extensions / added structures.

Globe valve body leaking or broken!

- ▶ Provide suitable support.
- ▶ Additional loads, such as traffic, wind or earthquakes, are not explicitly taken into account by default and require separate sizing.

Condensation in air conditioning, cooling and refrigeration plants.

Icing!

Blocking of the actuation mechanism!

Damage due to corrosion!

- ▶ Insulate the valve with diffusion-tight material

Improper handling.

Leak or damage to the globe valve!

- ▶ Do not store tools and/or other objects on the valve.
- ▶ Do not use tools to increase the torque of the handwheel.

Painting of valves and pipelines.

Impairment of the function of the globe valve / loss of information!

- ▶ Protect stem, plastic parts and type plate against the application of paint.

Impermissible stress.

Damage to the control mechanism!

- ▶ Do not use the valve as a foothold.

Exceeding the maximum permissible operating conditions.

Damage to the globe valve!

- ▶ The maximum permissible working pressure must not be exceeded, and the minimum and maximum allowable working temperatures must be observed.
- ▶ Create the welding/soldering seam stepwise so that the warming in the middle of the body does not exceed the maximum permissible operating temperature.

Particles and other contaminants in the conveyed medium.

Damage to the valve / internal leak!

- ▶ Remove particles/contaminants from the conveyed medium.
- ▶ It is recommended to install strainers / dirt filters in the pipework system.

Incorrect earthing during welding work in the pipeline.

Damage to the valves (burned spots)!

- ▶ Remove bonnet during welding.
- ▶ When carrying out electric welding work, do not use functional parts of the globe valve for earthing.

3 Transport and storage

3.1 Inspection of condition on delivery

- ▶ Inspect the globe valve for damage upon receipt.
In case of transport damage, determine and document the precise extent of the damage, and report it immediately to the supplying dealer/carrier and the insurer.

3.2 Transportation

- ▶ Transport the valve in the packaging supplied.
The valve is delivered ready to operate with body ends protected by cover caps.
- ▶ Protect the valve against hammering, impacts, vibrations and dirt.
- ▶ Adhere to a transport temperature range of -20 °C to +65 °C.

3.3 Storage

- ▶ Store the valve in a clean and dry place.
- ▶ Make use of a desiccant or heating in damp storerooms to prevent the formation of condensation.
- ▶ Adhere to a storage temperature range of -20 °C to +65 °C.

4 Description of the globe valve

Refer to the respective catalogue page for further detailed information.

4.1 Structure




Design

Non-automatically opening and closing, straight-type globe valve.

Component	Design
Body	Straight-type
Bonnet	Flanged, internal spindle thread Flanged, without spindle thread
Operating mechanism	Rising stem
Obturator	Disc with seal made of non-metallic materials
Stem bushing	Non self-sealing, packing gland
Body end	with soldering end with welding end with threaded end (G; R; NPT) with flanged connection with welded-in/soldered-in pipes

4.2 Marking

The globe valves are provided with an individual marking for identification.

Symbol	Explanation
DN.....	Nominal diameter
PN.....	Rated working pressure (max. permissible working pressure)
-.....°C +.....°C	Temperature, min. / max.
	Manufacturer's mark "HEROSE"
01/18	Year of construction MM/YY
12345	Type
01234567	Serial no.
EN 1626	Standard
 0045	CE-mark and number of the notified body
 0045	PI-mark and number of the notified body
e.g. CF8 / 1.4308	Material

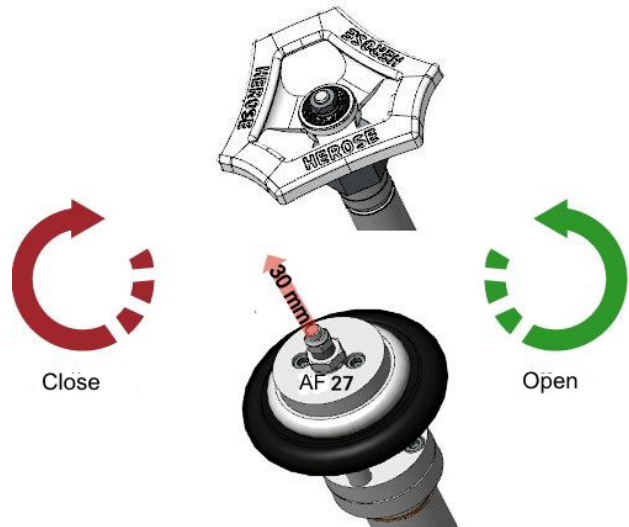
4.3 Intended application

Globe valves are used for shutting off and/or throttling media.

Install globe valves so that the stem is vertical and the type of the medium enters under the cone.

The globe valves are opened or closed by turning the handwheel or the actuator.

Globe valves with a bellows actuator are driven by a compressed air supply, e.g. via an 8.0 mm hose, with a recommended working pressure of 6.0 bar, max. 10.0 bar. The gate valve is opened by the supply air and closed by the spring. A reverse mode of operation is not possible.



Emergency actuation of bellows actuator:

The globe valve is opened by 30.0 mm by turning the 27 mm adjusting screw directly above the actuator in the counter clockwise direction; turning it clockwise closes the globe valve.

NOTICE! Tools for increasing handwheel torque are not allowed.

Detailed user information for actuator powered globe valves must be readily available.

4.4 Operational data

Valve	Nominal pressure	Permissible operating temperature	Recommended operating temperature	Max. working pressure
0131x	PN 50	-196°C - +120°C	-	50 bar
0132x				
0134x	PN 50 (DN150 = PN40; DN200 = PN25)	-196°C - +120°C	-	50 bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0164x				
0241x	PN 50	-196°C - +120°C	-	50 bar
0325x				
0346x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-	16 bar 40 bar Class 150 Class 300
0333x	PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	40 bar Class 150 Class 300
0335x				
0130x	PN 50	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50 bar
0133x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50 bar (DN150 = 40 bar; DN200 = 25 bar)
0135x				
0165x	PN 50	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50 bar
0240x				
0125x	PN 50	-196°C - +120°C	-	50 bar
0126x				
0364x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-	16 bar 40 bar Class 150 Class 300
1114	PN 50	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	50 bar
1116				
1116F				

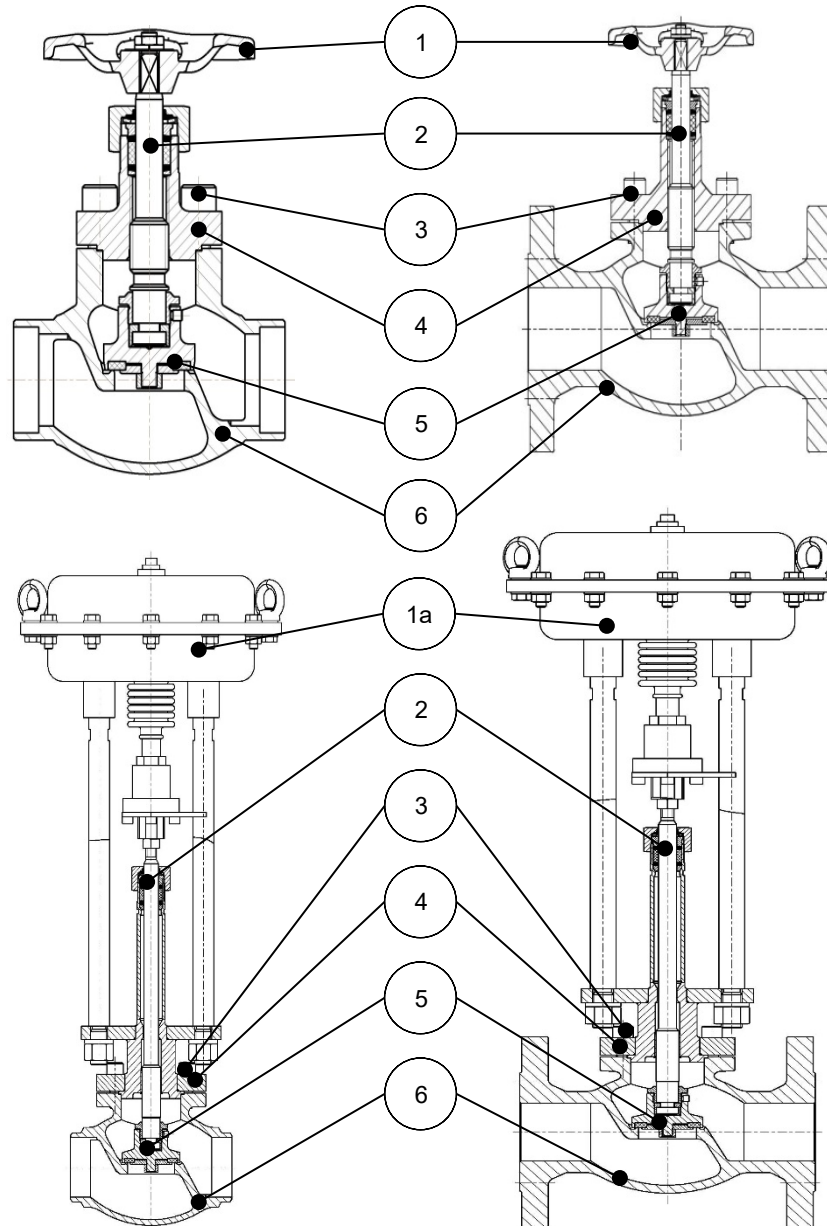
Valve	Nominal pressure	Permissible operating temperature	Recommended operating temperature	Max. working pressure
0365x	PN 40 Class 150 Class 300	-196°C - +120°C	-60°C - +120°C	40 bar Class 150 Class 300
0127x	PN 50	-255°C - +120°C	-	50 bar
0128x				
0174x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-255°C - +120°C	-	50 bar (DN150 = 40 bar; DN200 = 25 bar)
0184x				
0327x	PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-	40 bar Class 150 Class 300
0332x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-	16 bar 40 bar Class 150 Class 300
0334x				
0374x				
0384x				
0175x	PN 50	-255°C - +120°C	-60°C - +120°C	50 bar
0185x				
0375x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-60°C - +120°C	16 bar 40 bar Class 150 Class 300
0385x	PN 40 Class 150 Class 300	-255°C - +120°C	-60°C - +120°C	40 bar Class 150 Class 300

4.5 Media

Gases, cryogenic liquefied gases and their gas mixtures, such as:

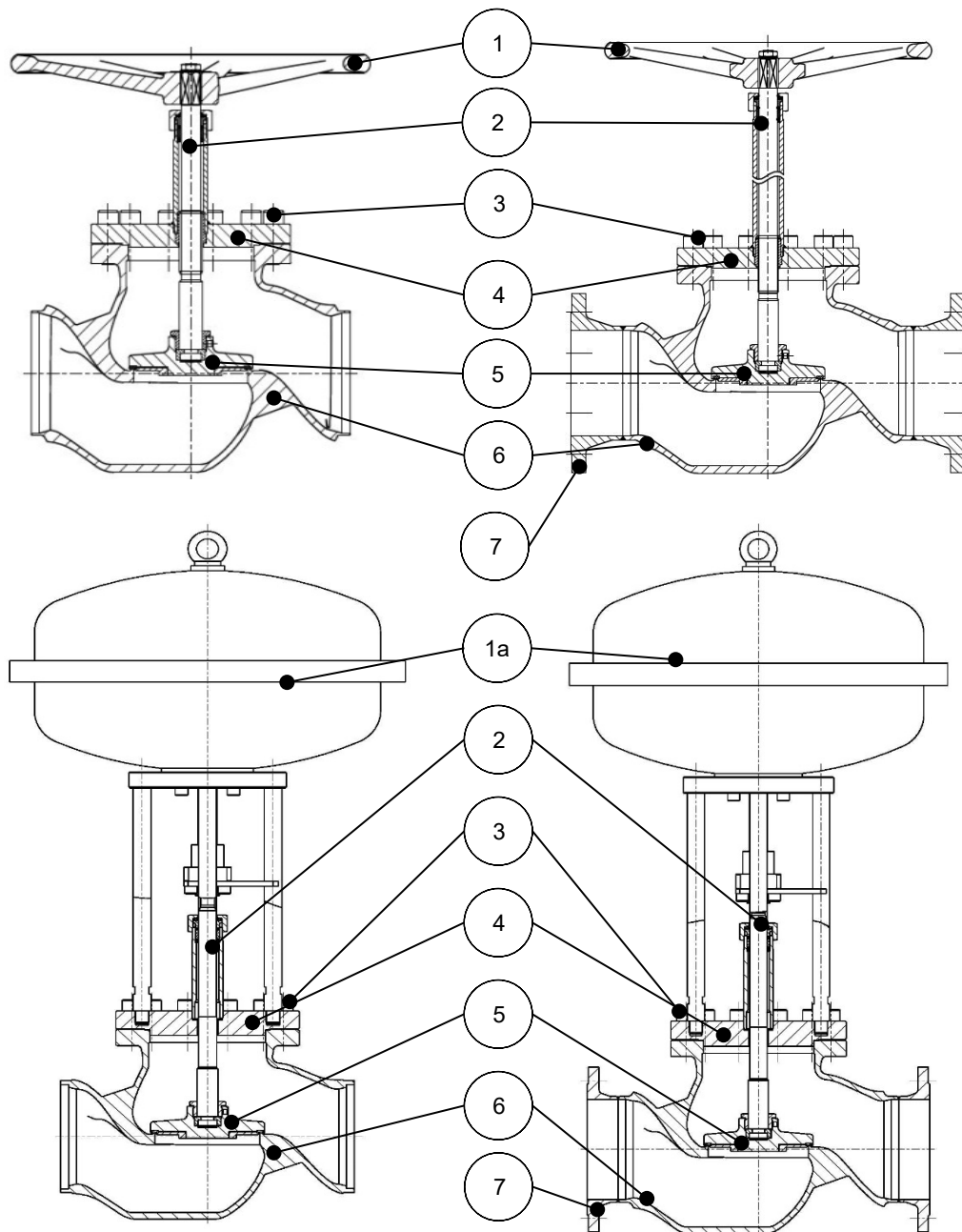
Name
Argon
Chlorotrifluoromethane
Nitrous oxide
Ethane
Ethylene
Carbon dioxide
Carbon monoxide
Krypton
LNG
LPG
Methane
Oxygen,
Nitrogen
Trifluoromethane

4.6 Materials



DN 10 - 150

Part no.	Name	Material DN 10 – DN150
1	Handwheel	Aluminium alloy; 1.4571; 1.4409
1a	Actuator	Various
2	Stem	1.4301; 1.4305; 1.4401; 1.4404; 1.4571
3	Bolts	A2 – 70; A4 – 70
4	Bonnet	CC493K; 1.4301; 1.4308 (CF8); 1.4401; 1.4404; 1.4409 (CF3M); 1.4571
5	Obturator	CW614N; 1.4301; 1.4401; 1.4404; 1.4571; Hostafion TFM4215, TFM1600, TFM1700; PCTFE; Flon 1756
6	Body	CC491K; 1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)



DN 200

Part no.	Name	Material DN 200
1	Handwheel	Aluminium alloy; 1.4571; 1.4409
1a	Actuator	Various
2	Stem	1.4301; 1.4404
3	Bolts	A2 – 70; A4 – 70
4	Bonnet	1.4301; 1.4404
5	Obturator	1.4301; 1.4404; PCTFE; PTFE; PTFE/carbon
6	Body	1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)
7	Flange	1.4301; 1.4404

4.7 Scope of delivery

- Valve
- Operating instructions
- Seals

4.8 Dimensions and weights

- ▶ See catalogue page.

4.9 Lifetime

The user is obligated to use Herose products only for their intended purpose.

In this case, a technical service life may be assumed in accordance with the underlying product standards (e.g. EN1626 for shut-off valves and EN ISO 4126-1 for safety valves).

The technical service life can be restarted several times through the exchange of wearing parts within the context of the maintenance intervals, and lifetimes of more than 10 years can be achieved.

If products are stored for a period exceeding 3 years, then the synthetic material components and elastomer sealing elements fitted to the product should be replaced as a precautionary measure before mounting and use.

5 Assembly

5.1 Installation position

≤ DN150

With regard to the installation position, pay attention to the arrow showing the flow direction. When mounting the globe valve in a horizontal pipeline, a vertical position of the operating mechanism or an inclination of up to 65° from the vertical is recommended.

DN200

With regard to the installation position, pay attention to the arrow showing the flow direction. When mounting the globe valve in a horizontal pipeline, a vertical position of the operating mechanism or an inclination of up to 45° from the vertical is recommended.

5.2 Fitting Notice




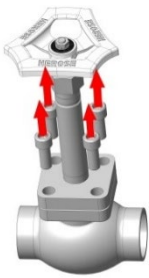





- ▶ Use suitable tools.
 - Allen keys of sizes 6, 8, 10, 14, 19;
 - Open-ended spanners;
 - Torque wrench;
 - Welding machine;
- ▶ Clean tools before fitting.
- ▶ Use suitable transport and lifting equipment for the mounting.
- ▶ Open the packaging only directly before the mounting. Free of oil and grease for oxygen (O₂). Valves for oxygen are permanently marked with "O₂". Take note of the HEROSE information sheet "O₂ instructions".
- ▶ Only install the valve if the maximum working pressure and operating conditions of the plant correspond to the valving marking on the valve.
- ▶ Remove protective caps or covers before mounting.
- ▶ Check the valve for dirt and damage. DO NOT install damaged or dirty globe valves.
- ▶ Avoid damaging the body end. The sealing surfaces must remain clean and intact.
- ▶ Seal the valve with suitable seals. No sealant (sealing tape, liquid sealant) may enter the globe valves. Respect the suitability for use with O₂.
- ▶ Connect pipelines in a force-free and torque-free manner. Stress-free mounting.
- ▶ In order to ensure trouble-free operation, no impermissible static, thermal or dynamic stresses may be transmitted to the globe valve. Observe reaction forces.
- ▶ Temperature-dependent changes in length in the pipework system must be compensated with expansion joints.
- ▶ The valve is supported by the pipework system.
- ▶ Detailed user information for actuator powered globe valves and attachments with safety function (sensors, switches, solenoid valves, etc.) must be readily available.
- ▶ Driven globe valves: Mounting/dismantling the bonnet in the centre position of the actuator.

- ▶ The globe valve must be protected against dirt and damage during construction work.
- ▶ Remove any transport locks such as blocking bushing (optional).
- ▶ Check the leak-tightness.




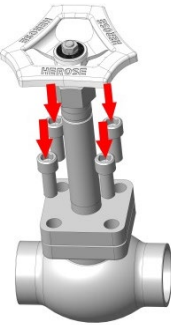



5.3 Welding / soldering

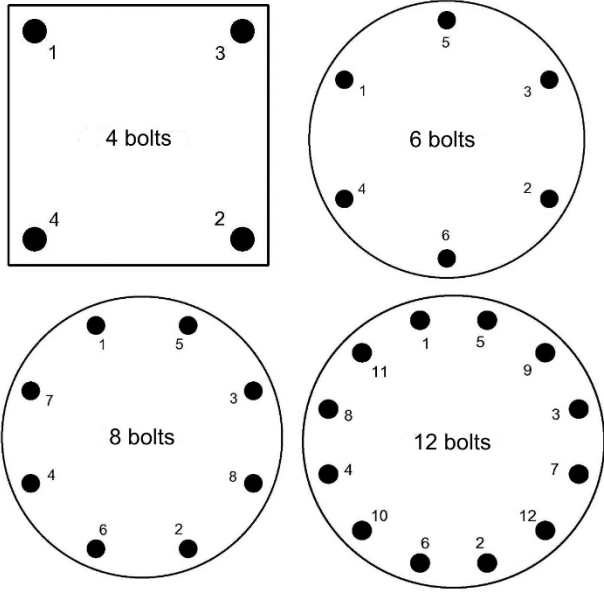
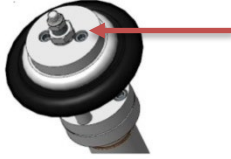

Welding / soldering of the globe valves and any heat treatment that may be required are the responsibility of the contracting construction company or operating company.

■ Before welding / soldering

	<p>▶ Lifting screw, 27 mm AF, loosen to the stop Direction of rotation: counter clockwise</p>
	 <p>▶ Loosen the bolts Direction of rotation: counter clockwise</p>
	 <p>▶ Remove the screws</p>
	 <p>▶ Remove bonnet and seal</p>
	<p>▶ Dispose of the seal</p>
	<p>▶ Weld / solder in the body</p>

■ After welding / soldering

		<p>▶ Insert a new seal</p>
		<p>▶ Assemble the bonnet ⚠ Do not damage the seal</p>
		<p>▶ Tighten the bolts</p>
		<p>▶ Cross tighten the bolts to the specified torque Direction of rotation: clockwise</p>

	<p>► Assembly sequence for the screws</p>																																																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr style="background-color: #d9ead3;"> <th style="padding: 5px;">Nominal size</th> <th style="padding: 5px;">RG-bonnet/ RG-body [Nm]</th> <th style="padding: 5px;">RG-bonnet/ SS-body [Nm]</th> <th style="padding: 5px;">SS-bonnet/ SS-body [Nm]</th> <th style="padding: 5px;">Cylinder bolt</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 10</td><td style="padding: 2px 5px;">19</td><td style="padding: 2px 5px;">19</td><td style="padding: 2px 5px;">30</td><td style="padding: 2px 5px;">M8</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 15</td><td style="padding: 2px 5px;">19</td><td style="padding: 2px 5px;">19</td><td style="padding: 2px 5px;">30</td><td style="padding: 2px 5px;">M8</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 20</td><td style="padding: 2px 5px;">37</td><td style="padding: 2px 5px;">44</td><td style="padding: 2px 5px;">50</td><td style="padding: 2px 5px;">M10</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 25</td><td style="padding: 2px 5px;">37</td><td style="padding: 2px 5px;">44</td><td style="padding: 2px 5px;">50</td><td style="padding: 2px 5px;">M10</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 32</td><td style="padding: 2px 5px;">41</td><td style="padding: 2px 5px;">45</td><td style="padding: 2px 5px;">50</td><td style="padding: 2px 5px;">M10</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 40</td><td style="padding: 2px 5px;">51</td><td style="padding: 2px 5px;">60</td><td style="padding: 2px 5px;">70</td><td style="padding: 2px 5px;">M12</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 50</td><td style="padding: 2px 5px;">49</td><td style="padding: 2px 5px;">50</td><td style="padding: 2px 5px;">50</td><td style="padding: 2px 5px;">M10</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 65</td><td style="padding: 2px 5px;">-</td><td style="padding: 2px 5px;">80</td><td style="padding: 2px 5px;">90</td><td style="padding: 2px 5px;">M12</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 80</td><td style="padding: 2px 5px;">-</td><td style="padding: 2px 5px;">90</td><td style="padding: 2px 5px;">110</td><td style="padding: 2px 5px;">M16</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 100</td><td style="padding: 2px 5px;">-</td><td style="padding: 2px 5px;">110</td><td style="padding: 2px 5px;">130</td><td style="padding: 2px 5px;">M16</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 150</td><td style="padding: 2px 5px;">-</td><td style="padding: 2px 5px;">130</td><td style="padding: 2px 5px;">130</td><td style="padding: 2px 5px;">M16</td></tr> <tr><td style="padding: 2px 5px;">DN 200</td><td style="padding: 2px 5px;">-</td><td style="padding: 2px 5px;">-</td><td style="padding: 2px 5px;">130</td><td style="padding: 2px 5px;">M24</td></tr> </tbody> </table>	Nominal size	RG-bonnet/ RG-body [Nm]	RG-bonnet/ SS-body [Nm]	SS-bonnet/ SS-body [Nm]	Cylinder bolt	DN 10	19	19	30	M8	DN 15	19	19	30	M8	DN 20	37	44	50	M10	DN 25	37	44	50	M10	DN 32	41	45	50	M10	DN 40	51	60	70	M12	DN 50	49	50	50	M10	DN 65	-	80	90	M12	DN 80	-	90	110	M16	DN 100	-	110	130	M16	DN 150	-	130	130	M16	DN 200	-	-	130	M24	<p>► Bonnet / body tightening torques</p> <p>RG-bonnet ≙ gunmetal bonnet RG-body ≙ gunmetal body SS-bonnet ≙ stainless steel bonnet SS-body ≙ stainless steel body</p>
Nominal size	RG-bonnet/ RG-body [Nm]	RG-bonnet/ SS-body [Nm]	SS-bonnet/ SS-body [Nm]	Cylinder bolt																																																														
DN 10	19	19	30	M8																																																														
DN 15	19	19	30	M8																																																														
DN 20	37	44	50	M10																																																														
DN 25	37	44	50	M10																																																														
DN 32	41	45	50	M10																																																														
DN 40	51	60	70	M12																																																														
DN 50	49	50	50	M10																																																														
DN 65	-	80	90	M12																																																														
DN 80	-	90	110	M16																																																														
DN 100	-	110	130	M16																																																														
DN 150	-	130	130	M16																																																														
DN 200	-	-	130	M24																																																														
	<p>► Lifting screw, 27 mm AF, screw in to the stop. Direction of rotation: clockwise</p>																																																																	
	<p>► Check the leak-tightness</p>																																																																	

6 Operation

6.1 Prior to start-up

- ▶ Check the following points prior to start-up:
 - All mounting and installation work are completed.
 - If fitted: The blocking bushing was removed prior to start-up.
 - The safety guards are in place.
 - Compare the material, pressure, temperature and installation position with the layout plan for the pipework system.
 - Remove dirt and residues from the pipeline and valve in order to prevent leaks.
 - For attached parts / accessories (e.g. actuator, sensor, switch, solenoid valve, etc.) from other manufacturers than those delivered by HEROSE, the operating company must observe these manufacturers' safety parameters.
 - Switching times must be checked during start-up.

