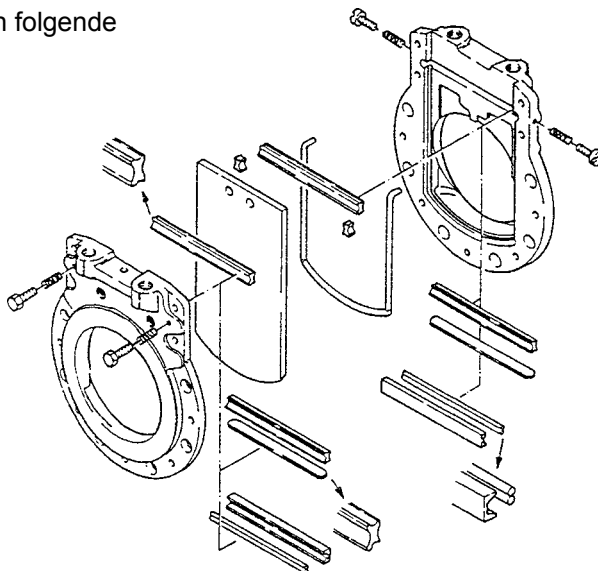


1. Allgemeines

- 1.1 Wartungsarbeiten dürfen nur von qualifizierten und autorisierten Personen durchgeführt werden.
- 1.2 Routinemäßige Wartung des Schiebers ist nicht erforderlich. Lediglich die Spindel (Kolbenstange bei pneumatischem oder hydraulischem Zylinder) muss immer gut eingefettet und frei von Verschmutzung sein.
- 1.3 Im Falle einer geringen Leckage an der Plattendurchführung kann diese meist durch Nachdichten (siehe "Allgemeine Betriebsanleitung") behoben werden. Ist die Undichtigkeit auf diese Weise nicht zu beseitigen, muss ein kompletter Dichtungswechsel erfolgen. Es wird empfohlen, den Dichtungswechsel durch den Hersteller durchführen zu lassen.
- 1.4 Für den Dichtungswechsel werden folgende Spezialwerkzeuge benötigt:
 - Stopfstange
 - geeignete Schneidwerkzeuge (Schere, Schleifscheibe)
 - geeignete Haltevorrichtung (z.B. Blechklammern) als Montagehilfe für Querdichtung und Schaber

2. Ersatzteile

- 2.1 Es dürfen nur Original-Ersatzteile verwendet werden.
- 2.2 Für den kompletten Dichtungswechsel werden folgende Ersatzteile benötigt:
 - Querdichtung (Compact-Querdichtung, Querdichtung mit Schaber oder U-Profil (PTFE) mit Silikonunterlage)
 - geeignetes Fett (z.B. Red Rubber)
 - Rundschnur
 - Knetdichtung rautenförmig
 - Knetdichtung rund (Ø4mm)



3. Demontage und Reinigung

- Für den kompletten Dichtungswechsel muss die Armatur aus der Rohrleitung ausgebaut werden.
- Prüfen, ob die Rohrleitung drucklos geschaltet und entleert ist.
 - Anschlüsse (elektrische und pneumatische) lösen.
 - Bedienelement abbauen.
 - Flanschschrauben lösen und herausziehen.
 - Flansche mit geeignetem Werkzeug spreizen und Klappe und Dichtungen herausziehen.
 - Verschraubung der Gehäusehälften lösen und die Gehäusehälften auf der Seite mit der Flanschdichtfläche ablegen.
 - Altes Dichtungsmaterial entfernen und die Dichtungsräume gründlich säubern.

4. Vorbereitung Vordergehäuse

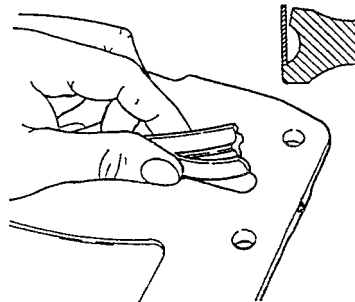
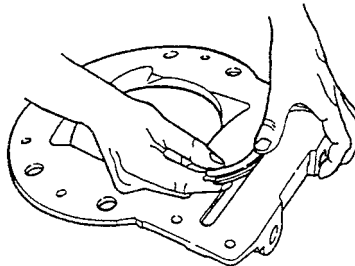
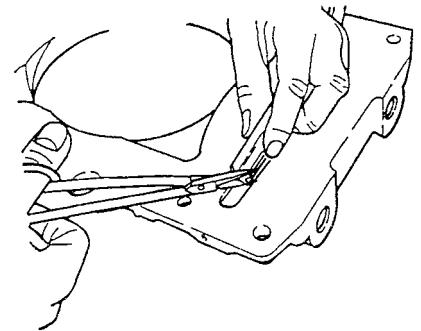
- 4.1 Querdichtung** (evtl. auch Schaber oder Unterlage) entsprechend der Nutlänge abschneiden.

