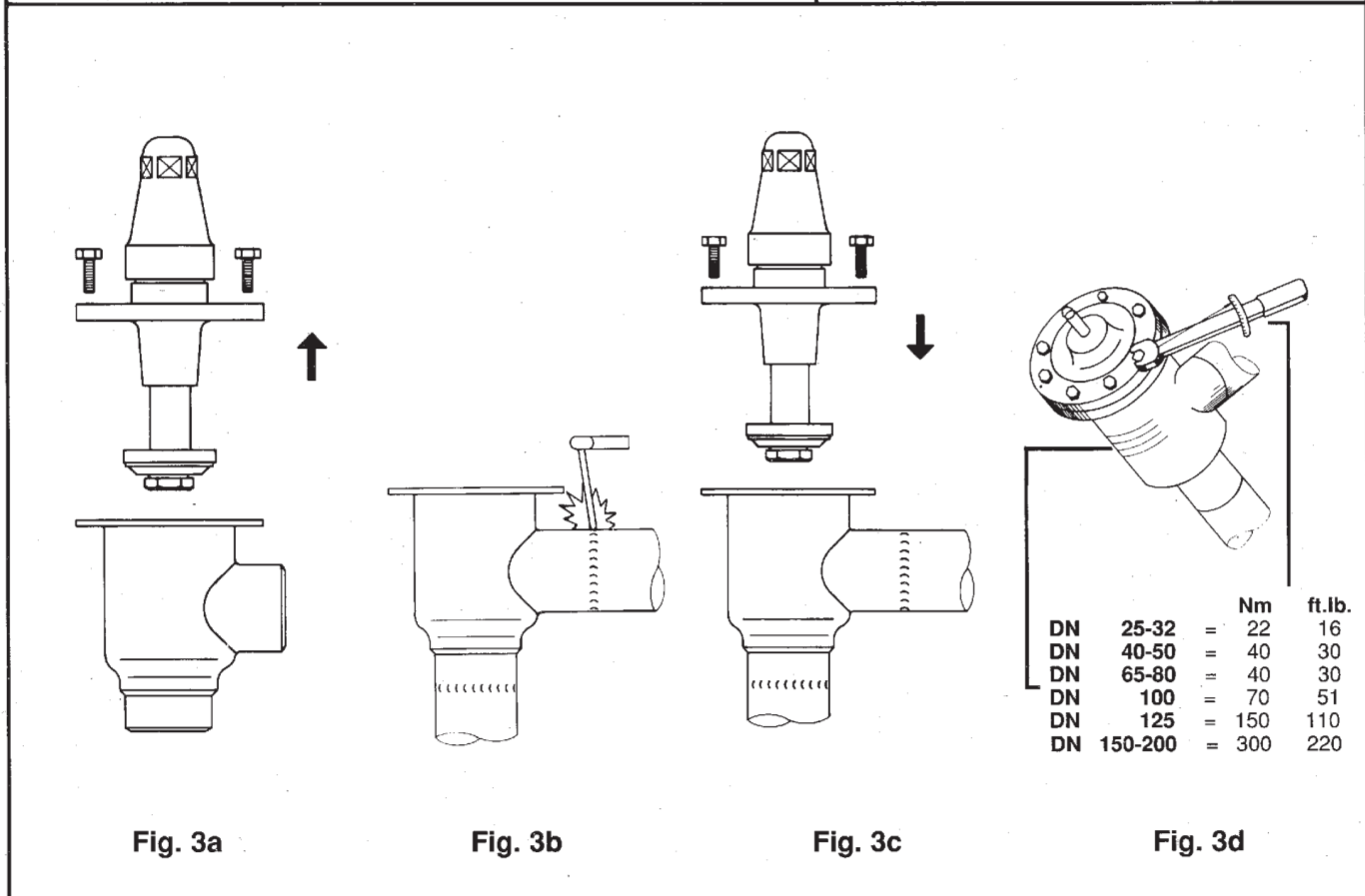
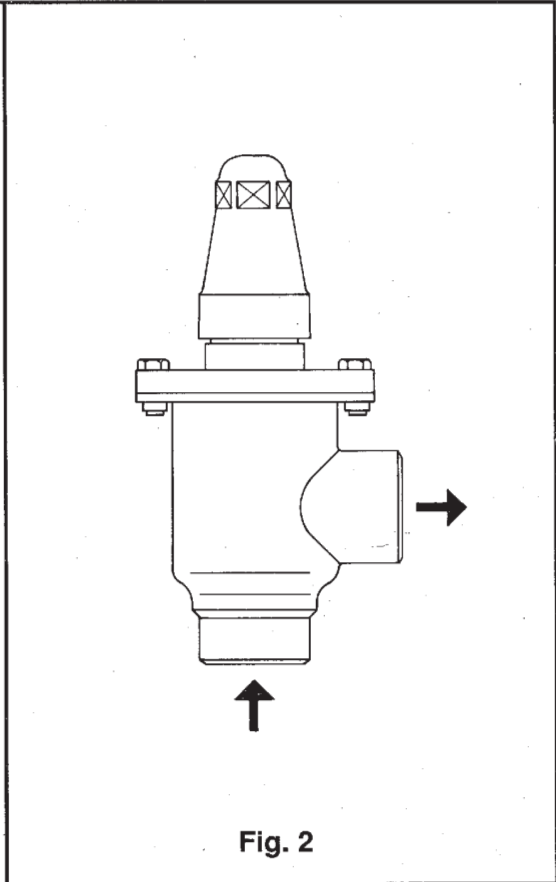