6.2 Full Stroke Test

In accordance with the requirements of the Safety Integrity Level (SIL), the functionality of driven valves must be checked by the operating company at regular intervals. The purpose of this is to ensure the functionality of the valves in an emergency situation.

This check consists of a "full stroke" test, with the purpose of detecting faults inside the products that are not detected by the system's automatic diagnostics and to ensure that the intended safety function can be performed. The frequency of the recurring test – the so-called test interval – must be defined by the operating company when designing the safety circuit in which the product is to be installed. The recurring test must be performed at least as often as the design demands in order to maintain the necessary safety integrity of the safety function. At least once a year is recommended. The check should be performed by a suitable device such as an end position feedback or an angle sensor.

The safety function should be checked for the first time during start-up.

If impermissible leaks or malfunctions are discovered during the test, the valve should be professionally repaired by trained personnel.

7 Maintenance and service

7.1 Safety during cleaning

- ▶ Take note of the specifications in the safety data sheet, the general occupational health and safety rules and the HEROSE information sheet "Use with oxygen" if degreasers are used for process-related reasons for the cleaning of bearing parts, unions and other precision parts.

7.2 Maintenance

The maintenance and inspection intervals must be defined by the operating company according to the operating conditions and the national regulations.

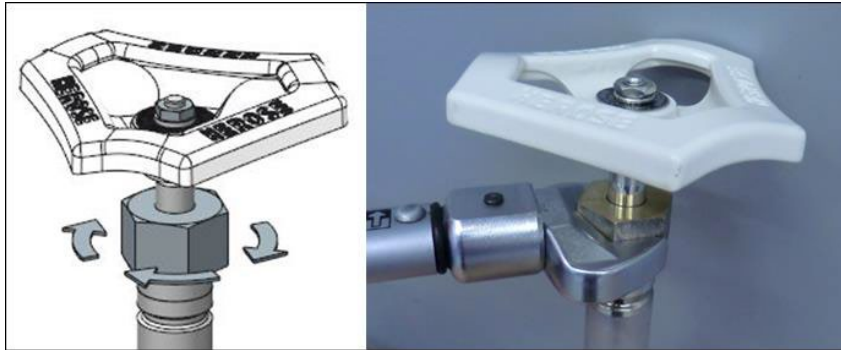
The manufacturer's general recommendations for the maintenance and inspection of the valve are given in the table below and are based on the national standards of the country of manufacture.

Test and maintenance intervals

Recommended intervals		
Description	Interval	Scope
<ul style="list-style-type: none"> ■ Inspection 	During start-up	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Visual inspection <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> of the globe valve for damage; <input type="checkbox"/> of the valving marking for legibility; <input type="checkbox"/> Installation position; ▶ Leak-tightness <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> at the packing gland; <input type="checkbox"/> between bonnet and body; <input type="checkbox"/> of the valve seat; ▶ Test the opening and closing functions of the globe valve.
<ul style="list-style-type: none"> ■ Functional testing 	Annually	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Test the opening and closing functions of the globe valve including a visual inspection.
<ul style="list-style-type: none"> ■ External inspection 	Every 2 years	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Function and tightness test including visual inspection.
<ul style="list-style-type: none"> ■ Internal inspection 	Every 5 years or ≥ 500 loading cycles	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Replacement of all sealing elements, including a function and tightness test as well as a visual inspection.
<ul style="list-style-type: none"> ■ Strength test 	Every 10 years	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Replacement of all sealing elements, including a function, leak and pressure test as well as an inspection.

7.3 Maintenance instruction - packing gland nut

In accordance with DIN EN 1626 the leakage rate must be less than 14 mm³/p. (in the case of combustible fluids less than 10 mm³/p.). To achieve and maintain a lower leakage rate of 0,1mm³/p. after 50 cycles it is recommended to tighten the glands nuts of HEROSE valves with a torque wrench and to the torque corresponding to the table.



Torque

Valve nominal size	Torque [Nm]	
	RG (gunmetal)	SS
DN 10	13	13
DN 15	13	13
DN 20	13	13
DN 25	13	13
DN 32	13	13
DN 40	13	13
DN 50	13	13
DN 65	13	15
DN 80	13	15
DN 100	13	15
DN 150	13	15
DN 200	-	15

RG ≙ gunmetal

SS ≙ stainless steel

7.4 Fault table

Fault	Cause	Remedy
<ul style="list-style-type: none"> ■ Leak at the stem 	Gland nut loose	▶ Retighten the gland nut
	Packing gland defective	▶ Replace the packing gland
	Fit on the stem damaged	▶ Replace the stem
<ul style="list-style-type: none"> ■ Leak between bonnet and body 	Bonnet loose	▶ Tighten the bolts to the specified torque
	Seal damaged	▶ Replace seal
<ul style="list-style-type: none"> ■ Leak in the seating 	Foreign bodies between obturator and seating	▶ Remove foreign body / flush the system
	Seating damaged	▶ Replace the body
	Seal of obturator damaged	▶ Replace the obturator
<ul style="list-style-type: none"> ■ Body leaking 	Discontinuity/gas cavity open	▶ Replace the body
<ul style="list-style-type: none"> ■ Valve does not open / close 	Gland nut overtightened	▶ Loosen the gland nut Tightness must still be ensured
	Thread seized	▶ Replace bonnet
	Actuator not working	▶ Check supply of energy to the actuator ▶ Check limit switches

7.5 Spare parts

We require the following details for your spare part orders:

- article no. of the spare part package,
- desired delivery quantity,
- dispatch and delivery address,
- desired method of dispatch.

7.6 Returns / complaints

Use the Service form in case of returns/complaints.



Contact in case of service:
 Herose.com › Service › Product service › Complaints
 E-mail: service@herose.com
 Fax: +49 4531 509 – 9285

8 Disassembly and disposal

8.1 Notices regarding the disassembly

- ▶ Take note of all national and local safety requirements.
- ▶ The pipework system must be depressurised.
- ▶ The medium and globe valve must be at ambient temperature.
- ▶ Aerate / flush the pipework system in the case of corrosive and aggressive media.

8.2 Disposal

1. Dismantle the valve.
 - ▶ Collect greases and lubricating fluids during dismantling.
2. Separate the materials:
 - Metal
 - Synthetic material
 - Electronic scrap
 - Greases and lubricating fluids
3. Carry out a sorted disposal of the materials.

1 Sobre estas instrucciones

1.1 Principios básicos

Las instrucciones de servicio deben considerarse como un componente de la válvula mencionada en la portada.




1.2 Otros documentos aplicables

Documento	Contenido
Hoja de datos	Descripción de la válvula

Para los accesorios se debe tener en cuenta la documentación correspondiente del fabricante.

1.3 Niveles de peligro

Las advertencias están indicadas y clasificadas según los siguientes niveles de peligro:

Símbolo	Explicación
 PELIGRO	Indica un peligro con un nivel de riesgo elevado, cuya consecuencia es la muerte o una lesión grave.
 ADVERTENCIA	Indica un peligro con un nivel de riesgo medio que puede provocar la muerte o una lesión grave.
 ATENCIÓN	Indica un peligro con un nivel de riesgo bajo que puede provocar una lesión menor o leve.
AVISO	Indica daños materiales. Si no se tiene en cuenta esta indicación se pueden producir daños materiales.

2 Seguridad

2.1 Uso conforme al empleo previsto

La válvula ha sido concebida para el montaje en un sistema de tuberías o de recipiente a presión con el fin de bloquear o dejar pasar medios en las condiciones de servicio admisibles. Las condiciones de servicio admisibles están indicadas en estas instrucciones de servicio.

La válvula es adecuada para los medios indicados en estas instrucciones de servicio, véase apartado 4.5 «Medios».

Otras condiciones de servicio y áreas de aplicación requieren la autorización del fabricante.

Se deben utilizar exclusivamente medios para los cuales sean resistentes los materiales utilizados en la carcasa y las juntas. Los medios contaminados o las aplicaciones en condiciones de presión y temperatura diferentes a las indicadas pueden producir daños en la carcasa y las juntas.

Bajo ningún concepto se debe limitar o impedir alcanzar el estado seguro (SS) mediante dispositivos mecánicos como, por ejemplo, limitaciones de carrera o volantes.

Por eso, en el funcionamiento automático los volantes se deben desmontar o proteger contra un accionamiento indebido.

Prevención de un uso incorrecto previsible

- ▶ No se deben superar los límites de presión y temperatura de servicio admisibles mencionados en la hoja de datos o en la documentación.
- ▶ Se deben seguir todas las indicaciones de seguridad, así como indicaciones de manipulación de las presentes instrucciones de servicio.

2.2 Importancia de las instrucciones de servicio

Las instrucciones de servicio deben ser leídas y tenidas en cuenta por el personal técnico responsable antes del montaje y la puesta en servicio. Como parte componente de la válvula, estas instrucciones de servicio deben estar disponibles en un lugar cercano. Si no se tienen en cuenta las instrucciones de servicio se pueden producir lesiones graves o incluso la muerte de personas.

- ▶ Es imprescindible leer y tener en cuenta las instrucciones de servicio antes de utilizar la válvula.
- ▶ Conservar las instrucciones de servicio y mantenerlas disponibles.
- ▶ Entregar las instrucciones de servicio a los usuarios posteriores.

2.3 Requisitos para las personas que trabajan con la válvula

Si la válvula se utiliza de forma incorrecta se pueden producir lesiones graves o incluso la muerte. Para evitar accidentes, cada persona que trabaje con la válvula debe cumplir con los siguientes requisitos mínimos.

- Debe ser físicamente capaz de controlar la válvula.
- Debe poder realizar los trabajos con las válvulas de forma segura en el marco de estas instrucciones de servicio.
- Debe comprender el modo de funcionamiento de la válvula en el marco de sus tareas y debe reconocer y evitar los peligros durante el trabajo.
- Debe haber comprendido las instrucciones de servicio y poder aplicar correspondientemente la información de las instrucciones de servicio.

2.4 Equipo de protección individual

La falta o el uso de equipo de protección individual inadecuado aumenta el riesgo de daños a la salud y lesiones de personas.

- ▶ Poner a disposición y utilizar durante los trabajos el siguiente equipo de protección:
 - Ropa de protección,
 - Calzado de seguridad.
- ▶ En función del uso y de los medios se debe determinar y utilizar un equipo de protección adicional:
 - Guantes de seguridad,
 - Protección ocular,
 - Protección auditiva.
- ▶ Para todos los trabajos en la válvula se debe utilizar el equipo de protección individual preestablecido.

2.5 Equipamientos adicionales y repuestos

Los equipamientos adicionales y las piezas de repuesto que no cumplen con los requisitos del fabricante pueden afectar la seguridad de funcionamiento de la válvula y causar accidentes.

- ▶ Para asegurar la seguridad de funcionamiento se deben utilizar piezas originales o piezas que cumplen con los requisitos del fabricante. En caso de duda, pedir confirmación al distribuidor o fabricante.

2.6 Cumplimiento de los valores técnicos límite

Si no se cumple con los valores técnicos límite de la válvula, esta puede resultar dañada, causar accidentes y se pueden producir lesiones graves o incluso la muerte de personas.

- ▶ Se debe cumplir con los valores límite. Ver el capítulo 4 «Descripción de la válvula».
- ▶ Este producto está diseñado para ≤ 500 cambios de carga con diferencias de presión de cero hasta PN e cambios de carga ilimitados con diferencias de presión que no superen $0,1 \times \text{PN}$.
- ▶ Los parámetros técnicos de seguridad indicados se basan en la suposición de que el operador lleva a cabo un Proof Test (prueba de comprobación) al menos una vez al año. Como medida de diagnóstico, se recomienda llevar a cabo un «Full Stroke Test» (prueba de carrera completa) anual, incluyendo una inspección visual externa.

2.7 Indicaciones de seguridad

PELIGRO

Medio peligroso.

¡Una fuga del medio de servicio puede causar intoxicaciones, causticaciones y quemaduras!

- ▶ Utilizar el equipo de protección preestablecido.
- ▶ Proporcionar un recipiente colector adecuado.

Deslizamiento de la válvula hacia fuera de la suspensión.

¡Peligro de muerte por caída de piezas!

- ▶ No colgar la válvula del volante.
- ▶ Tener en cuenta la indicación de peso y el centro de gravedad.
- ▶ Utilizar medios de suspensión de carga adecuados y homologados.

ADVERTENCIA

Medios transportados, medios auxiliares y de servicio nocivos para la salud y/o fríos/calientes.

¡Riesgo para las personas y el medio ambiente!

- ▶ Recoger y eliminar los fluidos residuales o los empleados para el lavado.
- ▶ Utilizar ropa de protección y máscara de protección.
- ▶ Cumplir con las disposiciones legales relacionadas con la eliminación de medios nocivos para la salud.

⚠️ ADVERTENCIA

Peligro de lesiones si se realizan incorrectamente los trabajos de mantenimiento.

¡La realización incorrecta de los trabajos de mantenimiento puede causar lesiones o daños materiales graves!

- ▶ Verificar que se dispone de suficiente espacio de montaje antes de comenzar con los trabajos.
- ▶ ¡Mantener la zona de montaje ordenada y limpia! Los componentes y las herramientas acumulados o dispersos son fuente de accidentes.
- ▶ Si se han retirado componentes, prestar atención al correcto montaje, volver a instalar todos los elementos de fijación.
- ▶ Antes de una nueva puesta en funcionamiento, verificar que
 - todos los trabajos de mantenimiento han sido realizados y completados.
 - ninguna persona se encuentra en la zona de peligro.
 - todas las cubiertas y los dispositivos de seguridad están instalados y funcionan correctamente.

⚠️ ATENCIÓN

Tuberías y/o válvulas frías/calientes.

¡Peligro de lesiones por efectos térmicos!

- ▶ Aislar la válvula.
- ▶ Colocar paneles de advertencia.

Medio expulsado a gran velocidad y temperatura elevada/baja.

¡Peligro de lesiones!

- ▶ Utilizar el equipo de protección preestablecido.

AVISO

Solicitaciones inadmisibles a causa de las condiciones de uso y a piezas adosadas o sobrepuestas.

¡Fugas o rotura del cuerpo de la válvula!

- ▶ Prever los apoyos adecuados.
- ▶ Las cargas adicionales, como por ejemplo, sobrecargas, cargas de viento o terremotos no se tienen en cuenta explícitamente de forma estándar y requieren un cálculo por separado.

Formación de agua de condensación en instalaciones de climatización, refrigeración y enfriamiento.

¡Congelación!

¡Bloqueo de la posibilidad de accionamiento!

¡Daños por corrosión!

- ▶ Aislar la válvula de forma resistente a la difusión.

Manipulación inadecuada.

¡Fugas o daño de la válvula!

- ▶ No dejar herramientas ni otros objetos sobre la válvula.
- ▶ No utilizar herramientas para aumentar el par de la rueda manual.

Pintado de válvulas y tuberías.

¡Puede afectar el funcionamiento de la válvula / pérdida de información!

- ▶ Proteger husillos, piezas de plástico y placas de características antes de aplicar la pintura.

Carga inadmisibles.

¡Daños en el dispositivo de mando!

- ▶ No utilizar la válvula como escalón.

Superación de las condiciones de uso máximas admisibles.

¡Daño en la válvula!

- ▶ No está permitido superar la presión de servicio máxima admisible, como tampoco aplicar temperaturas de servicio por encima de la máxima y debajo de la mínima admisibles.
- ▶ Colocar el cordón de soldadura en varios tramos de forma que el calentamiento en el centro de la carcasa no supere la temperatura de servicio máxima admisible.

Partículas y otras impurezas en el medio bombeado.

Daño de la válvula / fugas internas.

- ▶ Eliminar partículas/impurezas del medio bombeado.
- ▶ Se recomienda utilizar colectores de suciedad / filtros de suciedad en el sistema de tuberías.

Puesta a tierra incorrecta en trabajos de soldadura en la tubería.

¡Daños en la válvula (puntos quemados)!

- ▶ Desmontar la parte superior para los trabajos de soldadura.
- ▶ No utilizar ninguna pieza funcional de la válvula para la puesta a tierra durante los trabajos de soldadura eléctrica.

3 Transporte y almacenamiento

3.1 Controlar el estado de suministro

- ▶ En el momento de la recepción de la válvula se debe controlar si existen daños. En caso de daños de transporte se debe determinar y documentar el daño exacto, así como notificar inmediatamente al distribuidor / transportista y al asegurador.

3.2 Transporte

- ▶ Transportar la válvula en el embalaje suministrado. La válvula se suministra lista para su funcionamiento y con extremos de la carcasa protegidos por capuchones.
- ▶ Proteger la válvula de golpes, impactos, vibraciones y suciedad.
- ▶ Cumplir con el rango de temperatura de transporte de -20 °C a +65 °C.

3.3 Almacenamiento

- ▶ Almacenar la válvula seca y limpia.
- ▶ En almacenes húmedos, utilizar desecantes o calefacción para evitar la formación de agua de condensación.
- ▶ Cumplir con el rango de temperatura de almacenamiento de -20 °C a +65 °C.

4 Descripción de la válvula

Podrá encontrar información adicional y detallada en la hoja de datos respectiva.

4.1 Estructura constructiva




Tipo constructivo

Válvula de compuerta en forma de paso, de apertura y cierre no automáticos.

Componente	Tipo constructivo
Carcasa	Forma de paso
Parte superior	Abridada, rosca de husillo interior Abridada, sin rosca de husillo
Elemento actuador	Husillo ascendente
Obturador	Disco con junta de materiales no metálicos
Paso de husillo	No autoobturante, prensaestopas
Extremo de carcasa	con extremo de soldadura blanda con extremo de soldadura con extremo roscado (G; R; NPT) con conexión de brida con tubos soldados

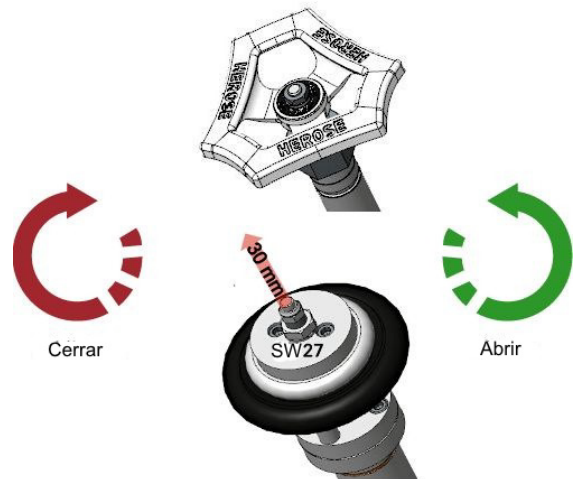
4.2 Identificación

Las válvulas están equipadas con un marcado individual para su identificación.

Símbolo	Explicación
DN.....	Diámetro nominal
PN.....	Nivel de presión nominal (presión de servicio máxima admisible)
-.....°C +.....°C	Temperatura, mín. / máx.
	Identificación del fabricante «HEROSE»
01/18	Año de fabricación MM/AA
12345	Tipo
01234567	Nº de serie
EN1626	Norma
 0045	Marcado CE y número del organismo notificado
 0045	Marcado PI y número del organismo notificado
p. ej. CF8 1.4308	Material

4.3 Finalidad de uso

Las válvulas de compuerta se utilizan para bloquear o estrangular el paso de medios.
 Instalar las válvulas de compuerta de forma que el husillo se encuentre en posición vertical y el medio que fluye entre por debajo del cono.
 Las válvulas de compuerta se abren o cierran girando el volante o activando el actuador.
 Las válvulas de compuerta con actuador de fuelle se accionan a través de una alimentación de aire, p. ej. tubo flexible de 8,0 mm, con una presión de trabajo recomendada de 6,0 bar, máx. 10,0 bar. El aire de alimentación abre y el muelle cierra la válvula de compuerta. Un funcionamiento inverso no es posible.



Accionamiento de emergencia actuador de fuelle:

Girando el tornillo de ajuste, tamaño 27 mm, directamente encima del actuador en el sentido contrario a las agujas del reloj, se abre la válvula de compuerta en 30,0 mm, girando en sentido de las agujas del reloj se cierra la válvula de compuerta.

¡AVISO! No está permitido el uso de herramientas para aumentar el par del volante.
 Para válvulas de compuerta con actuador se adjunta información detallada para el usuario sobre el actuador.

