

EB 8006-GR

Originalanleitung



Pneumatisches Stellventil SMS HG-1:
Ventil Typ 261GR mit Antrieb Typ 3271

Ventil Typ 261GR · ANSI-Ausführung

zur Kombination mit Antrieben, z. B. pneumatische Antriebe Typ 3271 oder Typ 3277

Hinweise zur vorliegenden Einbau- und Bedienungsanleitung

Diese Einbau- und Bedienungsanleitung (EB) leitet zur sicheren Montage und Bedienung an. Die Hinweise und Anweisungen dieser EB sind verbindlich für den Umgang mit SAMSON-Geräten. Die bildlichen Darstellungen und Illustrationen in dieser EB sind beispielhaft und daher als Prinzipdarstellungen aufzufassen.

- ⇒ Für die sichere und sachgerechte Anwendung diese EB vor Gebrauch sorgfältig lesen und für späteres Nachschlagen aufbewahren.
- ⇒ Bei Fragen, die über den Inhalt dieser EB hinausgehen, After Sales Service von SAMSON kontaktieren (aftersaleservice@samsongroup.com).



Gerätebezogene Dokumente, wie beispielsweise die Einbau- und Bedienungsanleitungen, stehen im Internet zur Verfügung:

► <https://www.samsongroup.com/de/downloads/dokumentation>

Hinweise und ihre Bedeutung

GEFAHR

Gefährliche Situationen, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen

WARNUNG

Situationen, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen können

HINWEIS

Sachschäden und Fehlfunktionen

Info

Informative Erläuterungen

Tipp

Praktische Empfehlungen

1	Sicherheitshinweise und Schutzmaßnahmen.....	5
1.1	Hinweise zu möglichen schweren Personenschäden.....	7
1.2	Hinweise zu möglichen Personenschäden.....	7
1.3	Hinweise zu möglichen Sachschäden.....	8
1.4	Gesonderte Hinweise zur Nutzung eines RFID-Transponders.....	9
1.5	Warnhinweise am Gerät.....	10
2	Kennzeichnungen am Gerät.....	11
2.1	Typenschild des Ventils.....	11
2.2	Typenschild des Antriebs.....	12
2.3	Werkstoffkennzeichnungen.....	12
2.4	Schild bei nachziehbarer Stopfbuchspackung.....	12
2.5	Optionaler RFID-Transponder.....	12
3	Aufbau und Wirkungsweise.....	13
3.1	Sicherheitsstellungen.....	14
3.2	Varianten.....	15
3.3	Zusätzliche Einbauten.....	15
3.4	Anbaugeräte.....	15
3.5	Technische Daten.....	15
4	Lieferung und innerbetrieblicher Transport.....	20
4.1	Lieferung annehmen.....	20
4.2	Ventil auspacken.....	20
4.3	Ventil transportieren und heben.....	20
4.3.1	Ventil transportieren.....	21
4.3.2	Ventil heben.....	22
4.4	Ventil lagern.....	23
5	Montage.....	24
5.1	Einbaubedingungen.....	24
5.2	Montage vorbereiten.....	25
5.3	Gerät montieren.....	26
5.3.1	Externe Verdrehsicherung montieren.....	26
5.3.2	Ventil und Antrieb zusammenbauen.....	30
5.4	Ventil in die Rohrleitung einbauen.....	31
5.5	Montiertes Ventil prüfen.....	32
5.5.1	Dichtheit.....	33
5.5.2	Hubbewegung.....	34
5.5.3	Sicherheitsstellung.....	34
5.5.4	Druckprobe.....	34
6	Inbetriebnahme.....	36
7	Betrieb.....	37
7.1	Im Regelbetrieb arbeiten.....	37
7.2	Im Handbetrieb arbeiten.....	37
8	Störungen.....	38
8.1	Fehler erkennen und beheben.....	38
8.2	Notfallmaßnahmen durchführen.....	39
9	Instandhaltung und Umrüstung.....	40
9.1	Periodische Prüfungen.....	41
9.2	Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten vorbereiten.....	44
9.3	Ventil nach Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten montieren.....	44
9.4	Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten.....	44

9.4.1	Standardoberteil demontieren und montieren.....	45
9.4.2	Garnitur austauschen.....	46
9.4.3	Stopfbuchspackung austauschen.....	47
9.4.4	Dichtungen austauschen.....	49
9.4.5	Kegel an Kegelstange austauschen.....	49
9.5	Ersatzteile und Verbrauchsgüter bestellen.....	49
10	Außerbetriebnahme.....	50
11	Demontage.....	52
11.1	Ventil aus der Rohrleitung ausbauen.....	53
11.2	Antrieb demontieren.....	53
12	Reparatur.....	54
12.1	Geräte an SAMSON senden.....	54
13	Entsorgung.....	55
14	Zertifikate.....	56
15	Anhang.....	60
15.1	Anzugsmomente, Schmiermittel und Werkzeuge.....	60
15.1.1	Anzugsmomente.....	60
15.1.2	Schmiermittel.....	61
15.1.3	Werkzeuge.....	62
15.2	Ersatzteile.....	63
15.3	Service.....	65

1 Sicherheitshinweise und Schutzmaßnahmen

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das SAMSON-Durchgangsventil Typ 261GR der Bauart SMS ist in Kombination mit einem Antrieb, z. B. dem pneumatischen Antrieb Typ 3271 oder Typ 3277, für die Volumenstrom-, Druck- und Temperaturregelung von flüssigen Medien bestimmt.

Das Ventil und seine Antriebe sind für genau definierte Bedingungen ausgelegt (z. B. Betriebsdruck, eingesetztes Medium, Temperatur). Daher muss der Betreiber sicherstellen, dass das Stellventil nur dort zum Einsatz kommt, wo die Einsatzbedingungen den bei der Bestellung zugrundegelegten Auslegungskriterien entsprechen. Falls der Betreiber das Stellventil in anderen Anwendungen oder Umgebungen einsetzen möchte, muss er hierfür Rücksprache mit SAMSON halten. SAMSON haftet nicht für Schäden, die aus Nichtbeachtung der bestimmungsgemäßen Verwendung resultieren sowie für Schäden, die durch äußere Kräfte oder andere äußere Einwirkungen entstehen.

⇒ Einsatzgrenzen, -gebiete und -möglichkeiten den technischen Daten und dem Typenschild entnehmen.

Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung

Das Stellventil ist nicht für die folgenden Einsatzgebiete geeignet:

- Einsatz außerhalb der durch die technischen Daten und durch die bei Auslegung definierten Grenzen
- Einsatz außerhalb der durch die am Stellventil angeschlossenen Anbaugeräte definierten Grenzen

Ferner entsprechen folgende Tätigkeiten nicht der bestimmungsgemäßen Verwendung:

- Verwendung von Ersatzteilen, die von Dritten stammen
- Ausführung von nicht beschriebenen Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten

Qualifikation des Bedienungspersonals

Das Stellventil darf nur durch Fachpersonal unter Beachtung anerkannter Regeln der Technik eingebaut, in Betrieb genommen, instand gehalten und repariert werden. Fachpersonal im Sinne dieser Einbau- und Bedienungsanleitung sind Personen, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, ihrer Kenntnisse und Erfahrungen sowie der Kenntnis der einschlägigen Normen die ihnen übertragenen Arbei-

ten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen können.

Schweißarbeiten dürfen nur von Personen ausgeführt werden, die eine nachweisliche Qualifikation hinsichtlich der verwendeten Schweißmethoden und -prozesse und der eingesetzten Werkstoffe haben.

Bei Geräten in explosionsgeschützter Ausführung müssen die Personen eine Ausbildung oder Unterweisung bzw. eine Berechtigung zum Arbeiten an explosionsgeschützten Geräten in explosionsgefährdeten Anlagen haben.

Persönliche Schutzausrüstung

SAMSON empfiehlt, sich über die vom eingesetzten Medium ausgehenden Gefahren zu informieren, z. B. anhand der ► GESTIS-Stoffdatenbank.

Je nach eingesetztem Medium und/oder der jeweiligen Tätigkeit ist unter anderem folgende Schutzausrüstung erforderlich:

- Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, Atemschutz und Augenschutz beim Einsatz heißer, kalter, aggressiver und/oder ätzender Medien
- Gehörschutz bei Arbeiten in Ventilnähe
- Industrieschutzhelm
- Auffanggurt, sofern Absturzgefahr besteht (z. B. bei Arbeiten in ungesicherten Höhen)
- Sicherheitsschuhe, ggf. mit Schutz vor statischer Entladung

⇒ Weitere Schutzausrüstung beim Anlagenbetreiber erfragen.

Änderungen und sonstige Modifikationen

Änderungen, Umbauten und sonstige Modifikationen des Produkts sind durch SAMSON nicht autorisiert. Sie erfolgen ausschließlich auf eigene Gefahr und können unter anderem zu Sicherheitsrisiken führen sowie dazu, dass das Produkt nicht mehr den für seine Verwendung erforderlichen Voraussetzungen entspricht.

Schutzeinrichtungen

Ob das Stellventil eine definierte Sicherheitsstellung bei Ausfall der Hilfsenergie einnimmt und ggf. welche, ist abhängig vom eingesetzten Antrieb (vgl. zugehörige Antriebsdokumentation). Bei Kombination des Ventils mit pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271 und Typ 3277 nimmt das Stellventil bei Ausfall der Hilfsenergie selbsttätig eine bestimmte Sicherheitsstellung ein (vgl. Kap. 3.1). Die Sicherheitsstellung entspricht der Wirkrichtung und ist bei SAMSON-Antrieben auf dem Typenschild des Antriebs eingetragen.

Warnung vor Restgefahren

Um Personen- oder Sachschäden vorzubeugen, müssen Betreiber und Bedienungspersonal Gefährdungen, die am Stellventil vom Durchflussmedium und Betriebsdruck sowie vom Stelldruck und von beweglichen Teilen ausgehen können, durch geeignete Maßnahmen verhindern. Dazu müssen Betreiber und Bedienungspersonal alle Gefahrenhinweise, Warnhinweise und Hinweise dieser Einbau- und Bedienungsanleitung befolgen.

Gefahren, die sich durch die speziellen Arbeitsbedingungen am Einsatzort des Ventils ergeben, müssen in einer individuellen Gefährdungsbeurteilung ermittelt werden und durch entsprechende Betriebsanweisungen des Betreibers vermeidbar gemacht werden.

Sorgfaltspflicht des Betreibers

Der Betreiber ist für den einwandfreien Betrieb sowie für die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften verantwortlich. Der Betreiber ist verpflichtet, dem Bedienungspersonal diese Einbau- und Bedienungsanleitung und die mitgeltenden Dokumente zur Verfügung zu stellen und das Bedienungspersonal in der sachgerechten Bedienung zu unterweisen. Weiterhin muss der Betreiber sicherstellen, dass das Bedienungspersonal oder Dritte nicht gefährdet werden.