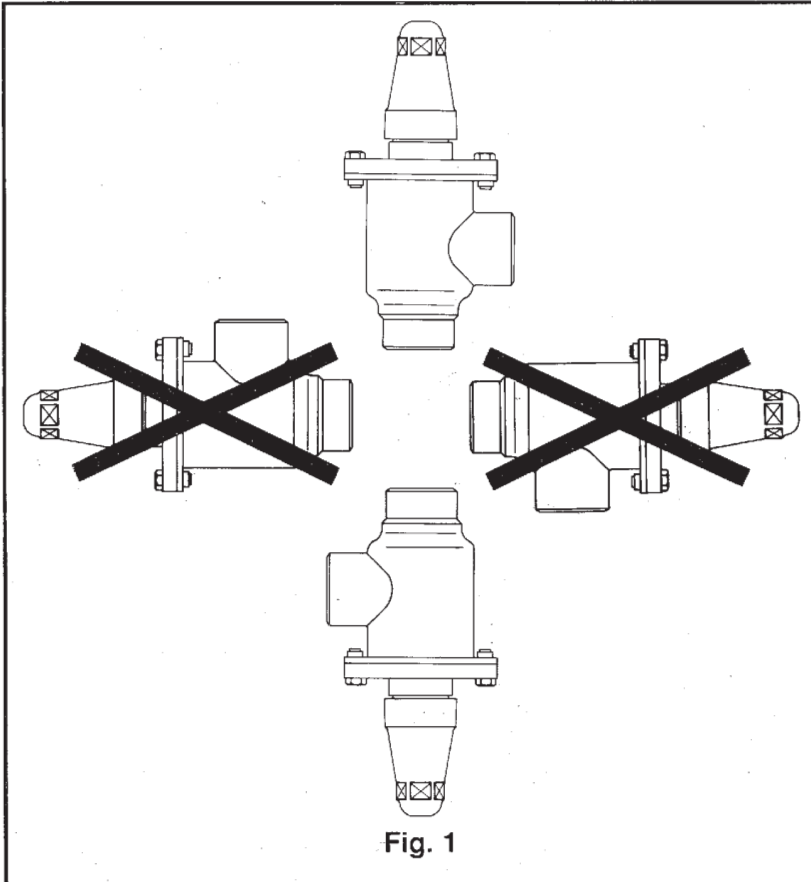