4.4 Datos operativos

Válvula	Presión nominal	Temperatura de servicio adm.	Temperatura de servicio recom.	Presión de servicio máx.
0131x	PN 50	-196 °C - +120 °C	-	50 bar
0132x				
0134x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196 °C - +120 °C	-	50 bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0164x				
0241x	PN 50	-196 °C - +120 °C	-	50 bar
0325x				
0346x	PN 16 PN 40 Clase 150 Clase 300	-196 °C - +120 °C	-	16 bar 40 bar Clase 150 Clase 300
0333x	PN 40 Clase 150 Clase 300	-196 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	40 bar Clase 150 Clase 300
0335x				
0130x	PN 50	-196 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	50 bar
0133x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	50 bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0135x				
0165x	PN 50	-196 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	50 bar
0240x				
0125x	PN 50	-196 °C - +120 °C	-	50 bar
0126x				
0364x	PN 16 PN 40 Clase 150 Clase 300	-196 °C - +120 °C	-	16 bar 40 bar Clase 150 Clase 300
1114	PN 50	-196 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	50 bar
1116				
1116F				

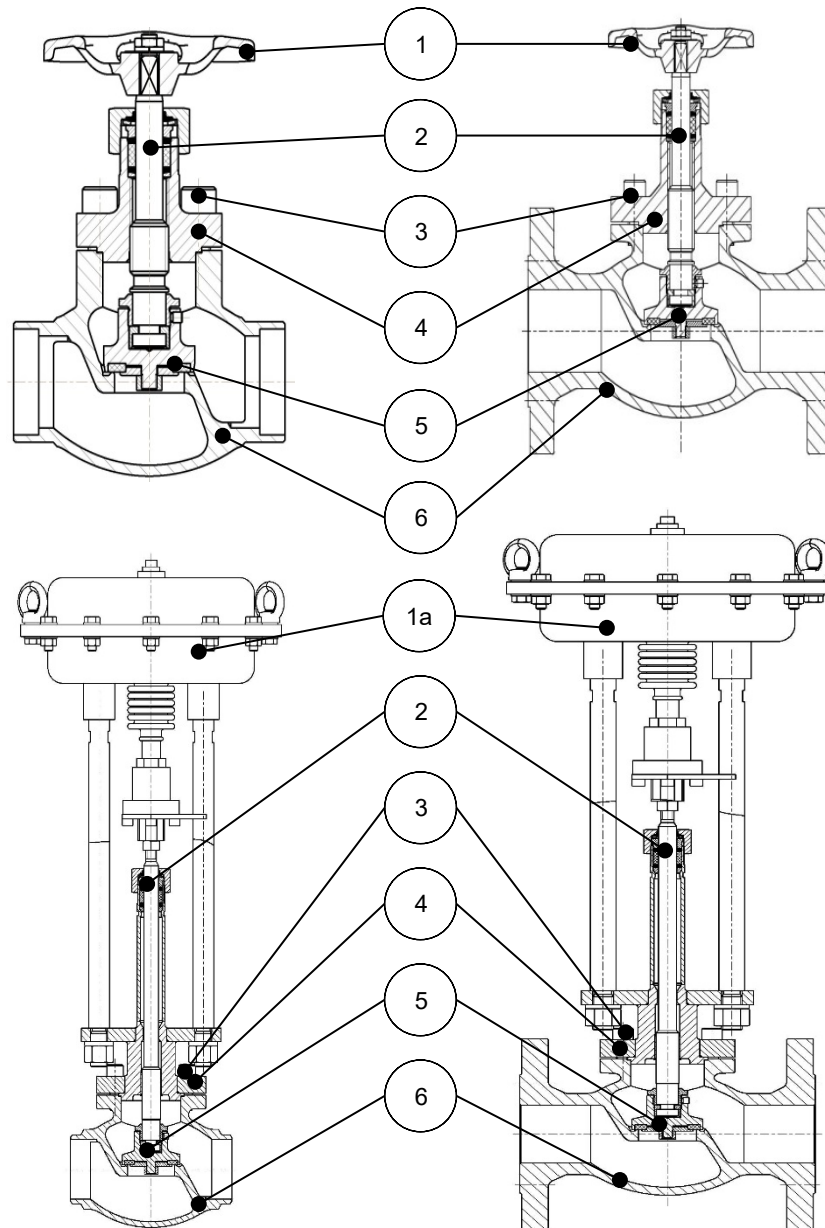
Válvula	Presión nominal	Temperatura de servicio adm.	Temperatura de servicio recom.	Presión de servicio máx.
0365x	PN 40 Clase 150 Clase 300	-196 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	40 bar Clase 150 Clase 300
0127x	PN 50	-255 °C - +120 °C	-	50 bar
0128x				
0174x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-255 °C - +120 °C	-	50 bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0184x				
0327x	PN 40 Clase 150 Clase 300	-255 °C - +120 °C	-	40 bar Clase 150 Clase 300
0332x	PN 16 PN 40 Clase 150 Clase 300	-255 °C - +120 °C	-	16 bar 40 bar Clase 150 Clase 300
0334x				
0374x				
0384x				
0175x	PN 50	-255 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	50 bar
0185x				
0375x	PN 16 PN 40 Clase 150 Clase 300	-255 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	16 bar 40 bar Clase 150 Clase 300
0385x	PN 40 Clase 150 Clase 300	-255 °C - +120 °C	-60 °C - +120 °C	40 bar Clase 150 Clase 300

4.5 Medios

Gases, gases licuados criogénicos y sus mezclas gaseosas, tales como:

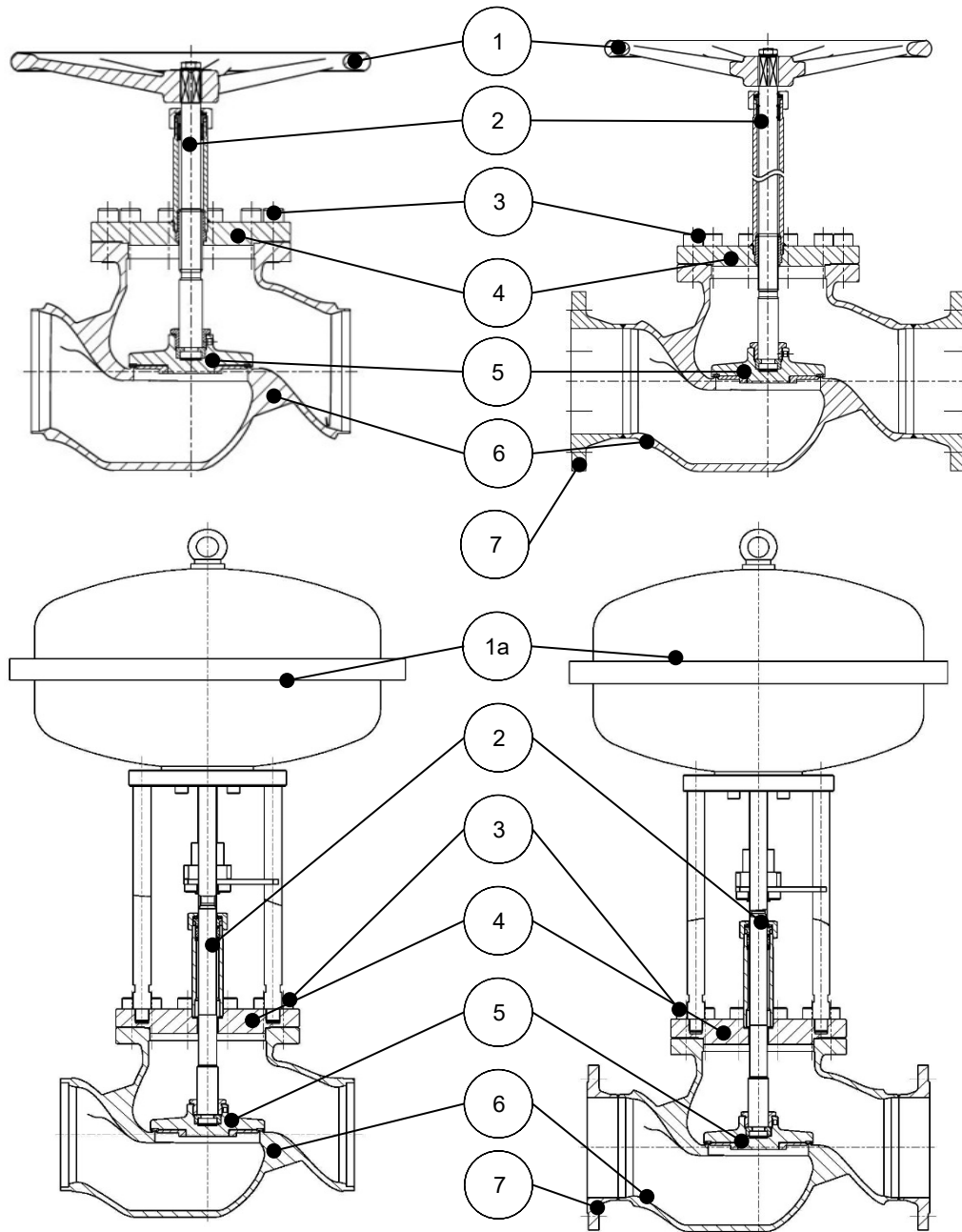
Nombre
Argón
Clorotrifluorometano
Óxido de nitrógeno (I)
Etano
Etileno
Dióxido de carbono
Monóxido de carbono
Criptón
GNL
GLP
Metano
Oxígeno,
Nitrógeno
Trifluorometano

4.6 Materiales



DN 10 - 150

Nº de pieza	Denominación	Material DN 10 – DN 150
1	Volante	Aleación de aluminio; 1.4571; 1.4409
1a	Actuador	Diversos
2	Husillo	1.4301; 1.4305; 1.4401; 1.4404; 1.4571
3	Tornillos	A2 – 70; A4 – 70
4	Parte superior	CC493K; 1.4301; 1.4308 (CF8); 1.4401; 1.4404; 1.4409 (CF3M); 1.4571
5	Obturador	CW614N; 1.4301; 1.4401; 1.4404; 1.4571; Hostaflon TFM4215, TFM1600, TFM1700; PCTFE; Flon 1756
6	Carcasa	CC491K; 1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)



DN 200

Nº de pieza	Denominación	Material DN 200
1	Volante	Aleación de aluminio; 1.4571; 1.4409
1a	Actuador	Diversos
2	Husillo	1.4301; 1.4404
3	Tornillos	A2 – 70; A4 – 70
4	Parte superior	1.4301; 1.4404
5	Obturator	1.4301; 1.4404; PCTFE; PTFE; PTFE/carbón
6	Carcasa	1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)
7	Brida	1.4301; 1.4404

4.7 Alcance de suministro

- Válvula
- Instrucciones de servicio
- Juntas

4.8 Dimensiones y pesos

- ▶ Véase hoja de datos.

4.9 Vida útil

El usuario está obligado a utilizar los productos Herose exclusivamente conforme al empleo previsto. Si este es el caso, se puede partir de la base de una vida útil técnica de acuerdo con las normas de producto aplicables (por ejemplo, EN1626 para válvulas de cierre y EN ISO 4126-1 para válvulas de seguridad).

Sustituyendo las piezas de desgaste en el marco de los intervalos de mantenimiento, la vida útil técnica de los productos se puede reiniciar y se pueden alcanzar vidas útiles de más de 10 años.

Si los productos se almacenan durante un período de más de 3 años, los componentes de plástico y los elementos de sellado de elastómeros utilizados en el producto deben reemplazarse preventivamente antes de su instalación y uso.

5 Montaje

5.1 Posición de montaje

≤ DN150

Para la posición de montaje en relación al flujo se debe tener en cuenta la flecha de dirección de flujo.

Para el montaje de la válvula en una tubería horizontal, se recomienda una posición vertical del elemento actuador o una inclinación de hasta 65° de la vertical.

DN200

Para la posición de montaje en relación al flujo se debe tener en cuenta la flecha de dirección de flujo.

Para el montaje de la válvula en una tubería horizontal, se recomienda una posición vertical del elemento actuador o una inclinación de hasta 45° de la vertical.

5.2 Avisos relacionados con el montaje

- ▶ Utilizar las herramientas adecuadas.
 - Llaves Allen de los tamaños 6, 8, 10, 14, 19;
 - Llave;
 - Llave dinamométrica;
 - Equipo de soldadura;
- ▶ Limpiar la herramienta antes del montaje.
- ▶ Para el montaje, utilizar medios de transporte y de elevación adecuados.
- ▶ Abrir el embalaje justo antes del montaje. Sin aceite ni grasa para oxígeno (O₂). Las válvulas para oxígeno llevan una marca «O₂» permanente. Tener en cuenta la Hoja de Información de HEROSE Instrucciones O₂.
- ▶ Montar la válvula únicamente si la presión máxima de servicio y las condiciones de uso de la instalación coinciden con la marca en la válvula.
- ▶ Eliminar los capuchones protectores o cubiertas de protección antes del montaje.
- ▶ Comprobar si la válvula presenta suciedad o daños. NO montar válvulas que estén dañadas o sucias.
- ▶ Evitar daños en los extremos de la carcasa. Las superficies de obturación deben estar limpias y no presentar daños.
- ▶ Sellar la válvula con juntas adecuadas. Prestar atención a que ningún medio de obturación (cinta de estanqueidad, junta líquida) penetre en la válvula. Observar que sea adecuada para O₂.
- ▶ Conectar las tuberías subsiguientes en servicio libre de torques y fuerzas. Montaje sin tensión.
- ▶ Para un funcionamiento correcto no se debe transferir a la válvula ningún tipo de sollicitación estática, térmica o dinámica no admisible. Tener en cuenta las fuerzas de reacción.
- ▶ Las variaciones de longitud del sistema de tuberías dependientes de la temperatura deben compensarse con compensadores.
- ▶ La válvula es soportada por el sistema de tuberías.
- ▶ Para válvulas de compuerta con actuador y accesorios con función de seguridad (sensor, interruptor, electroválvula, etc.) se adjunta información detallada para el usuario.

- ▶ Válvulas accionadas: Montaje / desmontaje de la parte superior en posición central del actuador.
- ▶ Si se realizan trabajos de construcción se debe proteger la válvula contra suciedad y daños.
- ▶ Retire el seguro de transporte existente, como el casquillo de bloqueo (opcional).
- ▶ Comprobar estanqueidad.




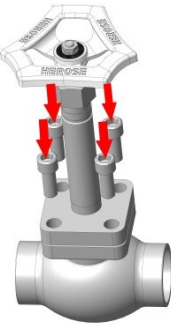



5.3 Soldadura / soldadura blanda

La soldadura / soldadura blanda de la válvula y cualquier tratamiento térmico necesario es responsabilidad de la empresa constructora ejecutora o bien del operador.

■ Antes de la soldadura / soldadura blanda

		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Soltar el tornillo de elevación, 27 mm, hasta el tope Sentido de giro: en el sentido contra las agujas del reloj
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Soltar los tornillos Sentido de giro: en el sentido contra las agujas del reloj
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Retirar tornillos
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Retirar la parte superior y la junta
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Eliminar la junta
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Soldadura / soldadura blanda de la carcasa

■ Tras la soldadura / soldadura blanda

		<p>► Colocar una junta nueva</p>
		<p>► Montar la parte superior ⚠ No dañar la junta</p>
		<p>► Montar los tornillos</p>
		<p>► Apretar los tornillos en cruz con el par de apriete especificado Sentido de giro: en el sentido de las agujas del reloj</p>

► Secuencia de montaje de los tornillos

Diámetro nominal	PS-BR/ Carc. br. [Nm]	PS-BR/ Carc. inox. [Nm]	PS inox/ Carc. inox. [Nm]	Tornillo cilíndrico
DN 10	19	19	30	M8
DN 15	19	19	30	M8
DN 20	37	44	50	M10
DN 25	37	44	50	M10
DN 32	41	45	50	M10
DN 40	51	60	70	M12
DN 50	49	50	50	M10
DN 65	-	80	90	M12
DN 80	-	90	110	M16
DN 100	-	110	130	M16
DN 150	-	130	130	M16
DN 200	-	-	130	M24

► Atornillar el tornillo de elevación de 27mm, hasta el tope.
Sentido de giro: en el sentido de las agujas del reloj

► Comprobar estanqueidad

6 Funcionamiento

6.1 Antes de la puesta en servicio

- ▶ Antes de la puesta en servicio controlar los puntos siguientes:
 - Se concluyeron todos los trabajos de montaje e instalación.
 - Si presente: Retirar el casquillo de bloqueo antes de la puesta en servicio.
 - Los dispositivos de protección están colocados.
 - Comparar material, presión, temperatura y posición de montaje con el plano de instalaciones del sistema de tuberías.
 - Eliminar la suciedad y los residuos de la tubería y la válvula para evitar fugas.
 - Para piezas acopladas /accesorios (p. ej., actuador, sensor, interruptor, electroválvula, etc.) de otros fabricantes que no sean los suministrados por HEROSE, el operador debe tener en cuenta las indicaciones de los parámetros técnicos de seguridad de estos fabricantes.
 - Durante la puesta en servicio se deben verificar los tiempos de conmutación.

6.2 Full Stroke Test (Prueba de carrera completa)

Las válvulas con accionamiento deben ser sometidas a pruebas de funcionamiento por parte de los operadores a intervalos regulares de acuerdo con los requisitos del nivel de integridad de la seguridad (Safety Integrity Level [SIL]). Esto sirve para garantizar la funcionalidad de las válvulas en una situación de emergencia.

Esta prueba consiste en una prueba de carrera completa (Full Stroke), con el objetivo de detectar fallos en el producto que no son detectados por el diagnóstico automático del sistema y garantizar que la función relacionada con la seguridad puede realizar su función de seguridad prevista. La frecuencia de la prueba de repetición, es decir, el intervalo entre pruebas, debe ser determinada por el operador al diseñar el circuito de seguridad en el que se utiliza el producto. La prueba de repetición se llevará a cabo al menos con la frecuencia que requiera el diseño para mantener la integridad de seguridad requerida de la función relacionada con la seguridad. Se recomienda llevarla a cabo al menos una vez al año. La comprobación debe realizarse mediante un dispositivo adecuado, como una respuesta de posición final o un sensor de ángulo.

La comprobación de la función de seguridad debe realizarse por primera vez durante la primera puesta en servicio.

Si durante la prueba se detectan fugas inadmisibles o un fallo de funcionamiento, la válvula debe ser reparada de forma profesional por personal especialmente capacitado para ello.

7 Mantenimiento y servicio

7.1 Seguridad durante la limpieza

- ▶ Si por motivos técnicos del proceso se utilizan agentes de limpieza disolventes de grasa para la limpieza de cojinetes, racores y otras piezas de precisión, se deben tener en cuenta las indicaciones de la hoja de datos de seguridad, los aspectos generales de seguridad laboral y la hoja de información de HEROSE «Uso de oxígeno».

7.2 Mantenimiento

Los intervalos de mantenimiento y comprobación deben ser determinados por el operador de conformidad con las condiciones de uso y los reglamentos nacionales.

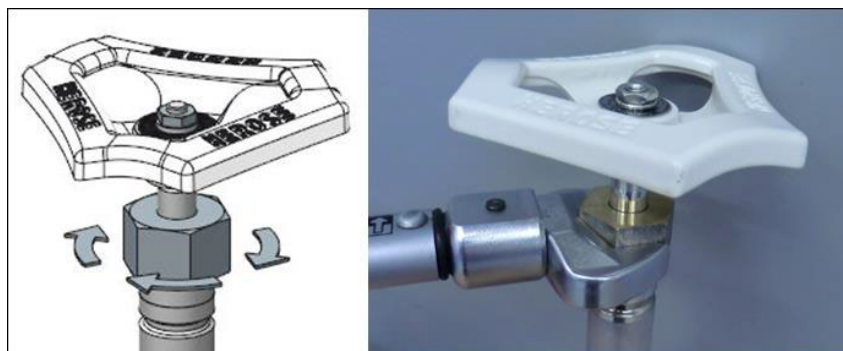
Las recomendaciones generales del fabricante para el mantenimiento y la comprobación de la válvula figuran en la tabla que figura a continuación y se basan en las normas nacionales del país de fabricación.

Intervalos de comprobación y mantenimiento

Intervalos recomendados		
Descripción	Intervalo	Alcance
■ Inspección	En la puesta en servicio	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Inspección visual <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> de daños en la válvula; <input type="checkbox"/> si la identificación es legible; <input type="checkbox"/> Posición de montaje; ▶ Estanqueidad <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> en la empaquetadura de prensaestopas; <input type="checkbox"/> entre la parte superior y la carcasa; <input type="checkbox"/> del asiento de válvula; ▶ Prueba de funcionamiento de apertura y cierre de la válvula.
■ Prueba de funcionamiento	anual	▶ Prueba de funcionamiento de apertura y cierre de la válvula, incluyendo inspección visual.
■ Comprobación exterior	cada 2 años	▶ prueba de estanqueidad y funcionamiento, incluida inspección visual.
■ Comprobación interna	Cada 5 años o ≥ 500 cambios de carga	▶ Sustituir todos los elementos de estanqueidad, incluyendo comprobación de funcionamiento y de estanqueidad, así como inspección visual.
■ Prueba de resistencia	cada 10 años	▶ Sustituir todos los elementos de estanqueidad, incluyendo comprobación de funcionamiento, de estanqueidad y de presión, así como inspección.

7.3 Indicaciones de mantenimiento del racor del prensaestopas

En función de la DIN EN 1626, la tasa de fuga debe ser inferior a 14 mm³/s (en el caso de líquidos combustibles, inferior a 10 mm³/s). Con el fin de conseguir y mantener una tasa de fuga menor de 0,1 mm³/s, al cabo de 50 ciclos apretar de nuevo la rosca del prensaestopas de las válvulas HEROSE con una llave dinamométrica y con el par de apriete indicado en la tabla.



Pares de apriete

Diámetro nominal de la válvula	Par de apriete [Nm]	
	bronce rojo	inoxidable
DN 10	13	13
DN 15	13	13
DN 20	13	13
DN 25	13	13
DN 32	13	13
DN 40	13	13
DN 50	13	13
DN 65	13	15
DN 80	13	15
DN 100	13	15
DN 150	13	15
DN 200	-	15

RG ≙ bronce rojo

VA ≙ acero inoxidable

7.4 Tabla de fallos

Fallo	Causa	Solución
■ Fugas en el husillo	Tuerca del prensaestopas floja	▶ Reapretar tuerca del prensaestopas
	Empaquetadura de prensaestopas defectuosa	▶ Sustituir empaquetadura de prensaestopas
	Ajuste en el husillo dañado	▶ Sustituir husillo
■ Fugas entre la parte superior y la carcasa	Parte superior suelta	▶ Apretar los tornillos con el par de apriete especificado
	Junta dañada	▶ Sustituir junta
■ Fugas en el asiento	Cuerpo extraño entre el obturador y el asiento	▶ Retirar cuerpo extraño / barrido del sistema
	Asiento dañado	▶ Sustituir carcasa
	Junta del obturador dañada	▶ Sustituir obturador
■ Fugas en la carcasa	Defecto/inclusión gaseosa abierta	▶ Sustituir carcasa
■ La válvula no abre / cierra	La tuerca de prensaestopas demasiado apretada	▶ Aflojar tuerca del prensaestopas La estanqueidad debe quedar asegurada
	Rosca atascada	▶ Sustituir parte superior
	Actuador sin función	▶ Comprobar suministro de energía al actuador ▶ Comprobar interruptor de fin de carrera

7.5 Repuestos

Para el pedido de piezas de repuesto necesitamos los siguientes datos:

- N° de artículo del paquete de piezas de repuesto,
- cantidad deseada,
- dirección de envío,
- tipo de envío deseado.

7.6 Devolución / Reclamación

En caso de devolución / reclamación, utilizar el formulario de servicio.



Contacto con el servicio técnico:

Herose.com › Service › Product service › Complaints

Correo electrónico: service@herose.com

Fax: +49 4531 509 – 9285

8 Desmontaje y eliminación

8.1 Avisos relacionados con el desmontaje

- ▶ Tener en cuenta todos los requisitos de seguridad nacionales y locales.
- ▶ El sistema de tuberías debe estar despresurizado.
- ▶ El medio y la válvula deben encontrarse a temperatura ambiente.
- ▶ En caso de medios cáusticos o agresivos, ventilar / lavar el sistema de tuberías.

8.2 Eliminación

1. Desmontar la válvula.
 - ▶ Recoger la grasa y los lubricantes durante el desmontaje.
2. Separar materiales:
 - Metal
 - Plástico
 - Chatarra electrónica
 - Grasas y lubricantes
3. Realizar una eliminación clasificada.

1 Généralités sur cette notice

1.1 Principes de base

La notice d'utilisation fait partie intégrante de la vanne citée sur la page de garde.




1.2 Autres documents applicables

Document	Contenu
Fiche technique	Description de la vanne

Pour les accessoires, veuillez respecter la documentation correspondante des fabricants concernés.

1.3 Niveaux de sûreté

Les mentions d'avertissement sont identifiées et classées conformément aux niveaux de sûreté ci-dessous :

Symbole	Explication
 DANGER	Signale une situation de danger à haut risque qui, si elle n'est pas évitée, entraîne des blessures graves voire mortelles.
 AVERTISSEMENT	Signale une situation de danger à risque moyen qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves voire mortelles.
 ATTENTION	Signale une situation de danger à faible risque qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères à modérées.
AVIS	Signale une situation potentiellement dommageable. Le non-respect de cet avis peut entraîner des dommages matériels.

2 Sécurité

2.1 Utilisation conforme

La vanne est conçue pour montage sur un réseau de tuyaux ou dans des réservoirs sous pression, afin de stopper ou permettre l'écoulement d'un fluide dans les limites des conditions de service admissibles. Les conditions de service admissibles sont indiquées dans cette notice d'utilisation.

La vanne est compatible avec les fluides décrits dans cette notice d'utilisation, voir section 4.5 « Fluides ».

D'autres conditions de service et champs d'application nécessitent l'accord du fabricant.

Seuls les fluides compatibles avec les matériaux utilisés pour le corps et les joints peuvent être utilisés. Des fluides encrassés ou des applications en dehors des plages de pression et de température indiquées risquent d'endommager le corps et les joints.

L'état sûr (SS) ne peut en aucun cas être restreint ou inhibé par des dispositifs mécaniques comme par ex. des limiteurs de course ou des volants.

Les volants doivent par conséquent être enlevés pour le mode de fonctionnement automatique ou protégés contre toute manipulation intempestive.

