

Installation Instructions

SCH/CHV 15-40

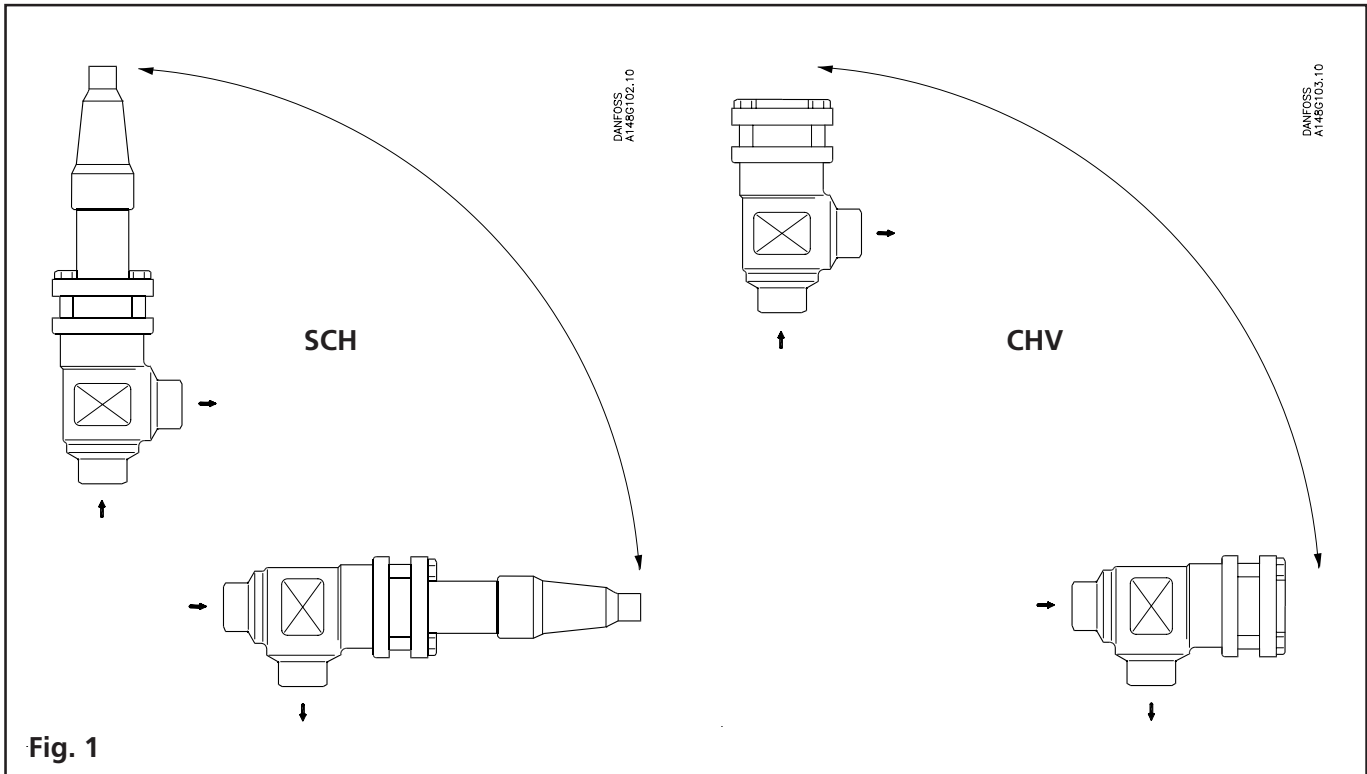


Fig. 1

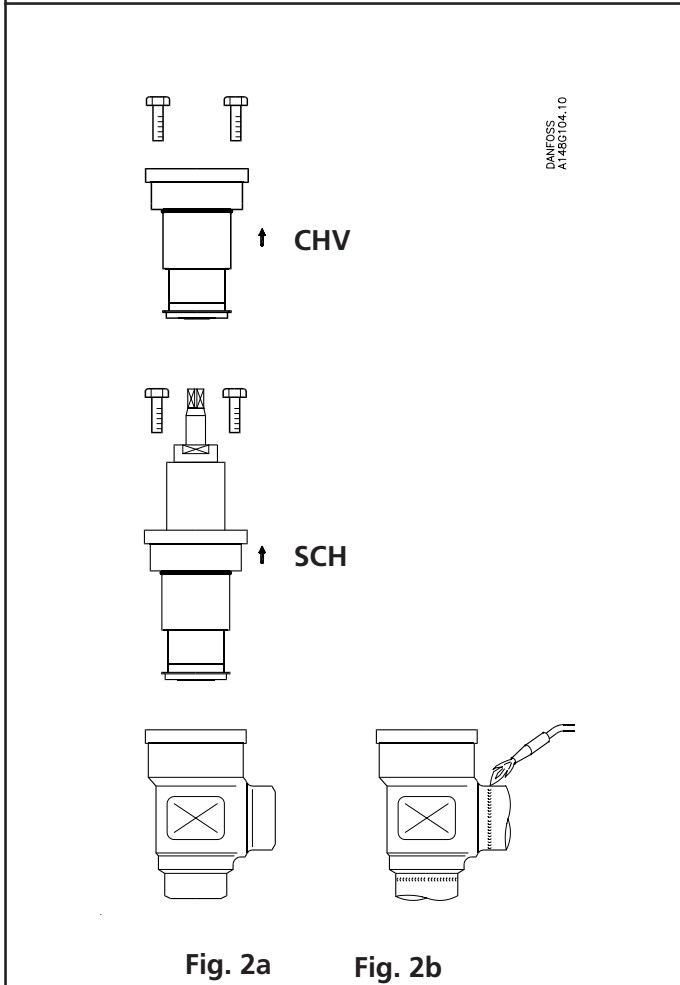


Fig. 2a

Fig. 2b

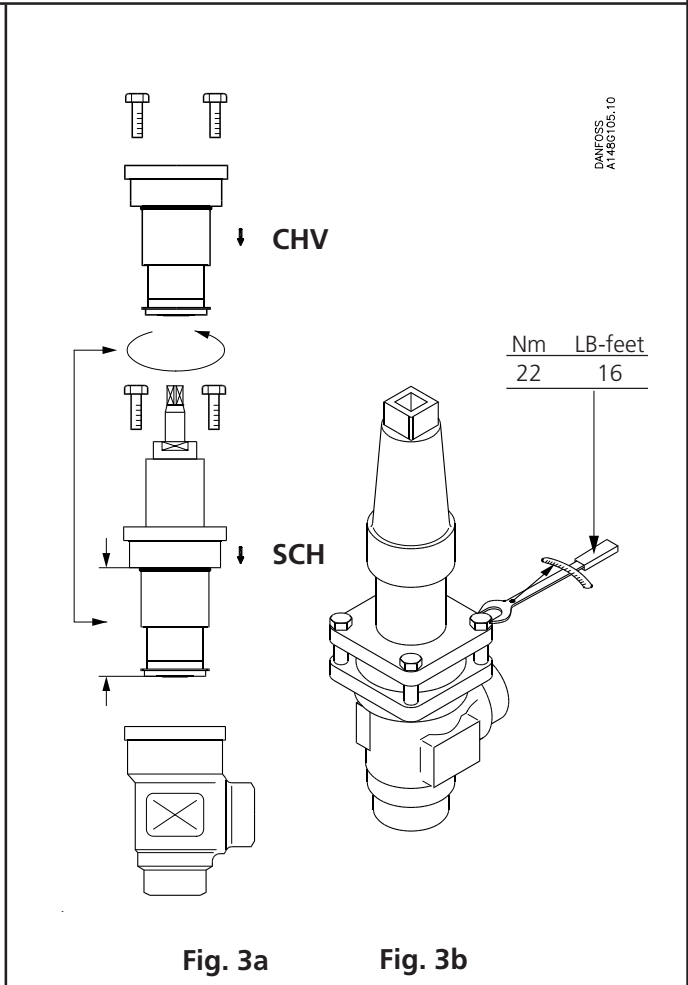


Fig. 3a

Fig. 3b

Installation Instructions

SCH/CHV 15-40

ENGLISH

REFRIGERANTS

R717 (ammonia), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a and R290.

INSTALLATION

Install the valves as shown in fig. 1 with flow direction between vertical upwards and horizontal. At the same time, turn the valve bonnet up or the discharge nozzle down.

FLOW DIRECTION

Direct the flow towards the cone as indicated by an arrow on the valve housing (fig. 1).

WELDING

Dismount the bonnet before welding (fig. 2a + 2b).

NB.: Avoid damage to the teflon cone ring.

ASSEMBLY

Remove welding slag and dirt from pipes and housing before assembling the valve. Avoid dirt in threads.

Important for the SCH valves: Full capacity is only obtained when the spindle is screwed outward, "into the bonnet", i.e. anticlockwise (fig. 3a).

TIGHTENING

Important: Always use a torque wrench to tighten the bonnet – 22 Nm (fig. 3b).

COLOUR

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

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

DANSK

KØLEMIDLER

R717 (ammoniak), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a og R290.

INSTALLATION

Monter ventilerne som vist i fig. 1 med strømningsretning mellem lodret opad og vandret. Vend samtidig ventiltoppen opad eller afgangsstudsens nedad.

STRØMNINGSRETNING

Strømningen rettes mod keglen som angivet med en pil på ventilhuset (fig. 1).

SVEJSNING

Topstykket skal afmonteres før svejsning (fig. 2a + 2b)

OBS: Teflonringen på keglen må ikke beskadiges.