INSTALLATION INSTRUCTIONS

SCH 50-200

2516+132



DN		Nm	ft.lb.
DN 25-32	=	22	16
DN 40-50	=	40	30
DN 65-80	=	40	30
DN 100	=	70	51
DN 125	=	150	110
DN 150-200	=	300	220

INSTALLATION INSTRUCTIONS

SCH 50-200

ENGLISH

REFRIGERANTS:

Ammonia NH₃ (R717) and CFC (R11, R12, R13, R22, R502).

INSTALLATION:

Install the valve either with the cone downwards or upwards. **Never** install the valve horizontally (Fig. 1).

FLOW DIRECTION:

Direct the flow towards the cone as indicated by the arrow placed on the valve housing (Fig. 2).

WELDING:

Remove the bonnet before welding (Fig. 3a+3b). **Be sure not to damage the spindle and the teflon cone ring.**

ADJUSTMENT:

If the cone turns **downwards** the spring can be adjusted by placing the locking ring in the following positions:

- A Produces an opening pressure of 0.09 bar
- B Produces an opening pressure of 0.07 bar
- C Produces an opening pressure of 0.05 bar

If the cone turns **upwards** the spring can be adjusted by placing the locking ring in the following positions:

- A Produces an opening pressure of 0.05 bar
- B Produces an opening pressure of 0.03 bar
- C Produces an opening pressure of 0.01 bar

For use in liquid lines a special spring, producing an opening pressure of 0.3 bar, can be delivered. For low temperature applications -40°C to -50°C it is recommended to bore up the hole in the damping chamber from 0.3 mm to ø2 mm to prevent the cone from hanging due to thick oil in the damping chamber. Smooth the hardened surface around the hole, before the hole is bored up.

ASSEMBLING:

Remove weld slag and dirt from pipes and housing before the valve is assembled (Fig. 3c).

TIGHTENING:

Use a torque wrench to tighten the bonnet as stated in the table (Fig. 3d).

COLOURS AND CODES:

In factory the SCH valves are painted in a yellow primer.

Errors and omissions excepted. The data are subject to change without notice.

DANSK

KØLEMIDLER:

Ammoniak NH₃ (R717) og CFC (R11, R12, R13, R22, R502).

INSTALLATION:

Ventilen kan installeres enten med keglen nedad eller opad. Ventilen må **ikke** anbringes vandret (Fig. 1).

STRØMNINGSRETNING:

Strømningen skal være rettet mod keglen, som angivet med en pil på ventilens hus (Fig. 2).

SVEJSNING:

Topstykket skal afmonteres før svejsning (Fig. 3a+3b). **Pas på, at spindlen ikke slås skæv, og at teflonringen på keglen ikke beskadiges.**

JUSTERING:

Vender keglen **nedad** kan fjederen justeres ved

at anbringe låseringen i følgende positioner:

- A giver et åbningstryk på 0,09 bar
- B giver et åbningstryk på 0,07 bar
- C giver et åbningstryk på 0,05 bar

Vender keglen **opad** kan fjederen justeres ved at

anbringe låseringen i følgende positioner:

- A giver et åbningstryk på 0,05 bar
- B giver et åbningstryk på 0,03 bar
- C giver et åbningstryk på 0,01 bar

Der kan leveres en særlig fjeder, der kan give et åbningstryk på 0,3 bar til brug i væskeledninger. Til brug ved lave temperaturer -40°C til -50°C anbefales det at bore hullet i dæmpekammeret op fra 0,3 mm til ø2 mm for at undgå at keglen bliver hængende på grund af tyk olie i dæmpekammeret. Inden boring foretages, afslibes den hærdede overflade omkring hullet.

SAMLING:

Svejsesprøjt og snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles (Fig. 3c).

TILSPÆNDING:

Spænd topstykket med en momentnøgle i henhold til skemaet (Fig. 3d).