Exclure toute erreur d'utilisation prévisible

- ▶ Ne pas dépasser les valeurs limites de pression et de température indiquées sur la fiche technique ou dans la documentation.
- ▶ Respecter toutes les consignes de sécurité et indications de la présente notice d'utilisation.

2.2 Signification de la notice d'utilisation

Avant le montage et la mise en service, le personnel technique compétent est tenu de lire et respecter la notice d'utilisation. Comme la notice d'utilisation fait partie intégrante de la vanne, elle doit toujours être disponible à proximité de celle-ci. Le non-respect de la notice d'utilisation peut causer des blessures graves, voire mortelles.

- ▶ Toujours lire la notice d'utilisation avant d'utiliser la vanne et la respecter.
- ▶ Conserver la notice d'utilisation de manière qu'elle reste accessible à tout moment.
- ▶ Transmettre la notice d'utilisation aux utilisateurs suivants.

2.3 Exigences posées aux personnes qui travaillent avec la vanne

L'utilisation non conforme de la vanne peut causer des blessures graves, voire mortelles. Pour éviter les accidents, toute personne qui travaille avec la vanne doit satisfaire aux exigences minimales ci-dessous.

- Elle est physiquement apte à contrôler la vanne.
- Elle peut exécuter les travaux avec les vannes en toute sécurité, dans le respect de cette notice d'utilisation.
- Elle comprend le fonctionnement de la vanne dans le cadre de ses tâches, elle peut détecter et éviter les dangers liés à ces tâches.
- Elle a compris la notice d'utilisation et peut transposer de manière adéquate les informations contenues dans la notice.

2.4 Équipement de protection individuelle

L'absence d'équipement de protection individuelle ou un équipement inadéquat augmente le risque d'atteintes à la santé et de blessures.

- ▶ Fournir l'équipement de protection individuelle ci-dessous et le porter pour les travaux :
 - Vêtement de protection,
 - Chaussures de sécurité.
- ▶ Déterminer un équipement de protection individuelle supplémentaire en fonction de l'application et des fluides, utiliser cet équipement :
 - Gants de protection,
 - Protecteur des yeux,
 - Protecteur de l'ouïe.
- ▶ Porter l'équipement de protection individuelle indiqué pour tous les travaux sur la vanne.

2.5 Équipements spéciaux et pièces de rechange

Les équipements spéciaux et pièces de rechange qui ne satisfont pas aux exigences du fabricant peuvent entraver la sécurité de fonctionnement de la vanne et causer des accidents.

- ▶ Afin de garantir la sécurité de fonctionnement, utiliser des pièces d'origine ou des pièces qui satisfont aux exigences du fabricant. En cas de doute, demander confirmation auprès du distributeur ou du fabricant.

2.6 Respect des valeurs limites techniques

Le non-respect des valeurs limites techniques de la vanne peut entraîner l'endommagement de celle-ci, causer des accidents ainsi que des blessures graves, voire mortelles.

- ▶ Respecter les valeurs limites. Voir le chapitre « 4. Description de la vanne ».
- ▶ Ce produit est conçu pour ≤ 500 cycles de charge à des différences de pression de zéro à PN et un nombre illimité de cycles de charge à différences de pression jusqu'à $0,1 \times PN$.
- ▶ Les paramètres techniques de sécurité indiqués sont basés sur l'hypothèse que l'exploitant procède à un test au moins 1 fois par an. Un essai de course totale (« Full Stroke Test ») annuel – incl. contrôle visuel externe – est recommandé à titre de mesure diagnostique.

2.7 Consignes de sécurité

DANGER

Fluide dangereux.

Les fuites de fluide peuvent entraîner des empoisonnements, des brûlures par acide et autres brûlures !

- ▶ Porter l'équipement de protection individuelle spécifié.
- ▶ Préparer des récipients collecteurs adéquats.

Glissement de la vanne hors de son support.

Danger de mort par chutes d'éléments !

- ▶ Ne pas suspendre la vanne par le volant.
- ▶ Tenir compte du poids indiqué ainsi que du centre de gravité.
- ▶ Utiliser des dispositifs de levage appropriés et autorisés.

AVERTISSEMENT

Fluides, produits auxiliaires et consommables dangereux pour la santé et/ou brûlants/froids.

Danger pour les personnes et l'environnement !

- ▶ Recueillir et éliminer les fluides de rinçage et les éventuels fluides résiduels.
- ▶ Porter des vêtements de protection et un masque respiratoire.
- ▶ Respecter les dispositions légales relatives à l'élimination des fluides dangereux pour la santé.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû à des travaux de maintenance non conformes.

Une maintenance non conforme peut entraîner de graves blessures et des dommages matériels considérables !

- ▶ Avant le début des opérations, veiller à disposer de suffisamment d'espace pour effectuer le montage.
- ▶ Veillez à ce que le lieu de montage soit propre et ordonné ! Les pièces et outils éparpillés sur le sol peuvent être à l'origine d'accidents.
- ▶ Lorsque des composants ont été retirés, veillez à ce qu'ils soient correctement montés et que tous les éléments de fixation soient remontés.
- ▶ Avant la remise en service, il convient de s'assurer que :
 - Tous les travaux de maintenance ont été effectués et achevés.
 - Personne ne se trouve dans la zone de danger.
 - Tous les capots de protection et les dispositifs de sécurité sont installés et fonctionnent correctement.

ATTENTION

Tuyaux et/ou vannes froids/brûlants.

Risque de blessures dû aux influences thermiques !

- ▶ Isoler la vanne.
- ▶ Apposer des panneaux d'avertissement.

Projection de fluide à haute vitesse et température élevée/faible.

Risque de blessures !

- ▶ Porter l'équipement de protection individuelle spécifié.

AVIS

Contraintes inadmissibles dues aux conditions d'utilisation ainsi qu'aux annexes et extensions.

Défaut d'étanchéité ou rupture du corps de vanne !

- ▶ Prévoir un appui adéquat.
- ▶ Les charges complémentaires – par ex. le trafic, le vent ou des secousses sismiques – ne sont pas prises en considération par défaut et nécessitent un dimensionnement séparé.

Condensation au sein des installations de climatisation, de refroidissement et de réfrigération.

Risque de givre !

Blocage des dispositifs de commande !

Dommages dus à la corrosion !

- ▶ Isoler la vanne de manière qu'elle soit étanche à la diffusion

Manipulation non conforme.

Défaut d'étanchéité ou endommagement de la vanne !

- ▶ Ne jamais poser d'outils et / ou d'autres objets sur la vanne.
- ▶ Ne jamais utiliser d'outils pour augmenter le couple du volant de manœuvre.

Peinture des vannes et tuyaux.

Entrave au fonctionnement de la vanne / perte d'informations !

- ▶ Masquer la tige, les pièces en plastique et les plaques signalétiques avant l'application de la peinture.

Contrainte inadmissible.

Endommagement du dispositif de commande !

- ▶ Ne pas se servir de la vanne comme d'un marchepied.

Dépassement des conditions d'utilisation limites admissibles.

Endommagement de la vanne !

- ▶ Ne pas dépasser les valeurs limites admissibles pour la pression de service, ni celles pour la température maximale et minimale admissible en service.
- ▶ Poser des soudures / brasures à plusieurs endroits afin que le réchauffement au centre du corps ne puisse pas dépasser la température d'exploitation maximale autorisée.

Particules et autres salissures présentes dans le fluide pompé.

Endommagement de la vanne / défaut d'étanchéité interne !

- ▶ Éliminer les particules/salissures présentes dans le fluide pompé.
- ▶ Il est recommandé d'utiliser des filtres / filtres anti-saleté dans le réseau de tuyaux.

Mise à la terre incorrecte lors de travaux de soudage sur les tuyaux.

Endommagement des vannes (bavures dues aux étincelles) !

- ▶ Démontez le chapeau lors des travaux de soudage.
- ▶ Lors de travaux de soudage à l'arc, ne jamais utiliser des éléments fonctionnels de la vanne comme mise à la terre.

3 Transport et stockage

3.1 Contrôle de l'état à la livraison

- ▶ Lors de la réception du matériel, vérifier si la vanne ne présente pas de dommages. Si des dommages dus au transport sont constatés, il convient de les identifier précisément, de les documenter et de les signaler sans délai au distributeur / entreprise de transport ainsi qu'à l'assurance.

3.2 Transport

- ▶ Transporter la vanne uniquement dans son emballage fourni. La vanne est livrée prête à l'emploi, avec des caches sur les extrémités du corps.
- ▶ Protéger la vanne contre les chocs, les impacts, les vibrations et l'encrassement.
- ▶ Respecter une plage de températures entre -20 °C et +65 °C pour le transport.

3.3 Stockage

- ▶ Stocker la vanne au sec et à l'abri des crasses.
- ▶ Utiliser un siccatif dans des entrepôts humides ou chauffer les locaux pour exclure la formation d'eau de condensation.
- ▶ Respecter une plage de températures entre -20 °C et +65 °C pour le stockage.

4 Description de la vanne

Vous trouverez de plus amples informations sur la fiche technique correspondante.

4.1 Caractéristiques de construction




Type de construction

Vanne d'arrêt à passage droit, à ouverture et fermeture manuelles.

Composant	Design
Corps	Passage droit
Chapeau	Bridée, filetage de broche intérieur, Bridée, sans filetage de broche
Mécanisme de manœuvre	Tige montante
Obturateur	Clapet avec joint dans un matériau non métallique
Passage de la tige	Pas d'auto-étanchéité, presse-étoupe
Extrémité du corps	Avec extrémité à braser Avec extrémité à souder Avec extrémité filetée (G ; R ; NPT) Avec extrémité à brides Avec tuyaux soudés / brasés

4.2 Marquage

Les vannes présentent un marquage individuel afin de permettre leur identification.

Symbole	Explication
DN.....	Dimension nominale
PN.....	Pression de service nominale (pression de service max. admissible)
-.....°C +.....°C	Température min. / max.
	Logo du fabricant « HEROSE »
01/18	Année de fabrication MM/AA
12345	Type
01234567	N° de série
EN 1626	Norme
 0045	Marquage CE et numéro de l'organisme notifié
 0045	Marquage PI et numéro de l'organisme notifié
par ex. CF8 / 1.4308	Matériau

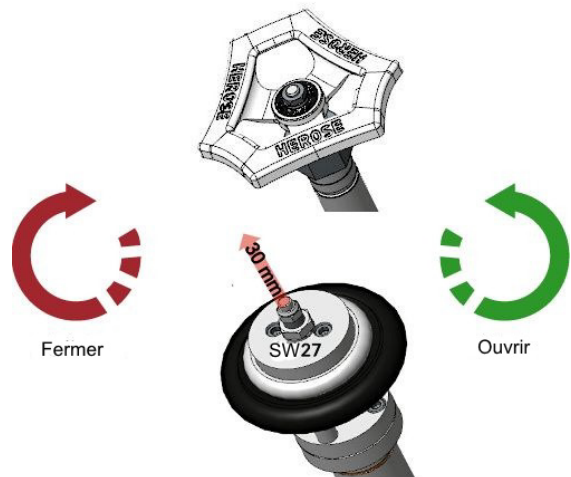
4.3 Utilisation prévue

Les vannes d'arrêt sont utilisées pour stopper et / ou réduire le débit des fluides.

Installer les vannes d'arrêt de manière que la tige soit à la verticale et que le type de fluide rentre dans la vanne en-dessous du clapet.

En tournant le volant à main ou en activant l'actionneur, les vannes d'arrêt vont s'ouvrir ou se fermer.

Le fonctionnement des vannes d'arrêt à actionneur à soufflet nécessite une alimentation – par ex. tuyau flexible 8,0 mm – avec une pression de travail recommandée de 6,0 bar, max. 10,0 bar. Cette alimentation permet d'ouvrir la vanne à guillotine tandis que le ressort la referme. Le fonctionnement inverse est impossible.



Actionnement d'urgence de l'actionneur à soufflet :

Tourner la vis de réglage – directement au-dessus de l'actionneur, taille 27 mm – dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir la vanne d'arrêt de 30,0 mm, tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour refermer la vanne d'arrêt.

AVIS ! Il est interdit d'utiliser des outils pour augmenter le couple du volant.

Pour les vannes d'arrêt dotées d'un actionneur, les instructions d'utilisation détaillées de l'actionneur sont toujours jointes.

4.4 Données de service

Vanne	Pression nominale	Température de service admissible	Température de service recommandée	Pression de service max.
0131x 0132x	PN 50	-196°C – +120°C	-	50 bar
0134x 0164x	PN 50 (DN150=PN40 ; DN200=PN25)	-196°C – +120°C	-	50 bar (DN150= 40 bar ; DN200= 25 bar)
0241x 0325x	PN 50	-196°C – +120°C	-	50 bar
0346x	PN 16 PN 40 Classe 150 Classe 300	-196°C – +120°C	-	16 bar 40 bar Classe 150 Classe 300
0333x 0335x	PN 40 Classe 150 Classe 300	-196°C – +120°C	-60°C – +120°C	40 bar Classe 150 Classe 300
0130x	PN 50	-196°C – +120°C	-60°C – +120°C	50 bar
0133x 0135x	PN 50 (DN150=PN40 ; DN200=PN25)	-196°C – +120°C	-60°C – +120°C	50 bar (DN150=40 bar ; DN200=25 bar)
0165x 0240x	PN 50	-196°C – +120°C	-60°C – +120°C	50 bar
0125x 0126x	PN 50	-196°C – +120°C	-	50 bar
0364x	PN 16 PN 40 Classe 150 Classe 300	-196°C – +120°C	-	16 bar 40 bar Classe 150 Classe 300
1114 1116 1116F	PN 50	-196°C – +120°C	-60°C – +120°C	50 bar

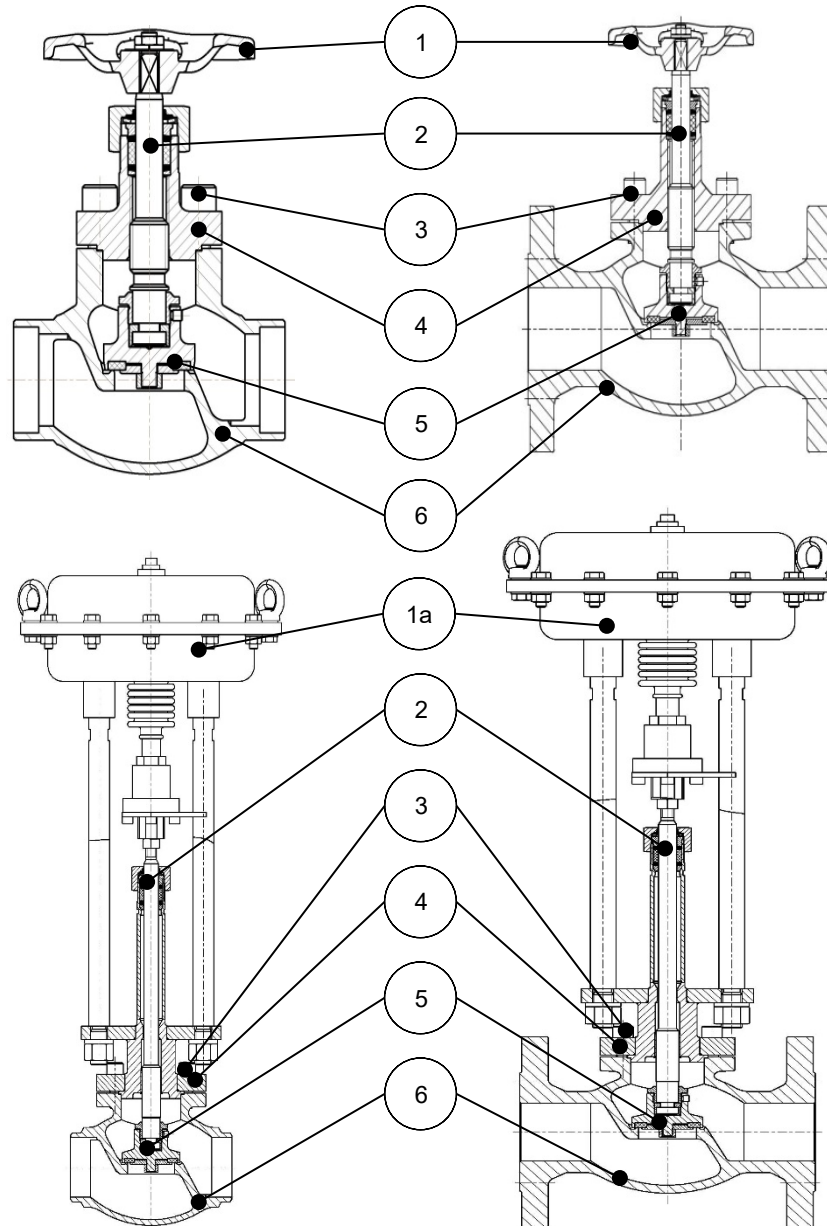
Vanne	Pression nominale	Température de service admissible	Température de service recommandée	Pression de service max.
0365x	PN 40 Classe 150 Classe 300	-196°C – +120°C	-60°C – +120°C	40 bar Classe 150 Classe 300
0127x	PN 50	-255°C – +120°C	-	50 bar
0128x				
0174x	PN 50 (DN150=PN40 ; DN200=PN25)	-255°C – +120°C	-	50 bar (DN150=40 bar ; DN200=25 bar)
0184x				
0327x	PN 40 Classe 150 Classe 300	-255°C – +120°C	-	40 bar Classe 150 Classe 300
0332x	PN 16 PN 40 Classe 150 Classe 300	-255°C – +120°C	-	16 bar 40 bar Classe 150 Classe 300
0334x				
0374x				
0384x				
0175x	PN 50	-255°C – +120°C	-60°C – +120°C	50 bar
0185x				
0375x	PN 16 PN 40 Classe 150 Classe 300	-255°C – +120°C	-60°C – +120°C	16 bar 40 bar Classe 150 Classe 300
0385x	PN 40 Classe 150 Classe 300	-255°C – +120°C	-60°C – +120°C	40 bar Classe 150 Classe 300

4.5 Fluides

Gaz, gaz liquéfiés cryogéniques ainsi que les mélanges de gaz tels que :

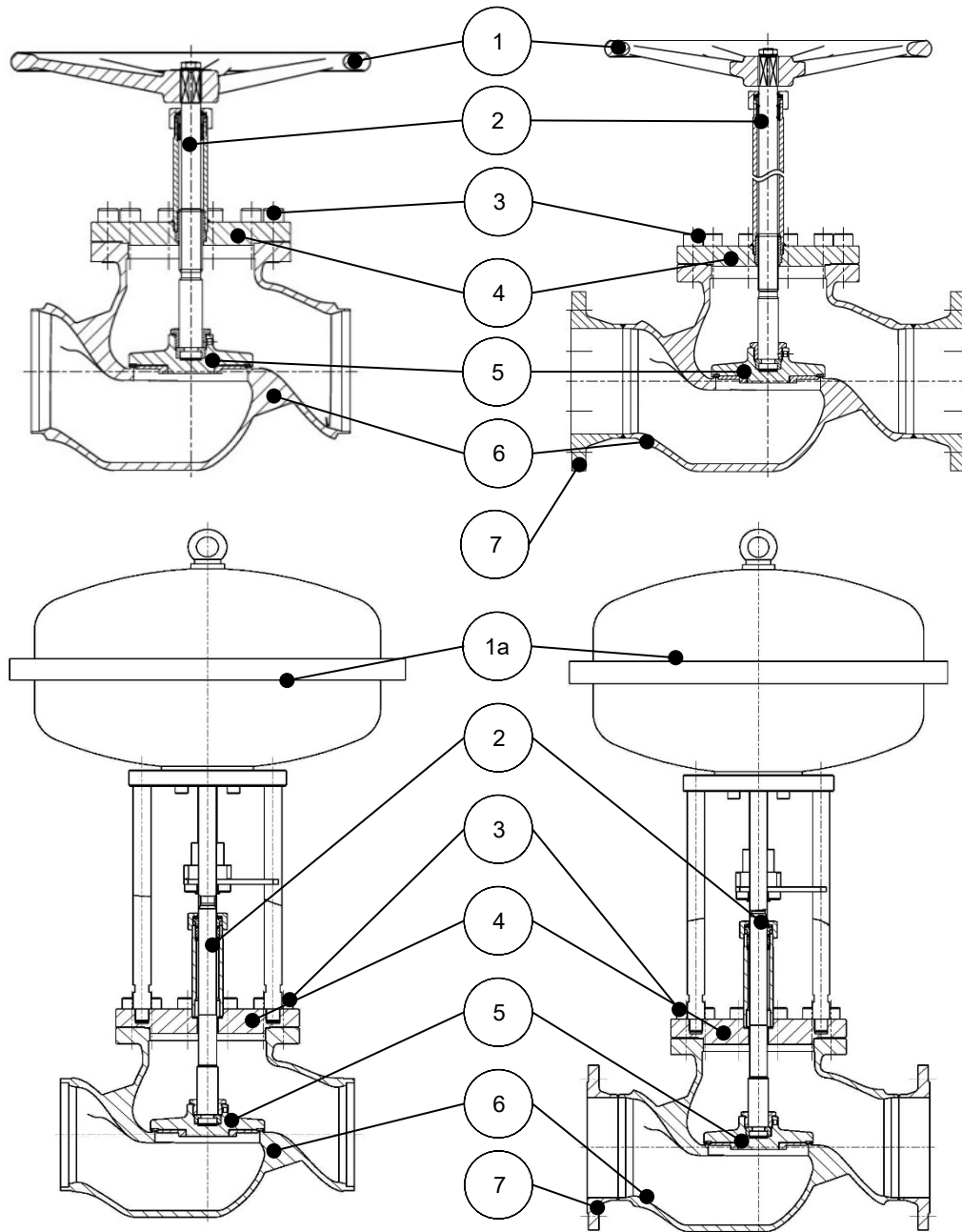
Nom
Argon
Chlorotrifluorométhane
Protoxyde d'azote
Éthane
Éthylène
Dioxyde de carbone
Monoxyde de carbone
Krypton
GNL
GPL
Méthane
Oxygène,
Azote
Trifluorométhane

4.6 Matériaux



DN 10 – 150

N° de pièce	Désignation	Matériau DN 10 – DN150
1	Volant à main	Alliage d'aluminium ; 1.4571 ; 1.4409
1a	Actionneur	Divers
2	Tige	1.4301 ; 1.4305 ; 1.4401 ; 1.4404 ; 1.4571
3	Vis	A2 – 70 ; A4 – 70
4	Chapeau	CC493K ; 1.4301 ; 1.4308 (CF8) ; 1.4401 ; 1.4404 ; 1.4409 (CF3M) ; 1.4571
5	Obturateur	CW614N ; 1.4301 ; 1.4401 ; 1.4404 ; 1.4571 ; Hostaflon TFM4215, TFM1600, TFM1700 ; PCTFE ; Flon 1756
6	Corps	CC491K ; 1.4308 (CF8) ; 1.4409 (CF3M)



DN 200

N° de pièce	Désignation	Matériau DN 200
1	Volant à main	Alliage d'aluminium ; 1.4571 ; 1.4409
1a	Actionneur	Divers
2	Tige	1.4301 ; 1.4404
3	Vis	A2 – 70 ; A4 – 70
4	Chapeau	1.4301 ; 1.4404
5	Obturateur	1.4301 ; 1.4404 ; PCTFE ; PTFE ; PTFE/carbone
6	Corps	1.4308 (CF8) ; 1.4409 (CF3M)
7	Bride	1.4301 ; 1.4404

4.7 Livraison

- Vanne
- Notice d'utilisation
- Joints

4.8 Dimensions et poids

- ▶ Voir la fiche technique.

4.9 Durée de vie

L'utilisateur s'engage à utiliser les produits Herose de manière strictement conforme.

Si ce point est garanti, la durée d'utilisation technique devrait correspondre aux normes qui ont servi de base pour la conception des produits (par ex. EN1626 pour les vannes d'arrêt et EN ISO 4126-1 pour les soupapes de sécurité).

À chaque remplacement des pièces d'usure dans le cadre des intervalles de maintenance, la durée d'utilisation technique est allongée en conséquence ce qui permet d'atteindre ainsi des durées de vie de plus de 10 ans.

Si les produits sont stockés pendant plus de 3 ans, il est recommandé de remplacer à titre préventif les pièces en plastiques et éléments d'étanchéité en élastomère intégrés au produit avant le montage de ce dernier.