SAMLING

Svejsesprøjt og snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles. Undgå snavs i gevind.

Vigtigt for SCH ventilerne: Fuld kapacitet opnås kun, hvis spindlen er skruet helt tilbage mod topstykket, d.v.s. mod uret (fig. 3a).

TILSPÆNDING

Vigtigt: Anvend altid en momentnøgle til at tilspænde topstykket – 22 Nm. (fig. 3b).

FARVE

SCH/CHV ventilerne er fra fabrikken malet med en gul primer.

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

DEUTSCH

KÄLTEMITTEL

R717 (Ammoniak), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a und R290.

MONTAGE

Die Ventile gem. Fig. 1 mit Strömungsrichtung zwischen senkrecht aufwärts und waagrecht montieren. Dabei das Oberteil nach oben oder den Abflußstutzen nach unten drehen.

STRÖMUNGSRICHTUNG

Die Strömung muß gegen den Kegel gerichtet sein, wie mit einem Pfeil auf dem Ventilgehäuse angezeigt (Fig. 1)

SCHWEIßEN

Das Oberteil vor dem Schweißen demonstrieren (Fig. 2a + 2b).

Vorsicht: Den Teflonring des Kegels dabei nicht beschädigen.

MONTAGE

Vor Montage des Ventils Schweißschlacken und Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen. Schmutz im Gewinde vermeiden.

Bei SCH Ventilen bitte beachten: Die volle Kapazität ist nur dann erreicht, wenn die Spindel gegen das Oberteil völlig zurückgeschraubt ist (gegen den Uhrzeigersinn) (Fig. 3a).

ANZIEHEN DER SCHRAUBEN

Vorsicht: Immer einen Moment-schlüssel beim Anziehen des Oberteils verwenden - 22 Nm (Fig. 3b).

FARBE

Die SCH/CHV-Ventile sind ab Werk mit einem gelben Grundanstrich versehen.

Irrtum vorbehalten. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen der Produkte und Spezifikationen vorzunehmen.

ESPAÑOL

REFRIGERANTES

R717 (Amoníaco), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a y R290.

INSTALACION

Instalar las válvulas tal como se indica en la fig. 1 con la dirección del flujo entre la vertical hacia arriba y la horizontal. Al mismo tiempo, girar el cuerpo de la válvula hacia arriba o el tubo de salida hacia abajo.

SENTIDO DEL FLUJO

Dirigir el flujo hacia el cono, tal como indica la flecha marcada en la caja de la válvula (fig. 1).

SOLDADURA

Antes de proceder a soldar, desmontar el cuerpo de la válvula (fig. 2a + 2b).

Atencion: Evitar dañar el aro de teflon.

MONTAJE

Antes de montar la válvula, eliminar las escorias y partículas de soldadura de los tubos. Evitar la suciedad en las roscas.

Importante para las válvulas SCH: La máxima capacidad solamente se obtiene cuando el vástagos está totalmente atornillado contra la parte superior de la válvula, es decir, en el sentido contrario a las agujas del reloj.

APRIETE

Importante: Siempre utilizar una llave dinamo-métrica para apretar el cuerpo hasta 22 Nm.

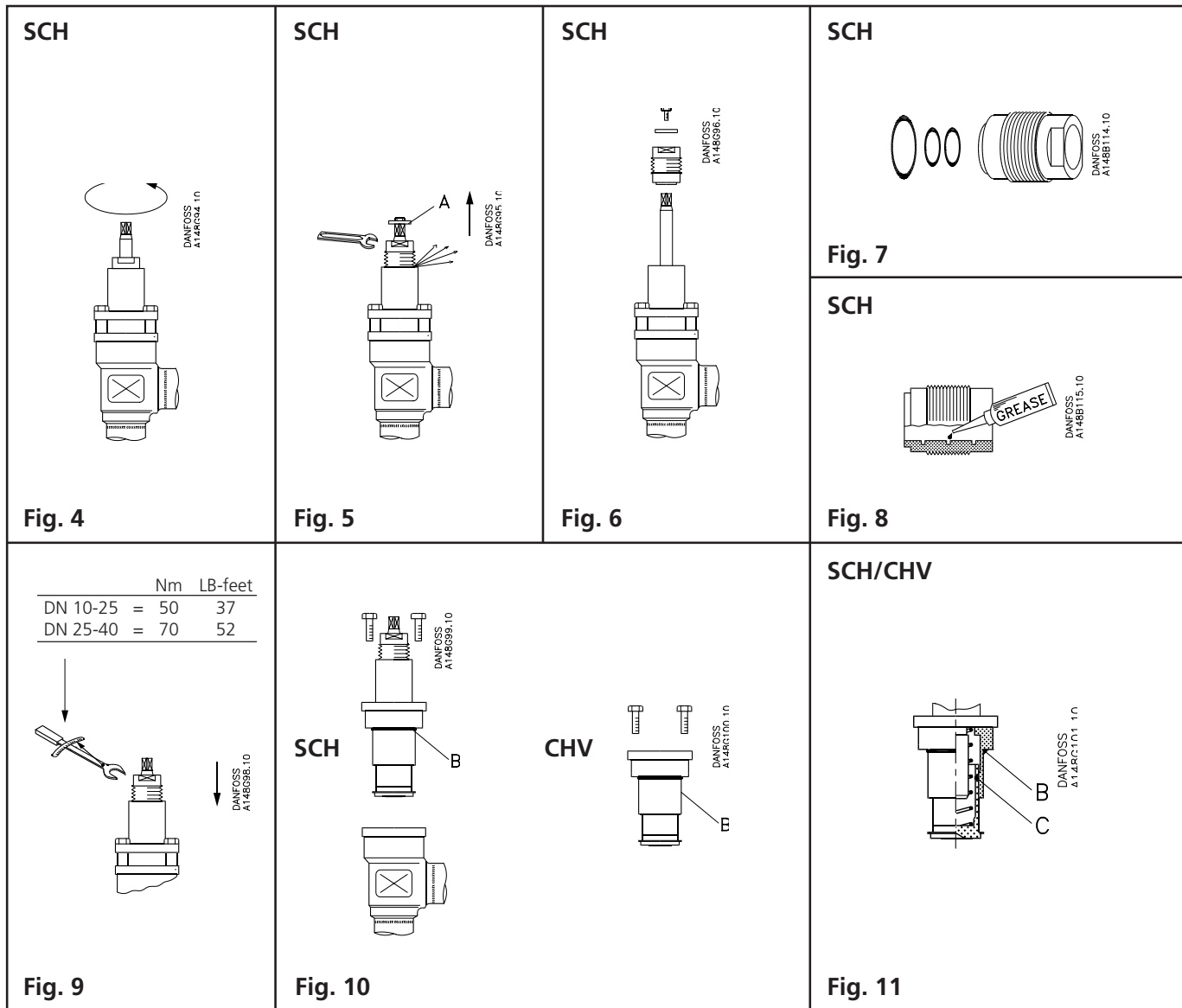
COLOR

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

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

Maintenance

SCH/CHV 15-40



ENGLISH

PACKING GLAND (ONLY SCH)

As a rule do not dismount packing glands with 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:

1. Backseating (fig. 4): To backseat the valve, turn the spindle anticlockwise until the valve is fully open.
2. Pressure equalizing (fig. 5): It may be that pressure builds up behind the packing gland. Therefore, fix a large washer – pos. A – on top of the spindle before equalizing the pressure by slowly unscrewing the packing gland.
3. Removal of packing gland (fig. 6): Dismount washer and packing gland.

REPLACEMENT OF O-RINGS AND GASKET (FIG. 7)

Replace the O-rings and gasket of the packing gland by original Danfoss O-rings and gaskets or change the complete packing gland. If there are marks of blow on the spindle it must be replaced.

LUBRICATION (FIG. 8)

For optimum tightness, fill the rail in the middle of the packing gland with original Danfoss grease (part No. 2452+143).

Tightening of packing gland (Fig. 9)

DISASSEMBLY OF THE VALVE (FIG. 10)

OBS: Do not remove the bonnet while the valve is still under pressure. Make sure that the O-ring – pos. B – is undamaged. The teflon cone ring is not replaceable. If the teflon ring is damaged, change the cone.

REPLACEMENT OF CONE (FIG. 11)

O-ring – pos. C – prevents the cone from falling out. Pull the cone clear of the bonnet. Be careful not to loose the spring. Remove dirt, if any. Mount O-ring (pos. C) on cone. Mount spring and cone in bonnet.

ASSEMBLY

Remove dirt, if any, from pipes and housing before assembly. **Important for the SCH valves:** Full capacity is only obtained when the spindle is screwed outward, "into the bonnet", i.e. anticlockwise (fig. 3a). Use a torque wrench to tighten the bonnet – 22 Nm/16 LB-feet (fig. 3b).

In case of doubt, please contact dealer or factory.

Maintenance

SCH/CHV 15-40

DANSK

PAKFORSKRUNING (KUN SCH)

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

1. Bagudtætning (fig. 4): Spindlen drejes mod urets retning, indtil ventilen er helt åben.
2. Trykudligning (fig. 5): Tryk kan dannes bag pakforskrningen. Fastspænd derfor en stor spændeskive – pos. A – el. lign. for enden af spindlen inden trykket udlignes. Trykket udlignes ved langsomt at skrue pakforskrningen ud.
3. Udtagning af pakdåse (fig. 6): Spændskive og pakforskrning kan nu afmonteres.