FARVE:

SCH ventilerne er fra fabrikken malet med en gul primer.

Der tages forbehold for fejl og mangler. **Danvalve** forbeholder sig ret til uden forudgående varsel at foretage ændringer af produkter og specifikationer.

DEUTSCH

KÄLTEMITTEL:

Ammoniak NH₃ (R717) und CFC (R11, R12, R13, R22, R502).

INSTALLATION:

Das Ventil läßt sich mit dem Kegel abwärts oder aufwärts installieren. Das Ventil nie waagrecht installieren (Fig. 1).

STRÖMUNGSRICHTUNG:

Die Strömung gegen den Kegel richten. Die Strömungsrichtung ist mit einem Pfeil auf dem Ventilgehäuse angegeben (Fig. 2).

SCHWEIBEN:

Den Oberteil vor dem Schweißen entfernen (Fig. 3a+3b). **Achtgeben, daß die Spindel und der Teflonkegelring nicht beschädigt werden.**

JUSTIERUNG:

Wenn der Kegel **abwärts** gerichtet ist, läßt sich die Feder durch Anbringung des Schließringes in den folgenden Positionen justieren:

- A ergibt einen Öffnungsdruck von 0,09 bar
- B ergibt einen Öffnungsdruck von 0,07 bar
- C ergibt einen Öffnungsdruck von 0,05 bar

Wenn der Kegel **aufwärts** gerichtet ist, läßt sich die Feder durch Anbringung des Schließringes in den folgenden Positionen justieren:

- A ergibt einen Öffnungsdruck von 0,05 bar
- B ergibt einen Öffnungsdruck von 0,03 bar
- C ergibt einen Öffnungsdruck von 0,01 bar

Eine Sonderfeder zur Verwendung in Flüssigkeitsrohren ist vorrätig. Diese Feder ergibt einen Öffnungsdruck von 0,3 bar. Bei Tieftemperaturen von -40°C bis -50°C empfiehlt es sich, das Loch in der Dämpfungskammer von 0,3 mm bis ø2 mm aufzubohren, damit der Kegel wegen dicken Öls in der Dämpfungskammer nicht hängenbleibt. Vor dem Aufbohren die gehärtete Oberfläche um das Loch herum abschleifen.

SAMMLUNG:

Vor Sammlung des Ventils Schweißschlacken und Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen (Fig. 3c).

ZUSPANNUNG:

Den Oberteil mit einem Momentschlüssel zuspannen laut den Werten in Fig. 3d.

FARBEN UND KODES:

Die SCH Ventile werden in der Fabrik mit gelbem Grundierungsanstrich versehen.

Irrtum vorbehalten. Änderungen und Verbesserungen der Produkte sowie Spezifikationen behalten wir uns fristlos vor.

ESPAÑOL

REFRIGERANTES:

Ammoniac NH₃ (R717) y CFC (R11, R12, R13, R22, R502).

INSTALACION:

La válvula debe instalarse con el cono o hacia arriba o hacia abajo. **Nunca** colocar la válvula en posición horizontal (Fig. 1).

SENTIDO DE LA CORRIENTE:

La corriente tiene que dirigirse hacia el cono. El sentido de la corriente queda indicado con una flecha en la caja de la válvula (Fig. 2).

SOLDADURA:

Hay que desmontar el cuerpo antes de soldar (Fig. 3a+3b). **Evitar que el vástago se tuerza y que el anillo de teflon del cono se dane.**

AJUSTE:

Si el cono gira **hacia abajo**, el resorte puede ajustarse colocando el anillo de cierre en las siguientes posiciones:

- A da una presión de entrada de 0,09 bares
- B da una presión de entrada de 0,07 bares
- C da una presión de entrada de 0,05 bares

Si el cono gira **hacia arriba**, el resorte puede ajustarse colocando el anillo de cierre en las siguientes posiciones:

- A da una presión de entrada de 0,05 bares
- B da una presión de entrada de 0,03 bares
- C da una presión de entrada de 0,01 bares

Se puede suministrar un resorte especial que da una presión de entrada de 0,3 bares para su uso en tuberías de líquido. Para las temperaturas bajas de -40°C hasta -50°C se recomienda que se perfore el agujero en la cámara de amortiguación, ampliándolo de 0,3 mm a ø2 mm para evitar que el cono quede inmóvil a causa de aceite espeso en la cámara. Antes de realizar la perforación se alisa la superficie templada alrededor del agujero.

