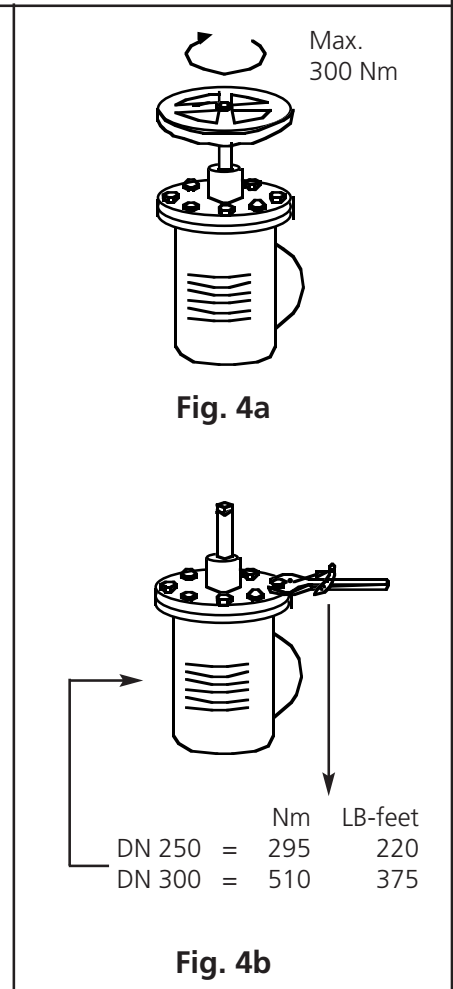
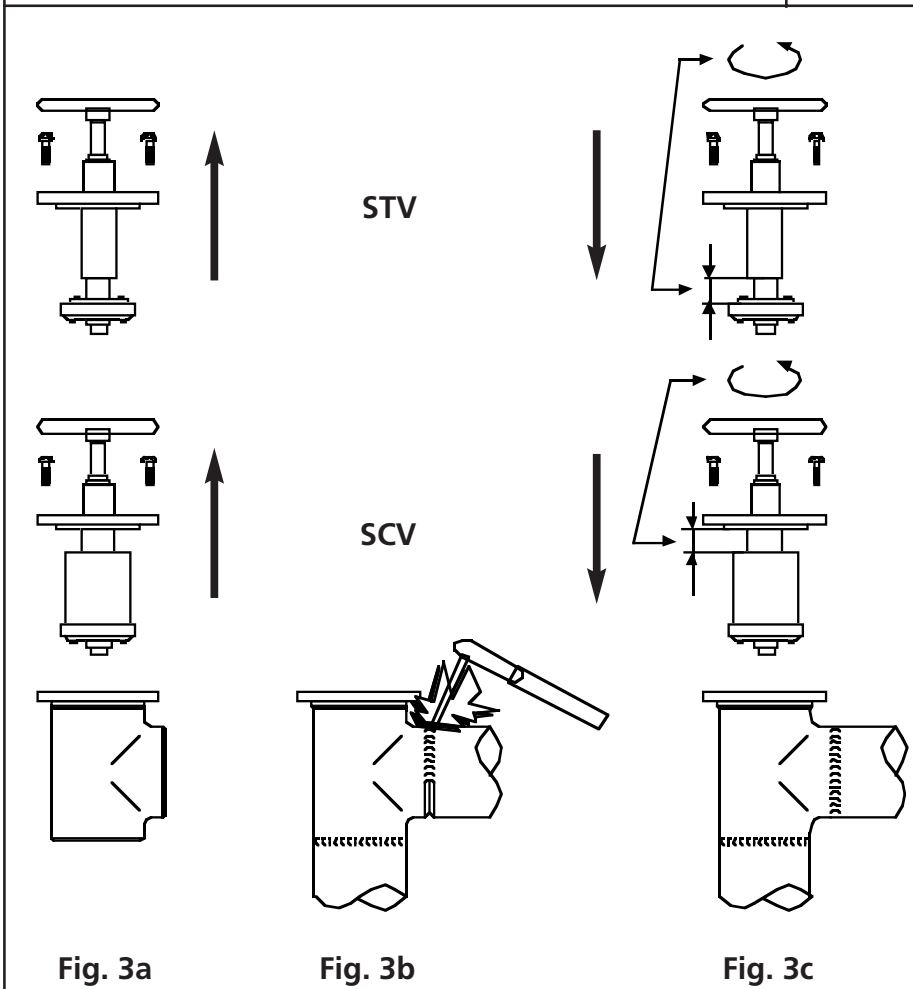