UDSKIFTNING AF O-RINGE OG PAKNING (FIG. 7)

Udskift O-ringe og pakning i pakforskrningen med originale Danfoss O-ringe og pakninger, eller skift hele pakforskrningen. Har spindelen fået slagmærker, skal den udskiftes.

SMØRING (FIG. 8)

For at opnå optimal tæthed skal pakforskrningens midterste rille fyldes med original Danfoss fedt (partnr. 2452+143).

Tilspænding af pakforskrning (fig. 9).

ADSKILLELSE AF VENTILEN (FIG. 10)

OBS: Topstykket må ikke aftages, mens ventilen er under tryk. Kontrollér, at O-ringen – pos. B – er ubeskadiget. Keglen teflonring kan ikke skiftes. Er teflonringen beskadiget, skal keglen skiftes.

UDSKIFNING AF KEGLE (FIG. 11)

O-ring – pos. C – forhindrer, at keglen falder ud af sig selv. Med hånden trækkes keglen fri af toppen, pas på at fjedren ikke bliver væk. Eventuel snavs fjernes. O-ring (pos. C) monteres på kegle. Fjeder og kegle monteres i top.

SAMLING

Eventuel snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles. **Vigtigt for SCH ventilerne:** Fuld kapacitet opnås kun, hvis spindlen er skruet helt tilbage mod topstykket, d.v.s. mod uret (fig. 3a). Spænd topstykket med 22 Nm/16 LB-feet (fig. 3b).

I tvivlstilfælde kontakt forhandler eller fabrik.

DEUTSCH

DICHTUNGSSTOPFBÜCHSE (NUR SCH)

Bei Demontage der Dichtungsstopfbüchse sollte das Ventil normalerweise drucklos sein. Es besteht jedoch die Möglichkeit, die Büchse auch unter Druck zu demontieren, vorausgesetzt, daß die folgenden Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden:

1. Rücksitzdichtung (Fig. 4): Die Spindel gegen den Uhrzeigersinn bis zur vollen Öffnung drehen.
2. Druckausgleich (Fig 5): Unter Umständen kann sich hinter der Dichtungsstopfbüchse Druck aufbauen. Während des Druckausgleiches muß deshalb eine grosse Unterlegsscheibe am Ende der Spindel angebracht und fest angezogen werden. Der Druck läßt sich durch langsames Heraus-schrauben der Dichtungsstopfbüchse ausgleichen.
3. Ausbau der Dichtungsstopfbüchse (Fig. 6): Unterlegsscheibe und Dichtungsstopfbüchse lassen sich jetzt demontieren.

AUFTAUSCH DER O-RINGE UND DICHTUNG (FIG. 7)

Die O-Ringe und die Dichtung in der Dichtungsstopfbüchse mit originale Danfoss O-Ringe und Dichtung oder die ganze Dichtungsstopfbüchse austauschen. Bei einer Beschädigung der Spindel muss diese durch eine neue ersetzt werden.

SCHMIERUNG (FIG. 8)

Zum Erreichen der optimalen Abdichtung, die mittlere Rille der Dichtungsstopfbüchse mit Original Danfoss Fett (Teil Nr. 2452+143) füllen.

Verschrauben der Dichtungsstopfbüchse (fig. 9).

ZERLEGUNG DES VENTILS (FIG. 10)

NB: Das Oberteil nur in drucklosem Zustand demontieren. Vorsicht, den O-Ring – Pos. B – nicht beschädigen. Der Teflonring des Kegels ist nicht austauschbar. Bei Beschädigung des Teflonrings, den Kegel ersetzen.

ERSETZEN DES KEGELS (FIG. 11)

Der O-Ring – Pos. C – verhindert, daß der Kegel von selbst herausfällt. Den Kegel mit der Hand vom Oberteil abziehen und dabei auf die Feder achten! Eventuellen Schmutz entfernen. O-Ring (Pos. C) auf den Kegel montieren. Feder und Kegel in das Oberteil montieren.

MONTAGE

Vor Montage des Ventils evtl. Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen. **Bei SCH Ventilen ist folgendes zu beobachten:** Die volle Kapazität ist nur dann zu erreichen, wenn die Spindel gegen das Oberteil völlig zurückgeschraubt ist (gegen den Uhrzeigersinn) (Fig. 3a). Das Oberteil mit einem Drehmoment von 22 Nm/16 LB-feet (Fig. 3b) anziehen.

In Zweifelsfällen wenden Sie sich bitte an Vertreter oder Fabrik.

ESPAÑOL

EMPAQUETADURA DEL PRENSA (SOLO SCH)

Generalmente, al desmontar el prensa la válvula no debe tener presión en su interior. No obstante, se podrá desmontar el prensa teniendo presión en el interior de la válvula, si se observan las normas de seguridad siguientes:

1. Cierre hacia atrás (fig. 4): Girar el vástago en sentido contrario a las agujas del reloj, hasta que la válvula esté totalmente abierta.
2. Compensación de presión (fig. 5): En algunos casos se puede crear cierta presión en la parte posterior de la empaquetadura. Por tanto, antes de igualar la presión, aflojando lentamente la empaquetadura, colocar una arandela – pos. A – en la parte superior del vástago.
3. Desmontar la empaquetadura (fig. 6): Desmontar la arandela y la empaquetadura.

SUSTITUCION DE LOS AROS TORICOS Y JUNTAS (FIG. 7)

Sustituir los aros tóricos y juntas de la empaquetadura. Solamente deben utilizarse aros tóricos y juntas originales de Danfoss. O bien sustituir la empaquetadura entera. Si hay señales de golpes sobre el vástago, este también debe sustituirse.

LUBRIFICACION (FIG. 8)

Para obtener una estanqueidad óptima, llenar el canal del centro de la empaquetadura con grasa original de Danfoss (pieza no. 2452+143).

Apriete de la empaquetadura (fig. 9).

DESMONTAJE DE LA VALVULA (FIG. 10)

Observaciones: Mientras la válvula permanezca sometida a presión, no desmontar el cuerpo. Asegúrense de que el aro tórico – pos. B – no está dañado. Cambiar el cono.

SUSTITUCION DEL CONO (FIG. 11)

El aro tórico – pos. C – evita la caída del cono. Sacar el cono fuera del cuerpo, evitando perder el resorte. Eliminar la suciedad, si la hay. Montar el aro tórico – pos. C – sobre el cono. Montar el resorte y el cono en el cuerpo.

