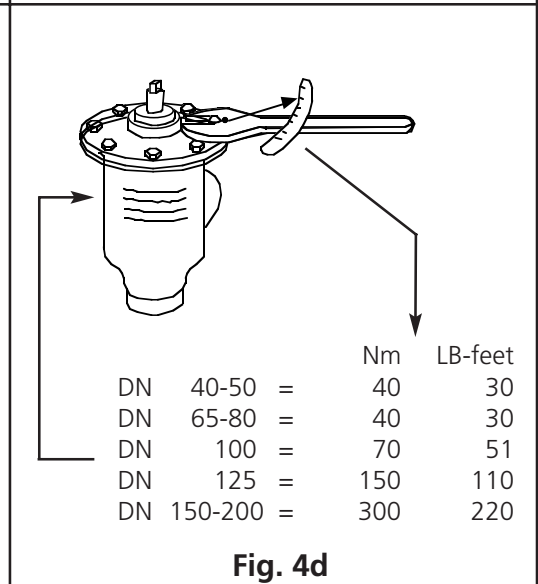
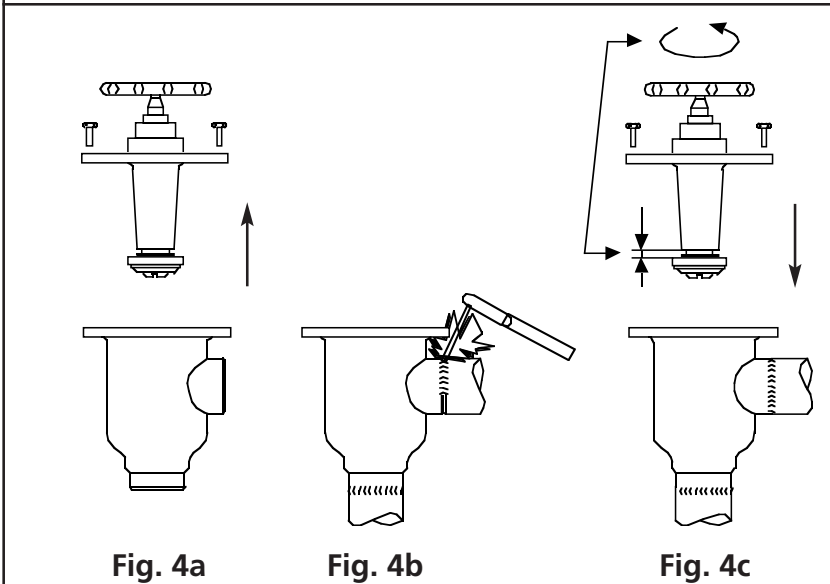
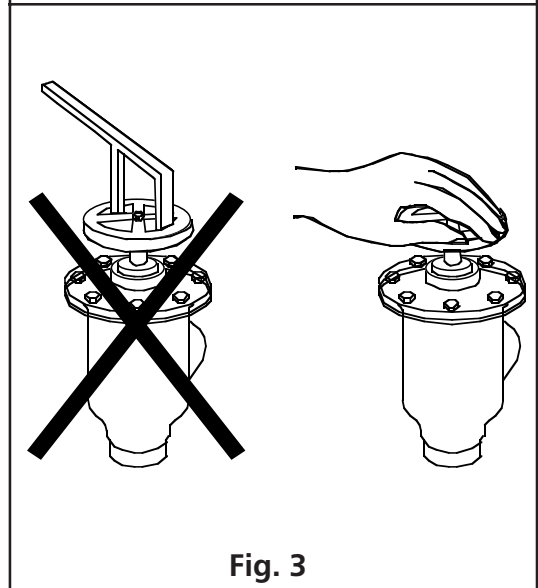