MONTAJE:

Quitar escorias y suciedades de soldadura en los tubos y la caja antes de montar la válvula (Fig. 3c).

ATORNILLADO:

Use una llave de momento para atornillar el cuerpo a la caja como figura en la tabla (Fig. 3d).

COLOR:

Las válvulas SCH salen de la fábrica tratadas con una pintura de fondo de color amarillo.

Sin perjuicio de errores y faltas. **Danvalve** se reserva el derecho de introducir modificaciones en los productos y especificaciones sin aviso previo.

**MAINTENANCE
SCH 50-200**

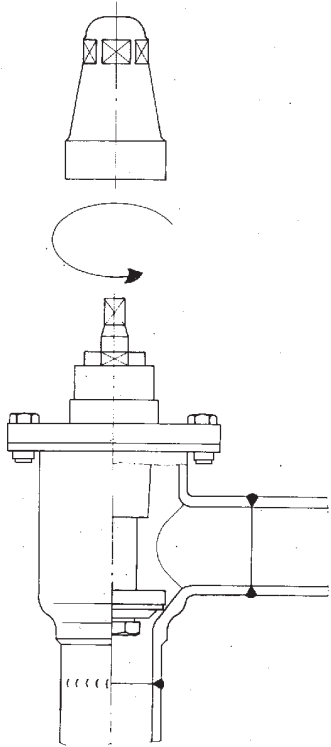


Fig. 1

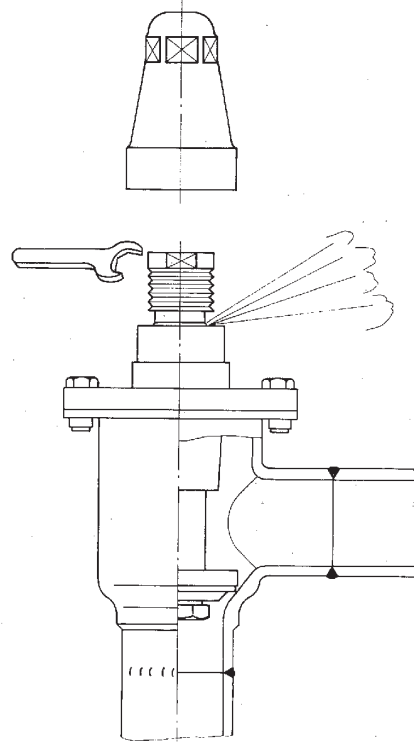


Fig. 2

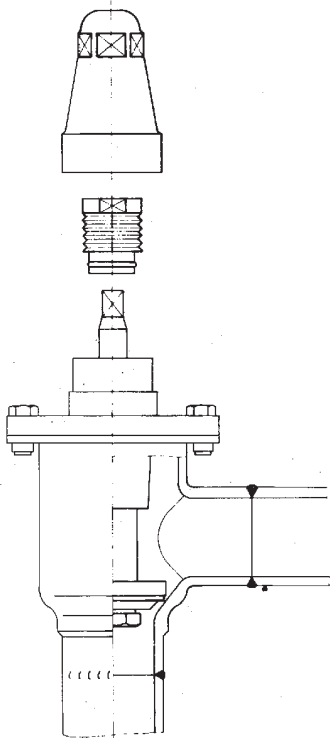


Fig. 3

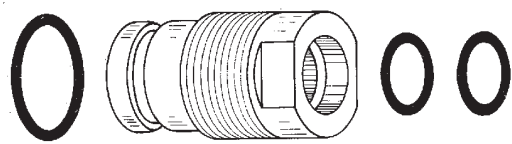


Fig. 4

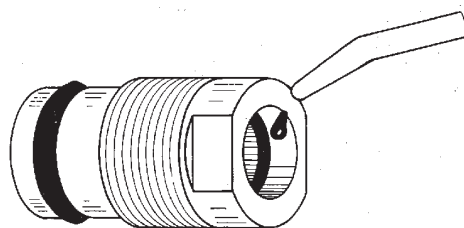


Fig. 5

MAINTENANCE SCH 50-200

ENGLISH

PACKING GLAND:

As a rule packing glands should not be disassembled, if there is internal pressure in the valve. However, if the following precautionary measures are taken the packing gland can be removed with the valve still under pressure:

BACKSEATING (Fig. 1)

To backseat the valve, turn the spindle anti-clockwise until the valve is fully open.

PRESSURE EQUALIZING (Fig. 2)

In some cases pressure forms behind the packing gland. Therefore fix a handwheel or a big washer on top of the spindle while the pressure is equalized. The pressure is equalized by **slowly** unscrewing the packing gland.

REMOVAL OF PACKING GLAND (Fig. 3)

Now handwheel/washer and packing gland can be removed.

REPLACEMENT OF O-RINGS (Fig. 4)

Replace O-rings in packing gland. Only original **Danvalve** gaskets should be used. If the packing gland is marked with a "C" it is equipped with a teflon ring.