Der Betreiber ist außerdem dafür verantwortlich, dass die in den technischen Daten definierten Grenzwerte für das Produkt nicht über- oder unterschritten werden. Das gilt auch für An- und Abfahrprozesse. An- und Abfahrprozesse sind Teil der Betreiberprozesse und als solche nicht Bestandteil der vorliegenden Einbau- und Bedienungsanleitungen. SAMSON kann zu diesen Prozessen keine Aussagen treffen, da die operativen Details (z. B. Differenzdrücke und Temperaturen) individuell unterschiedlich und nur dem Betreiber bekannt sind.

Sorgfaltspflicht des Bedienungspersonals

Das Bedienungspersonal muss mit der vorliegenden Einbau- und Bedienungsanleitung und mit den mitgeltenden Dokumenten vertraut sein und sich an die darin aufgeführten Gefahrenhinweise, Warnhinweise und Hinweise halten. Darüber hinaus muss das Bedienungspersonal mit den geltenden Vorschriften bezüglich Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut sein und diese einhalten.

Mitgeltende Normen und Richtlinien

Die Stellventile erfüllen die Anforderungen der europäischen Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU und der europäischen Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

Bei Ventilen, die mit der CE-Kennzeichnung versehen sind, gibt die Konformitätserklärung Auskunft über das angewandte Konformitätsbewertungsverfahren. Die entsprechende Konformitätserklärung steht in Kap. 14 zur Verfügung.

Die nichtelektrischen Stellventilausführungen ohne Auskleidung des Ventilgehäuses mit Isolierstoffbeschichtungen haben nach der Zündgefahrenbewertung, entsprechend der DIN EN ISO 80079-36 Absatz 5.2, auch bei selten auftretenden Betriebsstörungen keine eigene potentielle Zündquelle und fallen somit nicht unter die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU.

⇒ Für den Anschluss an den Potentialausgleich Absatz 6.4 der DIN EN 60079-14, VDE 0165-1 beachten.

Mitgeltende Dokumente

Folgende Dokumente gelten in Ergänzung zu dieser Einbau- und Bedienungsanleitung:

- EBs für angeschlossene Anbaugeräte (Stellungsregler, Magnetventil usw.)
- EB für angebauten Antrieb, z. B.:
 - ► EB 8310-X für pneumatische Antriebe Typ 3271 und Typ 3277
- Handbuch ► H 02: Geeignete Maschinenkomponenten für pneumatische SAMSON-Stellventile mit Konformitätserklärung für vollständige Maschinen
- Falls ein Gerät einen Stoff enthält, der auf der Kandidatenliste besonders besorgniserregender Stoffe der REACH-Verordnung steht, liefert SAMSON das Dokument „Zusatzinformationen zu Ihrer Anfrage/Bestellung“ mit den kaufmännischen Auftragsdokumenten. Dieses Dokument listet zu den betroffenen Geräten u. a. die SCIP-Nummer, mit der weitere Informationen auf der Internetseite der europäischen Chemikalienagentur ECHA abgerufen werden können, vgl. ► <https://www.echa.europa.eu/scip-database>.
Weitere Informationen zur Material Compliance bei SAMSON stehen zur Verfügung unter ► www.samsongroup.com > Über SAMSON > Umwelt, Soziales & Unternehmensführung > Material Compliance

1.1 Hinweise zu möglichen schweren Personenschäden

⚠ GEFAHR

Berstgefahr des Druckgeräts!

Stellventile und Rohrleitungen sind Druckgeräte. Unzulässige Druckbeaufschlagung oder unsachgemäßes Öffnen kann zum Zerbersten von Stellventil-Bauteilen führen.

- ⇒ Maximal zulässigen Druck für Ventil und Anlage beachten.
- ⇒ Vor Arbeiten an drucktragenden oder druckhaltenden Bauteilen des Stellventils betroffene Anlagenteile und Ventil drucklos setzen.
- ⇒ Medium aus betroffenen Anlagenteilen und Ventil entleeren.

1.2 Hinweise zu möglichen Personenschäden

⚠ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße oder kalte Bauteile und Rohrleitungen!

Je nach eingesetztem Medium können Ventilbauteile und Rohrleitungen im Betrieb sehr heiß oder sehr kalt werden und bei Berührung zu Verbrennungen führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.
Im Gefährdungsfall:
 - ⇒ Bauteile und Rohrleitungen abkühlen lassen oder erwärmen.
 - ⇒ Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.

⚠ WARNUNG

Gehörschäden und Taubheit durch hohen Schallpegel!

Im Betrieb können je nach Anlagenbedingungen medienbedingte Geräuscentwicklungen auftreten (z. B. bei Kavitation und Flashing). Zusätzlich können kurzfristige hohe Schalldruckpegel entstehen, wenn ein pneumatischer Antrieb oder pneumatische Anbaugeräte ohne schallreduzierende Elemente schlagartig entlüften. Beides kann das Gehör schädigen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bei Arbeiten in Ventilnähe Gehörschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch austretende Abluft oder entweichende Druckluft an pneumatisch betriebenen Komponenten!

Wenn das Ventil mit einem pneumatischen Antrieb oder pneumatischen Anbaugeräten betrieben wird, tritt im Betrieb im Zuge der Regelung bzw. beim Öffnen und Schließen des Ventils Abluft aus, z. B. am Antrieb.

- ⇒ Stellventil so einbauen, dass auf der Bediener-ebene keine Entlüftungsöffnungen in Augenhöhe liegen oder in Richtung der Augen entlüften.
- ⇒ Geeignete Schalldämpfer und Stopfen verwenden.
- ⇒ Bei Arbeiten in unmittelbarer Nähe von pneumatischen Anschlüssen und im Gefahrenbereich von Entlüftungsöffnungen Augenschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile!

Das Stellventil enthält bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange), die beim Hineingreifen zu Quetschungen führen können.

- ⇒ Nicht ins Joch greifen, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.
- ⇒ Vor Arbeiten am pneumatischen Stellventil pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln.
- ⇒ Lauf der Antriebs- und Kegelstange nicht durch Einklemmen von Gegenständen im Joch behindern.
- ⇒ Bei blockierter Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) Restenergien des Antriebs (z. B. Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch vorgespannte Federn in pneumatischen Antrieben!

Stellventile, die mit Antrieben mit vorgespannten Antriebsfedern ausgestattet sind, stehen unter mechanischer Spannung. Diese Stellventile sind bei Kombination mit pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271/3277 erkennbar an den verlängerten Schrauben an der Unterseite des Antriebs.

- ⇒ Vor Arbeiten am Antrieb, die ein Öffnen des Antriebs erfordern oder bei blockierter Antriebsstange Kraft der Federvorspannung aufheben, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr bei unsachgemäßer Demontage der unter Spannung stehenden Verdrehsicherung!

Wenn der Antrieb am Ventil einsatzbereit montiert ist, stehen die Schellen der Verdrehsicherung an der Kegelstange unter Spannung.

- ⇒ Bei Montage- und Demontagearbeiten gemäß den Anleitungen dieser EB vorgehen.
- ⇒ Verdrehsicherung der Kegelstange nur bei demontiertem bzw. kraftentkoppeltem Antrieb demontieren.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Mediumsreste im Ventil!

Bei Arbeiten am Ventil können Mediumsreste austreten und abhängig von den Mediumseigenschaften zu Verletzungen (z. B. Verbrühungen, Verätzungen) führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Wenn möglich, Medium aus betroffenen Anlagenteilen und Ventil entleeren.
- ⇒ Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, Atemschutz und Augenschutz tragen.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr aufgrund fehlerhafter Bedienung, Verwendung oder Installation bedingt durch unlesbare Informationen am Stellventil!

Im Laufe der Zeit können Einprägungen oder Aufprägungen am Stellventil, Aufkleber und Schilder verschmutzen oder auf andere Weise unkenntlich werden, sodass Gefahren nicht erkannt und notwendige Bedienhinweise nicht befolgt werden können. Dadurch besteht Verletzungsgefahr.

- ⇒ Alle relevanten Beschriftungen am Gerät in stets gut lesbarem Zustand halten.
- ⇒ Beschädigte, fehlende oder fehlerhafte Schilder oder Aufkleber sofort erneuern.

⚠️ WARNUNG

Schädigung der Gesundheit durch Kontakt mit Gefahrstoffen!

Einzelne Schmier- und Reinigungsmittel sind als Gefahrstoffe eingestuft und müssen als solche vom Hersteller besonders gekennzeichnet und mit einem Sicherheitsdatenblatt versehen sein.

- ⇒ Sicherstellen, dass zu jedem Gefahrstoff ein entsprechendes Sicherheitsdatenblatt vorliegt. Ggf. Sicherheitsdatenblatt beim Hersteller des Gefahrstoffs anfordern.
- ⇒ Über vorhandene Gefahrstoffe und den korrekten Umgang mit Gefahrstoffen informieren.

1.3 Hinweise zu möglichen Sachschäden

ⓘ HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch Verunreinigungen (z. B. Feststoffteilchen) in den Rohrleitungen!

Die Reinigung der Rohrleitungen in der Anlage liegt in der Verantwortung des Anlagenbetreibers.

- ⇒ Rohrleitungen vor Inbetriebnahme durchspülen.

HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch ungeeignete Mediumseigenschaften!

Das Ventil ist für ein Medium mit bestimmten Eigenschaften ausgelegt.

- ⇒ Nur Medium verwenden, das den Auslegungskriterien entspricht.

HINWEIS

Beschädigung des Ventils und Leckagen durch zu hohe oder zu niedrige Anzugsmomente!

Die Bauteile des Stellventils müssen mit bestimmten Drehmomenten angezogen werden. Zu fest angezogene Bauteile unterliegen übermäßigem Verschleiß. Zu leicht angezogene Bauteile können Leckagen verursachen.

- ⇒ Anzugsmomente beachten.

HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch ungeeignete Werkzeuge!

Für Arbeiten am Ventil werden bestimmte Werkzeuge benötigt.

- ⇒ Nur von SAMSON zugelassene Werkzeuge verwenden.

HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch ungeeignete Schmiermittel!

Der Werkstoff des Ventils erfordert bestimmte Schmiermittel. Ungeeignete Schmiermittel können die Oberfläche angreifen und beschädigen.

- ⇒ Nur von SAMSON zugelassene Schmiermittel verwenden.

HINWEIS

Verunreinigung des Mediums durch ungeeignete Schmiermittel und verunreinigte Werkzeuge und Bauteile!

- ⇒ Falls erforderlich (z. B. bei Sauerstoffanwendungen), Ventil und verwendete Werkzeuge frei von Lösungsmitteln und Fetten halten.
- ⇒ Sicherstellen, dass nur geeignete Schmiermittel verwendet werden.

HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch nicht fachgerecht ausgeführte Arbeiten!