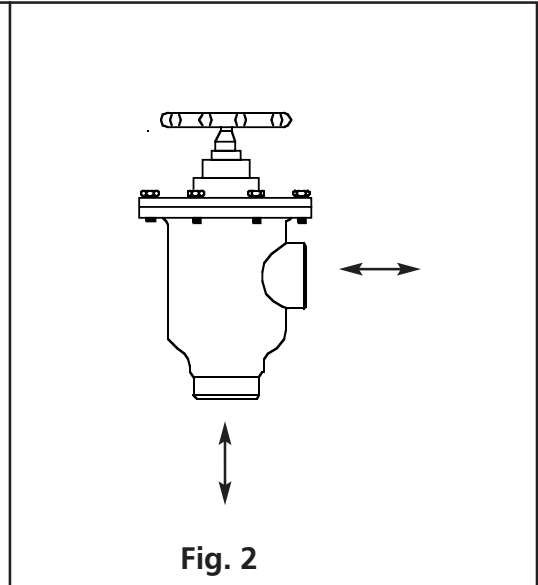
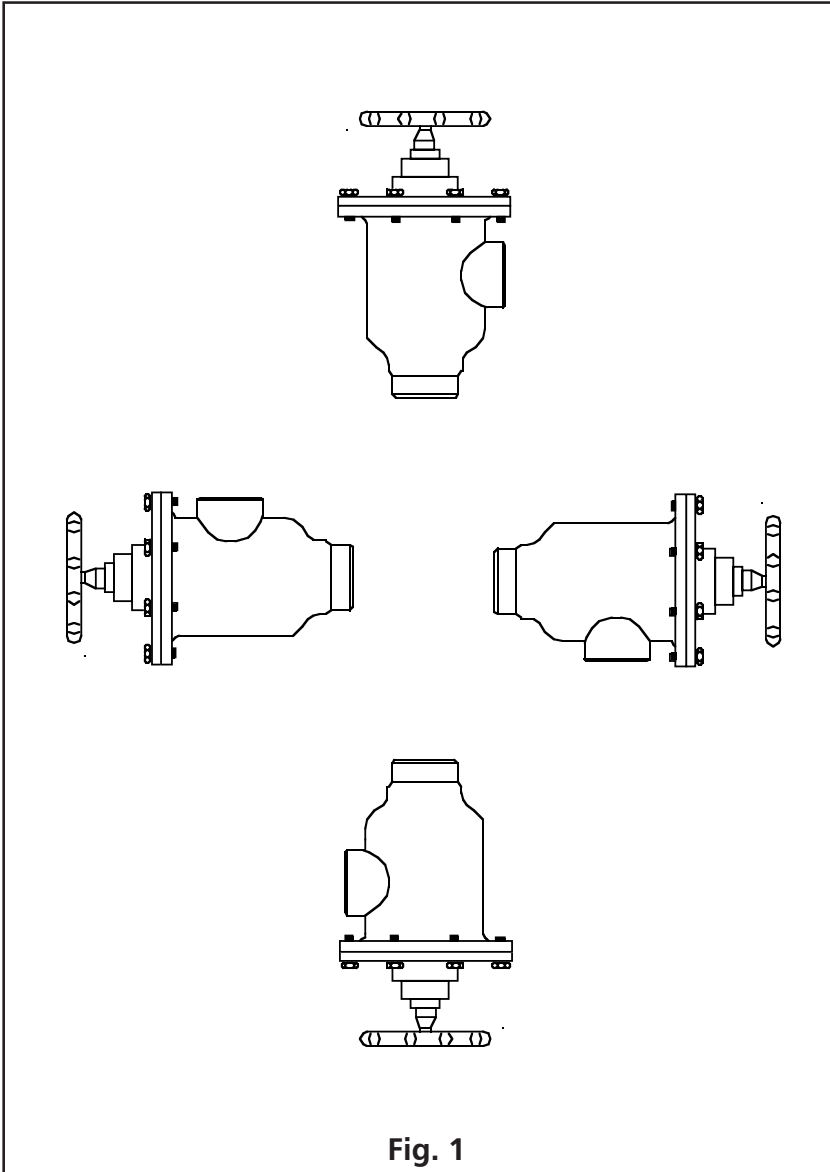