The teflon ring cannot be replaced, and a new packing gland must be mounted. Smooth possible marks of blow on the spindle before the new packing gland is inserted.

LUBRICATION (Fig. 5)

Lubricate O-rings by dipping the packing gland in an oil suitable for the refrigeration plant.

DISASSEMBLING OF THE VALVE

OBS: DO NOT REMOVE THE BONNET WHILE THE VALVE IS STILL UNDER PRESSURE.

In case of doubt please contact distributor or factory.

DANSK

PAKFORSKRUNING

Ved afmontering af pakforskruningen bør ventilen normalt være fri for indre tryk. Pakforskruningen kan dog afmonteres, når der er tryk i ventilen, hvis følgende sikkerhedsregler overholdes:

BAGUDTÆTNING (Fig. 1)

Ventilen bagdættes ved at dreje spindlen mod urets retning, indtil ventilen er helt åben.

TRYKUDLIGNING (Fig. 2)

I visse tilfælde kan der danne sig tryk bag pakforskruningen. Derfor skal der være fastspændt et håndhjul eller en stor spændeskive for enden af spindlen, mens trykket udlignes. Trykket udlignes ved **langsomt** at skrue pakforskruningen ud.

UDTAGNING AF PAKFORSKRUNING

(Fig. 3)

Håndhjul/skive og pakforskruning kan nu afmonteres.

UDSKIFTNING AF O-RINGE (Fig. 4)

Udskift O-ringene i pakforskruningen. Der bør kun anvendes originale **Danvalve** pakninger. Hvis pakforskruningen er mærket med et "C", er den forsynet med en teflonring.

Teflonringen kan ikke udskiftes, men en ny pakforskruning skal monteres. Polér eventuelle slagmærker på spindlen, før en ny pakforskruning isættes.

SMØRING (Fig. 5)

Smør O-ringene ved at dyppe pakforskruningen i en olie, der er anvendelig for køleanlægget.

ADSKILLELSE AF VENTILEN

NB: TOPSTYKKET MÅ IKKE AFTAGES, MENS VENTILEN ER UNDER TRYK.

I tvivlstilfælde kontakt forhandler eller fabrik.