Die Auswahl von Schweißmethodik und -prozess sowie die Durchführung von Schweißarbeiten am Ventil liegen in der Verantwortung des Anlagenbetreibers bzw. der ausführenden Fachfirma. Dies schließt z. B. eventuell erforderliche Wärmebehandlungen des Ventils mit ein.

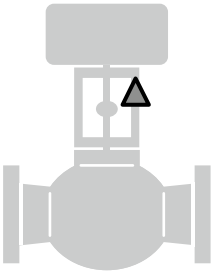
- ⇒ Schweißarbeiten von Schweißfachpersonal ausführen lassen.
- ⇒ Beim Einschweißen beschichteter Ventile in die Rohrleitung und/oder einer etwaigen Wärmebringung die Temperaturbeständigkeit des Beschichtungssystems (z. B. des Lacks) beachten. Die Nummer des eingesetzten Beschichtungssystems ist den Auftragsdokumenten zu entnehmen und die entsprechende Temperaturbeständigkeit der Broschüre ► WA 268.

1.4 Gesonderte Hinweise zur Nutzung eines RFID-Transponders

Der RFID-Transponder unterliegt bestimmten Begrenzungen im Einsatzbereich.

- ⇒ Bei Einsatz des Ventils in explosionsgefährdeten Bereichen Ex-Zulassungen des RFID-Transponders beachten.
- ⇒ RFID-Transponder keinem starken elektrischen Feld aussetzen.
- ⇒ Elektrostatische Aufladungen vermeiden.
- ⇒ Einsatzbereich des RFID-Transponders beachten.

1.5 Warnhinweise am Gerät

Darstellung Warnhinweis	Position am Gerät
	
Bedeutung Warnhinweis	
Warnung vor beweglichen Teilen! Es besteht die Gefahr von Quetschungen durch die Hubbewegungen der Antriebs- und Kegelstange, wenn ins Joch gegriffen wird, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.	

2 Kennzeichnungen am Gerät

2.1 Typenschild des Ventils

Das abgebildete Typenschild entspricht dem aktuell gültigen Typenschild bei Drucklegung des vorliegenden Dokuments. Das Typenschild auf dem Gerät kann von dieser Darstellung abweichen.

Das Typenschild ist am Joch des Ventils angebracht.

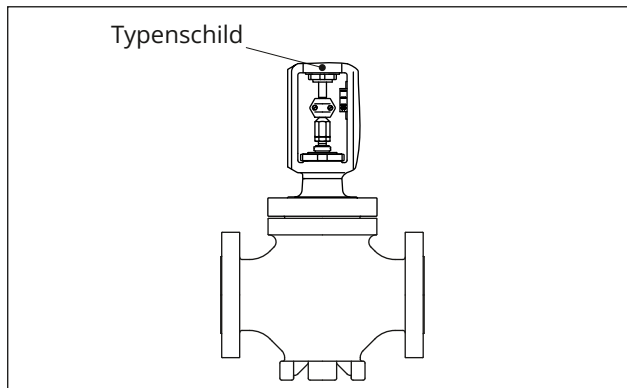


Bild 1: Typenschild am Ventil (Beispieldarstellung)

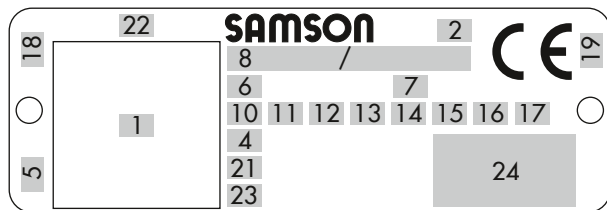


Bild 2: Beschriftungspositionen des Typenschildes am Ventil

Pos.	Bedeutung der Beschriftungsposition
1	Identifikations-Code, optisch auslesbar
2	Typenbezeichnung
4	Werkstoff
5	Monat und Baujahr
6	Nennweite: DIN: DN · ANSI: NPS · JIS: DN
7	Nenndruck: DIN: PN · ANSI: CL · JIS: K
8	Auftragsnummer/Pos.
10	Durchflusskoeffizient: DIN: KVS -Wert · ANSI/JIS: CV -Wert
11	Kennlinie: % : gleichprozentig LIN : linear mod-lin : modifiziert linear NO/NC : Auf/Zu-Betrieb

Pos.	Bedeutung der Beschriftungsposition
12	Sitz-Kegel-Abdichtung: ME : metallisch HA : Hartmetall ST : metall. Grundwerkstoff stellitit® KE : keramisch PT : weichdichtend PTFE PK : weichdichtend PEEK
13	Sitzcode (Garniturwerkstoff): auf Anfrage
14	Druckentlastung: D : DIN · B : ANSI/JIS
	Ausführung: M : Mischventil V : Verteilerventil
15	geräuschkindernde Maßnahme: 1 : Strömungsteiler (ST) 1 2 : ST 2 3 : ST 3 1/PSA : ST 1 standard und sitzintegriert für PSA-Ventil AC-1/AC-2/AC-3/AC-5 : Antikavitationsventil, Variante 1 bis 5 LK : Lochkegel LK1/LK2/LK3 : Lochkegel mit ST 1 bis 3 MHC1 : Mehrlochkäfig CC1 : Kombikäfig ZT1 : Zero Travel LDB : Low dB CDST : mehrstufige Garnitur für feststoffbeladene oder verunreinigte Medien (cavitation dirty service trim)
16	PSA-Ausführung: PSA
17	Bauform Käfig/Sitz: RT : Sitz mit Retainer (Sitzniederhalter) CG : Käfig geführt TH : Sitz geschraubt SF : Käfig hängend, Sitz geflanscht
18	Produktionsland
19	Kennnummer der benannten Stelle Europäische Union (notified body, Prüfbüro), z. B.: – 0062 für Bureau Veritas Services SAS, 8 Cours du Triangle, 92800 PUTEAUX – LA DEFENSE
21	PED : Druckgeräterichtlinie G1/G2 : Gase und Dampf Fluidgruppe 1 = gefährlich Fluidgruppe 2 = ungefährlich L1 : Flüssigkeiten Fluidgruppe 1 = gefährlich Fluidgruppe 2 = ungefährlich I/II/III : Kategorie 1 bis 3
22	Seriennummer
23	NE 53 (NAMUR-Empfehlung)
24	weitere Konformitätskennzeichnungen

Info

Bild 2 und die Tabelle der Beschriftungspositionen zeigen eine allgemeine Übersicht aller Merkmale und möglichen Ausprägungen auf einem Ventil-Typenschild. Auf dem Typenschild des einzelnen Ventils sind nur die kennzeichnenden Positionen des Typs 261GR abgebildet.

Tipp

SAMSON empfiehlt, die Seriennummer (Pos. 22 des Typenschildes) und/oder die Material-Nummer (gemäß Auftragsbestätigung) des Geräts in der Messstellendokumentation der Anlage zu notieren.

Unter Angabe der Seriennummer können die von SAMSON konfigurierten, aktuellen technischen Daten des Geräts abgerufen werden. Unter Angabe der Material-Nummer können die von SAMSON konfigurierten technischen Daten im Auslieferungszustand des Geräts abgerufen werden. Beide Abfragen erfolgen über folgende Internetseite:

► www.samsongroup.com > Produkte > Elektronisches Typenschild

Mit diesen Informationen ist beispielsweise auch ein neues Typenschild bei Bedarf über den After Sales Service bestellbar.

2.2 Typenschild des Antriebs

Vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

2.3 Werkstoffkennzeichnungen

Die Ventile sind an Sitz und Kegel mit der Sachnummer gekennzeichnet. Der Werkstoff kann unter Angabe dieser Sachnummer bei SAMSON erfragt werden. Zusätzlich wird zur Identifikation des Garniturwerkstoffs ein Sitzcode verwendet. Dieser wird auf dem Typenschild unter „Sitzcode“ angegeben.

2.4 Schild bei nachziehbarer Stopfbuchspackung

Wenn die Abdichtung der Ventilstange als nachziehbare Stopfbuchspackung ausgeführt ist, gibt ein Schild am Ventil darüber Auskunft, vgl. Bild 3.



Bild 3: Schild bei nachziehbarer Stopfbuchspackung

2.5 Optionaler RFID-Transponder

Bei Ventilen, die mit RFID-Transponder bestellt wurden, ist der RFID-Transponder direkt neben dem Typenschild angebracht. Er enthält die gleichen Daten wie der Identifikations-Code auf dem elektronischen Typenschild und kann mit einem Smartphone, Tablet und mit einem HF-Reader gelesen werden. Einsatzbereiche gemäß technischen Daten, vgl. Kap. 3.5.

3 Aufbau und Wirkungsweise

Das Durchgangsventil Typ 261GR wird bevorzugt mit den pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271 oder Typ 3277 kombiniert.

Im Ventilgehäuse ist ein geklemmter Sitz und ein mehrstufiger CDST-Kegel verbaut. Zwischen Ventilgehäuse und Oberteil ist entsprechend der Ausführung des CDST-Kegels ein Zwischenstück eingebaut. Die Kegelstange ist über Kupplungsschellen mit der Antriebsstange verbunden und durch eine Packung abgedichtet.

Im pneumatischen Antrieb sind Federn je nach gewählter Sicherheitsstellung über oder unter einer Membran angeordnet, vgl. Kap. 3.1. Die Änderung des Stelldrucks, der auf die Membran wirkt, verstellt den Kegel bzw. Kolben. Die Fläche der Membran bestimmt die Antriebsgröße.

Das Ventil wird in Pfeilrichtung durchströmt. Wenn der Stelldruck steigt, nimmt die Kraft auf die Membran im Antrieb zu. Die Federn werden zusammengedrückt. Abhängig von der gewählten Wirkrichtung fährt die Antriebsstange ein oder aus. Dies verändert die Stellung des Kegels zum Sitz, was wiederum die Durchflussmenge und damit den Druck p_2 bestimmt.

Tipp

Bei Stellventilen, die als Auf/Zu-Ventil eingesetzt werden, empfiehlt SAMSON den Anbau eines Stellungsreglers mit integrierter Diagnosefirmware, vgl. Kap. 3.4. Mit der Softwarefunktion „Teilhütestest“ kann das Festfressen einer im Normalfall in der Endlage befindlichen Absperrarmatur verhindert werden.