Installation Instructions

SCV 40-200



Installation Instructions

SCV 40-200

ENGLISH

REFRIGERANTS:

R717 (ammonia), R22, R134a, R404A, R407, R407C, R744, R600, R600a and R290.

INSTALLATION

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

No specific flow direction is required (Fig. 2).

Do not use tools to open and close the valve (Fig. 3).

WELDING

Remove the bonnet before welding (Fig. 4a + 4b).

OBS: Be sure not to damage the teflon cone ring.

ASSEMBLING

Remove welding slag and dirt from tubes and housing before assembly.

Check that the cone has been screwed back towards the bonnet before the bonnet is placed in the housing again (Fig. 4c).

TIGHTENING

Use a torque wrench to tighten the bonnet - cf. table in Fig. 4d.

COLOURS

In factory the SCV valves are painted in a reddish brown primer.

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

DANSK

KØLEMIDLER:

R717 (ammoniak), R22, R134a, R404A, R407, R407C, R744, R600, R600a og R290.

MONTAGE

Ventilen kan monteres i alle positioner (Fig. 1).

Der kræves ingen bestemt strømningsretning (Fig. 2).

Undgå brug af værktøj til at åbne og lukke for ventilen (Fig. 3).

SVEJSNING

Topstykket skal afmonteres før svejsning (Fig. 4a + 4b).

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. 4c).

TILSPÆNDING

Spænd topstykket med en momentnøgle i henhold til skemaet (Fig. 4d).

FARVE

SCV ventilerne er fra fabrikken malet 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:

R717 (Ammoniak) R22, R134a, R404A, R407, R407C, R744, R600, R600a und R290.

INSTALLATION

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

Keine bestimmte Strömungsrichtung ist gefordert (Fig. 2).

Werkzeug zum Öffnen und Schliessen des Ventils darf nicht verwendet werden (Fig. 3).

SCHWEISSEN

Den Oberteil vor dem Schweißen entfernen (Fig. 4a + 4b).

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. 4c).

ZUSPANNUNG

Den Oberteil mit einem Momentschlüssel zuspannen laut den Werten in Fig. 4d.

FARBEN

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

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

ESPAÑOL

REFRIGERANTES:

R717 (Amoníaco) R22, R134a, R404A, R407, R407C, R744, R600, R600a y R290.

INSTALACION

La válvula puede ser instalada en todas las posiciones (Fig. 1). No se requiere un determinado sentido de la corriente (Fig. 2).

Evite el empleo de herramientas para abrir y cerrar la válvula (Fig. 3).

Evite el empleo de herramientas para abrir y cerrar la válvula (Fig. 3).

SOLDADURA

Hay que desmontar la culata antes de soldar (Fig. 4a y 4b).

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. 4c).