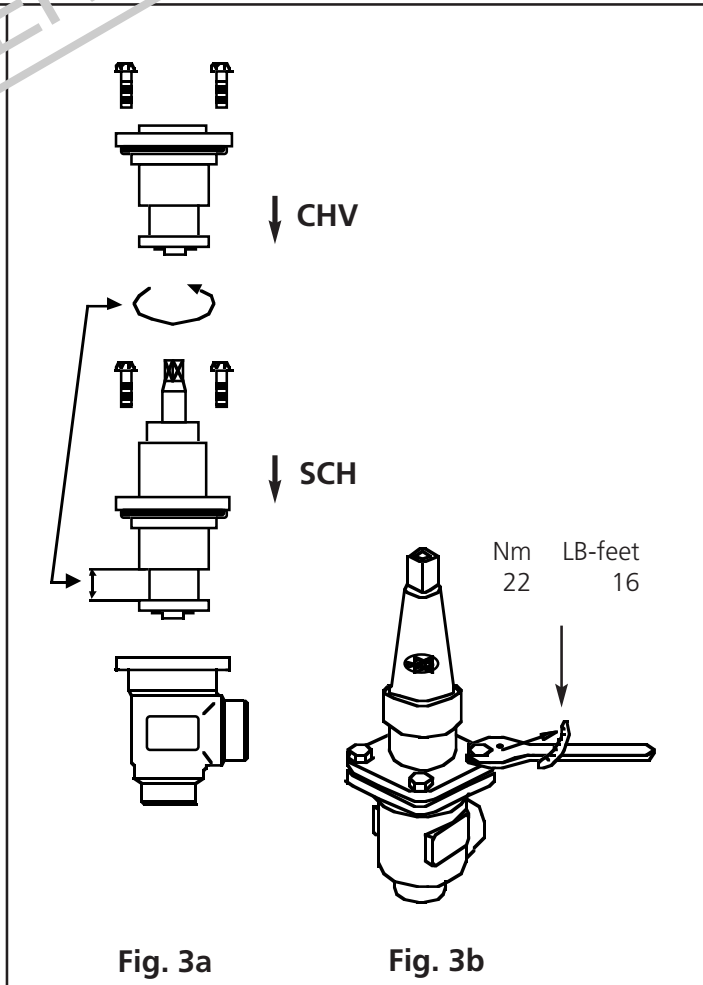
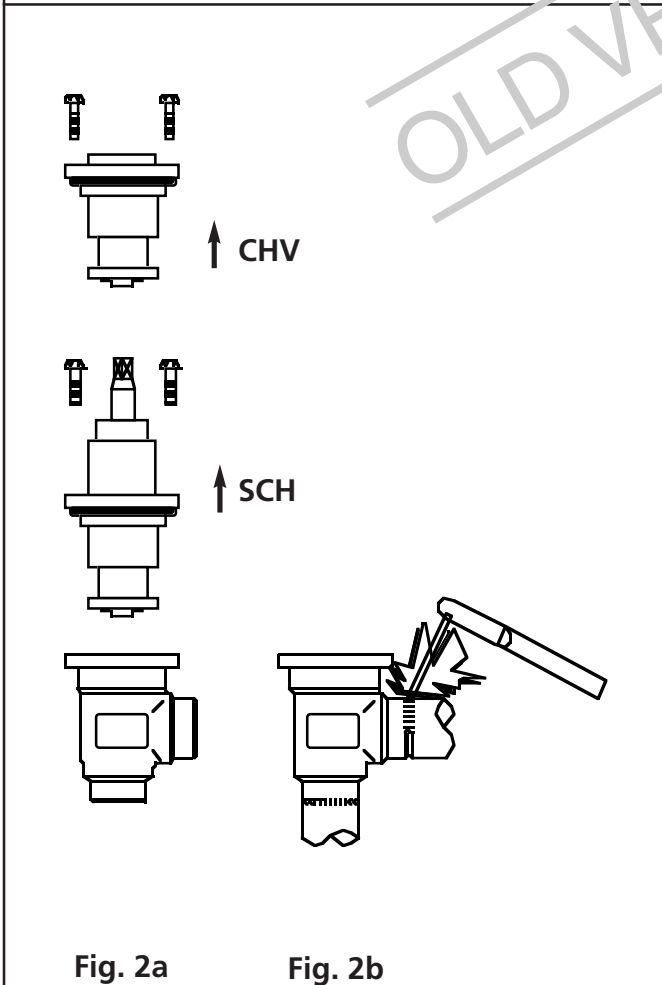
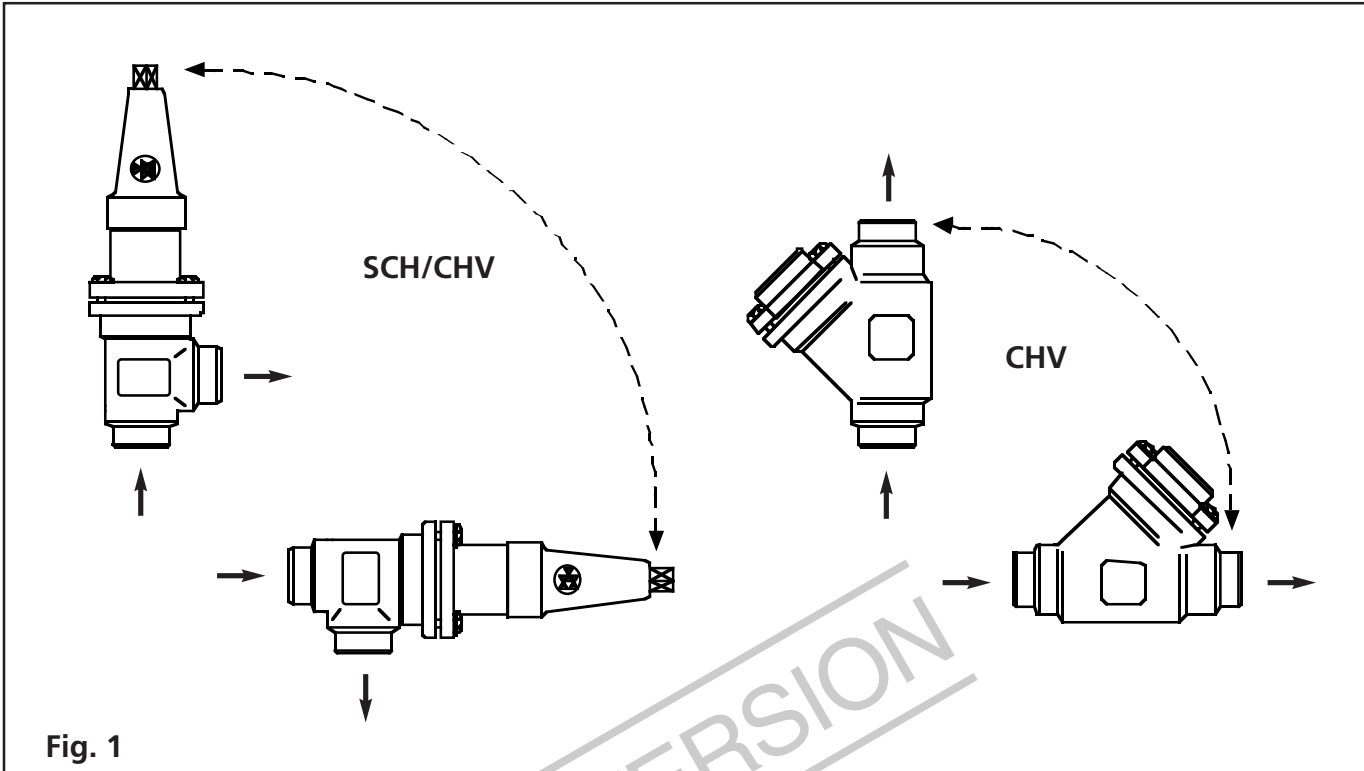
MONTAJE

Antes de montar, eliminar la suciedad de los tubos y de la caja, si la hay. **Importante para las válvulas SCH!** La máxima capacidad solamente se obtiene cuando el vástago está totalmente atornillado contra la parte superior de la válvula, es decir, en el sentido contrario a las agujas del reloj (fig. 3a). Apretar el cuerpo hasta 22 Nm/16 LB-feet con una llave dinamométrica (fig. 3b).

En caso de duda, rogamos contacten con el vendedor o la fábrica.

Installation Instructions

SCH/CHV 15-40



Installation Instructions

SCH/CHV 15-40

ENGLISH

REFRIGERANTS

R717 (ammonia), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a and R290.

INSTALLATION

Install the valves as shown in fig. 1 with flow direction between vertical upwards and horizontal. At the same time, turn the valve bonnet up or the discharge nozzle down.

FLOW DIRECTION

Direct the flow towards the cone as indicated by an arrow on the valve housing (fig. 1).

WELDING

Dismount the bonnet before welding (fig. 2a + 2b).

NB.: Avoid damage to the teflon cone ring.

ASSEMBLY

Remove welding slag and dirt from pipes and housing before assembling the valve. Avoid dirt in threads.

Important for the SCH valves: Full capacity is only obtained when the spindle is screwed outward, "into the bonnet", i.e. anticlockwise (fig. 3a).

TIGHTENING

Important: Always use a torque wrench to tighten the bonnet - 22 Nm (fig. 3b).

COLOUR

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

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

DANSK

KØLEMIDLER:

R717 (ammoniak), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a og R290.

INSTALLATION

Monter ventilerne som vist i fig. 1 med strømningsretning mellem lodret opad og vandret. Vend samtidig ventiltoppen opad eller afgangstudsene nedad.

STRØMNINGSRETNING

Strømningen rettes mod keglen som angivet med en pil på ventilhuset (fig. 1).

SVEJSNING:

Topstykket skal afmonteres før svejsning (fig. 2a + 2b)

OBS: Teflonringen på keglen må ikke beskadiges.

SAMLING

Svejsesprøjt og snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles. Undgå snavs i gevind.

Vigtigt for SCH ventilerne: Fuld kapacitet opnås kun, hvis spindlen er skruet helt tilbage mod topstykket, d.v.s. mod uret (fig. 3a).

TILSPÆNDING

Vigtigt: Anvend altid en momentnøgle til at tilspænde topstykket - 22 Nm. (fig. 3b).

FARVE

SCH/CHV 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

R717 (Ammoniak), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a und R290.

MONTAGE

Die Ventile gem. Fig. 1 mit Strömungsrichtung zwischen senkrecht aufwärts und waagrecht montieren. Dabei das Oberteil nach oben oder den Abflußstutzen nach unten drehen.

STRÖMUNGSRICHTUNG

Die Strömung muß gegen den Kegel gerichtet sein, wie mit einem Pfeil auf dem Ventilgehäuse angezeigt (Fig. 1)

SCHWEIßEN

Das Oberteil vor dem Schweißen demontieren (Fig. 2a + 2b).

Vorsicht: Den Teflonring des Kegels dabei nicht beschädigen.

MONTAGE

Vor Montage des Ventils Schweißschlacken und Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen. Schmutz im Gewinde vermeiden.

Bei SCH Ventilen bitte beachten: Die volle Kapazität ist nur dann erreicht, wenn die Spindel gegen das Oberteil völlig zurückgeschraubt ist (gegen den Uhrzeigersinn) (Fig. 3a).

ANZIEHEN DER SCHRAUBEN

Vorsicht: Immer einen Moment Schlüssel beim Anziehen des Oberteils verwenden - 22 Nm (Fig. 3b).

FARBE

Die SCH/CHV-Ventile sind ab Werk mit einem gelben Grundanstrich versehen.

Irrtum vorbehalten. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen der Produkte und Spezifikationen vorzunehmen.

ESPAÑOL

REFRIGERANTES

R717 (Amoníaco), R22, R134a, R404A, R407A, R407B, R407C, R744, R600, R600a y R290.

INSTALACION

Instalar las válvulas tal como se indica en la fig. 1 con la dirección del flujo entre la vertical hacia arriba y la horizontal. Al mismo tiempo, girar el cuerpo de la válvula hacia arriba o el tubo de salida hacia abajo.

SENTIDO DEL FLUJO

Dirigir el flujo hacia el cono, tal como indica la flecha marcada en la caja de la válvula (fig. 1).

SOLDADURA

Antes de proceder a soldar, desmontar el cuerpo de la válvula (fig. 2a + 2b).

Atencion: Evitar dañar el aro de teflon.