Dichtungs-Stirnseiten an die Form der Nutradien mit geeignetem Werkzeug (z.B. Schere oder Schleifscheibe) anpassen.

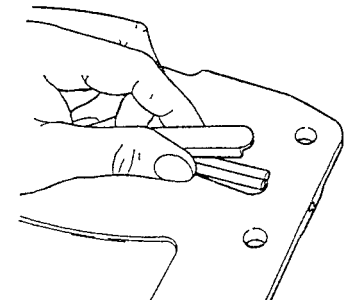
Compact-Querdichtung in die Querdichtungsnut legen und mit geeignetem Mittel (z.B. Red Rubber) fetten.

Die schmalere Seite muß dabei zur Schieberplatte zeigen!

Sollte ein Schaber in Verbindung mit der Compact-Querdichtung verwendet werden, ist wie rechts gezeigt zu verfahren.



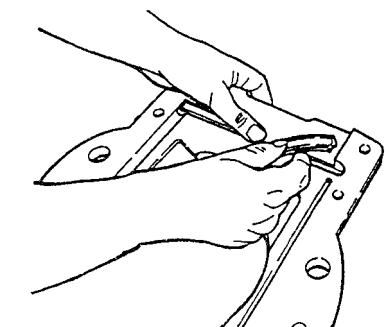
Sollte ein U-Profil (PTFE) mit Silikonunterlage verwendet werden, ist wie unten gezeigt zu verfahren.



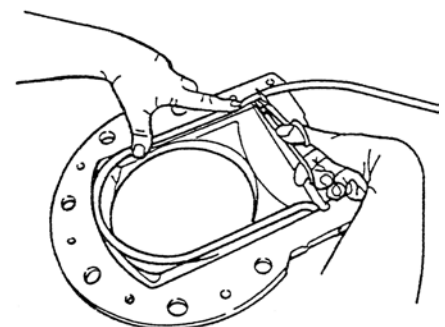
- 4.2 Dichtelemente** mit einer geeigneten Haltevorrichtung (z.B. Blechklammern) **fixieren**.

5. Vorbereitung Hintergehäuse

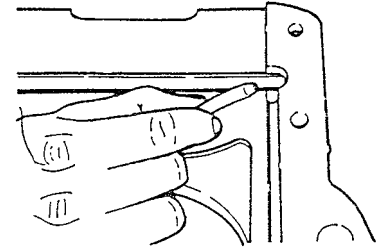
- 5.1 Querdichtung** (evtl. auch Schaber oder Unterlage) wie im Vordergehäuse anpassen und einlegen.



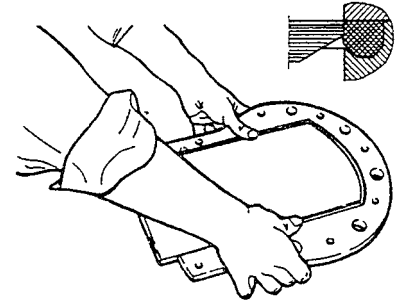
- 5.2 Die Länge der Rundschnur** durch probeweises Einlegen in die dafür vorgesehene Nut **ermitteln** und ca. 5-10mm länger abschneiden. (In eingebautem Zustand sollte die Dichtung leicht gestaucht sein.)



Rundschnur in die Bohrungen unterhalb der Querdichtungsnut einstecken.
Hierzu evtl. die Enden der Rundschnur leicht anspitzen.



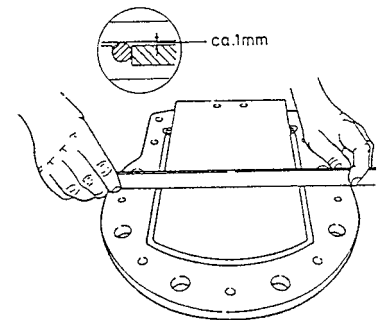
5.3 Schieberplatte so **einlegen**, dass die Fase unten liegt.



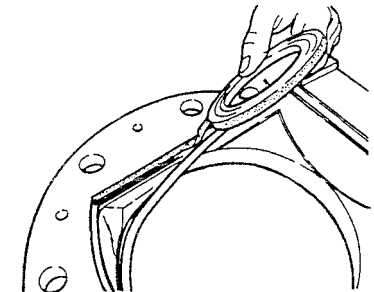
5.4 Die Rundschnur in die dafür vorgesehene Nut drücken und mit geeignetem Mittel (z.B. Red Rubber) fetten.

Schieberplatte mit Kunststoffhammer o.ä. nach vorne treiben.