5 Montage

5.1 Position de montage

≤ DN150

Pour la position de montage, respecter la flèche indiquant le sens du débit. Lors du montage de la vanne sur un tuyau horizontal, il est recommandé de mettre le mécanisme de manœuvre à la verticale ou d'obtenir une inclinaison jusqu'à 65° par rapport à la verticale.

DN200

Pour la position de montage, respecter la flèche indiquant le sens du débit. Lors du montage de la vanne sur un tuyau horizontal, il est recommandé de mettre le mécanisme de manœuvre à la verticale ou d'obtenir une inclinaison jusqu'à 45° par rapport à la verticale.




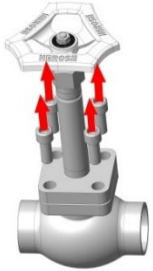

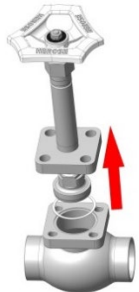



5.2 Indications relatives au montage

- ▶ Utiliser des outils adéquats.
 - Clés Allen 6, 8, 10, 14, 19 ;
 - Clé à fourche ;
 - Clé dynamométrique ;
 - Poste à souder ;
- ▶ Nettoyer les outils avant d'entamer le montage.
- ▶ Utiliser des dispositifs de transport et de levage appropriés pour le montage.
- ▶ Ouvrir l'emballage juste avant d'entamer le montage. Absence d'huile et de graisse pour l'oxygène (O₂). Les vannes pour l'oxygène portent le marquage permanent « O₂ ». Respecter les instructions relatives à l'O₂ figurant dans le document informatif HEROSE.
- ▶ La vanne ne peut être installée que si la pression de service maximum et les conditions d'utilisation de l'installation coïncident avec le marquage sur la vanne.
- ▶ Enlever les caches ou cabochons de protection avant le montage.
- ▶ Vérifier si la vanne n'est pas encrassée ni endommagée. NE PAS installer des vannes endommagées ou encrassées.
- ▶ Éviter d'endommager les extrémités du corps. Les surfaces d'étanchéité doivent être propres et intactes.
- ▶ Étanchéfier la vanne avec des joints adéquats. Les produits d'étanchéité (bande d'étanchéité, étanchéité liquide) ne peuvent pas pénétrer dans la vanne. Respecter la compatibilité O₂.
- ▶ Raccorder les tuyaux en service, veiller à ne pas appliquer de force ni de couple. Montage exempt de contraintes.
- ▶ Pour garantir le bon fonctionnement, ne pas transmettre de contraintes statiques, thermiques et dynamiques inadmissibles à la vanne. Observer les forces de réaction.
- ▶ La dilatation thermique linéaire de la tuyauterie doit être compensée à l'aide de joints de dilatation.
- ▶ La vanne est supportée par le réseau de tuyaux.
- ▶ Pour les vannes d'arrêt dotées d'un actionneur et de composants supplémentaires avec fonction de sécurité (capteur, interrupteur, électrovanne, etc.), des instructions d'utilisation détaillées sont toujours jointes.
- ▶ Vannes entraînées : montage / démontage du chapeau lorsque l'actionneur se trouve en position centrale.
- ▶ Lors des travaux de construction, protéger la vanne contre l'encrassement et les dommages.
- ▶ Retirer les sécurités pour le transport – par ex. douille d'arrêt (en option).
- ▶ Vérifier l'étanchéité.

5.3 Soudage / brasage

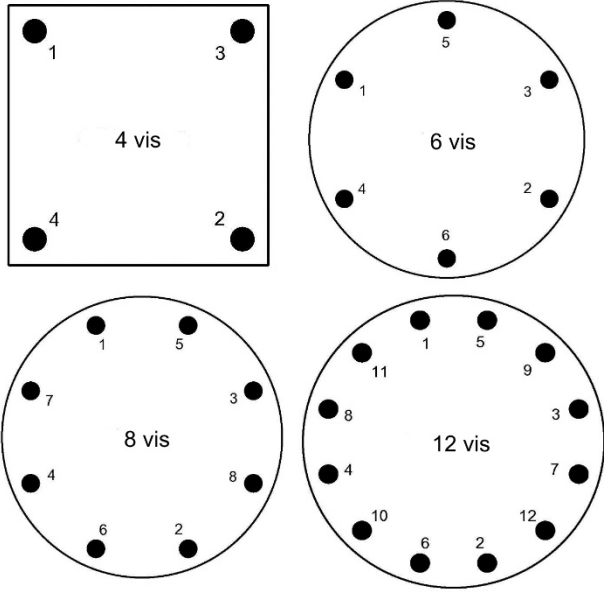
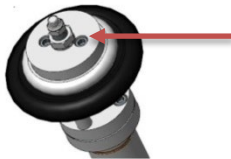

Le soudage / brasage de la vanne ainsi que l'éventuel traitement thermique nécessaire est de la responsabilité de la société de construction exécutante ou de l'exploitant.

■ À observer avant de procéder au soudage / brasage

		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vis de levage, 27 mm, desserrer jusqu'à la butée Sens de rotation : dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Desserrer les vis Sens de rotation : dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Enlever les vis
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Enlever le chapeau et le joint
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Éliminer le joint
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Souder / braser le corps

■ À effectuer après le soudage / le brasage

		<p>► Poser un nouveau joint</p>
		<p>► Monter le chapeau ⚠ Ne pas endommager le joint</p>
		<p>► Monter les vis</p>
		<p>► Serrer les vis en croix au couple de serrage défini Sens de rotation : dans le sens des aiguilles d'une montre</p>

					<p>► Ordre de montage des vis</p>
Largeur nominale	Bronze-partie sup./ corps en bronze [Nm]	Bronze-partie sup./ corps inox [Nm]	Inox-partie sup./ corps inox [Nm]	Vis cylindrique	<p>► Couple de serrage du chapeau / du corps</p> <p>chapeau en bronze corps en bronze chapeau inox ≙ chapeau en acier inoxydable corps inox ≙ corps en acier inoxydable</p>
DN 10	19	19	30	M8	
DN 15	19	19	30	M8	
DN 20	37	44	50	M10	
DN 25	37	44	50	M10	
DN 32	41	45	50	M10	
DN 40	51	60	70	M12	
DN 50	49	50	50	M10	
DN 65	-	80	90	M12	
DN 80	-	90	110	M16	
DN 100	-	110	130	M16	
DN 150	-	130	130	M16	
DN 200	-	-	130	M24	
					<p>► Vis de levage, taille clé 27, visser jusqu'à la butée. Sens de rotation : dans le sens des aiguilles d'une montre</p>
					<p>► Vérifier l'étanchéité</p>

6 Utilisation

6.1 Avant la mise en service

- ▶ Vérifier les points suivants avant la mise en service :
 - Tous les travaux de montage et d'assemblage sont terminés.
 - Le cas échéant : retirer la douille de blocage avant la mise en service.
 - Les dispositifs de protection ont bien été installés.
 - Comparer toutes les informations concernant le matériau, la pression, la température et la position de montage avec le plan d'installation du réseau de tuyaux.
 - Éliminer les saletés et les dépôts dans les tuyaux et la vanne afin d'exclure tout défaut d'étanchéité.
 - Pour les composants supplémentaires / accessoires (par ex. actionneur, capteur, interrupteur, électrovanne, etc.) d'autres fabricants que ceux fournis par HEROSE, l'utilisateur doit tenir compte des paramètres techniques de sécurité indiqués par ces fabricants.
 - Les temps de réponse doivent être vérifiés lors de la mise en service.

6.2 Essai de course totale

Les exploitants doivent vérifier à intervalles réguliers le bon fonctionnement des vannes entraînées, conformément aux exigences du niveau d'intégrité de sécurité (« Safety Integrity Level » [SIL]). Il est ainsi possible de garantir le bon fonctionnement des vannes dans une situation d'urgence.

Cet « essai de course totale » vise à détecter les défauts du produit qui ne sont pas décelés lors du diagnostic automatique du système et à s'assurer que la fonction de sécurité puisse être assurée comme prévu. La fréquence des contre-essais (« intervalle de contrôle ») doit être définie par l'exploitant lors de la conception du circuit de sécurité dans lequel le produit est utilisé. Les contre-essais doivent être effectués au moins aussi souvent que la conception l'exige, afin de garantir l'intégrité de sécurité requise de la fonction de sécurité. Il est recommandé de le faire au moins une fois par an. Il convient de procéder à ce contrôle au moyen d'un appareil approprié (par ex. confirmation de position finale ou capteur d'angle).

Un contrôle de la fonction de sécurité doit être réalisé pour la première fois lors de la mise en service.

Si des défauts d'étanchéité inadmissibles ou des dysfonctionnements sont constatés lors du contrôle, un personnel qualifié doit procéder à une réparation de la vanne.

7 Maintenance et service

7.1 Sécurité lors du nettoyage

- ▶ Dans la mesure où des produits dégraissants sont utilisés pour le nettoyage des paliers, des raccords à visser et autres pièces de précision – cela en raison du processus technique – respecter les indications sur la fiche de données de sécurité, les dispositions générales relatives à la protection du travail ainsi que les instructions du document informatif HEROSE « Utilisation d'oxygène ».

7.2 Maintenance

Les intervalles de maintenance et d'inspection doivent être fixés par l'exploitant en fonction des conditions d'utilisation et des réglementations nationales.

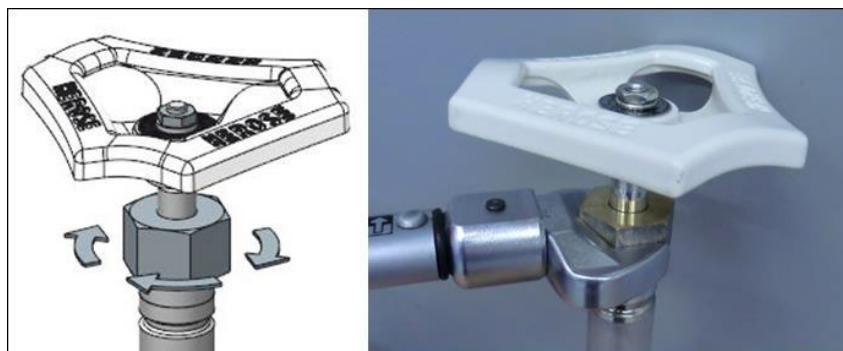
Les recommandations générales du fabricant pour la maintenance et l'inspection des vannes à guillotine sont indiquées dans le tableau ci-dessous et sont basées sur les normes nationales du pays de fabrication.

Intervalles d'inspection et de maintenance

Intervalles recommandés		
Description	Intervalle	Travaux de maintenance
■ Inspection	À la mise en service	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôle visuel <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Présence de dommages sur la vanne ; <input type="checkbox"/> Lisibilité du marquage ; <input type="checkbox"/> Position de montage ; ▶ Étanchéité <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Garniture de presse-étoupe ; <input type="checkbox"/> Entre le chapeau et le corps ; <input type="checkbox"/> Du siège de vanne ; ▶ Test de la fonction d'ouverture et de fermeture de la vanne.
■ Contrôle du bon fonctionnement	Annuel	▶ Test de la fonction d'ouverture et de fermeture de la vanne Globe (incl. contrôle visuel).
■ Contrôle extérieur	Tous les 2 ans	▶ Contrôle du bon fonctionnement et test d'étanchéité (incl. contrôle visuel).
■ Contrôle intérieur	Tous les 5 ans ou ≥500 cycles de charge	▶ Remplacement de tous les éléments d'étanchéité (incl. contrôle du bon fonctionnement, test d'étanchéité et contrôle visuel).
■ Essai hydraulique	Tous les 10 ans	▶ Remplacement de tous les éléments d'étanchéité (incl. contrôle du bon fonctionnement, contrôle de l'étanchéité, essai de pression et inspection).

7.3 Instructions de maintenance du presse-étoupe

Conformément à la norme DIN EN 1626, le taux de fuites doit être inférieur à 14 mm³/s (pour les fluides inflammables : moins de 10 mm³/s). Pour atteindre et maintenir un taux de fuites inférieur à 0,1 mm³/s, il est recommandé de resserrer les presse-étoupes des vannes HEROSE après 50 cycles au moyen d'une clé dynamométrique et avec le couple de serrage selon le tableau.



Couples de serrage

Dimension nominale de la vanne	Couple de serrage [Nm]	
	bronze	Inox
DN 10	13	13
DN 15	13	13
DN 20	13	13
DN 25	13	13
DN 32	13	13
DN 40	13	13
DN 50	13	13
DN 65	13	15
DN 80	13	15
DN 100	13	15
DN 150	13	15
DN 200	-	15

RG ≙ bronze

Inox ≙ acier inoxydable

7.4 Tableau des pannes

Panne	Cause	Solution
■ Défaut d'étanchéité sur la tige	Écrou de fouloir desserré	▶ Resserrer l'écrou de fouloir
	Presse-étoupe défectueux	▶ Remplacer le presse-étoupe
	Surface d'ajustage de la tige endommagée	▶ Remplacer la tige
■ Défaut d'étanchéité entre le chapeau et le corps	Chapeau desserré	▶ Serrer les vis au couple de serrage défini
	Joint endommagé	▶ Remplacer le joint
■ Défaut d'étanchéité au niveau du siège	Corps étranger entre l'obturateur et le siège	▶ Enlever le corps étranger / rincer le système
	Siège endommagé	▶ Remplacer le corps
	Joint de l'obturateur endommagé	▶ Remplacer l'obturateur
■ Problème d'étanchéité sur le corps	Discontinuité / inclusion gazeuse ouverte	▶ Remplacer le corps
■ La vanne ne s'ouvre pas / ne se ferme pas	L'écrou de fouloir est trop serré	▶ Desserrer l'écrou de fouloir L'étanchéité doit être toujours garantie
	Filetage coincé	▶ Remplacer le chapeau
	L'actionneur ne fonctionne pas	▶ Contrôler l'alimentation en énergie de l'actionneur ▶ Contrôler l'interrupteur de fin de course

7.5 Pièces de rechange

Veuillez nous transmettre les données ci-dessous pour toute commande de pièces de rechange :

- N° art. du kit de pièces de rechange,
- Quantité souhaitée,
- Adresse de facturation et de livraison,
- Type d'envoi souhaité.

7.6 Retour / réclamation

Veuillez utiliser le formulaire Service pour un retour / une réclamation.



Contact pour tout service après-vente :
 Herose.com › Service › Product service › Complaints
 E-mail : service@herose.com
 Fax : +49 4531 509 – 9285

8 Démontage et mise au rebut

8.1 Indications relatives au démontage

- ▶ Respecter les dispositions de sécurité nationales et locales.
- ▶ Le réseau de tuyaux doit être à l'atmosphère.
- ▶ Le fluide et la vanne doivent être à température ambiante.
- ▶ En cas de fluides corrosifs et agressifs, purger / rincer le réseau de tuyaux.

8.2 Mise au rebut

1. Démontez la vanne.
 - ▶ Recueillir les graisses et liquides lubrifiants lors du démontage.
2. Trier les matériaux :
 - Métal
 - Plastique
 - Déchets électroniques
 - Graisses et lubrifiants
3. Procéder à la mise au rebut.

1 Об этом руководстве

1.1 Основные сведения

Руководство по эксплуатации является неотъемлемой частью комплекта поставки клапана, модель которого указана на титульном листе.




1.2 Сопроводительная документация

Документ	Содержание
Спецификация	Описание клапана

В отношении принадлежностей соблюдайте указания, приведенные в документации производителя.

1.3 Уровни опасности

Предупреждающие указания обозначаются и классифицируются согласно следующим уровням опасности:

Знак	Объяснение
 ОПАСНОСТЬ	Обозначает угрозу с высокой степенью риска. Последствия: смерть или тяжелые травмы.
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Обозначает угрозу со средней степенью риска. Возможные последствия: смерть или тяжелые травмы.
 ОСТОРОЖНО	Обозначает угрозу с низкой степенью риска. Возможные последствия: травмы легкой или средней степени тяжести.
УКАЗАНИЕ	Обозначает опасность повреждения имущества. При несоблюдении данного указания возможен материальный ущерб.

2 Безопасность

2.1 Использование по назначению

Клапан предназначен для установки в систему трубопроводов или систему напорных резервуаров и служит для отсечения/пропуска сред в рамках допустимых условий эксплуатации. Допустимые условия эксплуатации приведены в этом руководстве.

В руководстве приведен перечень сред, с которыми совместим клапан. См. раздел 4.5 «Рабочие среды».

Для использования изделия при условиях и в областях применения, отличающихся от указанных, требуется разрешение производителя.

Допускается использовать исключительно среды, к которым устойчивы примененные материалы корпуса и уплотнений. Использование загрязненных сред или за пределами предписанных диапазонов давления и температуры может привести к повреждению корпуса и уплотнений.

Ни при каких условиях не следует ограничивать достижение безопасного положения (быстродействующий выключатель, SS) или препятствовать ему посредством механических приспособлений, таких как ограничители хода или маховики.

По этой причине в автоматическом режиме маховики должны быть демонтированы либо заблокированы от несанкционированного приведения в действие.

Предотвращение предсказуемого использования не по назначению

- ▶ Превышение предельных значений давления и температуры, указанных в техническом паспорте или в документации, недопустимо.
- ▶ Все указания по технике безопасности и операционные инструкции в настоящем руководстве подлежат обязательному соблюдению.

2.2 Значимость руководства по эксплуатации

Ответственные специалисты должны прочесть руководство перед монтажом и вводом в эксплуатацию изделия и постоянно соблюдать его. Руководство должно всегда находиться поблизости от клапана. Несоблюдение руководства по эксплуатации может привести к тяжелым травмам и смерти.

- ▶ Прочтите руководство перед использованием клапана и соблюдайте его.
- ▶ Храните руководство в доступном месте.
- ▶ Обязательно передавайте руководство новым пользователям.

2.3 Требования к персоналу, работающему с клапаном

Ненадлежащее использование клапана может иметь такие последствия, как тяжелые травмы или смерть. Во избежание несчастных случаев каждый, кто использует клапан, должен соответствовать приведенным ниже минимальным требованиям:

- достаточные физические данные для контроля клапана;
- способность выполнять работы с клапанами, описанные в руководстве, с соблюдением правил техники безопасности;
- понимание принципа действия клапана в рамках выполняемых работ, распознавание опасностей и предотвращение опасных ситуаций;
- понимание приведенных в руководстве указаний и способность в точности соблюдать их.

2.4 Средства индивидуальной защиты

Использование неподходящих средств индивидуальной защиты или отказ от них повышают риск причинения вреда здоровью и получения травм.

- ▶ При проведении работ следует подготовить и использовать следующие средства индивидуальной защиты:
 - защитную одежду;
 - защитную обувь;
- ▶ С учетом специфики применения и используемой среды следует определить, какие средства нужны дополнительно, и использовать их. Это могут быть:
 - защитные перчатки;
 - защитные очки;
 - средства для защиты слуха.
- ▶ Предписанные средства индивидуальной защиты следует использовать во время выполнения всех работ на клапане.

2.5 Дополнительное оборудование и запчасти

Дополнительное оборудование и запчасти, которые не соответствуют требованиям производителя, могут повлиять на эксплуатационную безопасность клапана. Их использование может привести к несчастным случаям.

- ▶ Для обеспечения эксплуатационной безопасности изделия используйте оригинальные детали или детали, соответствующие требованиям производителя. В случае сомнений обращайтесь за консультацией к дилеру или производителю.

2.6 Соблюдение технических предельных значений

При несоблюдении предельных значений рабочих параметров клапана существует вероятность его повреждения. Возможные последствия: несчастные случаи, тяжелые травмы или смерть.

- ▶ Соблюдайте предельные значения. См. главу «4. Описание клапана».
- ▶ Это изделие рассчитано на ≤ 500 нагрузочных циклов при разности давлений в диапазоне от нулевого до PN и на неограниченное количество нагрузочных циклов при разности давлений, не превышающей 0,1 PN.
- ▶ Показанные с точки зрения техники безопасности параметры основаны на предположении, что эксплуатирующим предприятием по меньшей мере 1 раз в год проводится испытание на соответствие расчетным условиям. В качестве диагностического мероприятия рекомендуется ежегодно проводить «проверку полного рабочего хода» вместе с внешним осмотром.

2.7 Указания по технике безопасности

ОПАСНОСТЬ

Опасная среда.

При утечке рабочей среды существует опасность отравления, химических и термических ожогов!

- ▶ Используйте предписанные средства индивидуальной защиты.
- ▶ Подавайте подходящие сборники.

Выскальзывание клапана из подвески.

Опасность для жизни при падении деталей!

- ▶ Не подвешивайте клапан за маховик.
- ▶ Учитывайте массу и расположение центра тяжести.
- ▶ Используйте подходящие и допущенные к применению грузозахватные приспособления.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасные для здоровья и/или горячие/холодные перекачиваемые среды, вспомогательные и эксплуатационные материалы.

Опасность для людей и окружающей среды!

- ▶ Соберите промывочную среду и при необходимости остатки рабочей среды и утилизируйте.
- ▶ Используйте защитную одежду и защитную маску.
- ▶ Соблюдайте требования законодательства относительно утилизации опасных для здоровья рабочих сред.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за ненадлежащего техобслуживания.

Ненадлежащее техобслуживание может привести к тяжелым травмам и серьезному материальному ущербу!

- ▶ Перед началом работ освободите пространство для монтажа.
- ▶ Следите за порядком и чистотой на месте монтажа! Плохо сложенные или разбросанные детали и инструменты повышают вероятность несчастного случая.
- ▶ В случае удаления деталей проверьте правильность монтажа. Установите все крепежные элементы на место.
- ▶ Перед повторным вводом в эксплуатацию убедитесь в следующем:
 - все работы по техобслуживанию выполнены/завершены;
 - в опасной зоне нет людей;
 - все крышки и предохранительные устройства установлены и работают надлежащим образом.

⚠ ОСТОРОЖНО

Холодные/горячие трубы и/или клапаны.

Опасность для здоровья в связи с экстремальными температурами!

- ▶ Изолируйте клапан.
- ▶ Повесьте предупреждающие таблички.

Вытекание горячей/низкотемпературной среды с высокой скоростью.

Опасность получения травм!

- ▶ Используйте предписанные средства индивидуальной защиты.

УКАЗАНИЕ

Недопустимые нагрузки в связи с условиями эксплуатации, использованием навесных конструкций или надстроек.

Опасность нарушения герметичности или разрыва корпуса клапана!

- ▶ Предусмотрите подходящую опору.
- ▶ Дополнительные нагрузки, например, обусловленные движением транспорта, ветром или землетрясениями, в общем случае не учтены. Для этого требуются специальные расчеты.

Образование конденсата в системах кондиционирования и охлаждения и холодильных установок.

Опасность обледенения!

Опасность блокирования управляющего элемента!

Опасность повреждения вследствие коррозии!

- ▶ Изолируйте клапан так, чтобы он был защищен от диффузии

Ненадлежащее обращение с изделием.

Негерметичность или повреждение клапана!

- ▶ Не храните на клапане инструменты и/или другие предметы.
- ▶ Не используйте инструменты для повышения момента маховика.

Покраска клапанов и труб.

Возможны нарушение работы клапана / потеря информации!

- ▶ Примите меры, чтобы краска не попала на шпиндель, пластиковые детали и заводские таблички.

Недопустимая нагрузка.

Опасность повреждения устройства управления!

- ▶ Не используйте клапан как подножку.

Нарушение допустимых условий эксплуатации.

Повреждение клапана!

- ▶ Превышение максимально допустимого рабочего давления и выход за пределы допустимого диапазона рабочей температуры недопустимы.
- ▶ Выполняйте шов сварной/паечный шов в несколько этапов, чтобы нагрев в середине корпуса не превышал максимально допустимую рабочую температуру.

Частицы и прочие загрязнения в перекачиваемой среде.

Повреждение клапана / внутренняя негерметичность!

- ▶ Удалить частицы/загрязнения из перекачиваемой среды.
- ▶ Рекомендуется в системе трубопроводов использовать грязеуловители / грязевые фильтры.

Неправильное заземление во время сварочных работ на трубопроводе.

Повреждение клапанов (оплавившиеся места)!