MONTAJE

Antes de montar la válvula, eliminar las escorias y partículas de soldadura de los tubos. Evitar la suciedad en las roscas.

Importante para las válvulas SCH:

La máxima capacidad solamente se obtiene cuando el vástago está totalmente atornillado contra la parte superior de la válvula, es decir, en el sentido contrario a las agujas del reloj.

Apriete

Importante: Siempre utilizar una llave dinamométrica para apretar el cuerpo hasta 22 Nm.

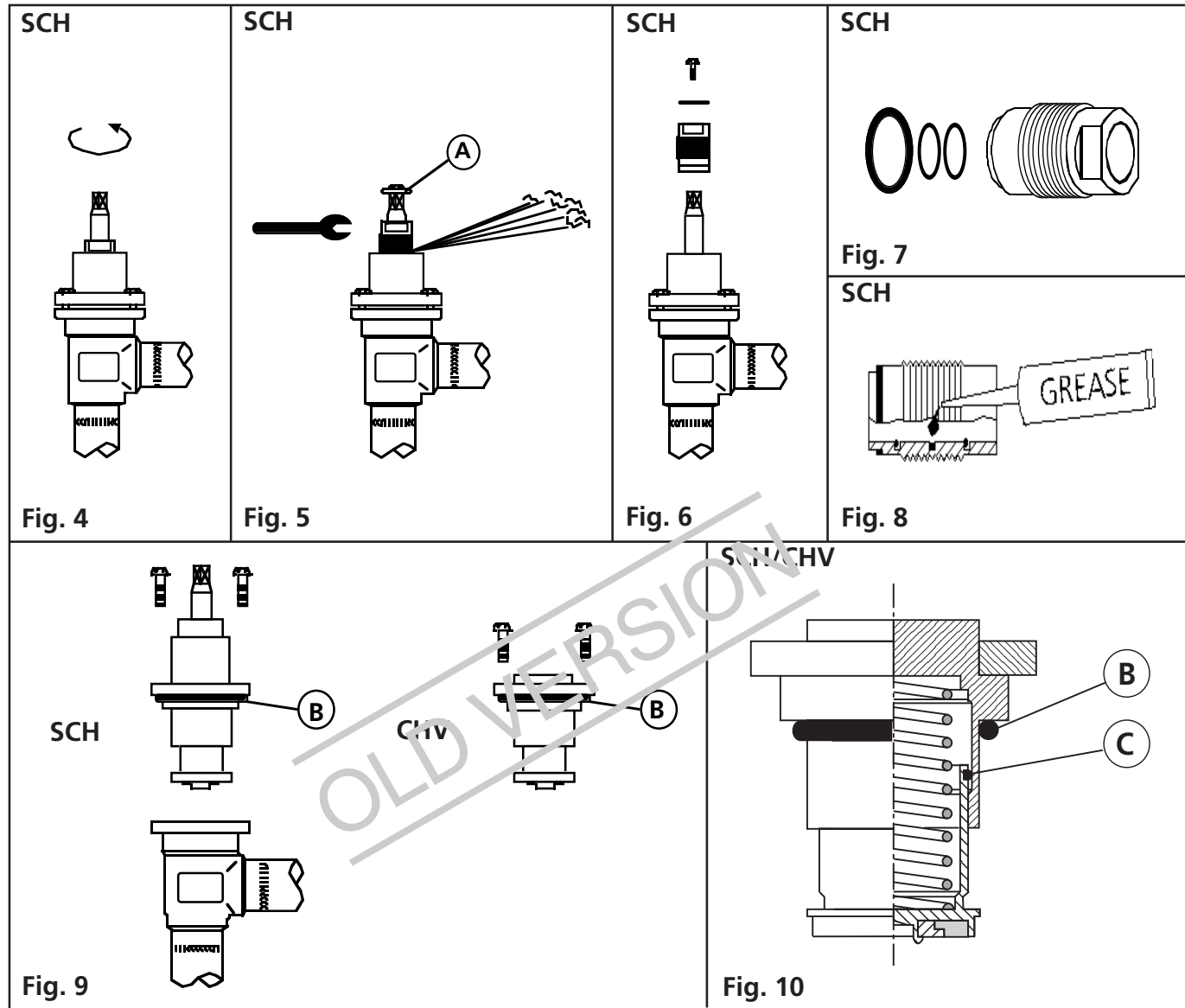
Color

Las válvulas SCH/CHV 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/CHV 15-40



ENGLISH

PACKING GLAND (ONLY SCH)
As a rule do not dismount packing glands with 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:

1. Backseating (fig. 4): To backseat the valve, turn the spindle anticlockwise until the valve is fully open.
2. Pressure equalizing (fig. 5): It may be that pressure builds up behind the packing gland. Therefore, fix a large washer - pos. A - on top of the spindle before equalizing the pressure by slowly unscrewing the packing gland.

3. Removal of packing gland (fig. 6): Dismount washer and packing gland.

REPLACEMENT OF O-RINGS (FIG. 7)
Replace the O-rings of the packing gland with original Danvalve O-rings. Replace the spindle, if damaged.

LUBRICATION (FIG. 8)
For optimum tightness, fill the rail in the middle of the packing gland with original Danvalve grease (part No. 2452+143).

DISASSEMBLY OF THE VALVE (FIG. 9)
OBS: Do not remove the bonnet while the valve is still under pressure. Make sure that the O-ring - pos. B - is undamaged. The teflon cone ring is not replaceable. If the teflon ring is damaged, change the cone.

REPLACEMENT OF CONE (FIG. 10)
O-ring - pos. C - prevents the cone from falling out. Pull the cone clear of the bonnet. Be careful not to loose the spring. Remove dirt, if any. Mount O-ring (pos. C) on cone. Mount spring and cone in bonnet.

ASSEMBLY
Remove dirt, if any, from pipes and housing before assembly. **Important for the SCH valves:** Full capacity is only obtained when the spindle is screwed outward, "into the bonnet", i.e. anticlockwise (fig. 3a). Use a torque wrench to tighten the bonnet - 22 Nm (fig. 3b).

In case of doubt, please contact dealer or factory.

Maintenance

SCH/CHV 15-40

DANSK

PAKFORSKRUNING (KUN SCH)

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

1. Bagudtætning (fig. 4): Spindlen drejes mod urets retning, indtil ventilen er helt åben.
2. Trykudligning (fig. 5): Tryk kan dannes bag pakforskrningen. Fastspænd derfor en stor spændeskive - pos. A - el. lign. for enden af spindlen inden trykket udlignes. Trykket udlignes ved langsomt at skrue pakforskrningen ud.
3. Udtagning af pakdåse (fig. 6): Spændeskive og pakforskrning kan nu afmonteres.

UDSKIFTNING AF O-RINGE (FIG. 7)

Udskift O-ringene i pakforskrningen med originale Danvalve O-ringe. Er spindlen beskadiget, bør den skiftes.

SMØRING (FIG. 8)

For at opnå optimal tæthed skal pakforskrningens midterste rille fyldes med original Danvalve fedt (partnr. 2452+143).

ADSKILLELSE AF VENTILEN (FIG. 9)

OBS: Topstykket må ikke aftages, mens ventilen er under tryk. Kontrollér, at O-ringen - pos. B - er ubeskadiget. Keglen teflonring kan ikke skiftes. Er teflonringen beskadiget, skal keglen skiftes.

UDSKIFNING AF KEGLE (FIG. 10)

O-ring - pos. C - forhindrer, at keglen falder ud af sig selv. Med hånden trækkes keglen fri af toppen, pas på at fjedren ikke bliver væk. Eventuel snavs fjernes. O-ring (pos. C) monteres på kegle. Fjeder og kegle monteres i top.

SAMLING

Eventuel snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles. **Vigtigt for SCH ventilerne:** Fuld kapacitet opnås kun, hvis spindlen er skruet helt tilbage mod topstykket, d.v.s. mod uret (fig. 3a). Spænd topstykket med 22 Nm (fig. 3b).

I tvivlstilfælde kontakt forhandler eller fabrik.

DEUTSCH

DICHTUNGSSTOPFBÜCHSE (NUR SCH)

Bei Demontage der Dichtungsstopfbüchse sollte das Ventil normalerweise drucklos sein. Es besteht jedoch die Möglichkeit, die Büchse auch unter Druck zu

demontieren, vorausgesetzt, daß die folgenden Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden:

1. Rücksitzdichtung (Fig. 4): Die Spindel gegen den Uhrzeigersinn bis zur vollen Öffnung drehen.
2. Druckausgleich (Fig 5): Unter Umständen kann sich hinter der Dichtungsstopfbüchse Druck aufbauen. Während des Druckausgleiches muß deshalb eine grosse Unterlegsscheibe am Ende der Spindel angebracht und fest angezogen werden. Der Druck läßt sich durch langsames Herausschrauben der Dichtungsstopfbüchse ausgleichen.
3. Ausbau der Dichtungsstopfbüchse (Fig. 6): Unterlegsscheibe und Dichtungsstopfbüchse lassen sich jetzt demontieren.

AUSWECHSLUNG DER O-RINGE (FIG. 7)

O-Ringe der Dichtungsstopfbüchse nur mit Original Danvalve O-ringen ersetzen. Die Spindel bei evtl. Beschädigung austauschen.

SCHMIERUNG (FIG. 8)

Zum Erreichen der optimalen Abdichtung, die mittlere Rille der Dichtungsstopfbüchse mit Original Danvalve Fett (Teil Nr. 2452+143) füllen.