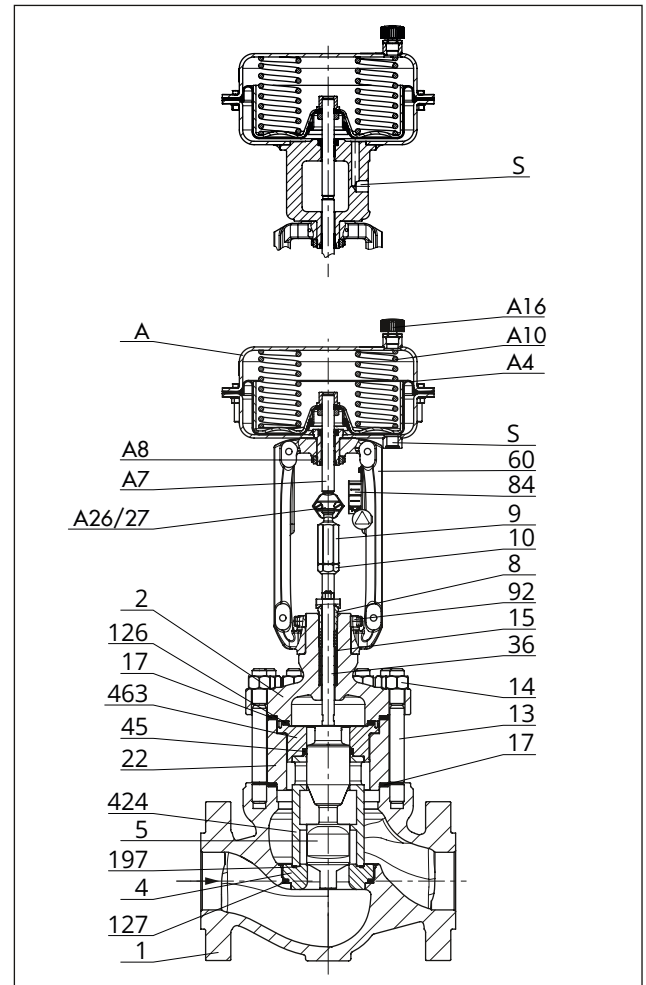


Bild 4: Ventil Typ 261GR mit pneumatischem Antrieb Typ 3271 (unten) oder Typ 3277 (oben)

1	Ventilgehäuse	84	Hubschild
2	Standardoberteil	92	Schlagmutter
4	Sitz	126	Spiraldichtung
5	Kegel (CDST)	127	Spiraldichtung
8	Gewindebuchse/Druckstück	197	Flachdichtung
9	Kupplungsmutter	424	Liner
10	Kontermutter	463	Zylinder
13	Stiftschraube	A	Antrieb
14	Sechskantmutter	A4	Antriebsmembran
15	Packungssatz	A7	Antriebsstange
17	Spiraldichtung	A8	Ringmutter
22	Zwischenstück	A10	Feder
36	Kegelstange	A16	Entlüftung
45	DE-Dichtung	A26/	Kupplungsschellen
	(nur bei Ausführung mit Druckentlastung)	27	
60	Joch	S	Stelldruckanschluss

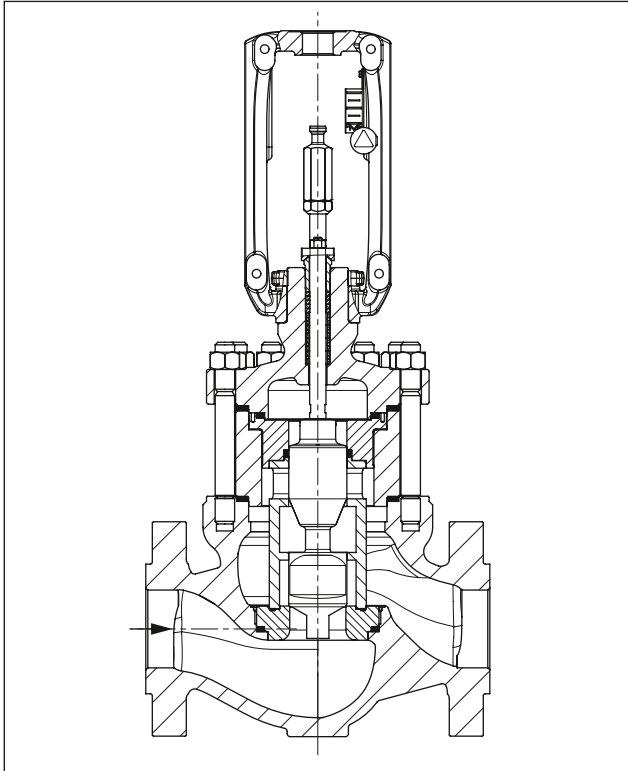


Bild 5: Durchgangsventil Typ 261GR mit 3-stufigem CDST-Kegel

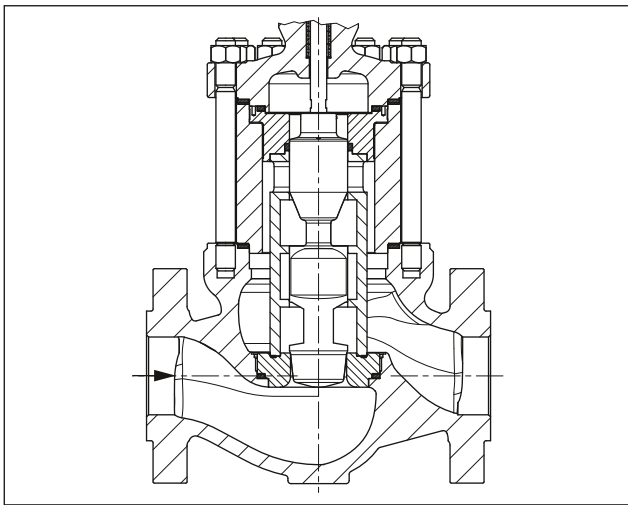


Bild 6: Durchgangsventil Typ 261GR mit 4-stufigem CDST-Kegel

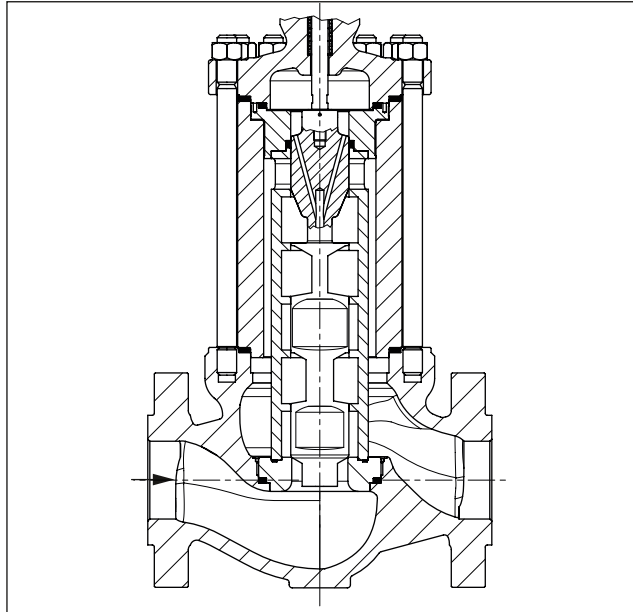


Bild 7: Durchgangsventil Typ 261GR mit 6-stufigem CDST-Kegel und Druckentlastung

3.1 Sicherheitsstellungen

Ob das Stellventil eine definierte Sicherheitsstellung bei Ausfall der Hilfsenergie einnimmt und ggf. welche, ist abhängig vom eingesetzten Antrieb (vgl. zugehörige Antriebsdokumentation).

Bei pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271 und Typ 3277 hat das Stellventil je nach Anordnung der Druckfedern zwei unterschiedliche Sicherheitsstellungen:

- **Antriebsstange durch Feder ausfahrend (FA)**
Bei Verringerung des Stelldrucks oder bei Ausfall der Hilfsenergie bewegen die Federn die Antriebsstange nach unten und schließen das Ventil. Das Öffnen des Ventils erfolgt bei steigendem Stelldruck gegen die Kraft der Federn.
- **Antriebsstange durch Feder einfahrend (FE)**
Bei Verringerung des Stelldrucks oder bei Ausfall der Hilfsenergie bewegen die Federn die Antriebsstange nach oben und öffnen das Ventil. Das Schließen des Ventils erfolgt bei steigendem Stelldruck gegen die Kraft der Federn.

Tipp

Die Wirkrichtung des Antriebs kann bei Bedarf umgekehrt werden. Vgl. hierzu die Einbau- und Bedienungsanleitung für den jeweiligen pneumatischen Antrieb:

► EB 8310-X für Typ 3271 und Typ 3277

3.2 Varianten

Antriebe

In dieser EB wird die bevorzugte Kombination des Ventils mit einem pneumatischen Antrieb Typ 3271 oder Typ 3277 beschrieben. Der pneumatische Antrieb (mit oder ohne Handverstellung) kann gegen einen pneumatischen Antrieb anderer Größe, aber gleichen Hubs ausgetauscht werden.

⇒ Maximal zulässige Antriebskraft beachten.

i Info

Wenn bei der Kombination Ventil/Antrieb der Hubbereich des Antriebs größer ist als der Hubbereich des Ventils, muss das Federpaket des Antriebs so vorgespannt werden, dass die Hübe übereinstimmen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

Anstelle des einfachen pneumatischen Antriebs kann ein Antrieb mit einer zusätzlichen Handverstellung oder ein elektrischer Antrieb aufgebaut werden, vgl. Übersichtsblatt ► T 8300.

3.3 Zusätzliche Einbauten

Schmutzfänger

SAMSON empfiehlt, vor dem Ventilgehäuse einen Schmutzfänger mit definierter Siebmaschenweite einzubauen, der der Auslegung des Ventils bzw. den zugrundegelegten Mediumseigenschaften entspricht (Korngrößen möglicher Feststoffpartikel im Medium). Ein Schmutzfänger verhindert, dass zu große Feststoffanteile im Medium das Stellventil beschädigen.

Bypass und Absperrventile

SAMSON empfiehlt, vor dem Schmutzfänger und hinter dem Stellventil je ein Absperrventil einzubauen und einen Bypass anzulegen. Durch einen Bypass muss bei Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten am Ventil nicht die gesamte Anlage außer Betrieb genommen werden.

Isolierung

Zur Reduktion des Durchgangs von Wärmeenergie können Stellventile einisoliert werden.

Gegebenenfalls Hinweise in Kap. 5 beachten.

Greifschutz

Für Einsatzbedingungen, in denen ein erhöhtes Maß an Sicherheit notwendig ist (z. B. wenn das Stellventil auch für nicht geschultes Fachpersonal frei zugänglich ist), ist ein Greifschutz vorzusehen,

um eine Quetschgefahr durch bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange) auszuschließen. Die Entscheidung über die Verwendung eines Greifsschutz obliegt dem Anlagenbetreiber und ist abhängig vom Gefährdungspotential der individuellen Anlage und ihren jeweiligen Bedingungen.

3.4 Anbaugeräte

Vgl. Übersichtsblatt ► T 8350

3.5 Technische Daten

Die Typenschilder von Ventil und Antrieb bieten Informationen zur Ausführung des Stellventils, vgl. Kap. 2.

i Info

Ausführliche Informationen zum Ventil Typ 261GR stehen in folgenden Typenblättern zur Verfügung:

- ► T 8005-GR (DIN-Ausführung)
- ► T 8006-GR (ANSI-Ausführung)

Konformität

Das Ventil Typ 261GR ist CE-konform.