APRIETE

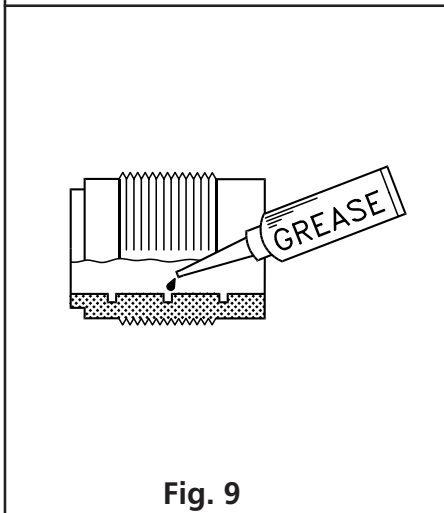
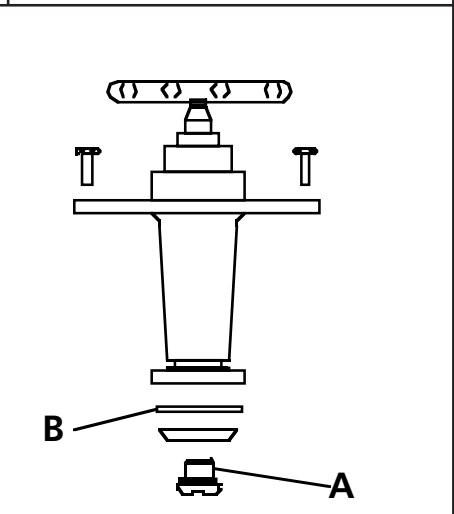
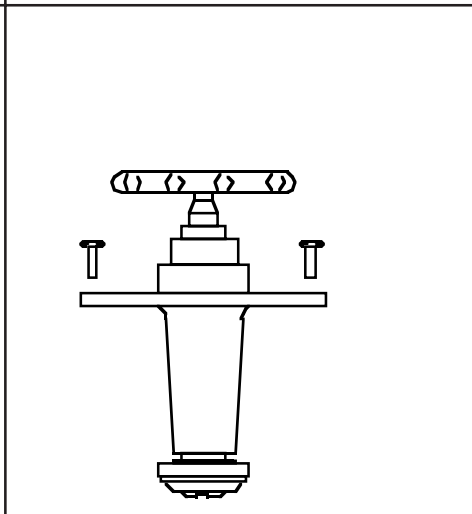
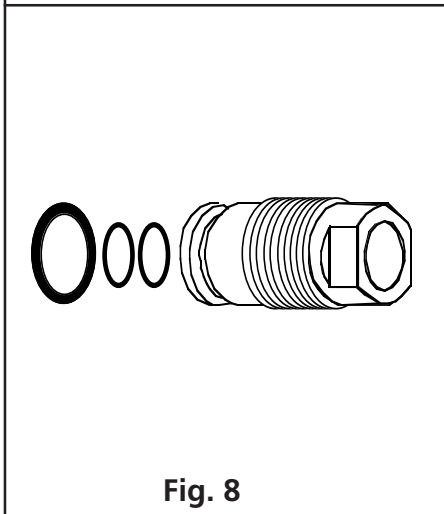
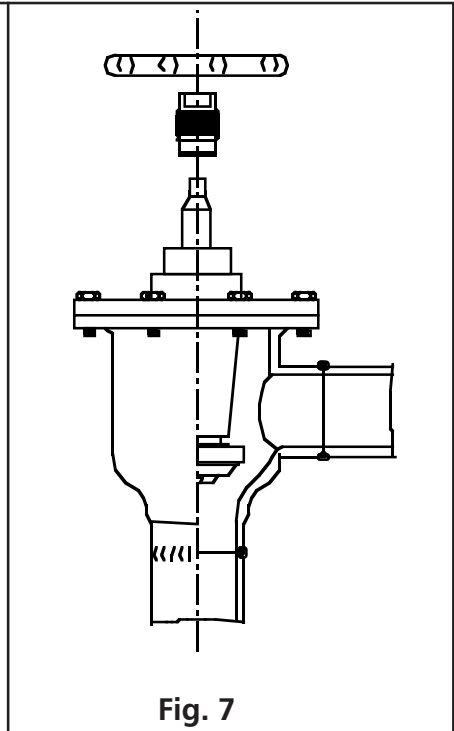
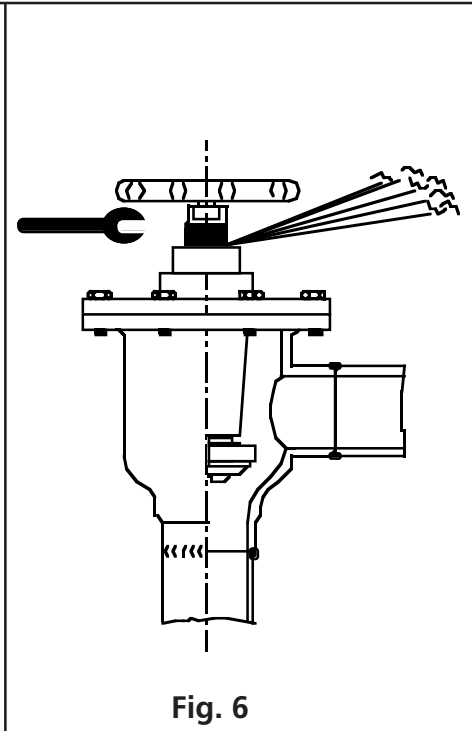
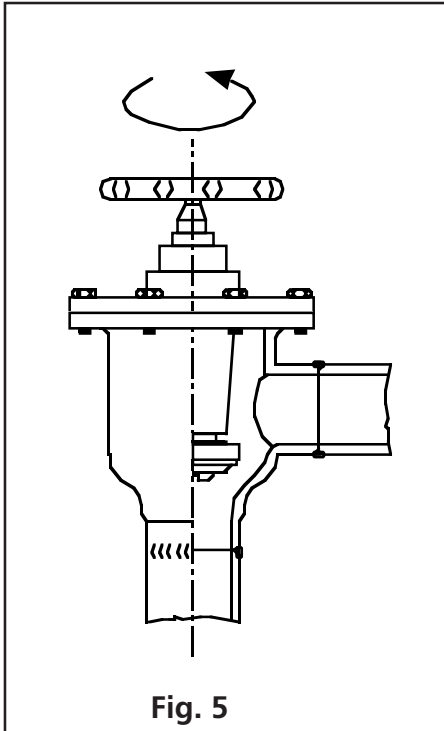
Apretar la culata con una llave dinamoétrica según el cuadro (Fig. 4d).