ZERLEGUNG DES VENTILS (FIG. 9)

NB: Das Oberteil nur in drucklosem Zustand demontieren. Vorsicht, den O-Ring - Pos. B - nicht beschädigen. Der Teflonring des Kegels ist nicht austauschbar. Bei Beschädigung des Teflonrings, den Kegel ersetzen.

ERSETZEN DES KEGELS (FIG. 10)

Der O-Ring - Pos. C - verhindert, daß der Kegel von selbst herausfällt. Den Kegel mit der Hand vom Oberteil abziehen und dabei auf die Feder achten! Eventuellen Schmutz entfernen. O-Ring (Pos. C) auf den Kegel montieren. Feder und Kegel in das Oberteil montieren.

MONTAGE

Vor Montage des Ventils evtl. Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen. **Bei SCH Ventilen ist folgendes zu beobachten:** Die volle Kapazität ist nur dann zu erreichen, wenn die Spindel gegen das Oberteil völlig zurückgeschraubt ist (gegen den Uhrzeigersinn) (Fig. 3a). Das Oberteil mit einem Drehmoment von 22 Nm (Fig. 3b) anziehen.

In Zweifelsfällen wenden Sie sich bitte an Vertreter oder Fabrik.

ESPAÑOL

EMPAQUETADURA DEL PRENSA (SOLO SCH)

Generalmente, al desmontar el prensa la válvula no debe tener presión en su interior. No obstante, se podrá desmontar el prensa teniendo presión en el interior de la válvula, si se observan las normas de seguridad siguientes:

1. Cierre hacia atrás (fig. 4): Girar el vástago en sentido contrario a las agujas del reloj, hasta que la válvula esté totalmente abierta.
2. Compensación de presión (fig. 5): En algunos casos se puede crear cierta presión en la parte posterior de la empaquetadura. Por tanto, antes de igualar la presión, aflojando lentamente la empaquetadura, colocar una arandela - pos. A - en la parte superior del vástago.
3. Desmontar la empaquetadura (fig. 6): Desmontar la arandela y la empaquetadura.

SUSTITUCION DE LOS AROS TORICOS (FIG. 7)

Sustituir los aros tóricos de la empaquetadura por aros tóricos originales de Danvalve. Sustituir el vástago si este está dañado.

LUBRIFICACION (FIG. 8)

Para obtener una estanqueidad óptima, llenar el canal del centro de la empaquetadura con grasa original de Danvalve (pieza no. 2452+143).

DESMONTAJE DE LA VALVULA (FIG. 9)

Observaciones: Mientras la válvula permanezca sometida a presión, no desmontar el cuerpo. Asegúrese de que el aro tórico - pos. B - no está dañado. Cambiar el cono.

SUSTITUCION DEL CONO (FIG. 10)

El aro tórico - pos. C - evita la caída del cono. Sacar el cono fuera del cuerpo, evitando perder el resorte. Eliminar la suciedad, si la hay. Montar el aro tórico - pos. C - sobre el cono. Montar el resorte y el cono en el cuerpo.

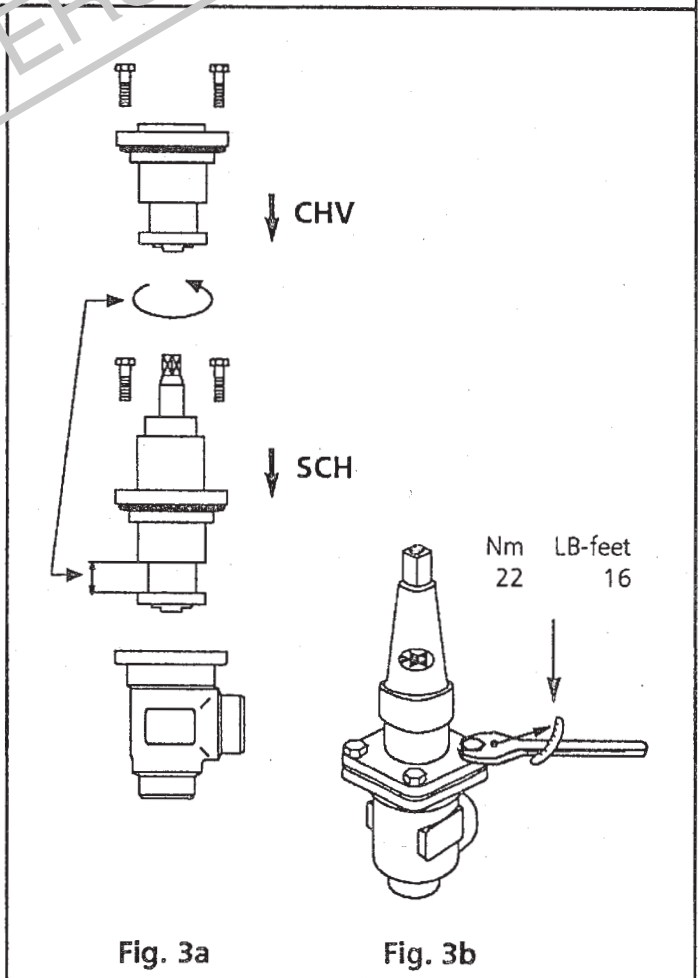
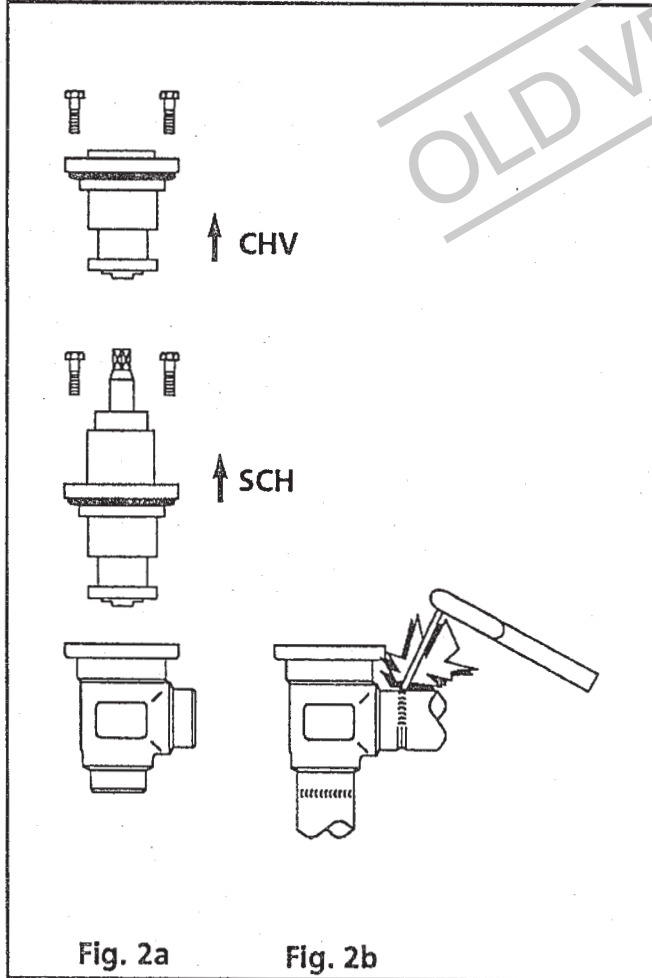
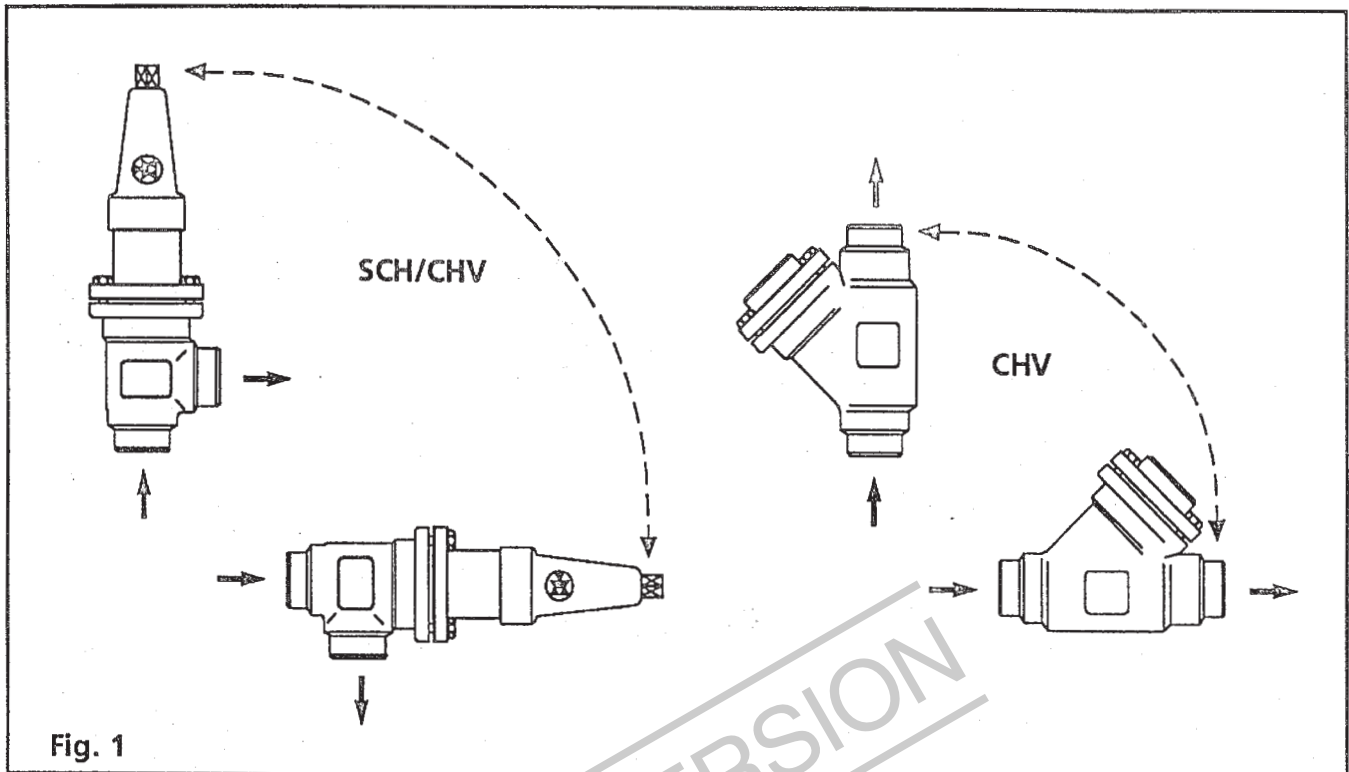
MONTAJE