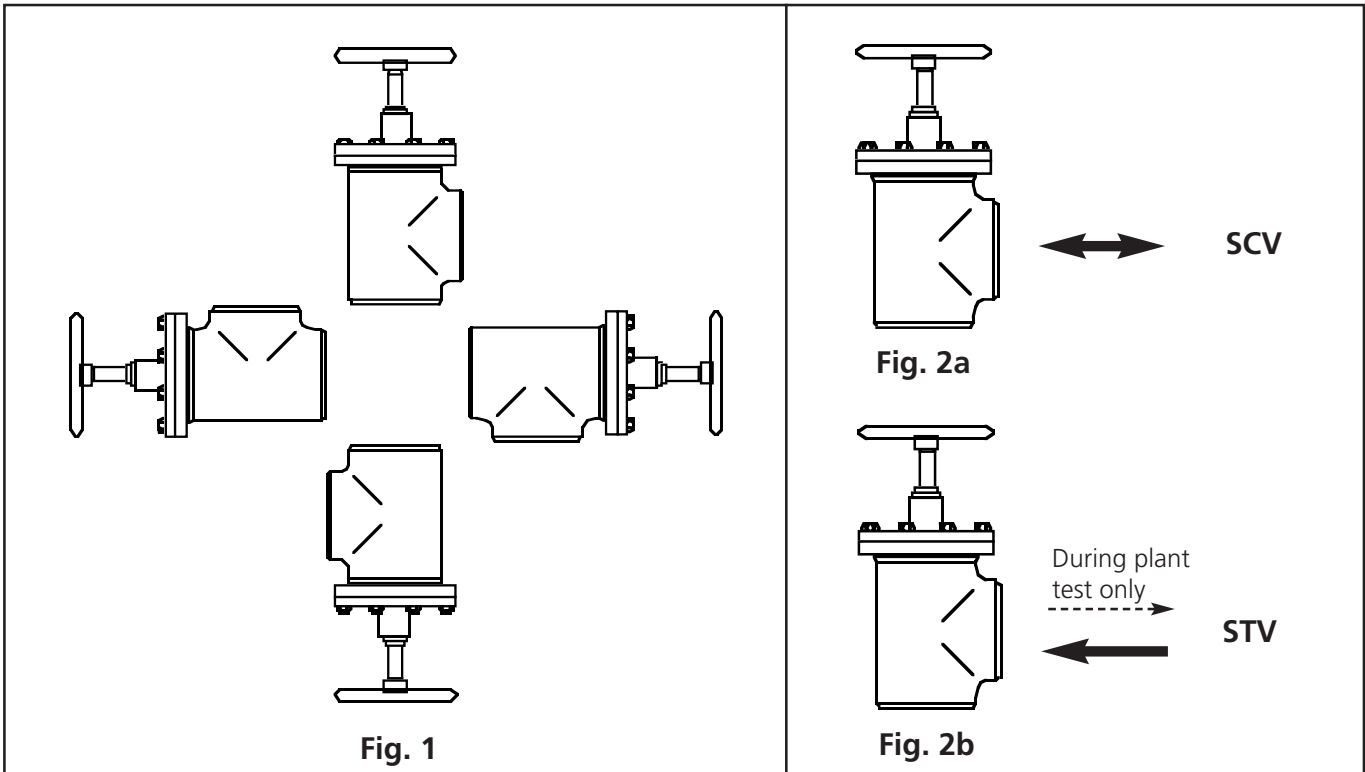