- ▶ Перед сварочными работами демонтируйте верхнюю часть.
- ▶ При электросварочных работах не используйте функциональные элементы клапана для заземления.

3 Транспортировка и хранение

3.1 Проверка состояния при получении

- ▶ При приемке убедитесь, что клапан не поврежден. Если изделие было повреждено при транспортировке, задокументируйте повреждения и немедленно свяжитесь с ответственным за поставку дилером / грузоперевозчиком и страховой компанией.

3.2 Транспортировка

- ▶ Клапан следует перевозить в упаковке, в которой он поставляется. Клапан поставляется в состоянии готовности к эксплуатации. Торцы корпуса закрыты заглушками.
- ▶ Не допускайте воздействия на клапан толчков, ударов и вибраций. Не допускайте его загрязнения.
- ▶ Необходимо соблюдать диапазон температур транспортировки от -20 °С до +65 °С.

3.3 Хранение

- ▶ Клапан следует хранить в сухом и чистом виде.
- ▶ В складских помещениях с повышенной влажностью следует использовать сорбент или отопительное оборудование, чтобы избежать образования конденсата.
- ▶ Необходимо соблюдать диапазон температур хранения от -20 °С до +65 °С.

4 Описание клапана

Дополнительная и более подробная информация есть в спецификации соответствующей модели.

4.1 Конструкция изделия



Конструктивное исполнение

Запорный клапан проходной конструкции без функций автоматического открытия и закрытия.

Компонент	Конструкция
Корпус	Проходная конструкция
Верхняя часть	Фланцевое соединение, ходовая резьба внутри корпуса, фланцевое соединение, без ходовой резьбы
Орган управления	Поднимающийся шпindel
Запорный элемент	Тарелка с неметаллическим уплотнением
Ввод для шпинделя	Без самоуплотнения, сальник
Торец корпуса	с паяным торцом со сварным торцом с резьбовым торцом (G; R; NPT) с фланцевым соединением с приваренными/припаянными трубами

4.2 Маркировка

В целях идентификации на клапане нанесена уникальная маркировка.

Знак	Объяснение
DN.....	Номинальный диаметр
PN.....	Степень номинального давления (макс. допустимое рабочее давление)
-.....°C +.....°C	мин. / макс. температура
	Знак производителя «HEROSE»
01/18	Год выпуска, ММ/ГГ
12345	Тип
01234567	Серийный номер
EN1626	Стандарт
 0045	Маркировка CE и номер уполномоченного органа
 0045	Маркировка PI и номер уполномоченного органа
например, CF8 / 1.4308	Материал

4.3 Назначение

Запорные клапаны используются для отсечения и/или ограничения подачи сред. Запорные клапаны устанавливаются так, чтобы шпindel находился в вертикальном положении, а среда, протекающая через арматуру, входила в нее под конусом.

Открытие и закрытие запорных клапанов осуществляется путем вращения маховика или активации привода.

Для работы запорных клапанов с сильфонным приводом используется сжатый воздух с рекомендуемым рабочим давлением 6,0 бар, макс. 10,0 бар, который подается, например, через шланг диаметром 8,0 мм. Задвижка открывается сжатым воздухом и закрывается пружиной. Принцип действия, обратный описанному, невозможен.



Экстренное срабатывание сильфонного привода:

Поворотом против часовой стрелки установочного винта под ключ 27, находящегося прямо над приводом, можно открыть задвижку на 30,0 мм; поворот винта по часовой стрелке позволяет закрыть задвижку.

УКАЗАНИЕ! Запрещается использовать инструменты для повышения момента вращения маховика.

К запорным клапанам с механическим приводом прилагается подробная информация по использованию привода.

4.4 Рабочие параметры

Клапан	Номинальное давление	Допустимая рабочая температура	Рекомендуемая рабочая температура	Макс. рабочее давление
0131x	PN 50	-196 °C – +120 °C	-	50 бар
0132x				
0134x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196 °C – +120 °C	-	50 бар (DN150 = 40 бар; DN200 = 25 бар)
0164x				
0241x	PN 50	-196 °C – +120 °C	-	50 бар
0325x				
0346x	PN 16 PN 40 Класс 150 Класс 300	-196 °C – +120 °C	-	16 бар 40 бар Класс 150 Класс 300
0333x	PN 40 Класс 150 Класс 300	-196 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	40 бар Класс 150 Класс 300
0335x				
0130x	PN 50	-196 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	50 бар
0133x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	50 бар (DN150=40bar; DN200=25bar)
0135x				
0165x	PN 50	-196 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	50 бар
0240x				
0125x	PN 50	-196 °C – +120 °C	-	50 бар
0126x				
0364x	PN 16 PN 40 Класс 150 Класс 300	-196 °C – +120 °C	-	16 бар 40 бар Класс 150 Класс 300
1114	PN 50	-196 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	50 бар
1116				
1116F				

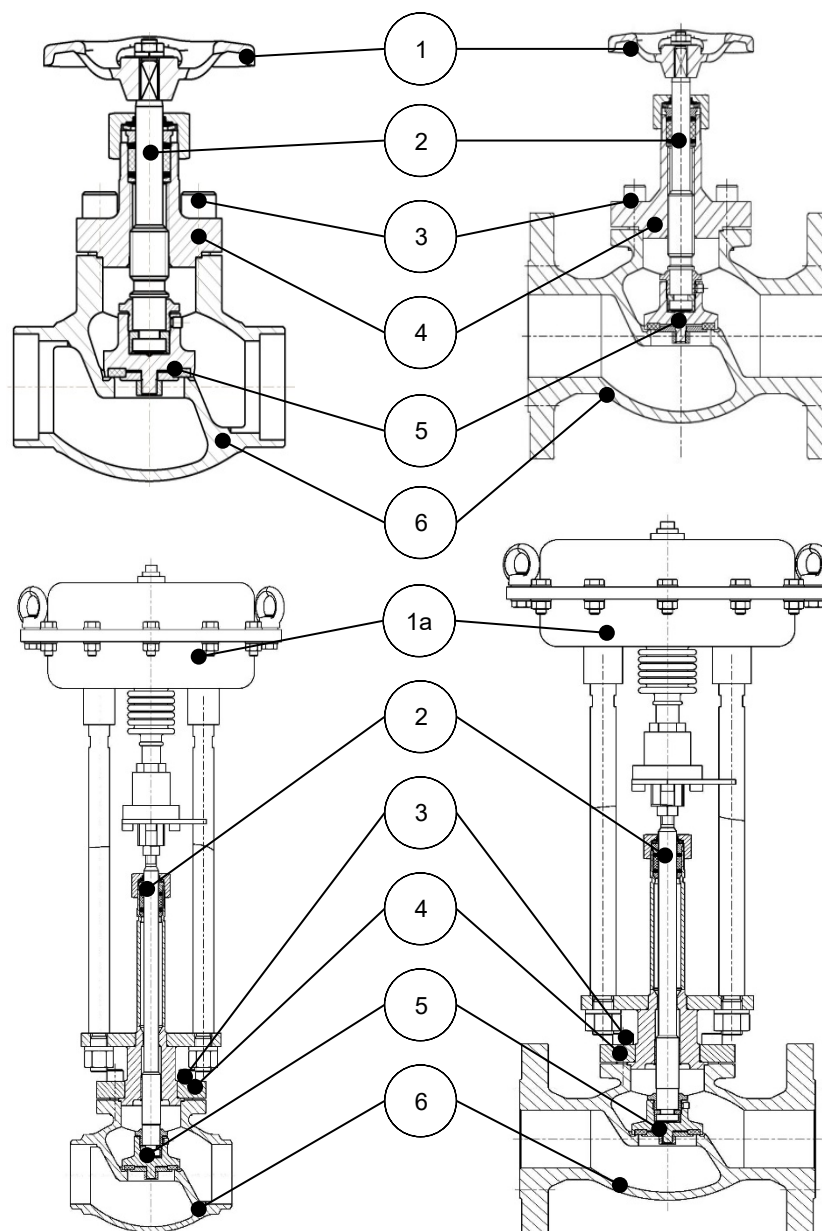
Клапан	Номинальное давление	Допустимая рабочая температура	Рекомендуемая рабочая температура	Макс. рабочее давление
0365x	PN 40 Класс 150 Класс 300	-196 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	40 бар Класс 150 Класс 300
0127x 0128x	PN 50	-255 °C – +120 °C	-	50 бар
0174x 0184x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-255 °C – +120 °C	-	50 бар (DN150=40bar; DN200=25bar)
0327x	PN 40 Класс 150 Класс 300	-255 °C – +120 °C	-	40 бар Класс 150 Класс 300
0332x 0334x 0374x 0384x	PN 16 PN 40 Класс 150 Класс 300	-255 °C – +120 °C	-	16 бар 40 бар Класс 150 Класс 300
0175x 0185x	PN 50	-255 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	50 бар
0375x	PN 16 PN 40 Класс 150 Класс 300	-255 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	16 бар 40 бар Класс 150 Класс 300
0385x	PN 40 Класс 150 Класс 300	-255 °C – +120 °C	-60 °C – +120 °C	40 бар Класс 150 Класс 300

4.5 Рабочие среды

Газы, низкотемпературные сжиженные газы и их смеси, такие как:

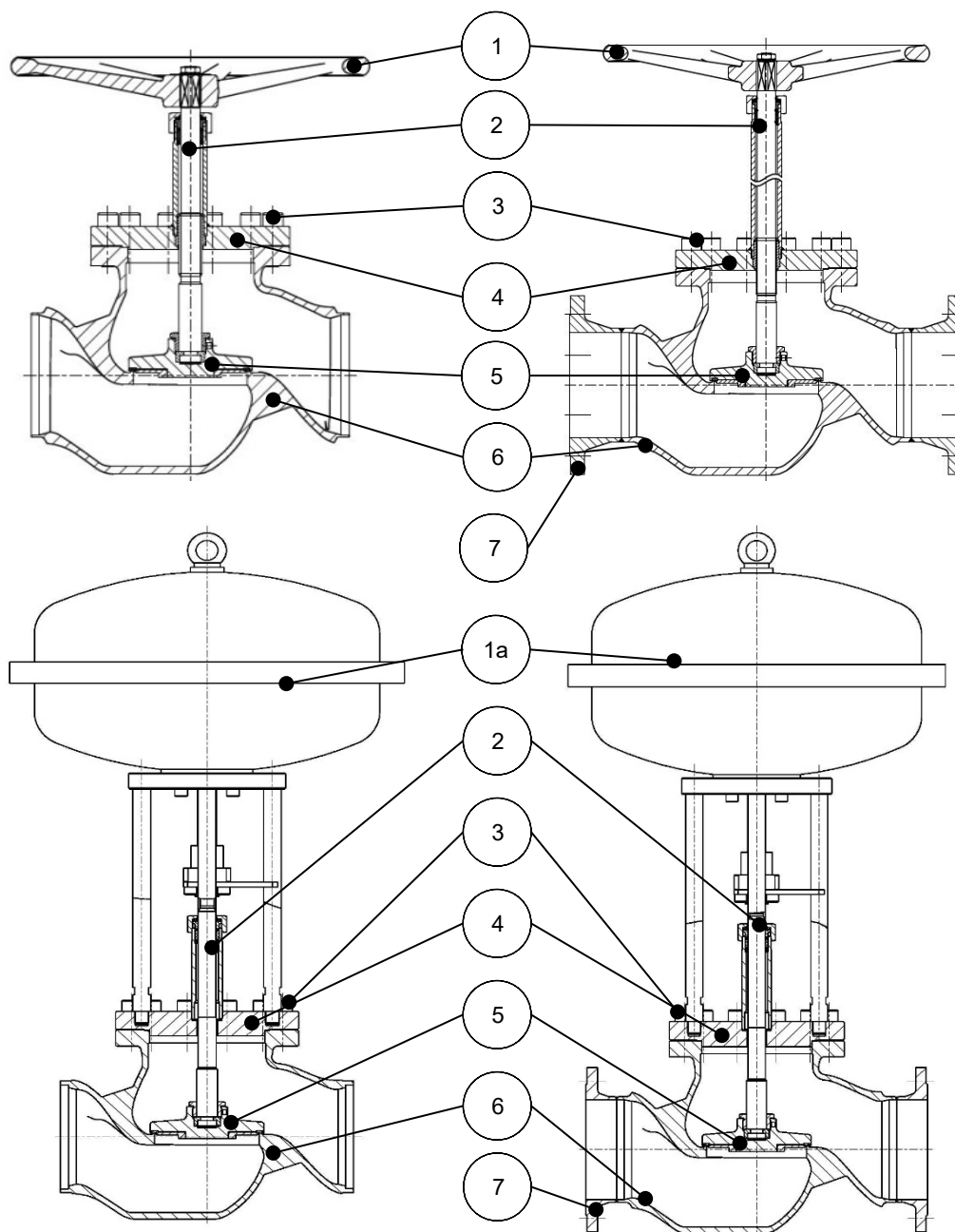
Название
Аргон
Хлортрифторметан
Оксид диазота
Этан
Этилен
Двуокись углерода
Монооксид углерода
Криптон
СПГ
СНГ
Метан
Кислород,
Азот
Трифторметан

4.6 Материалы



DN 10 – 150

№ детали	Наименование	Материал, DN 10—150
1	Маховик	Алюминиевый сплав; 1.4571; 1.4409
1a	Привод	Разные
2	Шпindelь	1.4301; 1.4305; 1.4401; 1.4404; 1.4571
3	Винты	A2 — 70; A4 — 70
4	Верхняя часть	CC493K; 1.4301; 1.4308 (CF8); 1.4401; 1.4404; 1.4409 (CF3M); 1.4571
5	Запорный элемент	CW614N; 1.4301; 1.4401; 1.4404; 1.4571; Hostafion TFM4215, TFM1600, TFM1700; ПХТФЭ; Flon 1756
6	Корпус	CC491K; 1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)



DN 200

№ детали	Наименование	Материал, DN 200
1	Маховик	Алюминиевый сплав; 1.4571; 1.4409
1a	Привод	Разные
2	Шпиндель	1.4301; 1.4404
3	Винты	A2 — 70; A4 — 70
4	Верхняя часть	1.4301; 1.4404
5	Запорный элемент	1.4301; 1.4404; ПХТФЭ; ПТФЭ; ПТФЭ/уголь
6	Корпус	1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)
7	Фланец	1.4301; 1.4404

4.7 Объем поставки

- Клапан
- Руководство по эксплуатации
- Уплотнения

4.8 Размеры и вес

- ▶ См. спецификацию.

4.9 Срок службы

Пользователь обязуется использовать изделия Herose только по назначению.

При соблюдении этого условия ожидаемый технический срок эксплуатации соответствует лежащим в основе изделий стандартам (например, EN1626 для запорной арматуры и EN ISO 4126-1 для предохранительных клапанов).

Замена быстроизнашивающихся деталей в рамках интервалов технического обслуживания позволяет продлить технический срок эксплуатации и достичь срока службы свыше 10 лет.

Если продукт длительное время, т. е. более 3 лет, находится на хранении, перед его монтажом и эксплуатацией необходимо в профилактических целях заменить все установленные в этом продукте пластиковые компоненты и уплотнительные элементы из эластомерных материалов.

5 Монтаж

5.1 Монтажное положение

≤ DN150

При выборе монтажного положения следует ориентироваться по стрелке, указывающей направление потока. При монтаже клапана в горизонтальный трубопровод орган управления рекомендуется установить вертикально либо под углом не более 65° относительно вертикали.

DN200

При выборе монтажного положения следует ориентироваться по стрелке, указывающей направление потока. При монтаже клапана в горизонтальный трубопровод орган управления рекомендуется установить вертикально либо под углом не более 45° относительно вертикали.

5.2 Указания относительно монтажа

- ▶ Используйте подходящие инструменты.
 - ключи для винтов с внутренним шестигранником, размеры 6, 8, 10, 14 и 19;
 - рожковый гаечный ключ;
 - динамометрический ключ;
 - сварочный аппарат;
- ▶ Очищайте инструмент перед монтажом.
- ▶ При выполнении монтажа используйте подходящие средства транспортировки и подъема.
- ▶ Вскрывайте упаковку непосредственно перед монтажом. Для кислорода (O₂), масло и смазка запрещены.
Если клапан совместим с кислородом, на него нанесена перманентная маркировка «O₂». Следуйте информационному документу HEROSE с инструкциями по O₂.
- ▶ Устанавливайте клапан только в том случае, если максимальное рабочее давление и условия эксплуатации установки соответствуют маркировке на клапане.
- ▶ Перед монтажом удалите заглушки или защитные крышки.
- ▶ Убедитесь, что клапан не загрязнен и не поврежден.
Монтаж поврежденных или загрязненных клапанов ЗАПРЕЩЕН.
- ▶ Не допускайте повреждения торцов корпуса.
Уплотняющие поверхности должны быть чистыми и неповрежденными.
- ▶ Используйте для клапана подходящие уплотнения.
Попадание уплотняющих материалов (уплотнительной ленты, жидкого герметика) в клапаны недопустимо.
Соблюдайте совместимость с O₂.
- ▶ Подсоединяйте трубы без усилия и без момента.
Выполняйте монтаж без внутренних напряжений.
- ▶ Для безупречной работы клапана не подвергайте его недопустимым статическим, термическим и динамическим нагрузкам. Учитывайте реактивные усилия.
- ▶ Если возможно изменение длины трубопроводной системы из-за перепадов температуры, используйте компенсаторы.
- ▶ Несущей конструкцией для клапана является трубопроводная система.

- ▶ К запорным клапанам с силовым приводом и навесными деталями, выполняющими защитные функции (датчик, переключатель, электромагнитный клапан и т. д.), прилагается подробная информация по использованию.
- ▶ Приводимые клапаны: монтаж/демонтаж верхней части при среднем положении привода.
- ▶ На время строительных работ защищайте клапан от загрязнения и повреждений.
- ▶ Удалите транспортировочное крепление, например, блокирующую втулку (дополнительный элемент).
- ▶ Проверьте герметичность.

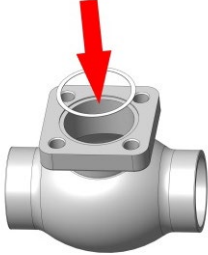


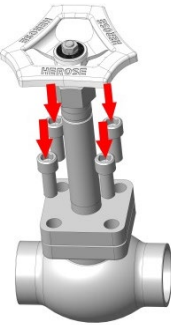



5.3 Сварка и пайка

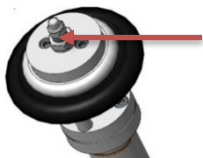
Всю ответственность за работы по сварке и пайке на клапане, а также любую необходимую термическую обработку несет подрядчик, выполняющий работы, или предприятие, эксплуатирующее клапан.

■ Перед сваркой/пайкой

		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ослабьте подъемный винт, под ключ 27, до упора Направление вращения: против часовой стрелки
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ослабьте винты Направление вращения: против часовой стрелки
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Выкрутите винты
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Снимите верхнюю часть и уплотнение
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Утилизируйте уплотнение
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Заварите/запаяйте корпус

■ После сварки/пайки

		<p>▶ Вставьте новое уплотнение</p>
		<p>▶ Смонтируйте верхнюю часть ⚠ Не повредите уплотнение</p>
		<p>▶ Вставьте винты</p>
		<p>▶ Затяните винты крест-накрест с предписанным моментом Направление вращения: по часовой стрелке</p>

	<p>► Последовательность затяжки винтов</p>																																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Номинальный диаметр</th> <th>RG-OT/ RG-Geh [Нм]</th> <th>RG-OT/ VA-Geh [Нм]</th> <th>VA-OT/ VA-Geh [Нм]</th> <th>Болт с цилиндрической головкой</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DN 10</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>30</td> <td>M8</td> </tr> <tr> <td>DN 15</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>30</td> <td>M8</td> </tr> <tr> <td>DN 20</td> <td>37</td> <td>44</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td>DN 25</td> <td>37</td> <td>44</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td>DN 32</td> <td>41</td> <td>45</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td>DN 40</td> <td>51</td> <td>60</td> <td>70</td> <td>M12</td> </tr> <tr> <td>DN 50</td> <td>49</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>M10</td> </tr> <tr> <td>DN 65</td> <td>-</td> <td>80</td> <td>90</td> <td>M12</td> </tr> <tr> <td>DN 80</td> <td>-</td> <td>90</td> <td>110</td> <td>M16</td> </tr> <tr> <td>DN 100</td> <td>-</td> <td>110</td> <td>130</td> <td>M16</td> </tr> <tr> <td>DN 150</td> <td>-</td> <td>130</td> <td>130</td> <td>M16</td> </tr> <tr> <td>DN 200</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>130</td> <td>M24</td> </tr> </tbody> </table>	Номинальный диаметр	RG-OT/ RG-Geh [Нм]	RG-OT/ VA-Geh [Нм]	VA-OT/ VA-Geh [Нм]	Болт с цилиндрической головкой	DN 10	19	19	30	M8	DN 15	19	19	30	M8	DN 20	37	44	50	M10	DN 25	37	44	50	M10	DN 32	41	45	50	M10	DN 40	51	60	70	M12	DN 50	49	50	50	M10	DN 65	-	80	90	M12	DN 80	-	90	110	M16	DN 100	-	110	130	M16	DN 150	-	130	130	M16	DN 200	-	-	130	M24	<p>► Моменты затяжки, верхняя часть / корпус</p> <p>RG-OT ≙ цветное литье, верхняя часть RG-Geh ≙ корпус - цветное литье VA-OT ≙ верхняя часть = нержавеющая сталь VA-Geh ≙ корпус = нержавеющая сталь</p>
Номинальный диаметр	RG-OT/ RG-Geh [Нм]	RG-OT/ VA-Geh [Нм]	VA-OT/ VA-Geh [Нм]	Болт с цилиндрической головкой																																																														
DN 10	19	19	30	M8																																																														
DN 15	19	19	30	M8																																																														
DN 20	37	44	50	M10																																																														
DN 25	37	44	50	M10																																																														
DN 32	41	45	50	M10																																																														
DN 40	51	60	70	M12																																																														
DN 50	49	50	50	M10																																																														
DN 65	-	80	90	M12																																																														
DN 80	-	90	110	M16																																																														
DN 100	-	110	130	M16																																																														
DN 150	-	130	130	M16																																																														
DN 200	-	-	130	M24																																																														
	<p>► Ввинтите подъемный винт, под ключ 27, до упора. Направление вращения: по часовой стрелке</p>																																																																	
	<p>► Проверьте герметичность</p>																																																																	

6 Эксплуатация

6.1 Перед вводом в эксплуатацию

- ▶ Перед вводом в эксплуатацию проверьте следующие пункты:
 - Все работы по установке и сборке завершены.
 - При наличии: Блокирующая втулка перед вводом в эксплуатацию удаляется.
 - Защитные приспособления установлены.
 - Сопоставьте все данные материала, давления, температуры и монтажного положения с планом трубопроводной системы.
 - Во избежание нарушения герметичности убедитесь, что из трубопровода и клапана удалены загрязнения и остатки рабочей среды.
 - Для навесных деталей / принадлежностей (привод, датчик, выключатель, электромагнитный клапан и т. п.), поставленных другими производителями, а не фирмой HEROSE, эксплуатирующая организация должна учитывать параметры этих производителей, связанные с техникой безопасности.
 - Во время ввода в эксплуатацию необходимо проверять время переключения.

6.2 Проверка полного рабочего хода

Эксплуатирующая организация должна регулярно проверять арматуру с приводом согласно требованиям уровня полноты безопасности (Safety Integrity Level [SIL]) на предмет работоспособности. Это необходимо для того, чтобы гарантировать работоспособность арматуры в аварийной ситуации.

Такая проверка включает в себя «проверку полного рабочего хода» с целью обнаружения неисправностей в продукте, которые не определяются во время автоматической диагностики системы, а также с целью гарантии того, что ориентированная на безопасность функция сможет выполнить свое предусмотренное предохранительное действие. Частота повторной проверки, так называемый интервал проверки, должна устанавливаться эксплуатирующей организацией при расчете параметров контура безопасности, в котором используется продукт. Повторная проверка должна проводиться так часто, как этого требует расчет параметров с целью обеспечения необходимого уровня SIL ориентированной на безопасность функции. Рекомендуемый интервал — один раз в год. Проверку следует проводить с использованием подходящего устройства, например концевого выключателя или датчика угла.