Antes de montar, eliminar la suciedad de los tubos y de la caja, si la hay. **Importante para las válvulas SCH!** La máxima capacidad solamente se obtiene cuando el vástago está totalmente atornillado contra la parte superior de la válvula, es decir, en el sentido contrario a las agujas del reloj (fig. C). Apretar el cuerpo hasta 22 Nm con una llave dinamométrica (fig. 3b).

En caso de duda, rogamos contacten con el vendedor o la fábrica.

Installation Instructions

SCH/CHV 15-40



Installation Instructions

SCH/CHV 15-40

ENGLISH

REFRIGERANTS

Ammonia NH₃ (R717), CFC (R11, R12, R13, R22, R502) and HFC (R134A).

INSTALLATION

Install the valves as shown in fig. 1 with flow direction between vertical upwards and horizontal. At the same time, turn the valve bonnet up or the discharge nozzle down.

FLOW DIRECTION

Direct the flow towards the cone as indicated by an arrow on the valve housing (fig. 1).

WELDING

Dismount the bonnet before welding (fig. 2a + 2b).

NB.: Avoid damage to the teflon cone ring.

ASSEMBLY

Remove welding slag and dirt from pipes and housing before assembling the valve. Avoid dirt in threads.

Important for the SCH valves: Full capacity is only obtained when the spindle is screwed outward, "into the bonnet", i.e. anticlockwise (fig. 3a).

TIGHTENING

Important: Always use a torque wrench to tighten the bonnet - 22 Nm (fig. 3b).

COLOUR

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

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

DANSK

KØLEMIDLER:

Ammoniak NH₃ (R717), CFC (R11, R12, R13, R22, R502) og HFC (R134A).

INSTALLATION

Monter ventilerne som vist i fig. 1 med strømningsretning mellem lodret opad og vandret. Vend samtidig ventiltoppen opad eller afgangstudsene nedad.

STRØMNINGSRETNING

Strømningen rettes mod keglen som angivet med en pil på ventilhuset (fig. 1).

SVEJSNING:

Topstykket skal afmonteres før svejs-

ning (fig. 2a + 2b)

OBS: Teflonringen på keglen må ikke beskadiges.

SAMLING

Svejsesprøjt og snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles. Undgå snavs i gevind.

Vigtigt for SCH ventilerne: Fuld kapacitet opnås kun, hvis spindlen er skruet helt tilbage mod topstykket, d.v.s. mod uret (fig. 3a).

TILSPÆNDING

Vigtigt: Anvend altid en momentnøgle til at tilspænde topstykket - 22 Nm. (fig. 3b).

FARVE

SCH/CHV 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, FCKW (R11, R12, R13, R22, R502) und H-FCKW (R134A).

MONTAGE

Die Ventile gem. Fig. 1 mit Strömungsrichtung zwischen senkrecht aufwärts und waagrecht montieren. Dabei das Oberteil nach oben oder den Abflußstutzen nach unten drehen.

STRÖMUNGSRICHTUNG

Die Strömung muß gegen den Kegel gerichtet sein, wie mit einem Pfeil auf dem Ventilgehäuse angezeigt (Fig. 1)

SCHWEIßEN

Das Oberteil vor dem Schweißen demontieren (Fig. 2a + 2b).

Vorsicht: Den Teflonring des Kegels dabei nicht beschädigen.

MONTAGE

Vor Montage des Ventils Schweißschlacken und Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen. Schmutz im Gewinde vermeiden.

Bei SCH Ventilen bitte beachten:

Die volle Kapazität ist nur dann erreicht, wenn die Spindel gegen das Oberteil völlig zurückgeschraubt ist (gegen den Uhrzeigersinn) (Fig. 3a).

ANZIEHEN DER SCHRAUBEN

Vorsicht: Immer einen Moment-schlüssel beim Anziehen des Oberteils verwenden - 22 Nm (Fig. 3b).

FARBE

Die SCH/CHV-Ventile sind ab Werk mit einem gelben Grundanstrich versehen.

Irrtum vorbehalten. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen der Produkte und Spezifikationen vorzunehmen.

ESPAÑOL

REFRIGERANTES

Amoníaco NH₃ (R717, CFC (R11, R12, R13, R22, R502) y HFC (R134A).

INSTALACION

Instalar las válvulas tal como se indica en la fig. 1 con la dirección del flujo entre la vertical hacia arriba y la horizontal. Al mismo tiempo, girar el cuerpo de la válvula hacia arriba o el tubo de salida hacia abajo.

SENTIDO DEL FLUJO

Dirigir el flujo hacia el cono, tal como indica la flecha marcada en la caja de la válvula (fig. 1).

SOLDADURA

Antes de proceder a soldar, desmontar el cuerpo de la válvula (fig. 2a + 2b).

Atencion: Evitar dañar el aro de teflon.

MONTAJE

Antes de montar la válvula, eliminar las escorias y partículas de soldadura de los tubos. Evitar la suciedad en las roscas.

Importante para las válvulas SCH:

La máxima capacidad solamente se obtiene cuando el vástago está totalmente atornillado contra la parte superior de la válvula, es decir, en el sentido contrario a las agujas del reloj.

Apriete

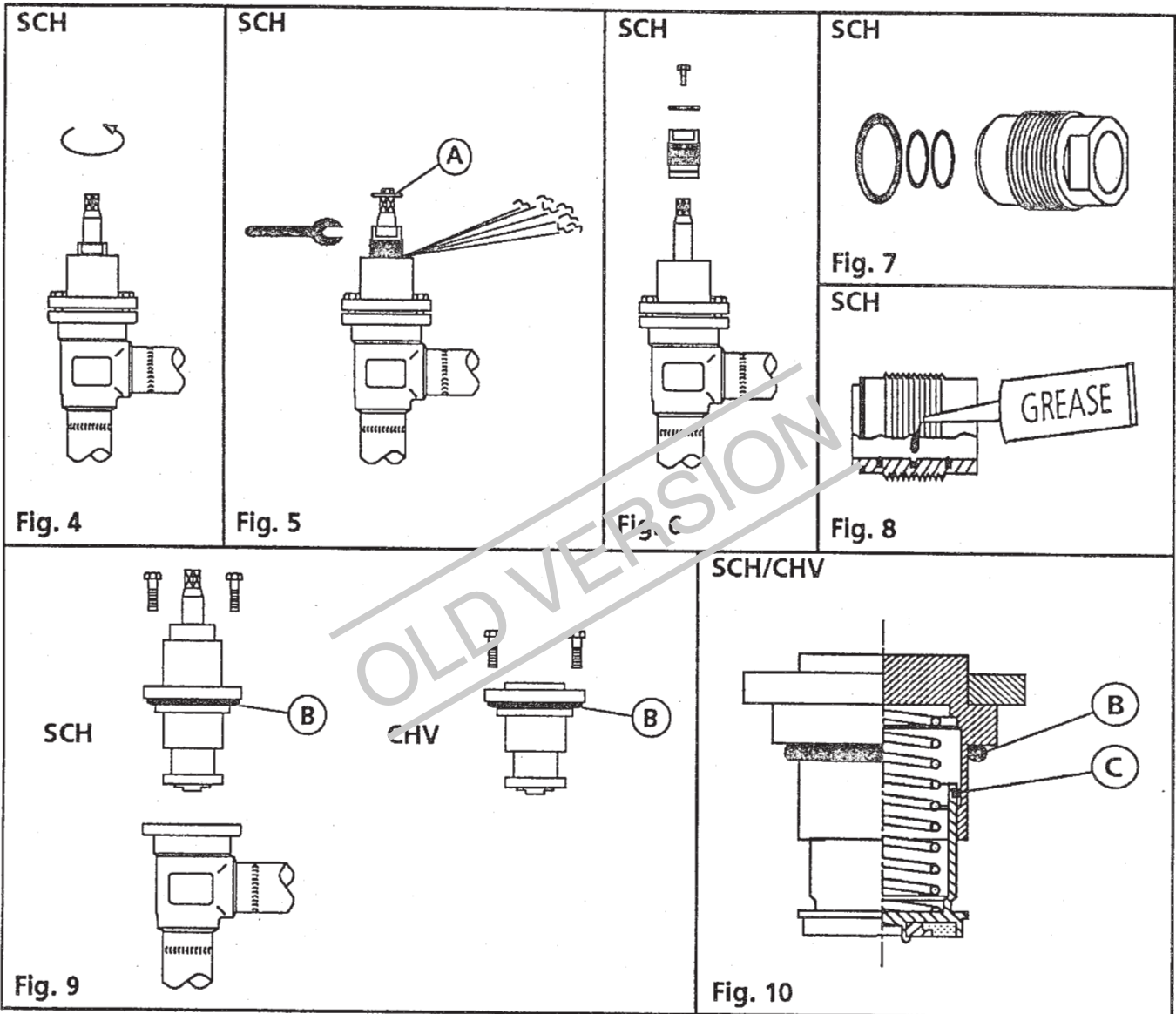
Importante: Siempre utilizar una llave dinamométrica para apretar el cuerpo hasta 22 Nm.