Installation Instructions

SCV/STV 250-300



Installation Instructions

SCV/STV 250-300

ENGLISH

REFRIGERANTS:

Ammonia NH₃ (R717), CFC (R11, R12, R13, R22, R502) and HFC (R 134A).

INSTALLATION

The valve can be installed in any position (fig. 1).

FLOW DIRECTION

SCV: No special flow direction is required (fig. 2a).

STV: The flow must be directed from the side branch towards the cone (fig. 2b). However, it is possible to test the plant with flow (pressure) in the opposite direction, when Δp is limited to 5 bar for STV 250 and 4 bar for STV 300.

WELDING

Remove the bonnet before welding. (fig. 3a + 3b).

N.B.: BE SURE NOT TO DAMAGE THE TEFLON CONE RING.

ASSEMBLING

Remove welding slag and dirt from tubes and housing before the valve is assembled. Check that the cone has been screwed back towards the bonnet before the bonnet is placed in the housing again (fig. 3c).

CLOSING AND TIGHTENING

Close the valve to a max. force of 300 Nm (fig. 4a). Use a torque wrench to tighten the bonnet - cf. table in fig. 4b.

COLOURS

In factory the SCV/STV valves are painted in a reddish brown 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

Ventilen kan installeres i alle positioner (fig. 1).

STRØMNINGSRETNING

SCV: Der kræves ingen bestemt strømningsretning (fig. 2a).

STV: Strømningsretningen skal være fra side-tilslutningen mod keglen (fig. 2b). Anlægget kan dog afprøves med strømning (tryk den modsatte retning, når Δp begrænses til 5 bar for STV 250 og 4 bar for STV 300.

SVEJSNING:

Topstykket skal afmonteres før svejsning (fig. 3a + 3b)

OBS: TEFLONRINGEN PÅ KEGLEN MÅ IKKE BESKADIGES.

SAMLING

Svejsesprøjt og snavs skal fjernes fra rør og hus, inden ventilen samles. Kontrollér at keglen er skruet tilbage mod topstykket, før topstykket igen anbringes i huset (fig. 3c).

LUKNING OG TILSPÆNDING

Luk ventilen med max. 300 Nm (fig. 4a). Spænd topstykket med en momentnøgle i henhold til skemaet i fig. 4b.

FARVE

SCV/STV ventilerne er fra fabrikken farvet med en rødbrun primer.

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

DEUTSCH

KÄLTEMITTEL

Ammoniak NH₃ (R717), FCKW (R11, R12, R13, R22, R502) und H-FCKW (R134A).

INSTALLATION

Das Ventil kann in jeder Position installiert werden (Fig. 1).

STRÖMUNGSRICHTUNG

SCV:Keine bestimmte Strömungsrichtung ist gefordert (Fig. 2a).

STV: Die Stömungsrichtung muß immer von dem Seitenstützen zum Kegel hinab sein (Fig. 2b). Die Anlage läßt sich jedoch bei Strömung (Druck) in die gegenwärtige Richtung prüfen bei einem maximalen Δp Wert von 5 Bar beim STV 250 und 4 bar beim STV 300.

SCHWEISSEN

Den Oberteil vor dem Schweißen entfernen. (Fig. 3a + 3b).

ACHTGEBEN, DASS DER TEFLONKEGELRING NICHT BESCHÄDIGT WIRD.

SAMMLUNG

Vor Sammlung des Ventils Schweißschlacken und Schmutz von Rohren und Gehäuse entfernen. Vor Einsetzung des Oberteils ins Gehäuse ist zu beobachten, dass der Kegel gegen den Oberteil zurückgeschraubt ist (Fig. 3c).

SCHLIESSEN UND ZUSPANNUNG

Das Ventil mit einem Drehmoment von Max. 300 Nm (Fig. 4a) zuspinnen. Den Oberteil mit einem Momentschlüssel zuspinnen laut den Werten in Fig. 4b.