Geräuschemissionen

SAMSON kann keine allgemeingültige Aussage über die Geräusentwicklung treffen. Die Geräuschemissionen sind abhängig von der Ausführung des Ventils, der Ausstattung der Anlage sowie dem eingesetzten Medium.

Optionaler RFID-Transponder

Einsatzbereiche gemäß der technischen Spezifikation und der Ex-Zertifikate. Diese Dokumente stehen im Internet zur Verfügung:

► www.samsongroup.com > Produkte > Elektronisches Typenschild

Die maximal zulässige Temperatur am Transponder beträgt 185 °F (85 °C).

i Info

Für Antriebe gilt die zugehörige Antriebsdokumentation, z. B. für pneumatische SAMSON-Antriebe:

- ▶ T 8310-1 für Antriebe Typ 3271 und Typ 3277 bis 750 cm² Antriebsfläche
- ▶ T 8310-2 für Antriebe Typ 3271 ab 1000 cm² Antriebsfläche
- ▶ T 8310-3 für Antriebe Typ 3271 mit 1400-60 cm² Antriebsfläche

Technische Daten

Tabelle 1: Technische Daten für Typ 261GR · ANSI-Ausführung

Werkstoff		Stahlguss A216 WCC	Korrosionsfester Stahlguss A351 CF8M
Nennweite und Nenndruck		NPS 1 bis 3 Class 300 bis 900	
Anschlussart	Flansche	RF und RTJ nach ASME B16.5	
	Anschweißenden	nach ASME B16.25	
Sitz-Kegel-Dichtung		metallisch dichtend · metallisch dichtend für erhöhte Anforderungen	
Kennlinienform		linear ²⁾	
Stellverhältnis		auf Anfrage in Abhängigkeit von Nennweite, Ausführung und Stufenzahl	
Konformität			
Temperaturbereiche in °F (°C) · Zulässige Betriebsdrücke gemäß Druck-Temperatur-Diagrammen (vgl. Übersichtsblatt ▶ T 8000-2)			
Gehäuse mit Standardoberteil		14...482 (-10...+250) mit PTFE-Packung bis +797 (+425) mit Graphit-Packung	-58...+482 (-50...+250) mit PTFE-Packung bis +797 (+425) mit Graphit-Packung
Garnitur ¹⁾	metallisch dichtend	-58...+797 (-50...+425)	
	druckentlastet mit PTFE	-58...+482 (-50...+250)	
Leckage-Klasse nach ANSI FCI 70-2			
Garnitur	metallisch dichtend	Standard: IV · für erhöhte Anforderungen: V	
	druckentlastet metallisch dichtend	mit PTFE-Ring (Standard): IV · für erhöhte Anforderungen: V	

¹⁾ Nur in Verbindung mit geeignetem Gehäusewerkstoff

²⁾ andere auf Anfrage

Werkstoffe

Tabelle 2: Werkstoffe für Typ 261GR · ANSI-Ausführung

Normalausführung Gehäuse	Stahlguss A216 WCC	Korrosionsfester Stahlguss A351 CF8M
Ventiloberteil	A216 WCC	A351 CF8M
Zwischenstück	A105	316/316L
Kegelstange	XM-19-H	
Dichtring bei Druckentlastung	PTFE mit Kohle · Graphit	
Stopfbuchspackung	PTFE, außen- oder innenfederbelastet oder Graphit, nachziehbar	
Gehäusedichtung	Spiraldichtung Graphit/316L	

Normalausführung Gehäuse		Stahlguss A216 WCC	Korrosionsfester Stahlguss A351 CF8M
Ausführung mit geklemmtem Sitz und Kegel	Kegel ³⁾	316/316L/440C ¹⁾	316/316L ⁴⁾
	Sitz	316/316L/440C ¹⁾	316/316L ²⁾
	Liner	316/316L/440C ¹⁾	316/316L ³⁾
	Zylinder	316/316L/440C ¹⁾	316/316L ³⁾

¹⁾ wärmebehandelt

²⁾ auch mit Dichtkante und Führung stellitiert für Feststofftransport

³⁾ kolsterisiert

⁴⁾ kolsterisiert für Feststofftransport

Maße

Tabelle 3: Maße in inch und mm für Stellventil SMS HG-1 und SMS HG-7

Ventil		NPS	1	2	3
Länge L Flansch RF	CI 300	in	7,75	10,5	12,5
		mm	197	267	318
	CI 600	in	8,25	11,25	13,25
		mm	210	286	337
	CI 900	in	11,5	14,75	17,38
		mm	292	375	441
Länge L Flansch RTJ	CI 300	in	8,25	11,12	13,12
		mm	210	283	334
	CI 600	in	8,25	11,37	13,37
		mm	210	289	340
	CI 900	in	11,5	14,87	17,5
		mm	292	378	444
Höhe H4 (Ausführung mit Standardoberteil)	3-stufiger CDST	in	7,54	8,94	11,81
		mm	192	227	300
	4-stufiger CDST	in	8,56	10,31	13,88
		mm	218	262	353
	6-stufiger CDST	in	10,61	13,07	18,01
		mm	270	332	458
H8 bei Antrieb	350 cm ²	in	11,26	11,26	11,26
		mm	286	286	286
	350v2 cm ²	in	11,26	11,26	11,26
		mm	286	286	286
	355v2 cm ²	in	11,26	11,26	11,26
		mm	286	286	286
	750 cm ²	in	11,26	11,26	11,26
		mm	286	286	286
	1000 cm ²	in	13,43	13,43	13,43
		mm	341	341	341
	1400-60 cm ²	in	13,43	13,43	13,43
		mm	341	341	341

Aufbau und Wirkungsweise

Ventil		NPS	1	2	3
H2 ¹⁾	CI 300...600	in	2,44	3,25	4,15
		mm	62	82,5	106
	CI 900	in	2,93	4,25	4,74
		mm	74,5	108	121

¹⁾ Das Maß H2 beschreibt den Abstand von der Mitte des Strömungskanals bis zur Unterseite des Gehäusebodens. Das Maß bis zur Unterkante des Anschlussflansches kann davon abweichen und größer oder kleiner sein. Flansch-Normen vgl. Tab. 1.

Maßbild

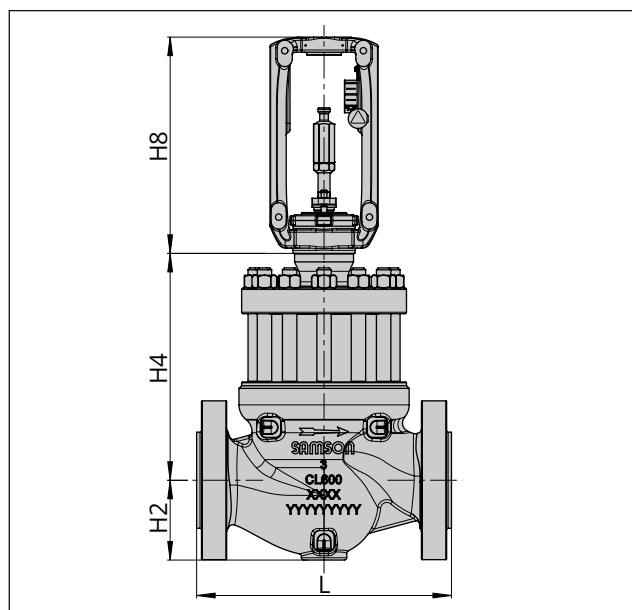


Bild 8: Ventil Typ 261GR in Normalausführung

Gewichte

Tabelle 4: Gewichte in lbs und kg für Ventil Typ 261GR mit Flanschen RF nach ASME B16.5

Ventil			NPS	1	2	3
Ausführung mit Standardoberteil						
Ventil ¹⁾ ohne Antrieb	CI 300	3-stufiger CDST	ca. lbs	44	106	180
			ca. kg	20	48	82
		4-stufiger CDST	ca. lbs	44	110	194
			ca. kg	20	50	88
		6-stufiger CDST	ca. lbs	48	121	220
			ca. kg	22	55	100
	CI 600	3-stufiger CDST	ca. lbs	57	106	194
			ca. kg	26	48	88
		4-stufiger CDST	ca. lbs	57	110	207
			ca. kg	26	50	94
		6-stufiger CDST	ca. lbs	62	123	233
			ca. kg	28	56	106
	CI 900	3-stufiger CDST	ca. lbs	68	143	251
			ca. kg	31	65	114
		4-stufiger CDST	ca. lbs	70	147	268
			ca. kg	32	67	122
		6-stufiger CDST	ca. lbs	75	161	304
			ca. kg	34	73	138

¹⁾ Die angegebenen Gewichte entsprechen einer spezifischen Standardvariante des Geräts. Gewichte fertig konfigurierter Geräte können je nach Ausführung (Werkstoff, Garniturausführung usw.) abweichen.

Schmutzpartikel im Medium

SAMSON hat rechnerisch die maximalen Durchmesser von Schmutzpartikeln im Medium ermittelt, die bei voll geöffnetem Ventil durchgespült werden können. Je nach Öffnungszustand im Regelbetrieb kann sich das Ventil aber auch bereits bei kleineren Partikeln zusetzen. Ein kurzzeitiges, vollständiges Öffnen des Ventils kann je nach Betriebsbedingungen und individuellen betrieblichen Anwendungen in unterschiedlichen Intervallen zum Freispülen des Ventils erforderlich sein.

Tabelle 5: Maximal zulässige Korngrößen für Schmutzpartikel im Medium bei 100 % Hub und Ausführung mit CDST-Kegel Typ A

NPS	C _v -Wert	CDST-Stufen	max. zul. Korngrößen Ø
1	3,1	3	3,5 mm (0,137 in)
	1,5	4	0,4 mm (0,015 in)
	0,76	6	0,2 mm (0,007 in)
2	11,7	3	7,8 mm (0,307 in)
	5,7	4	1,0 mm (0,039 in)
	2,1	6	0,3 mm (0,011 in)
3	24,5	3	11,1 mm (0,437 in)
	19	4	2,8 mm (0,110 in)
	9,3	6	1,2 mm (0,047 in)

4 Lieferung und innerbetrieblicher Transport

Die in diesem Kapitel beschriebenen Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden, das der jeweiligen Aufgabe entsprechend qualifiziert ist.

4.1 Lieferung annehmen

Nach Erhalt der Ware folgende Schritte durchführen:

1. Lieferumfang kontrollieren. Angaben auf dem Typenschild des Ventils mit Lieferschein abgleichen. Einzelheiten zum Typenschild vgl. Kap. 2.
2. Lieferung auf Schäden durch Transport prüfen. Transportschäden an SAMSON und Transportunternehmen (vgl. Lieferschein) melden.
3. Gewicht und Abmaße der zu transportierenden und zu hebenden Einheiten ermitteln, um ggf. entsprechende Hebezeuge und Lastaufnahmemittel auszuwählen. Vgl. Transportdokumente und Kap. 3.5.