Проверку предохранительной функции необходимо проводить в первый раз во время ввода в эксплуатацию.

В случае обнаружения в ходе проверки недопустимых негерметичностей или неисправностей следует провести квалифицированный ремонт арматуры обученным персоналом.

7 Техобслуживание и сервис

7.1 Безопасность при очистке

- ▶ Соблюдайте указания, приведенные в сертификате безопасности на изделие, требования информационного документа HEROSE «Использование с кислородом», а также общие нормы охраны труда, если из-за особенностей технологического процесса для очистки деталей подшипников, резьбовых соединений и других прецизионных компонентов используются чистящие средства, растворяющие жиры.

7.2 Техническое обслуживание

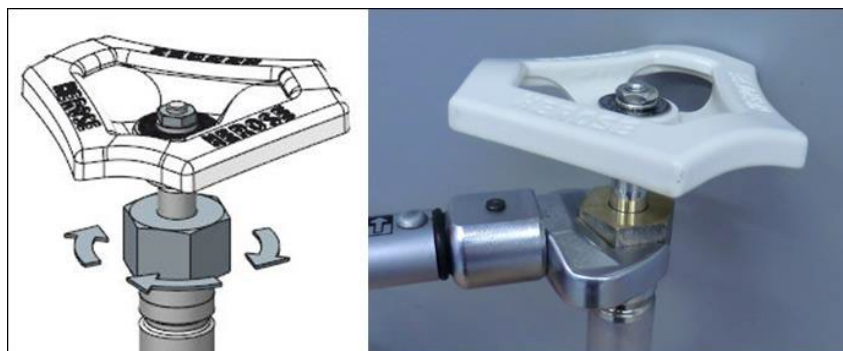
Периодичность технического обслуживания и проверок устанавливается эксплуатирующим предприятием в соответствии с условиями эксплуатации и национальными нормативными актами. Общие рекомендации производителя по техническому обслуживанию и проверкам задвижке приведены в таблице ниже и основаны на национальных стандартах страны производителя.

Интервалы проверок и технического обслуживания

Рекомендованные интервалы		
Описание	Интервал	Объем работ
■ Инспекция	При вводе в эксплуатацию	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Осмотр <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> клапана на наличие повреждений; <input type="checkbox"/> маркировки на читабельность; <input type="checkbox"/> монтажное положение; ▶ Герметичность <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> набивки сальника; <input type="checkbox"/> между верхней частью и корпусом; <input type="checkbox"/> седла клапана; ▶ Проверка функции открытия и закрытия клапана.
■ Проверка работоспособности	ежегодно	▶ Проверка функции открытия и закрытия клапана и осмотр.
■ Наружная проверка	каждые 2 года	▶ Проверка работоспособности, проверка герметичности и осмотр.
■ Внутренняя проверка	каждые 5 лет или ≥ 500 нагрузочных циклов	▶ Замена всех уплотнительных элементов, проверка функционирования и герметичности, осмотр.
■ Проверка на прочность	каждые 10 лет	▶ Замена всех уплотнительных элементов, проверка функционирования, герметичности, испытание давлением и инспекция.

7.3 Инструкция по техническому обслуживанию резьбового соединения сальника

По стандарту DIN EN 1626 уровень утечки должен быть меньше 14 мм³/с (для горючих жидкостей — меньше 10 мм³/с). Чтобы добиться уровня утечки не более 0,1 мм³/с и удерживать его, рекомендуется после 50 циклов подтягивать резьбовые соединения сальников арматуры HEROSE динамометрическим ключом с моментом затяжки, указанным в таблице.



Моменты затяжки

Условный проход клапана	Момент затяжки [Нм]	
	RG	VA
DN 10	13	13
DN 15	13	13
DN 20	13	13
DN 25	13	13
DN 32	13	13
DN 40	13	13
DN 50	13	13
DN 65	13	15
DN 80	13	15
DN 100	13	15
DN 150	13	15
DN 200	-	15

RG ≙ цветное литье

VA ≙ нержавеющая сталь

7.4 Неполадки и способы их устранения

Неполадка	Причина	Способ устранения
<ul style="list-style-type: none"> ■ Утечка в области шпинделя 	Ослабла гайка сальника	▶ Подтяните гайку сальника
	Повреждена набивка сальника	▶ Замените набивку сальника
	Повреждена посадочная поверхность шпинделя	▶ Замените шпиндель
<ul style="list-style-type: none"> ■ Нарушена герметичность соединения верхней части с корпусом 	Ослаблено соединение с верхней частью	▶ Затяните винты с предписанным моментом
	Повреждено уплотнение	▶ Замените уплотнение
<ul style="list-style-type: none"> ■ Седло не герметично 	Посторонний предмет между запорным элементом и седлом	▶ Удалите посторонний предмет / выполните промывку системы
	Седло повреждено	▶ Замените корпус
	Повреждено уплотнение запорного элемента	▶ Замените запорный элемент
<ul style="list-style-type: none"> ■ Нарушена герметичность корпуса 	Вскрылась несплошность / газовое включение	▶ Замените корпус
<ul style="list-style-type: none"> ■ Клапан не открывается или не закрывается 	Гайка сальника затянута слишком сильно	▶ Ослабьте гайку сальника Герметичность должна сохраняться
	Заела резьба	▶ Замените верхнюю часть
	Привод не работает	▶ Проверьте питание привода ▶ Проверьте концевой выключатель

7.5 Запасные части

Для обработки заказов на запасные части нам нужны следующие данные:

- артикульный номер пакета запасных частей;
- требуемое количество;
- адрес доставки;
- предпочтительный способ доставки.

7.6 Возврат изделия / рекламация

Если вы хотите вернуть изделие или заявить рекламацию, заполните форму сервисного отдела.



Связь с сервисным отделом:
 Herose.com › Service › Product service › Complaints
 Эл. почта: service@herose.com
 Факс: +49 4531 509 – 9285

8 Демонтаж и утилизация

8.1 Указания относительно демонтажа

- ▶ Соблюдайте все требования безопасности, действующие в вашей стране и в вашем регионе.
- ▶ Трубопроводная система не должна находиться под давлением.
- ▶ Температура рабочей среды и клапана должна быть такой же, как температура окружающей среды.
- ▶ Если использовалась едкая и агрессивная рабочая среда, выполните продувку/промывку трубопроводной системы.

8.2 Утилизация

1. Демонтируйте клапан.
 - ▶ При демонтаже соберите консистентные смазки и смазочные жидкости.
2. Отсортируйте материалы по категориям:
 - металл
 - пластик
 - лом электроники
 - консистентные смазки и смазочные жидкости
3. Обеспечьте отдельную утилизацию.

1 关于本说明书

1.1 原则

本使用说明书属于扉页所述截止阀的组成部分。




1.2 等同有效文件

文件	内容
类目录	截止阀说明

请遵循制造商的相应附件文件说明。

1.3 危险等级

根据以下危险等级对警告提示进行说明和分类：

图标	阐释
 危险	说明具有高风险等级的危险，将导致重伤甚至死亡。
 警告	说明具有中风险等级的危险，有可能导致重伤甚至死亡。
 小心	说明具有低风险等级的危险，有可能导致轻度或中度伤害。
提示	说明物质危险。若未遵循此提示将可能导致物质损失。

2 安全性

2.1 符合规定的应用

该截止阀用于安装在管道系统或压力容器系统中，从而在许可的运行条件下锁止或放行介质。本使用说明书中将说明许可的运行条件。

截止阀适用于本使用说明书中列出的介质，请参见第 4.5 章节“介质”的说明。

必须经过制造商同意才可将安全阀用于存在偏差的运行条件和应用领域。

仅可使用不腐蚀所使用壳体 and 密封材料的介质。若使用脏污介质或应用条件超出规定的压力和温度范围，将可能导致壳体和密封件损坏。

为了达到安全状态 (SS)，任何情况下均不得用机械装置（如行程限制装置或手轮）对阀门造成限制或阻碍。因此，在自动模式下必须拆下手轮，或确保不会在不允许的情况下操作手轮。

避免可预见的错误应用

- ▶ 不得超出扉页或文件中所述的许可压力和温度应用限值。
- ▶ 请遵循本使用说明书中的所有安全提示以及操作指导。

2.2 使用说明书的重要性

负责的专业人员在装配和调试之前必须仔细阅读并遵循本使用说明书。本使用说明书为截止阀的组成部分，必须妥善存放于方便查阅的位置。若未遵循本使用说明书，则可能导致人员重伤甚至死亡危险。

- ▶ 使用截止阀之前务必阅读和注意遵守本说明书。
- ▶ 妥善保管使用说明书并随时以备查阅。
- ▶ 将使用说明书转交给下一位使用方。

2.3 针对截止阀作业相关人员的要求

不正确使用截止阀时，可能导致人员重伤甚至死亡危险。为了防止事故发生，操作截止阀的所有人员都必须满足以下最低要求。

- 身体状况有能力控制截止阀。
- 可以安全执行操作说明书中的截止阀作业。
- 完全理解作业中所需要了解的截止阀原理，并且可识别和避免作业中的危险。
- 已理解使用说明书并可相应地遵循说明书中的规定。

2.4 个人防护装备

个人防护装备不足或不适用时，将提高危害健康以及人员受伤的风险。

- ▶ 必须提供以下防护装备并在作业时穿戴：
 - 防护服、
 - 安全鞋。
- ▶ 根据不同应用情况以及不同介质，可另行规定必须额外穿戴以下防护装备：
 - 安全手套、
 - 护目镜、
 - 护耳器。
- ▶ 在截止阀上从事任何作业前务必佩戴规定的个人防护装备。

2.5 辅助装备和备件

不符合制造商要求的辅助装备和备件，可能会影响到截止阀的运行安全并且造成事故。

- ▶ 为确保运行安全性，请使用原厂零部件或符合制造商要求的零部件。若存在任何疑问，请咨询经销商或制造商。

2.6 遵循技术限值

若未遵循截止阀的技术限值，则可能导致截止阀损坏、引发事故危险并造成人员重伤甚至死亡危险。

- ▶ 请遵循限值要求。参见第 4 章“截止阀说明”。
- ▶ 根据本产品的设计，本产品压力差为无压至 PN 的范围内可进行 ≤ 500 次负载变化，在压力差不超过 $0.1 \times PN$ 的情况下可进行任意次数的负载变化。
- ▶ 报告的安全技术相关参数基于以下假设：操作人员每年至少进行一次验证测试。建议每年进行一次“满行程测试”以及表面目视检查作为诊断措施。

2.7 安全提示

危险

介质危险。

运行介质溢出可能导致中毒、灼伤和烧伤危险！

- ▶ 请穿戴规定的防护装备。
- ▶ 准备适用的收集容器。

截止阀从悬挂装置上滑脱。

坠落的零件可能带来生命危险！

- ▶ 请勿将截止阀悬挂在手轮上。
- ▶ 注意重量数据和重心。
- ▶ 使用合适和许可的起重工具。

⚠警告

危害健康和/或高温/低温的输送介质、辅助材料和运行材料。

导致人员受伤危险和环境危害！

- ▶ 收集冲洗介质以及可能存在的剩余介质并进行废弃处理。
- ▶ 穿戴防护服和护目镜。
- ▶ 遵守法律规定对危害健康的介质进行废弃处理。

⚠警告

不正确执行作业导致受伤危险。

维护不当可能导致重伤和严重的财产损失！

- ▶ 开始作业之前请确保安装的自由空间充足。
- ▶ 注意保持安装位置的规整和干净！重叠或随处摆放的部件以及工具松动是发生事故危险的隐患。
- ▶ 取出部件后重新装入时，必须注意安装是否正确，并重新安装所有固定元件。
- ▶ 重新运行之前请确保
 - 已执行并完成所有维护作业。
 - 危险区域内不得存在人员。
 - 所有盖板和安全装置均已安装并且功能正常。

⚠小心

管道和/或截止阀具有高温/低温。

高温或低温导致受伤危险！

- ▶ 将截止阀作绝热处理。
- ▶ 安装警告标志。

高温/低温介质快速溢出。

受伤危险！

- ▶ 请穿戴规定的防护装备。

提示

因运行条件和加装件或附件可能会出现不允许的负载。

截止阀壳体不密封或破裂！

- ▶ 安装合适的支架。
- ▶ 标准情况下不详细考虑交通、风力或地震等其他附加负载，需另行计算该附加负载。

空调设备、冷却设备和制冷设备中形成冷凝水。

结冰！

导致无法操作！

腐蚀生锈导致损坏！

- ▶ 对截止阀作防渗漏密封处理。

不正确的操作。

截止阀泄漏或损坏！

- ▶ 请勿在截止阀上放置工具和/或其他物品。
- ▶ 请勿使用用于提高手轮扭矩的工具。

截止阀和管道上出现涂覆情况。

影响截止阀功能/信息缺失！

- ▶ 避免阀杆、塑料零部件和铭牌被乱涂乱画。
- ▶ 提示

提示

不允许的负载。

损坏操作设备！

- ▶ 请勿将截止阀作垫脚工具使用。

超出许可的最高运行条件数值。

损坏截止阀！

- ▶ 不得超出许可的最高运行压力，不得低于许可的最低运行温度以及高于许可的最高运行温度。
- ▶ 将焊缝/软钎焊缝分为数段，从而使壳体中心升温时不会超过允许的最高使用温度。

输送介质中存在颗粒污染物和其他脏污。

阀门损坏/内部泄漏！

- ▶ 清除输送介质中的颗粒污染物/脏污。
- ▶ 建议在管道系统中使用污物收集装置/污物过滤器。

在管道上进行焊接作业时接地错误。

截止阀损坏（熔蚀位置）！

- ▶ 焊入时拆下阀罩。
- ▶ 电焊时切勿使用截止阀的功能件接地。

3 运输和存放

3.1 检查供货状态

- ▶ 收货检验时检查截止阀是否有损坏。
出现运输损坏时明确损坏位置、记录并立即联系供货经销商/货运代理商和保险商。

3.2 运输

- ▶ 采用随附包装装好截止阀后进行运输。
截止阀的供货状态为可直接安装运行，外壳终端均由盖罩进行防护。
- ▶ 对截止阀做好防冲击、敲打、震动和防污损保护。
- ▶ 注意运输温度范围为 -20°C 至 $+65^{\circ}\text{C}$ 。

3.3 存放

- ▶ 存放时应确保截止阀干燥并且无脏污。
- ▶ 在潮湿的存放环境中请使用干燥剂或加热装置，用于避免形成冷凝水。
- ▶ 注意存放温度范围为 -20°C 至 $+65^{\circ}\text{C}$ 。

4 截止阀说明

其他详细信息请参见相应的类目表。

4.1 结构型式

结构

非自主开关的直型截止阀。

构件	构型
壳体	直型
阀罩	装有法兰，阀杆有内螺纹 装有法兰，阀杆无螺纹
执行机构	上升阀杆
截止件	非金属材料支撑的带密封件的阀头
阀杆贯通件	非自封式，填料函
壳体终端	带用于软钎焊的焊接端 带焊接端 带螺纹端 (G; R; NPT) 带法兰连接 带已焊接/已软钎焊的管道

4.2 标识

每个截止阀均装有独特标识。

图标	阐释
DN.....	公称通径
PN.....	公称压力等级 (许可的最高运行压力)
-.....° C +.....° C	最低/最高温度
	“HEROSE” 制造商标识
01/18	制造年份 JJ/MM
12345	型号
01234567	序列号
EN1626	标准
 0045	CE 标识和认证机构编号
 0045	CE 标识和认证机构编号
例如 CF8/1.4308	材料

4.3 使用目的

截止阀用于对介质进行截止或限流。

安装截止阀，使阀杆垂直竖立，且流通介质进入锥体下方。

通过旋转手轮或操作驱动器打开或关闭截止阀。

带有波纹管驱动装置的截止阀通过供气装置（例如 8.0 mm 软管）并以建议的工作压力（6.0 bar，最大 10.0 bar）驱动。供气装置打开，弹簧关闭闸阀。不可逆向工作。



波纹管驱动装置的紧急操作：

逆时针旋转位于驱动装置正上方的调节螺钉（扳手开口度为 27），将截止阀打开 30.0 mm，然后顺时针旋转关闭截止阀。

提示！不允许使用工具来提升手轮扭矩。

对于带有动力驱动装置的截止阀，随附有相应驱动装置的详细使用说明。

4.4 运行参数

截止阀	公称压力	允许的运行温度	建议运行温度	最高运行压力
0131x	PN 50	-196° C - +120° C	-	50bar
0132x				
0134x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196° C - +120° C	-	50bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0164x				
0241x	PN 50	-196° C - +120° C	-	50bar
0325x				
0346x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-196° C - +120° C	-	16bar 40bar Class 150 Class 300
0333x	PN 40 Class 150 Class 300	-196° C - +120° C	-60° C - +120° C	40bar Class 150 Class 300
0335x				
0130x	PN 50	-196° C - +120° C	-60° C - +120° C	50bar
0133x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-196° C - +120° C	-60° C - +120° C	50bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0135x				
0165x	PN 50	-196° C - +120° C	-60° C - +120° C	50bar
0240x				
0125x	PN 50	-196° C - +120° C	-	50bar
0126x				
0364x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-196° C - +120° C	-	16bar 40bar Class 150 Class 300
1114	PN 50	-196° C - +120° C	-60° C - +120° C	50bar
1116				
1116F				

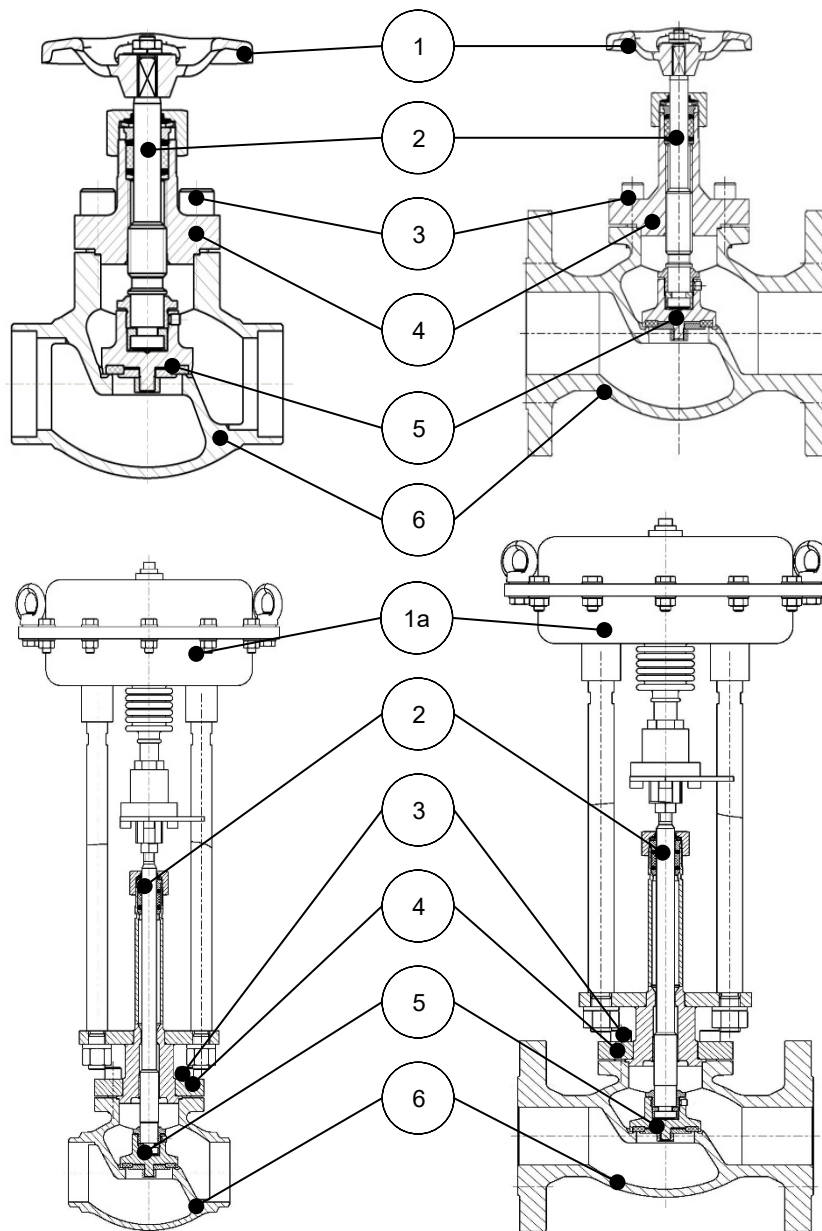
截止阀	公称压力	允许的运行温度	建议运行温度	最高运行压力
0365x	PN 40 Class 150 Class 300	-196° C - +120° C	-60° C - +120° C	40bar Class 150 Class 300
0127x	PN 50	-255° C - +120° C	-	50bar
0128x				
0174x	PN 50 (DN150=PN40; DN200=PN25)	-255° C - +120° C	-	50bar (DN150=40bar; DN200=25bar)
0184x				
0327x	PN 40 Class 150 Class 300	-255° C - +120° C	-	40bar Class 150 Class 300
0332x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-255° C - +120° C	-	16bar 40bar Class 150 Class 300
0334x				
0374x				
0384x				
0175x	PN 50	-255° C - +120° C	-60° C - +120° C	50bar
0185x				
0375x	PN 16 PN 40 Class 150 Class 300	-255° C - +120° C	-60° C - +120° C	16bar 40bar Class 150 Class 300
0385x	PN 40 Class 150 Class 300	-255° C - +120° C	-60° C - +120° C	40bar Class 150 Class 300

4.5 介质

气体、低温液化气体和其混合气体，例如：

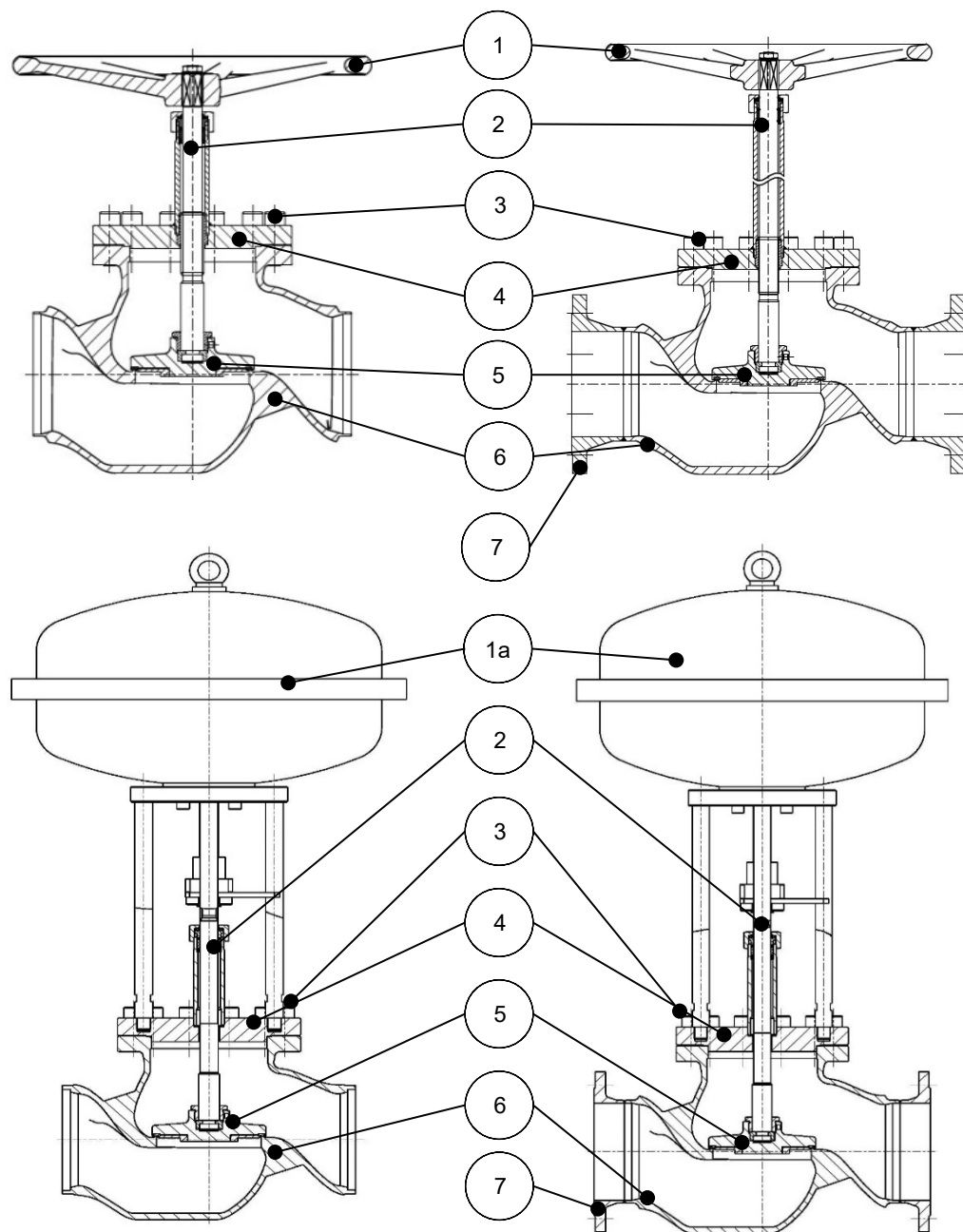
名称
氩
三氟氯甲烷
一氧化二氮
乙烷
乙烯
二氧化碳
一氧化碳
氟
液化天然气
液化石油气
甲烷
氧气、
氮气
三氟甲烷