COLORES

Las válvulas SCV 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 40-200**



Maintenance

SCV 40-200

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:

BACKSEATING (FIG. 5)

To backseat the valve, turn the spindle anticlockwise until the valve is fully open.

PRESSURE EQUALIZING (FIG. 6)

In some cases pressure builds up 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 uncrewing the packing gland.

REMOVAL OF PACKING GLAND (FIG. 7)

Now handwheel/washer and packing gland can be removed.

REPLACEMENT OF O-RINGS (FIG. 8)

Replace O-rings in packing gland. Only original Danvalve gaskets should be used. Smooth possible marks of blow on the spindle before the new packing gland is inserted.

LUBRICATION (FIG. 9)

To achieve the optimum tightness the rail in the middle of the packing gland must be filled with original grease supplied by Danvalve (part No 2452+143).

DISMOUNTING OF THE VALVE (FIG. 10a+b)

OBS: Do not remove the bonnet while the valve is still under pressure.

By replacement of the teflon cone ring (Pos. B) please note that the screw (Pos. A) has a left-hand thread.

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:

BAGUDTÆTNING (FIG. 5)

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

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. Trykket udlignes ved langsomt at skrue pakforskrningen ud.

UDTAGNING AF PAKFORSKRUNING (FIG. 7)

Håndhjul/skive og pakforskrning kan nu afmonteres.

UDSKIFTNING AF O-RINGE (FIG. 8)

Udskift O-ringene i pakforskrningen. Der bør kun anvendes originale Danvalve pakninger. Afslib eventuelle slagmærker på spindlen, før en ny pakforskrning isættes.

SMØRING (FIG. 9)

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

ADSKILLELSE AF VENTILEN (FIG. 10a+b)

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

Ved udskiftning af keglens teflonring (Pos. B) skal man være opmærksom på, at skruen (Pos. A) har venstregevind.

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. 5)

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

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 Herausschrauben der Dichtungsstopfbüchse ausgleichen.

HERAUSNEHMEN DER DICHTUNGSSTOPFBÜCHSE (FIG. 7)

Handrad/Unterlegscheibe und Dichtungsstopfbüchse lassen sich jetzt demontieren.

AUSWECHSLUNG DER O-RINGE (FIG. 8)

Die O-Ringe in der Dichtungsstopfbüchse auswechseln. Nur originale Danvalve Dichtungen verwenden. Vor Einsetzen der neuen Dichtungsstopfbüchse eventuelle Schlagspuren auf der Spindel abschleifen.

SCHMIERUNG (FIG. 9)

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

ZERLEGEN DES VENTILS (FIG. 10a+b)

NB: Den Oberteil nicht entfernen, falls das Ventil unter Druck ist.

Bei Auswechslung des Teflonkegelringes (Pos. B) bitte beachten, dass die Schraube (Pos. A) mit Linksgewinde versehen 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 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.

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 arrandela montado en el extremo del vástago mientras se compensa la presión. La presión se compensa girando lentamente el racor hacia fuera.

DESMONTAJE DEL RACOR DE EMPAQUETADURA (FIG. 7)

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

CAMBIO DE ANILLOS O (FIG. 8)

Cambiar los anillos O en el racor de empaquetadura. Sólo utilizar empaquetaduras originales de Danvalve. Esmerilar el vástago para quitar marcas de golpe, si las hay, antes de montar el racor.

LUBRICACIÓN (FIG. 9)

Para conseguir el sellado óptimo el rail central de la empaquetadura debe llenarse con grasa original suministrada por Danvalve (Parte No. 2452+143).

DESMONTAJE DE LA VÁLVULA (FIG. 10a+b)

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

Al cambiar el anillo de teflon del cono (Pos. B), hay que tomar en cuenta que el tornillo (Pos. A) tiene rosca a la izquierda.

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