4.2 Ventil auspacken

Folgende Abläufe einhalten:

- ⇒ Stellventil erst unmittelbar vor dem Anheben zum Einbau in die Rohrleitung auspacken.
- ⇒ Für den innerbetrieblichen Transport das Stellventil auf der Palette oder im Transportbehälter lassen.
- ⇒ Die Schutzkappen am Ein- und Ausgang des Ventils erst direkt vor dem Einbau in die Rohrleitung entfernen. Sie schützen das Ventil vor Beschädigungen durch eindringende Fremdkörper.
- ⇒ Verpackung sachgemäß entsprechend den lokalen Vorschriften entsorgen. Dabei Verpackungsmaterialien nach Sorten trennen und dem Recycling zuführen.

4.3 Ventil transportieren und heben

⚠ GEFAHR

Gefahr durch Herunterfallen schwebender Lasten!

- ⇒ Nicht unter schwebenden Lasten aufhalten.
- ⇒ Transportwege absichern.

⚠ WARNUNG

Umkippen der Hebezeuge und Beschädigung der Lastaufnahmeeinrichtungen durch Überschreiten der Hebekapazität!

- ⇒ Nur zugelassene Hebezeuge und Lastaufnahmeeinrichtungen verwenden, deren Hebekapazität mindestens dem Gewicht des Ventils entspricht, ggf. einschließlich des Antriebs und der Verpackung.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Kippen des Stellventils!

- ⇒ Schwerpunkt des Stellventils beachten.
- ⇒ Stellventil gegen Umkippen und Verdrehen sichern.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch falsches Heben ohne Hebezeuge!

Beim Heben des Stellventils ohne Hebezeuge kann es je nach Gewicht des Stellventils zu Verletzungen vor allem im Rumpfbereich kommen.

- ⇒ Die am Installationsort gültigen Vorschriften zum Arbeitsschutz beachten.

📌 HINWEIS

Beschädigung des Stellventils durch unsachgemäße Befestigung der Anschlagmittel!

Die Hebeöse/Ringschraube an SAMSON-Antrieben dient nur zur Montage und Demontage des Antriebs sowie zum Heben des Antriebs ohne Ventil. Dieser Anschlagpunkt ist nicht zum Heben eines vollständigen Stellventils vorgesehen.

- ⇒ Beim Anheben des Stellventils sicherstellen, dass die gesamte Last von den Anschlagmitteln getragen wird, die am Ventilgehäuse befestigt sind.
- ⇒ Lasttragende Anschlagmittel nicht an Antrieb, Handrad oder sonstigen Bauteilen befestigen.
- ⇒ Bedingungen für das Heben beachten, vgl. Kap. 4.3.2.

Tipp

Bei Ausführungen mit Innengewinde am oberen Deckel eines SAMSON-Antriebs kann statt der Ringschraube ein Anschlagwirbel eingeschraubt werden (vgl. zugehörige Antriebsdokumentation).

Der Anschlagwirbel darf, im Gegensatz zur Hebeöse/Ringschraube, zum Aufrichten eines vollständigen Stellventils genutzt werden. Beim Heben eines vollständigen Stellventils darf das Anschlagmittel zwischen dem Anschlagwirbel und dem Tragmittel keine Last aufnehmen. Dieses Anschlagmittel dient ausschließlich der Sicherung gegen ein Umschlagen beim Heben.

Tipp

Auf Anfrage stellt der After Sales Service eine umfassende Transport- und Hebeanweisung zur Verfügung.

4.3.1 Ventil transportieren

Das Stellventil kann mithilfe von Hebezeugen wie z. B. einem Kran oder Gabelstapler transportiert werden.

- ⇒ Stellventil für den Transport auf der Palette oder im Transportbehälter lassen.
- ⇒ Transportbedingungen einhalten.

Transportbedingungen

- Stellventil vor äußeren Einflüssen wie z. B. Stößen schützen.
- Korrosionsschutz (Lackierung, Oberflächenbeschichtung) nicht beschädigen. Auftretende Beschädigungen sofort beseitigen.
- Verrohrungen und eventuell vorhandene Anbaugeräte vor Beschädigungen schützen.
- Stellventil vor Nässe und Schmutz schützen.
- Bei Stellventilen in der Normalausführung beträgt die zulässige Transporttemperatur -4 bis +149 °F (-20 bis +65 °C).

Info

Transporttemperaturen für andere Ausführungen sind auf Anfrage beim After Sales Service erhältlich.

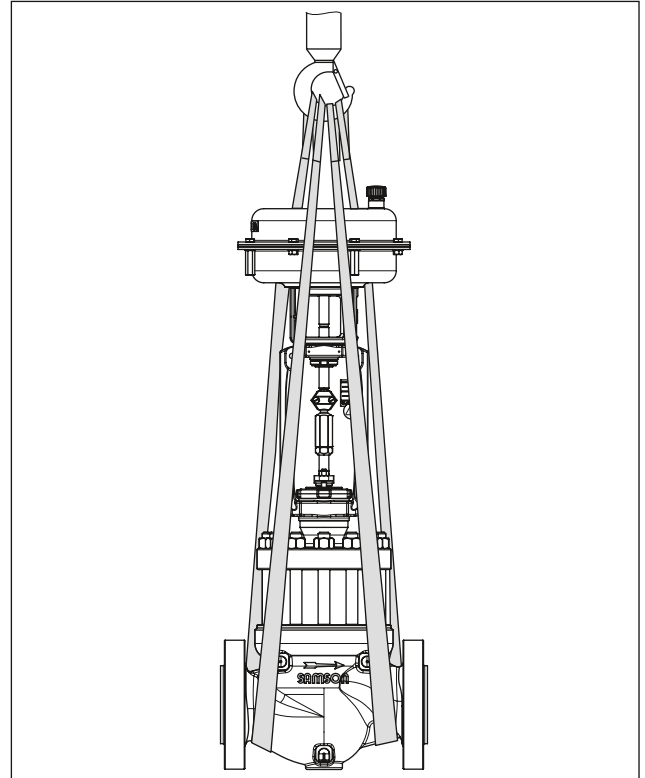


Bild 9: Hebepunkte am Stellventil ohne zusätzlichen Anschlagpunkt am Antrieb

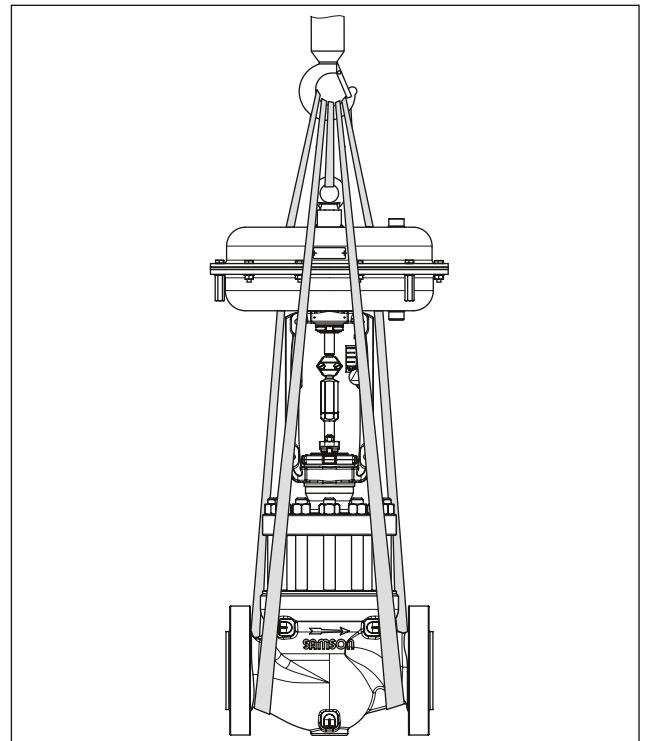


Bild 10: Hebepunkte am Stellventil mit zusätzlichem Anschlagpunkt am Antrieb

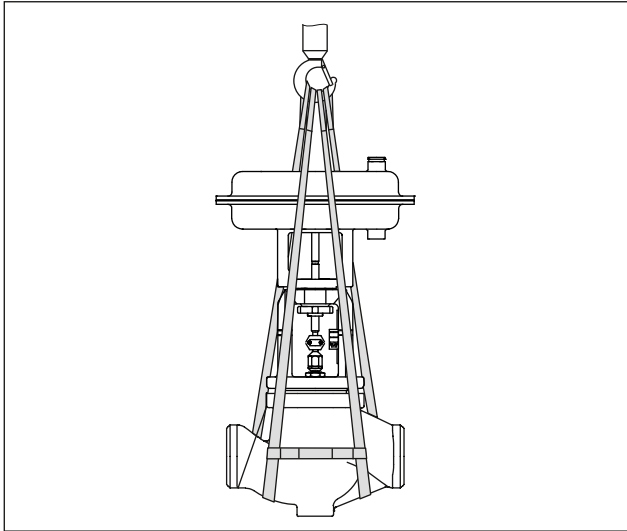


Bild 11: Heben eines Stellventils mit Anschweißenden (Beispieldarstellung): Die angeschlagenen Hebeschlingen sind untereinander mit einem Verbinder gegen Abrutschen gesichert.

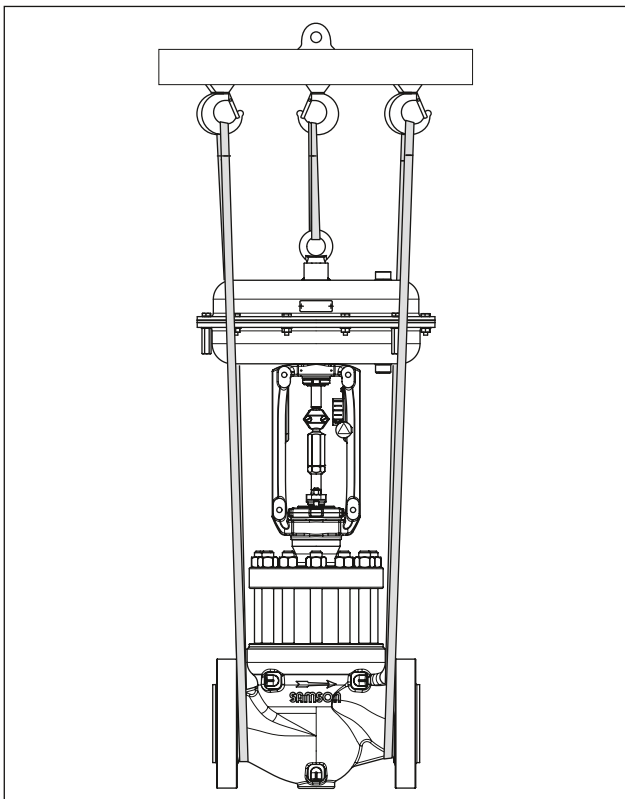


Bild 12: Stellventil mittels Traverse heben

4.3.2 Ventil heben

Vgl. Bild 9 bis Bild 12

Für den Einbau des Stellventils in die Rohrleitung können größere Ventile mithilfe von Hebezeugen wie z. B. einem Kran oder Gabelstapler angehoben werden.