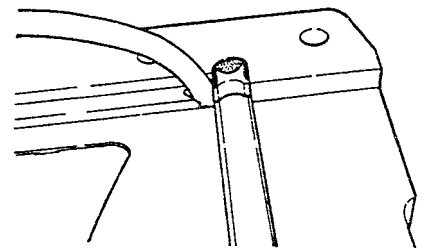
Die eingelegte Rundschnur soll jetzt 1mm Vorspannung haben.



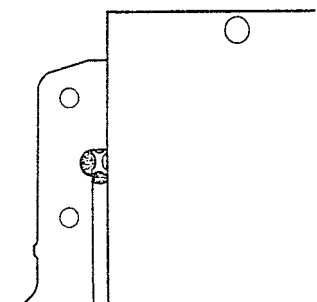
Pressung evtl. durch Hinterlegen der Rundschnur korrigieren.



5.5 Die beiden Vertiefungen neben der Schieberplatte auf Höhe der Querdichtungsprofile mit Fülleckprofil (= Querdichtungsprofil) **ausfüllen**. Das Längenmaß ist plattendickenabhängig und sollte diese um 0,5 – 1mm unterschreiten.



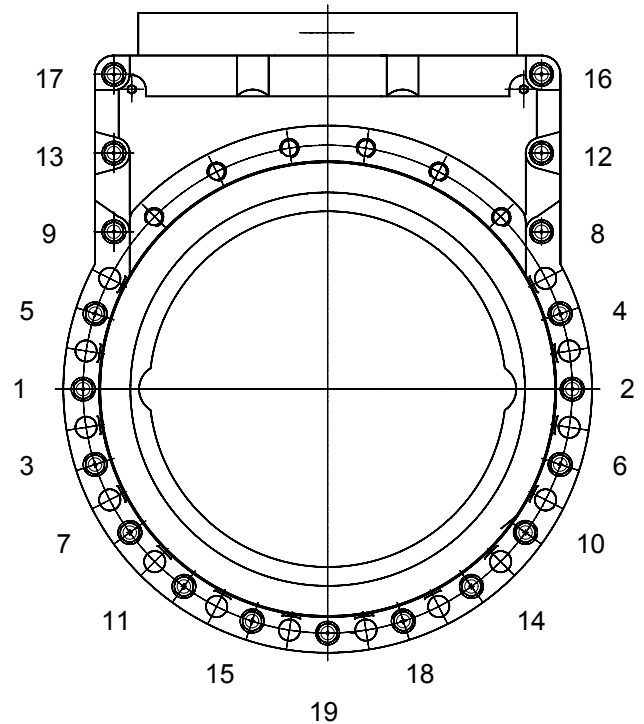
Die verbleibenden **Zwischenräume** sind mit rautenförmiger Knetdichtung **auszufüllen**.



6. Montage der Gehäusehälften

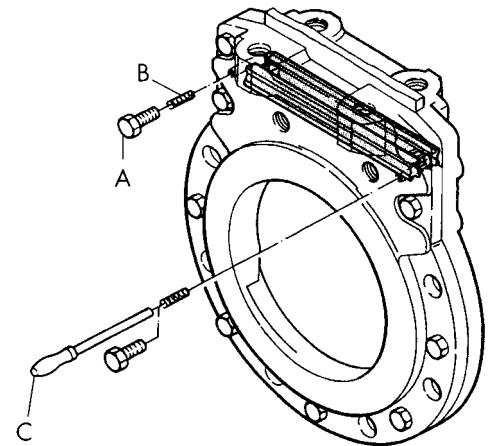
- 6.1** Vordergehäuse auf das vorbereitete Hintergehäuse legen.
- 6.2** Haltevorrichtung entfernen. Die Gehäusehälften müssen genau fluchten.
- 6.3** Gehäuseschrauben mit vorgegebenem Moment anziehen. Dabei die vorgegebene Reihenfolge (s. Bild) einhalten.

DN:	Schrauben- Ø:	Moment [Nm]:
50 – 80	M8	17
100 – 250	M10	27
300 – 350	M12	39
400 – 800	M16	75
900 – 1000	M20	117
1200	M24	169



7. Stopfen

An den beiden Stopflochbohrungen (M6 im Vordergehäuse) ist so lange Stopfmaterial $\varnothing 4\text{mm}$ (B) mittels Stopfstange (C) einzufüllen, bis die Bohrung gefüllt ist. Danach die Schrauben (A) eindrehen.



8. Druckprüfung

Bevor die Armatur wieder in die Rohrleitung eingebaut wird, empfehlen wir eine Druckprüfung durchzuführen.

Änderungen und Ergänzungen vorbehalten.

Stand: 31.03.2005