Color

Las válvulas SCH/CHV 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/CHV 15-40



ENGLISH

PACKING GLAND (ONLY SCH)

As a rule do not dismount packing glands with 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:

1. Backseating (fig. 4): To backseat the valve, turn the spindle anticlockwise until the valve is fully open.
2. Pressure equalizing (fig. 5): It may be that pressure builds up behind the packing gland. Therefore, fix a large washer - pos. A - on top of the spindle before equalizing the pressure by slowly unscrewing the packing gland.

3. Removal of packing gland (fig. 6): Dismount washer and packing gland.

REPLACEMENT OF O-RINGS (FIG. 7)

Replace the O-rings of the packing gland with original Danvalve O-rings. Replace the spindle, if damaged.

LUBRICATION (FIG. 8)

For optimum tightness, fill the rail in the middle of the packing gland with original Danvalve grease (part No. 2452+143).

DISASSEMBLY OF THE VALVE (FIG. 9)

OBS: Do not remove the bonnet while the valve is still under pressure. Make sure that the O-ring - pos. B - is undamaged. The teflon cone ring is not replaceable. If the teflon ring is damaged, change the cone.

REPLACEMENT OF CONE (FIG. 10)

O-ring - pos. C - prevents the cone from falling out. Pull the cone clear of the bonnet. Be careful not to loose the spring. Remove dirt, if any. Mount O-ring (pos. C) on cone. Mount spring and cone in bonnet.

ASSEMBLY

Remove dirt, if any, from pipes and housing before assembly. **Important for the SCH valves:** Full capacity is only obtained when the spindle is screwed outward, "into the bonnet", i.e. anticlockwise (fig. 3a). Use a torque wrench to tighten the bonnet - 22 Nm (fig. 3b).

In case of doubt, please contact dealer or factory.

Maintenance SCH/CHV 15-40

DANSK

PAKFORSKRUNING (KUN SCH)

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

1. Bagudtætning (fig. 4): Spindlen drejes mod urets retning, indtil ventilen er helt åben.
2. Trykudligning (fig. 5): Tryk kan dannes bag pakforskrningen. Fastspænd derfor en stor spændeskive - pos. A - el. lign. for enden af spindlen inden trykket udlignes. Trykket udlignes ved langsomt at skrue pakforskrningen ud.
3. Udtagning af pakdåse (fig. 6): Spændeskive og pakforskrning kan nu afmonteres.

UDSKIFTNING AF O-RINGE (FIG. 7)

Udskift O-ringene i pakforskrningen med originale Danvalve O-ringe. Er spindlen beskadiget, bør den skiftes.

SMØRING (FIG. 8)

For at opnå optimal tæthed skal pakforskrningens midterste rille fyldes med original Danvalve fedt (partnr. 2452+143).

ADSKILLELSE AF VENTILEN (FIG. 9)

OBS: Topstykket må ikke aftages, mens ventilen er under tryk. Kontrollér, at O-ringen - pos. B - er ubeskadiget. Keglen teflonring kan ikke skiftes. Er teflonringen beskadiget, skal keglen skiftes.

UDSKIFNING AF KEGLE (FIG. 10)

O-ring - pos. C - forhindrer, at keglen falder ud af sig selv. Med hånden trækkes keglen fri af toppen, pas på at fjedren ikke bliver væk. Eventuel snavs fjernes. O-ring (pos. C) monteres på kegle. Fjeder og kegle monteres i top.

SAMLING

Eventuel snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles. **Vigtigt for SCH ventilerne:** Fuld kapacitet opnås kun, hvis spindlen er skruet helt tilbage mod topstykket, d.v.s. mod uret (fig. 3a). Spænd topstykket med 22 Nm (fig. 3b).

I tvivlstilfælde kontakt forhandler eller fabrik.

DEUTSCH

DICHTUNGSSTOPFBÜCHSE (NUR SCH)

Bei Demontage der Dichtungsstopfbüchse sollte das Ventil normalerweise drucklos sein. Es besteht jedoch die Möglichkeit, die Büchse auch unter Druck zu

demontieren, vorausgesetzt, daß die folgenden Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden:

1. Rücksitzdichtung (Fig. 4): Die Spindel gegen den Uhrzeigersinn bis zur vollen Öffnung drehen.
2. Druckausgleich (Fig 5): Unter Umständen kann sich hinter der Dichtungsstopfbüchse Druck aufbauen. Während des Druckausgleiches muß deshalb eine grosse Unterlegsscheibe am Ende der Spindel angebracht und fest angezogen werden. Der Druck läßt sich durch langsames Herausschrauben der Dichtungsstopfbüchse ausgleichen.
3. Ausbau der Dichtungsstopfbüchse (Fig. 6): Unterlegsscheibe und Dichtungsstopfbüchse lassen sich jetzt demontieren.

AUSWECHSLUNG DER O-RINGE (FIG. 7)

O-Ringe der Dichtungsstopfbüchse nur mit Original Danvalve O-ringen ersetzen. Die Spindel bei evtl. Beschädigung austauschen.

SCHMIERUNG (FIG. 8)

Zum Erreichen der optimalen Abdichtung, die mittlere Rille der Dichtungsstopfbüchse mit Original Danvalve Fett (Teil Nr. 2452+143) füllen.

ZERLEGUNG DES VENTILS (FIG. 9)

NB: Das Oberteil nur in drucklosem Zustand demontieren. Vorsicht, den O-Ring - Pos. B - nicht beschädigen. Der Teflonring des Kegels ist nicht austauschbar. Bei Beschädigung des Teflonrings, den Kegel ersetzen.

ERSETZEN DES KEGELS (FIG. 10)

Der O-Ring - Pos. C - verhindert, daß der Kegel von selbst herausfällt. Den Kegel mit der Hand vom Oberteil abziehen und dabei auf die Feder achten! Eventuellen Schmutz entfernen. O-Ring (Pos. C) auf den Kegel montieren. Feder und Kegel in das Oberteil montieren.

MONTAGE

Vor Montage des Ventils evtl. Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen. **Bei SCH Ventilen ist folgendes zu beobachten:** Die volle Kapazität ist nur dann zu erreichen, wenn die Spindel gegen das Oberteil völlig zurückgeschraubt ist (gegen den Uhrzeigersinn) (Fig. 3a). Das Oberteil mit einem Drehmoment von 22 Nm (Fig. 3b) anziehen.

In Zweifelsfällen wenden Sie sich bitte an Vertreter oder Fabrik.

ESPAÑOL

EMPAQUETADURA DEL PRENSA (SOLO SCH)

Generalmente, al desmontar el prensa la válvula no debe tener presión en su interior. No obstante, se podrá desmontar el prensa teniendo presión en el interior de la válvula, si se observan las normas de seguridad siguientes:

1. Cierre hacia atrás (fig. 4): Girar el vástago en sentido contrario a las agujas del reloj, hasta que la válvula esté totalmente abierta.
2. Compensación de presión (fig. 5): En algunos casos se puede crear cierta presión en la parte posterior de la empaquetadura. Por tanto, antes de igualar la presión, aflojando lentamente la empaquetadura, colocar una arandela - pos. A - en la parte superior del vástago.
3. Desmontar la empaquetadura (fig. 6): Desmontar la arandela y la empaquetadura.

SUSTITUCION DE LOS AROS TORICOS (FIG. 7)

Sustituir los aros tóricos de la empaquetadura por aros tóricos originales de Danvalve. Sustituir el vástago si este está dañado.

LUBRIFICACION (FIG. 8)

Para obtener una estanqueidad óptima, llenar el canal del centro de la empaquetadura con grasa original de Danvalve (pieza no. 2452+143).

DESMONTAJE DE LA VALVULA (FIG. 9)

Observaciones: Mientras la válvula permanezca sometida a presión, no desmontar el cuerpo. Asegúrense de que el aro tórico - pos. B - no está dañado. Cambiar el cono.

SUSTITUCION DEL CONO (FIG. 10)

El aro tórico - pos. C - evita la calda del cono. Sacar el cono fuera del cuerpo, evitando perder el resorte. Eliminar la suciedad, si la hay. Montar el aro tórico - pos. C - sobre el cono. Montar el resorte y el cono en el cuerpo.

MONTAJE

Antes de montar, eliminar la suciedad de los tubos y de la caja, si la hay. **Importante para las válvulas SCH!** La máxima capacidad solamente se obtiene cuando el vástago está totalmente atornillado contra la parte superior de la válvula, es decir, en el sentido contrario a las agujas del reloj (fig. C). Apretar el cuerpo hasta 22 Nm con una llave dinamométrica (fig. 3b).

En caso de duda, rogamos contacten con el vendedor o la fábrica.