Bedingungen für das Heben

- Als Tragmittel einen Haken mit Sicherheitsverschluss verwenden, damit die Anschlagmittel beim Heben und Transportieren nicht vom Haken rutschen können.
- Anschlagmittel gegen Verrutschen und Abrutschen sichern.
- Anschlagmittel so befestigen, dass sie nach dem Einbau in die Rohrleitung wieder entfernt werden können.
- Schwingen und Kippen des Stellventils vermeiden.
- Bei Arbeitsunterbrechungen Last nicht über längeren Zeitraum am Hebezeug in der Luft schweben lassen.
- Sicherstellen, dass die Achse der Rohrleitung beim Heben stets horizontal und die Achse der Kegelstange stets vertikal liegt.
- Sicherstellen, dass bei Stellventilen mit Hebeöse/Ringschraube am Antrieb das zusätzliche Anschlagmittel zwischen Anschlagpunkt am Antrieb und Tragmittel keine Last aufnimmt. Dieses Anschlagmittel dient ausschließlich der Sicherung gegen ein Umschlagen beim Heben. Vor dem Anheben dieses Anschlagmittel straff vorspannen.

Ausführung mit Flanschen

1. Je eine Hebeschlinge an den Flanschen des Gehäuses und am Tragmittel (z. B. Haken) des Krans oder Gabelstaplers anschlagen.
2. **Bei vorhandenem Anschlagpunkt am Antrieb:** Weitere Hebeschlinge am Anschlagpunkt des Antriebs und am Tragmittel anschlagen.
3. Stellventil vorsichtig anheben. Prüfen, ob Lastaufnahmeeinrichtungen halten.
4. Stellventil mit gleichmäßiger Geschwindigkeit zum Einbauort bewegen.
5. Stellventil in die Rohrleitung einbauen, vgl. Kap. 5.
6. Nach Einbau in die Rohrleitung: Prüfen, ob die Flansche fest verschraubt sind und das Ventil in der Rohrleitung hält.
7. Hebeschlingen entfernen.

Ausführung mit Anschweißenden

1. Je eine Hebeschlinge an den Anschweißenden des Gehäuses und am Tragmittel (z. B. Haken) des Krans oder Gabelstaplers anschlagen.
2. Die am Gehäuse angeschlagenen Hebeschlingen untereinander mit einem Verbinder gegen Abrutschen sichern.

3. **Bei vorhandenem Anschlagpunkt am Antrieb:** Weitere Hebeschlinge am Anschlagpunkt des Antriebs und am Tragmittel anschlagen.
4. Stellventil vorsichtig anheben. Prüfen, ob Lastaufnahmeeinrichtungen halten.
5. Stellventil mit gleichmäßiger Geschwindigkeit zum Einbauort bewegen.
6. Stellventil in die Rohrleitung einbauen, vgl. Kap. 5.
7. Nach Einbau in die Rohrleitung: Prüfen, ob Schweißnähte halten.
8. Hebeschlingen entfernen.

4.4 Ventil lagern

HINWEIS

Beschädigungen am Ventil durch unsachgemäße Lagerung!

- ⇒ Lagerbedingungen einhalten.
- ⇒ Längere Lagerung vermeiden.
- ⇒ Bei abweichenden Lagerbedingungen und längerer Lagerung Rücksprache mit SAMSON halten.

Info

SAMSON empfiehlt, bei längerer Lagerung das Stellventil und die Lagerbedingungen regelmäßig zu prüfen.

Lagerbedingungen

- Stellventil vor äußeren Einflüssen wie z. B. Stößen schützen.
- In Lagerposition das Stellventil gegen Verrutschen oder Umkippen sichern.
- Korrosionsschutz (Lackierung, Oberflächenbeschichtung) nicht beschädigen. Auftretende Beschädigungen sofort beseitigen.
- Stellventil vor Nässe und Schmutz schützen und bei einer relativen Luftfeuchte von <75 % lagern. In feuchten Räumen Kondenswasserbildung verhindern. Ggf. Trockenmittel oder Heizung einsetzen.
- Sicherstellen, dass die umgebende Luft frei von Säuren oder anderen korrosiven und aggressiven Medien ist.
- Bei Stellventilen in der Normalausführung beträgt die zulässige Lagertemperatur -4 bis +149 °F (-20 bis +65 °C). Lagertemperaturen für andere Ausführungen sind auf Anfrage beim After Sales Service erhältlich.
- Keine Gegenstände auf das Stellventil legen.

- Bei Lagerzeiten >4 Monaten empfiehlt SAMSON eine senkrechte Lagerposition mit Antrieb oben für folgende Stellventile:
 - ≥NPS 4 bei Ausführungen mit Druckentlastung
 - ≥NPS 6 bei Ausführungen ohne Druckentlastung

Besondere Lagerbedingungen für Elastomere

Beispiel für Elastomere: Antriebsmembran

- Um die Form zu erhalten und Rissbildung zu vermeiden, Elastomere nicht aufhängen oder knicken.
- SAMSON empfiehlt für Elastomere eine Lagertemperatur von 59 °F (15 °C).
- Elastomere getrennt von Schmiermitteln, Chemikalien, Lösungen und Brennstoffen lagern.

Tipp

Auf Anfrage stellt der After Sales Service eine umfassende Anweisung für die Lagerung zur Verfügung.

5 Montage

Die in diesem Kapitel beschriebenen Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden, das der jeweiligen Aufgabe entsprechend qualifiziert ist.

5.1 Einbaubedingungen

Bedienerebene

Die Bedienerebene für das Stellventil ist die frontale Ansicht auf alle Bedienelemente des Stellventils inklusive Anbaugeräten aus Perspektive des Bedienungspersonals.

Der Anlagenbetreiber muss sicherstellen, dass das Bedienungspersonal nach Einbau des Geräts alle notwendigen Arbeiten gefahrlos und leicht zugänglich von der Bedienerebene aus ausführen kann.

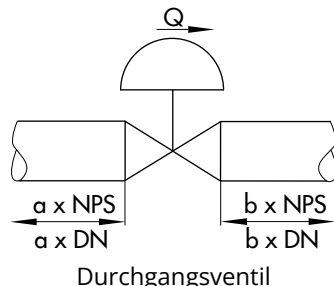
Rohrleitungsführung

Die Ein- und Auslauflängen (vgl. Tab. 6) sind abhängig von verschiedenen Variablen und Prozessbedingungen und verstehen sich als Empfehlung. Bei signifikanter Unterschreitung dieser von SAMSON empfohlenen Längen Rücksprache mit SAMSON halten.

Für eine einwandfreie Funktion des Stellventils, folgende Bedingungen sicherstellen:

- ⇒ Empfohlene Ein- und Auslauflängen beachten, vgl. Tab. 6. Bei abweichenden Ventilbedingungen und Mediumszuständen Rücksprache mit SAMSON halten.
- ⇒ Stellventil schwingungsarm und ohne mechanische Spannungen einbauen. Abschnitte „Einbaulage“ und „Abstützung und Aufhängung“ in diesem Kapitel beachten.
- ⇒ Stellventil so einbauen, dass ausreichend Platz zum Auswechseln von Antrieb und Ventil sowie für Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten vorhanden ist.

Tabelle 6: Ein- und Auslauflängen

	 Durchgangsventil	Q Durchfluss a Einlauflänge b Auslauflänge	
Mediumszustand	Ventilbedingungen	Einlauflänge a	Auslauflänge b
flüssig	Kavitationsfrei / $w < 10 \text{ m/s}$	2	4
	Schallkavitation / $w \leq 3 \text{ m/s}$	2	4
	Schallkavitation / $3 < w < 5 \text{ m/s}$	2	10
	Kritische Kavitation / $w \leq 3 \text{ m/s}$	2	10
	Kritische Kavitation / $3 < w < 5 \text{ m/s}$	2	20

Einbaulage

SAMSON empfiehlt, das Stellventil generell so einzubauen, dass der Antrieb senkrecht nach oben zeigt.

Bei folgenden Ausführungen/Verwendungen **muss** das Stellventil mit Antrieb nach oben eingebaut werden:

- Nennweiten ab NPS 4
- ⇒ Bei Abweichungen von dieser Einbaulage, Rücksprache mit SAMSON halten.

Abstützung und Aufhängung

i Info

Auswahl und Umsetzung einer geeigneten Abstützung oder Aufhängung des eingebauten Stellventils sowie der Rohrleitung liegen in der Verantwortung des Anlagenbauers.

Je nach Ausführung und Einbaulage des Stellventils ist eine Abstützung oder Aufhängung des Ventils, des Antriebs und der Rohrleitung erforderlich.

Bei Ventilen, bei denen der Antrieb nicht senkrecht nach oben zeigt, muss das Ventil mit einer geeigneten Abstützung oder Aufhängung ausgestattet werden.

Anbaugeräte

- ⇒ Beim Anschließen von Anbaugeräten sicherstellen, dass diese von der Bedienerebene aus gefahrlos und leicht zugänglich bedient werden können.

Entlüftung

Entlüftungen werden in die Abluftanschlüsse pneumatischer und elektropneumatischer Geräte geschraubt, um zu gewährleisten, dass entstehende Abluft nach außen abgegeben werden kann (Schutz vor Überdruck im Gerät). Des Weiteren ermöglichen Entlüftungen das Ansaugen von Luft (Schutz vor Unterdruck im Gerät).

- ⇒ Entlüftung auf die Seite führen, die der Bedienerebene abgewendet ist.

5.2 Montage vorbereiten

Vor der Montage folgende Bedingungen sicherstellen:

- Das Ventil ist sauber.
- Das Ventil und alle Anbaugeräte inklusive Verrohrungen sind unbeschädigt.
- Die Ventildaten auf dem Typenschild (Typ, Nennweite, Material, Nenndruck und Temperaturbereich) stimmen mit den Anlagenbedingungen überein (Nennweite und Nenndruck der Rohrleitung, Mediumstemperatur usw.). Einzelheiten zum Typenschild vgl. Kap. 2.
- Gewünschte oder erforderliche zusätzliche Einbauten (vgl. Kap. 3.3) sind installiert oder soweit vorbereitet, wie es vor der Montage des Ventils erforderlich ist.

HINWEIS

Beschädigung des Stellventils durch falsche Isolierung!