FARBEN

Die SCV/STV-Ventile werden in der Fabrik mit rotbraunem Grundierungsanstrich versehen.

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

ESPAÑOL

REFRIGERANTES:

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

INSTALACION

La válvula puede ser instalada en todas las posiciones (fig. 1).

SENTIDO DE LA CORRIENTE

SCV: No se requiere un determinado sentido de la corriente (fig. 2a).

STV: El sentido de la corriente tiene que ser como indicado en el dibujo (fig. 2b), o sea desde el racor lateral hacia el cono. Sin embargo, se puede someter la planta a prueba con el flujo en el sentido opuesto, si Δp est'a limitado a 5 bar para la STV 250 y a 4 bar para la STV 300.

SOLDADURA

Hay que desmontar la culata antes de soldar (fig. 3a y 3b).

ATENCIÓN: NO DAÑAR EL ANILLO DE TEFLON DEL CONO.

MONTAJE

Quitar escorias y suciedades de soldadura en los tubos y la caja antes de montar la válvula. Asegurar que el cono está atornillado hacia el cuerpo antes de montar éste en la caja (fig. 3c).

CIERRE Y APRIETE

Cerrar la válvula hasta max. 300 Nm (fig. 4a). Apretar la culata con una llave dinámica según el cuadro (fig. 4b).

COLORES

Las válvulas SCV/STV salen de la fábrica tratadas con una pintura de fondo de color castaño.