4.6 材质



DN 10 - 150

零件编号	名称	材料 DN 10 - DN150
1	手轮	铝合金 ; 1.4571; 1.4409
1a	驱动装置	多种
2	阀杆	1.4301; 1.4305; 1.4401; 1.4404; 1.4571
3	螺丝	A2 - 70; A4 - 70
4	阀罩	CC493K; 1.4301; 1.4308 (CF8); 1.4401; 1.4404; 1.4409 (CF3M); 1.4571
5	截止件	CW614N; 1.4301; 1.4401; 1.4404; 1.4571; Hostafion TFM4215, TFM1600, TFM1700; PCTFE; Flon 1756
6	壳体	CC491K; 1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)



DN 200

零件编号	名称	材料 DN 200
1	手轮	铝合金 ; 1.4571; 1.4409
1a	驱动装置	多种
2	阀杆	1.4301; 1.4404
3	螺丝	A2 - 70; A4 - 70
4	阀罩	1.4301; 1.4404
5	截止件	1.4301; 1.4404; PCTFE; PTFE; PTFE/煤炭
6	壳体	1.4308 (CF8); 1.4409 (CF3M)
7	法兰	1.4301; 1.4404

4.7 供货范围

- 截止阀
- 使用说明书
- 密封件

4.8 规格和重量

- ▶ 参见类目表。

4.9 使用寿命

使用人员必须根据规定使用 Herose 公司的产品。

在符合以上要求的前提下，技术使用寿命为产品标准（例如针对截止阀的 EN1626 标准和针对安全阀的 EN ISO 4126-1 标准）规定的使用寿命。

通过在维护周期内更换磨损件可重新计算使用寿命，并且可确保至少 10 年的使用寿命。

若长期停止使用产品 3 年以上，则在安装和使用之前必须更换安装于产品中的塑料部件和弹性材质的密封元件。

5 装配

5.1 安装位置

≤ DN150

在涉及到液体流通的安装位置，必须注意流向箭头。当将截止阀安装在水平管道中时，建议使执行机构处于垂直位置，或使其与垂直方向的倾角不大于 65°。

DN200

在涉及到液体流通的安装位置，必须注意流向箭头。当将截止阀安装在水平管道中时，建议使执行机构处于垂直位置，或使其与垂直方向的倾角不大于 45°。

5.2 关于装配的提示

- ▶ 使用合适的工具。
 - 尺寸为 6, 8, 10, 14, 19 的内六角扳手；
 - 开口扳手；
 - 扭矩扳手；
 - 焊接设备；
- ▶ 装配前清洁工具。
- ▶ 使用合适的运输和起重工具进行装配。
- ▶ 仅在装配前才拆开包装。氧气 (O₂) 不含油脂。
用于氧气的截止阀始终用“O₂”进行标记。
注意 HEROSE 资料文件中的氧气 (O₂) 指导说明。
- ▶ 仅当设备的最高运行压力和使用条件完全符合截止阀上的标识时，才可安装截止阀。
- ▶ 装配前拆卸护罩或护板。
- ▶ 检查截止阀是否有脏污和损坏。
不得安装损坏的或脏污的截止阀。
- ▶ 避免损坏壳体终端。
密封表面必须保持干净和无损坏。

- ▶ 用合适的密封件密封截止阀。
密封材料（密封胶带，液态的密封胶带）切不可进入到截止阀内部。
注意是否有氧气 (O₂) 适用性。
- ▶ 在运行中无作用力和扭矩地连接管道。
确保无应力安装。
- ▶ 为了确保功能正常，不允许有静态、动态应力和热应力传递到截止阀上。注意反作用力。
- ▶ 管道系统由于温度而出现长度变化时，必须使用补偿器进行补偿。
- ▶ 截止阀由管道系统提供支撑。
- ▶ 对于带有动力驱动装置的截止阀以及带有安全功能的加装零件（传感器、开关和磁阀等），随附有详细的使用说明。
- ▶ 驱动阀：在驱动器的中间位置安装/拆卸阀罩。
- ▶ 施工作业时对截止阀做好防污和防损坏保护。
- ▶ 拆卸现有的运输固定装置，如固定套筒（选配件）等。
- ▶ 检查密封性。

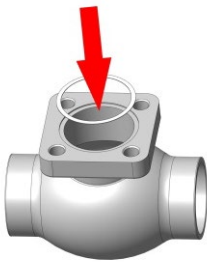


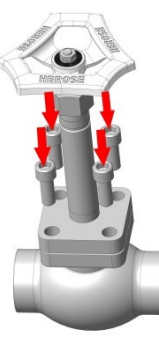



5.3 焊接/钎焊

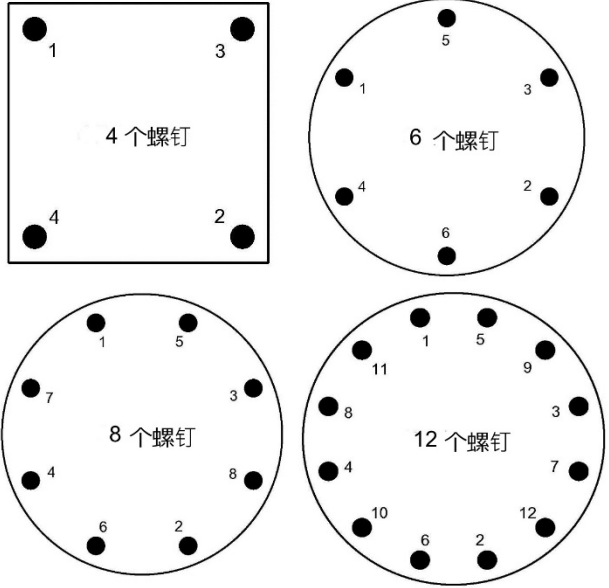
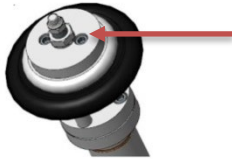

截止阀的焊接/软钎焊和可能需要的热处理是建筑公司或操作员的责任。

■ 焊接/钎焊前

		<ul style="list-style-type: none"> ▶ 将起重螺钉松至止挡位置（扳手开口度 27°） 旋转方向：逆时针
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ 松开螺丝 旋转方向：逆时针
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ 卸下螺丝
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ 拆下阀罩和密封件
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ 废弃处理密封件
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ 通过焊接/软钎焊焊入壳体

■ 焊接/钎焊后

		<p>▶ 装入新的密封件</p>
		<p>▶ 安装阀罩 ⚠ 请勿损坏密封件</p>
		<p>▶ 安装螺丝</p>
		<p>▶ 用规定的扭矩横向拧紧螺丝 旋转方向：顺时针</p>

 <p>4 个螺钉</p> <p>6 个螺钉</p> <p>8 个螺钉</p> <p>12 个螺钉</p>	<p>► 螺丝的安装顺序</p>																																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>额定宽度</th> <th>RG-OT/ RG-Geh [Nm]</th> <th>RG-OT/ VA-Geh [Nm]</th> <th>VA-OT/ VA-Geh [Nm]</th> <th>气缸 螺丝</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>DN 10</td><td>19</td><td>19</td><td>30</td><td>M8</td></tr> <tr><td>DN 15</td><td>19</td><td>19</td><td>30</td><td>M8</td></tr> <tr><td>DN 20</td><td>37</td><td>44</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 25</td><td>37</td><td>44</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 32</td><td>41</td><td>45</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 40</td><td>51</td><td>60</td><td>70</td><td>M12</td></tr> <tr><td>DN 50</td><td>49</td><td>50</td><td>50</td><td>M10</td></tr> <tr><td>DN 65</td><td>-</td><td>80</td><td>90</td><td>M12</td></tr> <tr><td>DN 80</td><td>-</td><td>90</td><td>110</td><td>M16</td></tr> <tr><td>DN 100</td><td>-</td><td>110</td><td>130</td><td>M16</td></tr> <tr><td>DN 150</td><td>-</td><td>130</td><td>130</td><td>M16</td></tr> <tr><td>DN 200</td><td>-</td><td>-</td><td>130</td><td>M24</td></tr> </tbody> </table>	额定宽度	RG-OT/ RG-Geh [Nm]	RG-OT/ VA-Geh [Nm]	VA-OT/ VA-Geh [Nm]	气缸 螺丝	DN 10	19	19	30	M8	DN 15	19	19	30	M8	DN 20	37	44	50	M10	DN 25	37	44	50	M10	DN 32	41	45	50	M10	DN 40	51	60	70	M12	DN 50	49	50	50	M10	DN 65	-	80	90	M12	DN 80	-	90	110	M16	DN 100	-	110	130	M16	DN 150	-	130	130	M16	DN 200	-	-	130	M24	<p>► 阀罩/壳体拧紧扭矩</p> <p>RG-OT ≙ 红色黄铜阀罩 RG-Geh ≙ 红色黄铜外壳 VA-OT ≙ 不锈钢阀罩 VA-Geh ≙ 不锈钢外壳</p>
额定宽度	RG-OT/ RG-Geh [Nm]	RG-OT/ VA-Geh [Nm]	VA-OT/ VA-Geh [Nm]	气缸 螺丝																																																														
DN 10	19	19	30	M8																																																														
DN 15	19	19	30	M8																																																														
DN 20	37	44	50	M10																																																														
DN 25	37	44	50	M10																																																														
DN 32	41	45	50	M10																																																														
DN 40	51	60	70	M12																																																														
DN 50	49	50	50	M10																																																														
DN 65	-	80	90	M12																																																														
DN 80	-	90	110	M16																																																														
DN 100	-	110	130	M16																																																														
DN 150	-	130	130	M16																																																														
DN 200	-	-	130	M24																																																														
	<p>► 将起重螺钉旋入至止挡位置（扳手开口度 27°）。 旋转方向：顺时针</p>																																																																	
	<p>► 检查密封性</p>																																																																	

6 运行

6.1 投入运行前

- ▶ 运行之前请检查以下要点：
 - 所有装配和安装作业均已完成。
 - 如有：投入运行前，移除固定套筒。
 - 防护装置已连接。
 - 将材料、压力、温度和安装位置与管道系统的布局图进行对比。
 - 清除管道和截止阀上的脏污和残留物，以免造成不密封。
 - 使用非 HEROSE 提供的其他制造商加装零件/附件（例如驱动装置、传感器、开关、磁阀等等）时，运营方必须遵循本公司制造商规定的安全技术相关参数。
 - 调试期间必须检查开关时间。

6.2 满行程测试

运营方应定期根据安全完整性等级 (Safety Integrity Level [SIL]) 检测驱动的阀门功能性。检测目的在于确保阀门在紧急情况中的功能性。

此检测包括一个“满行程测试”，用于发现产品内部中未由系统自动诊断识别出的故障，并确保其安全相关功能正常。必须由运营方在为产品设计安全回路时规定重复性检测的频率（即检查间隔）。重复性检测的频率必须符合设计时所要求的频率，用于保持安全相关功能的安全完整性。建议每年至少进行一次检查。应通过适用设备进行检查，例如终端位置反馈装置或角度传感器。

首次调试时应首次检查安全功能。

若检测时发现出现不允许的意外泄漏或功能故障，则应由经过培训的专业人员对阀门进行专业检修。

7 维护和维修

7.1 清洁时的安全性

- ▶ 出于工艺技术方面的原因需要使用可溶解油脂的清洁剂对轴承零部件、螺旋接合和其他精密零部件进行清洁时，必须遵循安全数据表中的给定参数、工作防护的一般要求以及 HEROSE 资料文件“氧气应用”中的规定。

7.2 维护

操作人员需根据使用条件和国家规定确定维护和检查间隔。

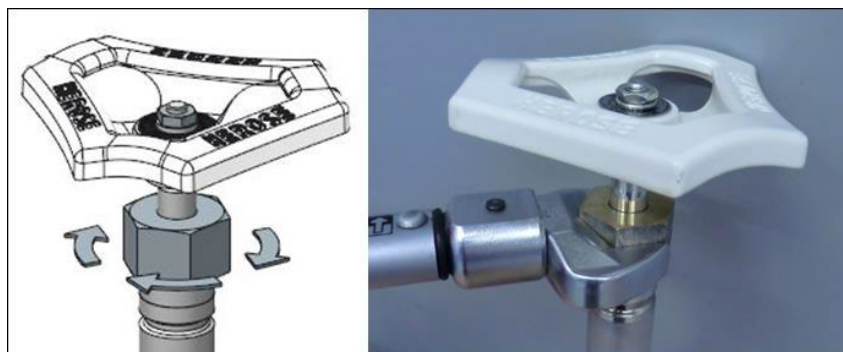
下表中提供了制造商关于阀门的维护和检查的一般建议，这些建议基于制造商所在国的国家标准。

检查和维护周期

建议的周期		
说明	周期	范围
■ 检修	投入运行时	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 目视检查 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 截止阀是否出现损坏； <input type="checkbox"/> 标志是否清晰可读； <input type="checkbox"/> 安装位置； ▶ 密封性 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 填料函包装的密封性； <input type="checkbox"/> 阀罩和壳体之间的密封性； <input type="checkbox"/> 阀座的密封性； ▶ 截止阀的开关功能测试。
■ 功能性检查	每年	▶ 截止阀的开关功能测试，包括目视检查。
■ 外部检查	每 2 年	▶ 功能性检查和密封性检查，包括目视检查。
■ 内部检查	每 5 年或 ≥ 500 次负载变化时	▶ 更换所有密封元件，包括功能性检查、密封性检查和目视检查。
■ 强度试验	每 10 年	▶ 更换所有密封元件，包括功能性检查、密封性检查、压力检查和检修。

7.3 填料函螺纹连接件维护说明

根据 DIN EN 1626 标准，泄漏率必须低于 $14 \text{ mm}^3/\text{s}$ （若为可燃液体，则必须低于 $10 \text{ mm}^3/\text{s}$ ）。为将泄漏率降低到 $0.1 \text{ mm}^3/\text{s}$ 并保持该速率，建议使用扭矩扳手并按照表格中规定的相应扭矩将 HEROSE 公司的填料函螺纹连接件旋转 50 圈。



扭矩

截止阀公称通径	扭矩 [Nm]	
	RG	VA
DN 10	13	13
DN 15	13	13
DN 20	13	13
DN 25	13	13
DN 32	13	13
DN 40	13	13
DN 50	13	13
DN 65	13	15
DN 80	13	15
DN 100	13	15
DN 150	13	15
DN 200	-	15

RG ≙ 铜锡锌铅合金

VA ≙ 不锈钢

7.4 故障表

故障	原因	补救措施
■ 阀杆不密封	填料函螺母松动	▶ 拧紧填料函螺母
	填料函包装损坏	▶ 更换填料函包装
	阀杆上的配合件损坏	▶ 更换阀杆
■ 阀罩和壳体之间不密封	阀罩松动	▶ 用规定的拧紧扭矩拧紧螺钉
	密封件损坏	▶ 更换密封件
■ 阀座不密封	截止件和阀座之间有异物	▶ 移除异物/清洗系统
	阀座损坏	▶ 更换壳体
	截止件的密封件损坏	▶ 更换截止件
■ 壳体不密封	未焊透/有打开的气孔	▶ 更换壳体
■ 截止阀未打开/关闭	填料函螺母拧太紧	▶ 适当松动填料函螺母 必须保证密封性
	螺纹卡住	▶ 更换阀罩
	驱动装置不工作	▶ 检查驱动装置的供能 ▶ 检查限位开关

7.5 备件

如您需订购备件，我们需要如下信息：

- 备件包的产品编号，
- 您所需的交付数量，
- 收货地址，
- 您所需的发货方式。

7.6 产品寄回/投诉

若需寄回产品或投诉质量时，请使用产品服务表。



技术服务团队联系方式：

Herose.com > 服务 > 产品服务 > 投诉

Herose.com > Product service > Service > Complaints

电子邮箱：service@herose.com

传真：+49 4531 509 - 9285

8 拆卸和废弃处理

8.1 关于拆卸的提示

- ▶ 请遵守国家或运行当地的所有安全要求。
- ▶ 管道系统必须处于无压状态。
- ▶ 介质和截止阀必须达到环境温度。
- ▶ 使用刺激性和腐蚀性介质时，请对管道系统进行通风/冲洗。

8.2 废弃处理

1. 拆下截止阀。
 - ▶ 拆卸时收集润滑油和润滑液体。
2. 对材质进行分类处理：
 - 金属
 - 塑料
 - 电器废料
 - 油脂和润滑液
3. 分类进行废弃处理。

Manufacturing & Service

Manufacturing & Service European Union

HEROSE GMBH
ARMATUREN UND METALLE
Elly-Heuss-Knapp Str. 12
23843 Bad Oldesloe
Germany
Phone: +49 4531 509-0
Fax: +49 4531 509-120
info@herose.com
www.herose.com

Service India

MACK VALVES India Pvt. Ltd.
Plot No 53, F-II Block
MIDC, Pimpri,
Pune, MH - 411018, India.
Phone: +91 20 6718 1614
Mobile: +91 98 8171 6205
info.india@mackvalves.in
www.mackvalves.com

Service Australia

MACK VALVES Pty. Ltd.
30 Burgess Road,
Bayswater, Victoria
3153, Australia
Phone: +61 3 9737 5200
sales@mackvalves.com
www.mackvalves.com

Service United Kingdom

HEROSE LIMITED
Unit 13 Durham Lane
Doncaster, DN3 3FE,
United Kingdom
Phone: +44 1302 773 114
Fax: +44 1302 773 333
info@herose.co.uk
www.herose.co.uk

Service P.R. China

HEROSE Trading Co., Ltd.
Wanda Road 41-16#, Building 33
Jingang Industrial Park
Dalian Economy & Technology
Development Zone
Dalian 116600, China
Phone: +86 411 661 643 88
Fax: +86 411 661 643 99
info@herose.cn
www.herose.cn

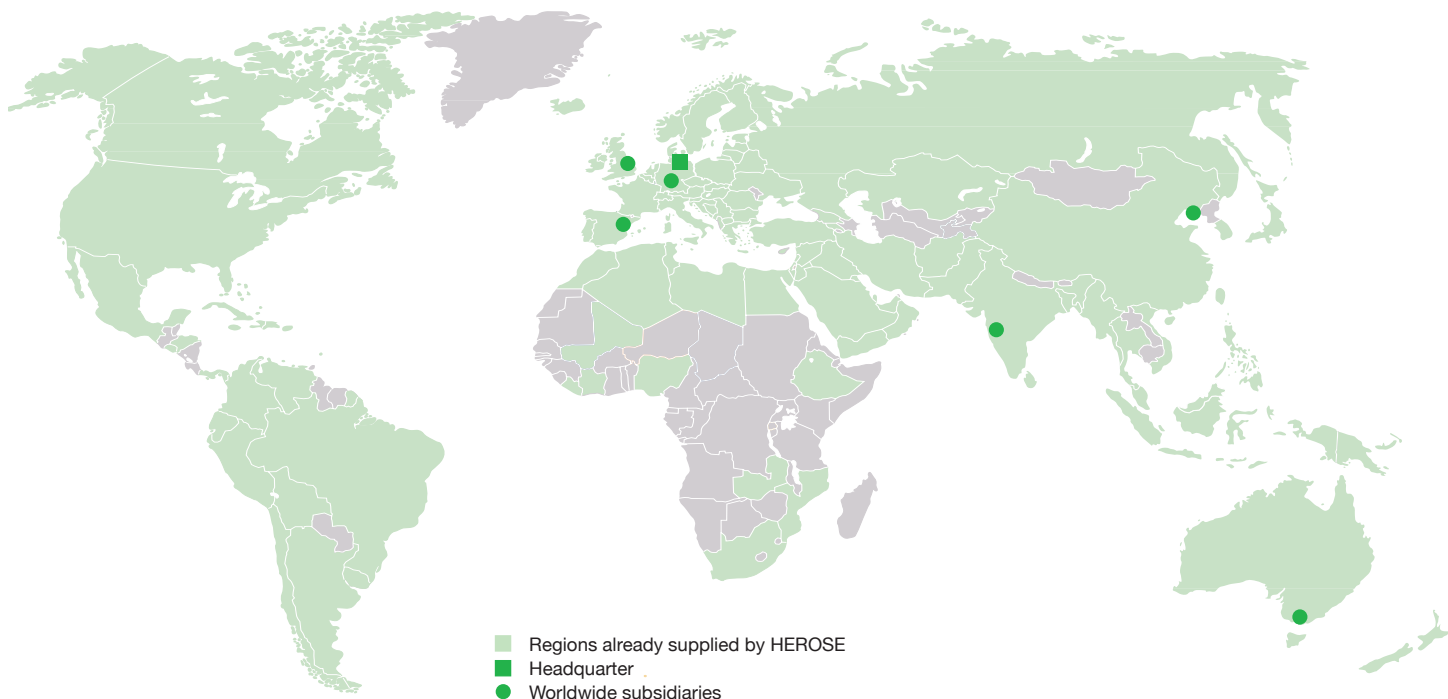
Responsible importer acc. to local regulations

United Kingdom

HEROSE LIMITED
Unit 13 Durham Lane
Doncaster, DN3 3FE,
United Kingdom
Phone: +44 1302 773 114
Fax: +44 1302 773 333
info@herose.co.uk
www.herose.co.uk

Eurasian Customs Union

Общество с ограниченной ответственностью
«ГОСТНОРМ»
353907, Краснодарский край, г. Новороссийск,
Анапское шоссе 15, офис 112
телефон +7 8617 62 59 66
Российская Федерация
www.gostnorm.ru



For the addresses of our partners and authorised service centres please visit www.herose.com

Headquarter



HEROSE GMBH ARMATUREN UND METALLE

Elly-Heuss-Knapp-Strasse 12
23843 Bad Oldesloe
Germany
Phone: +49 4531 509-0
Fax: +49 4531 509-120
info@herose.com

Worldwide subsidiaries

Great Britain HEROSE Ltd.

Finningley/Doncaster
Phone: +44 1302 773 114
Fax: +44 1302 773 333
keith.stewart@herose.co.uk
www.herose.co.uk

Spain HEROSE Ibérica S.L.

Barcelona
Phone: +34 930 028 328
ofertas@herose.es
www.herose.es

P.R. China HEROSE Trading Co., Ltd.

Dalian
Phone: +86 411 6616 4388
Fax: +86 411 6616 4399
info@herose.cn
www.herose.cn

Germany LORCH Sicherheitsventile GmbH & Co. KG

Filderstadt-Bernhausen
Phone: +49 711 22720-400
Fax: +49 711 22720-488
lorch@lorch.de
www.lorch.de

Australia MACK VALVES Pty Ltd.

Bayswater, Victoria
Phone: +61 3 9737 5200
scott.gilson@mackvalves.com
www.mackvalves.com

India MACK VALVES India Pvt Ltd.

Pune
Phone: +91 20 6718 1614
Mobile: +91 98 1839 0222
sankalp.tiwari@herose.com
www.herose.com