DEUTSCH

DICHTUNGSSTOPFBÜCHSE

Beim Demontieren der Dichtungsstopfbüchse darf im Ventil normalerweise kein innerer Druck sein. Die Dichtungsstopfbüchse läßt sich jedoch auch mit Druck im Ventil demontieren, vorausgesetzt daß die folgenden Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden.

RÜCKSITZDICHTUNG (Fig. 1)

Das Ventil kann rücksitzgedichtet werden durch Drehen der Spindel gegen den Uhrzeigersinn bis an voll geöffnete Position des Ventils.

DRUCKAUSGLEICH (Fig. 2)

In gewissen Fällen kann sich ein Druck hinter der Dichtungsstopfbüchse bilden. Während des Druckausgleiches muss deshalb ein Handrad oder eine grosse Unterlegscheibe am Ende der Spindel festangezogen sein. Der Druck läßt sich durch **langsames** Herausschrauben der Dichtungsstopfbüchse ausgleichen.

HERAUSNEHMEN DER DICHTUNGSSTOPFBÜCHSE (Fig. 3)

Handrad/Unterlegscheibe und Dichtungsstopfbüchse lassen sich jetzt demontieren.

AUSWECHSLUNG DER O-RINGE (Fig. 4)

Die O-Ringe in der Dichtungsstopfbüchse auswechseln. Nur originale **Danvalve** Dichtungen verwenden. Wenn die Dichtungsstopfbüchse mit einem "C" gezeichnet ist, ist sie mit einem Teflonring versehen.

Der Teflonring läßt sich nicht auswechseln - eine neue Dichtungsstopfbüchse muß montiert werden. Vor Einsetzen der neuen Dichtungsstopfbüchse eventuelle Schlagspuren auf der Spindel abschleifen.

SCHMIERUNG (Fig. 5)

O-Ringe wie folgt schmieren: Tauchen die Dichtungsstopfbüchse in ein für die Kälteanlage verwendbares Öl.

ZERLEGEN DES VENTILS

NB: DEN OBERTEIL NICHT ENTFERNEN, FALLS DAS VENTIL UNTER DRUCK IST.

In Zweifelfällen wenden Sie sich bitte an Vertreter oder Fabrik.

ESPAÑOL

RACOR DE EMPAQUETADURA

En general, la válvula debe estar sin presión interior, cuando se desmonta el racor de empaquetadura. No obstante, se puede desmontar el racor con presión en la válvula, si se cumplen las siguientes reglas de seguridad:

CIERRE HACIA ATRAS (Fig. 1)

La válvula se cierra hacia atrás, girando el vástago en el sentido contrario de las agujas del reloj hasta que la válvula esté totalmente abierta.

COMPENSACION DE PRESION (Fig. 2)

En algunos casos se puede crear una presión detrás del racor de empaquetadura. Por eso, debe haber un volante o una gran arandela montado en el extremo del vástago mientras se compensa la presión. La presión se compensa girando el racor lentamente hacia fuera.

DESMONTAJE DEL RACOR DE EMPAQUETADURA (Fig. 3)

Ahora, el volante/la arandela y el racor pueden ser desmontados.

CAMBIOS DE ANILLOS O (Fig. 4)

Cambiar los anillos O en el racor de empaquetadura. Sólo utilizar anillos O originales de **Danvalve**. Si el racor está marcado con una "C", va provisto de un anillo de teflón.

No se puede cambiar el anillo de teflón, pero hay que montar un nuevo racor de empaquetadura. Alisar las marcas de golpe en el vástago, si las hay, antes de montar el nuevo racor de empaquetadura.

LUBRICACION (Fig. 5)

Lubricar el anillo O, sumergiendo el racor de empaquetadura en un aceite que puede ser utilizado en las instalaciones de refrigeración.

DESMONTAJE DE LA VALVULA ATENCIÓN: NO QUITAR EL CUERPO MIENTRAS LA VÁLVULA ESTÁ BAJO PRESIÓN.

En caso de dudas, póngase en contacto con el distribuidor o la fábrica.