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

**Maintenance
SCV/STV 250-300**

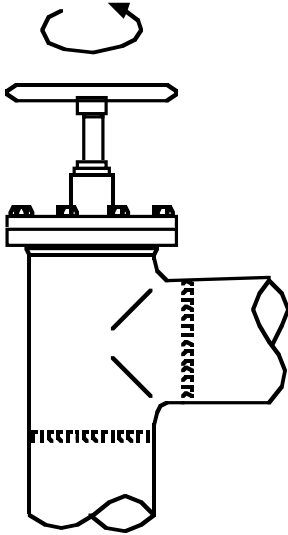


Fig. 5

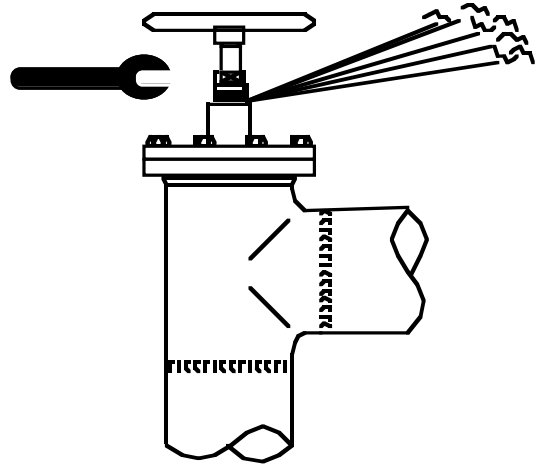


Fig. 6

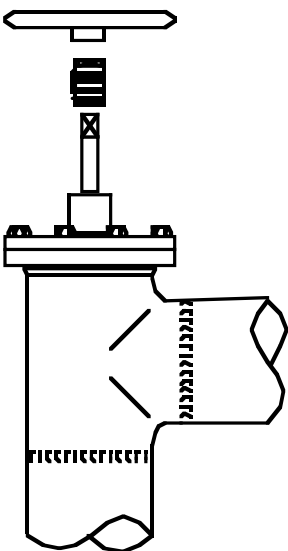


Fig. 7

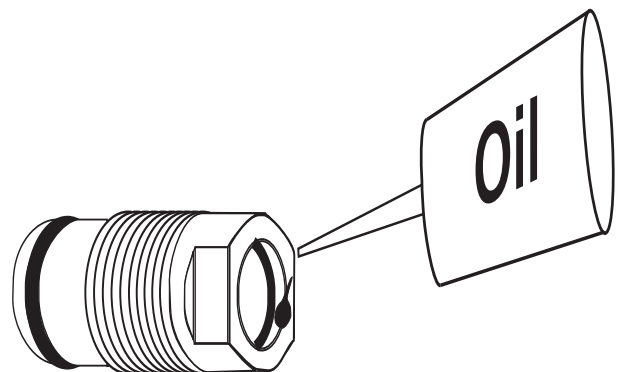


Fig. 8

Maintenance

SCV/STV 250-300

ENGLISH

PACKING GLAND

As a rule packing glands should not be dismantled, 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:

1. Backseating (fig.5): To backseat the valve, turn the spindle anticlockwise until the valve is fully open.
2. Pressure equalizing (fig. 6): In some cases pressure forms behind the packing gland. Therefore fix a hand wheel or a big washer on top of the spindle while the pressure is equalized. The pressure is equalized by slowly unscrewing the packing gland.
3. Removal of packing gland (fig. 7): Now hand wheel/washer and packing gland can be removed. The packing gland is equipped with a teflon ring, which cannot be replaced. As a result a new packing gland must be mounted. Smooth possible marks of blow on the spindle before the new packing gland is inserted.

LUBRICATION (FIG. 8)

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

DISMOUNTING OF THE VALVE

N.B.: 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 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. 5): Ventilen bagudtættes ved at dreje spindlen mod urets retning, indtil ventilen er helt åben.
2. Trykudligning (fig. 6): I visse tilfælde kan der danne sig tryk bag pakforskrningen. Derfor skal der være fastspændt et håndhjul eller en stor spændeskive for enden af spindlen, mens trykket udlignes.

nes. Trykket udlignes ved langsomt at skrue pakforskrningen ud.

3. Udtagning af pakforskrning (fig. 7): Håndhjul/skive og pakforskrning kan nu afmonteres. Pakforskrningen er forsynet med en teflonring, der ikke kan udskiftes. Hele pakforskrningen skal derfor skiftes. Polér eventuelle slagmærker på spindlen, før en ny pakforskrning isættes.

SMØRING (FIG. 8)

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

ADSKILLELSE AF VENTILEN

OBS: Topstykket må ikke aftages, mens ventilen er under tryk.

I tvivlstilfælde kontakt forhandler eller fabrik.

DEUTSCH

DICHTUNGSSTOPFBÜCHSE

Beim Demontieren der Dichtungsstopfbüchse muss 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:

1. Rücksitzdichtung (Fig. 5): Das Ventil kann rücksitzgedichtet werden durch Drehen der Spindel gegen den Uhrzeigersinn bis an voll geöffnete Position des Ventils.
2. Druckausgleich (Fig. 6): 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 Heraus-schrauben der Dichtungsstopfbüchse ausgleichen.
3. Herausnehmen der Dichtungsstopfbüchse (FIG. 7): Handrad/Unterlegscheibe und Dichtungsstopfbüchse lassen sich jetzt demontieren. Die Dichtungsstopfbüchse ist mit einem Teflonring versehen, der sich nicht Teflonring auswechseln läßt. Deshalb muß eine neue Dichtungsstopfbüchse montiert werden. Vor Einsetzen der neuen Dichtungsstopfbüchse eventuelle Schlagspuren auf der Spindel abschleifen.

SCHMIERUNG (FIG. 8)

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

ZERLEGEN DES VENTILS

N.B.: 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:

1. Cierre hacia atrás (fig. 5): 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.
2. Compensación de presión (fig. 6): 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 lentamente el racor hacia fuera.
3. Desmontaje del racor de empaquetadura (fig. 7): Ahora, el volante/la arandela y el racor pueden ser desmontados. El racor está ya provisto de un 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.

LUBRICACIÓN (FIG. 8)

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

DESMONTAJE DE LA VÁLVULA

Atención: No quitar el cuerpo mientras la válvula esta bajo presión.

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