- ⇒ Stellventile nur bis zum Deckelflansch der Ventilgehäuse einisolieren, vgl. Bild 13. Dies gilt auch für Ausführungen mit Balg- oder Isolierteil bei Mediumtemperaturen unter 32 °F (0 °C) oder über 428 °F (220 °C). Wird das Isolierteil mit einisoliert, verliert es seine Funktion!
- ⇒ Ventile, die nach NACE MR 0175 eingebaut werden und deren Schrauben und Muttern nicht für Sauer gasumgebung geeignet sind, nicht einisolieren.

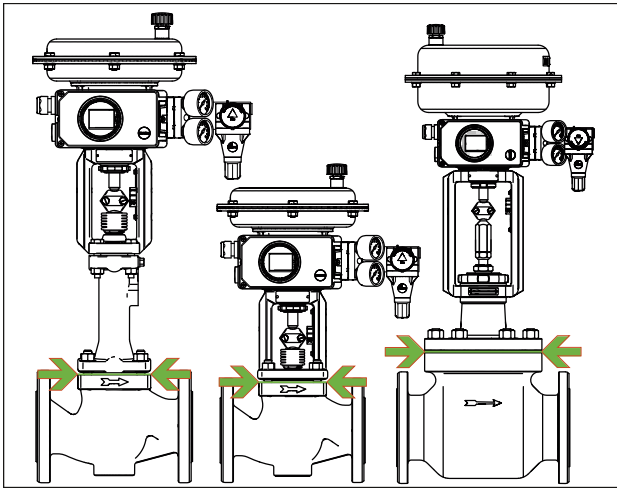


Bild 13: Grenze der Einisolierung von Stellventilen (Beispiel-darstellung)

Folgende vorbereitende Schritte durchführen:

- ⇒ Für die Montage erforderliches Material und Werkzeug bereitlegen.
- ⇒ Rohrleitungen durchspülen.

i Info

Die Reinigung der Rohrleitungen in der Anlage liegt in der Verantwortung des Anlagenbetreibers.

- ⇒ Bei Dampfanwendungen die Leitungen trocknen. Feuchtigkeit beschädigt die Ventillinenteile.
- ⇒ Ggf. vorhandenes Manometer auf fehlerfreie Funktion prüfen.
- ⇒ Wenn Ventil und Antrieb bereits zusammengebaut sind, Schraubverbindungen auf korrekte Anzugsmomente prüfen. Durch den Transport können sich Bauteile lösen.

5.3 Gerät montieren

Im Folgenden werden die Tätigkeiten aufgeführt, die für die Montage und vor der Inbetriebnahme des Ventils notwendig sind.

HINWEIS

Beschädigung des Ventils und Leckagen durch zu hohe oder zu niedrige Anzugsmomente!

Die Bauteile des Stellventils müssen mit bestimmten Drehmomenten angezogen werden. Zu fest angezogene Bauteile unterliegen übermäßigem Verschleiß. Zu leicht angezogene Bauteile können Leckagen verursachen.

- ⇒ Anzugsmomente beachten.

HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch ungeeignete Werkzeuge!

Für Arbeiten am Ventil werden bestimmte Werkzeuge benötigt.

- ⇒ Nur von SAMSON zugelassene Werkzeuge verwenden.

5.3.1 Externe Verdrehsicherung montieren

Vor der Montage des Antriebs muss in Einzelfällen die externe Verdrehsicherung an der Kegelstange montiert werden. Dazu muss das Ventil geschlossen sein. Für SAMSON-Antriebe Typ 3271 und Typ 3277 mit Handverstellung Typ 3273 ist zur Montage der Verdrehsicherung die Einbau- und Bedienungsanleitung des Handrads zu beachten, vgl. ► EB 8312-X.

Sonderausführung für Ventile der Bauart SMS in Nennweite DN 50 bis 100/NPS 2 bis 4

Vgl. Bild 14 und Bild 15

1. Ausführung mit Packungsbrille:

- a) Beide Spannmutter (163) am Sechskantkopf abwechselnd schrittweise lösen.
- b) Beide Spannmutter (bei außen federbelasteter Packungsbrille inklusive der Tellerfedern) und Packungsbrille (162) senkrecht über die Stiftschrauben (164) vom Ventiloterteil (2/21) abheben.

Ausführung mit zentral verschraubter Packung:

Fortfahren mit Schritt 2.

2. Hubschild (84) mit Lasche (83) und gegebenenfalls Warnhinweisschild (255) mit Schrauben (82) am Joch festschrauben. Dabei das Hubschild (84) gemäß Tab. 8 an der Lasche (83) vorpositionieren.
3. Halter (302) mit Schrauben (306) und Scheiben (308) festschrauben. Anzugsmomente beachten, vgl. Tab. 7.
4. Joch (3) so auf das Oberteil aufsetzen, dass die beiden Bohrungen auf der Oberseite des Oberteils zu den offenen Seiten des Jochs weisen, vgl. Bild 16.
5. Joch (3) mit Schlagmutter (92) befestigen.
6. **Ausführung mit Packungsbrille:**
 - a) Packungsbrille (162) über die Stiftschrauben (164) am Ventiloberteil (2/21) auf das Druckstück (8) aufsetzen.
 - b) Beide Spannmutter (163) (bei außen federbelasteter Packungsbrille inklusive der Tellerfedern) auf die Stiftschrauben (164) aufschrauben und handfest anziehen. Bei der federbelasteten Ausführung die Spannmutter (163) dabei durch die Bohrungen der Packungsbrille führen.

Ausführung mit zentral verschraubter Packung:

Fortfahren mit Schritt 7.

7. Gleitscheiben (309) ohne Schmiermittel in die Bohrungen der Schellenhälften (301) bis zum Anschlag mit einem Schonhammer oder einer Hebelpresse eindrücken. Aufgeschobenes Material entfernen.
8. Gewinde der Stange (9) und der Schrauben (303) mit Schmiermittel (114) leicht fetten.

ⓘ HINWEIS

Funktionsbeeinträchtigung durch falsch aufgetragene Schmiermittel!

⇒ Auf die Gewinde der Schellenhälften (301) und der Kegelstange keine Schmiermittel auftragen.

9. Schellenhälften (301) und Stange (9) gemäß Tab. 8 an der Kegelstange vorpositionieren und mit Schrauben (303) und Scheiben (304) handfest verschrauben.
10. Antrieb am Ventil montieren, vgl. Kap. 5.3.2.
11. Die Stange (9) hochdrehen, bis der Kopf der Stange an der ausgefahrenen Antriebsstange anliegt.

12. Antriebsstange hochfahren, um die Stange (9) zu entlasten.
13. Schrauben (303) schrittweise über Kreuz anziehen. Anzugsmomente beachten, vgl. Tab. 7.

Tabelle 7: Anzugsmomente

Pos.	Schraubengröße	Anzugsmoment [Nm]
306	M10	30
303	M8	15

14. Folgende Resultate überprüfen und sicherstellen:
 - Zwischen den Gleitscheiben und ihrer Auflage am Joch ist ein nomineller Spalt zwischen 0,5 und 1 mm auf jeder Seite (vgl. Detail Y in Bild 15).
 - Die Verdrehsicherung klemmt nicht auf dem Joch und lässt sich in Hubrichtung frei verfahren.
15. Antriebsstange wieder herunterfahren und Kupplungsschelle montieren.

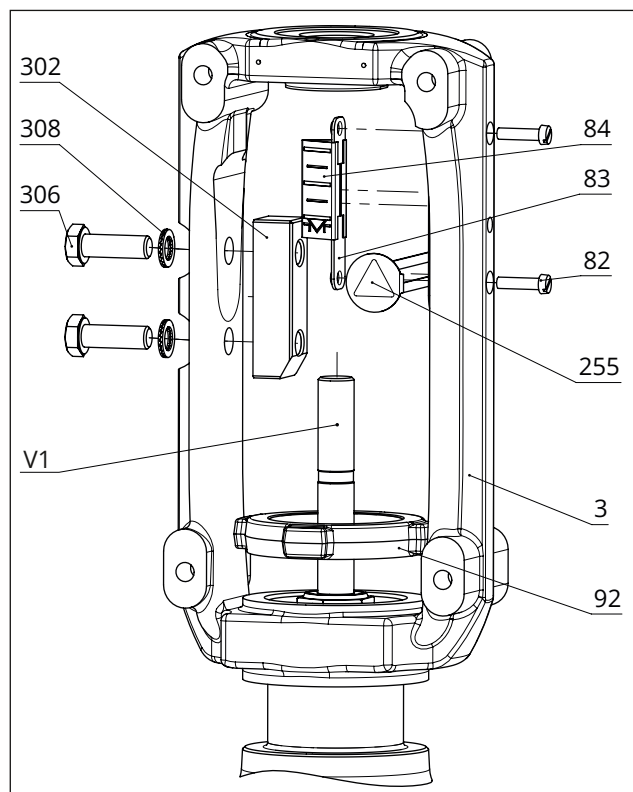


Bild 14: Montageübersicht der Baugruppe Joch mit Hubschild in der Sonderausführung

3	Joch	255	Warnhinweisschild
82	Schrauben	302	Halter
83	Lasche	306	Schrauben
84	Hubschild	308	Scheiben
92	Schlagmutter	V1	Kegelstange

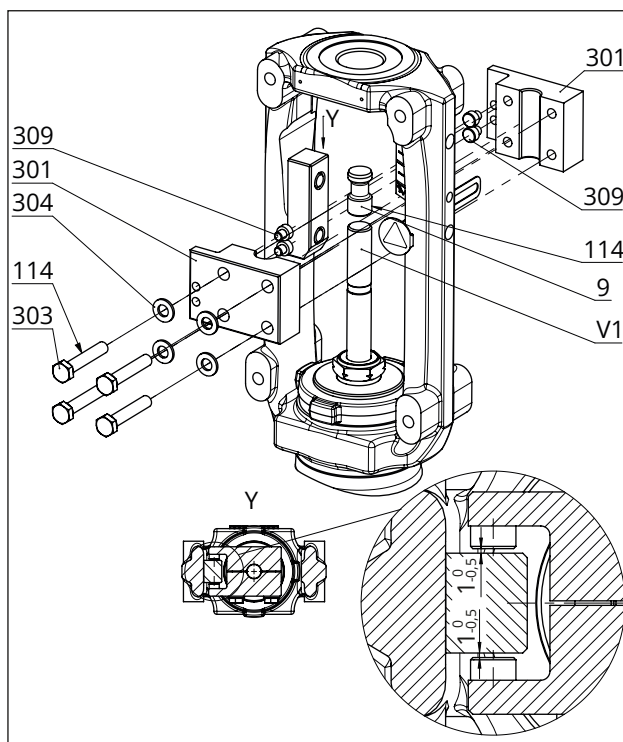


Bild 15: Montageübersicht der Verdrehsicherung in der Sonderausführung

9	Stange	304	Scheiben
114	Schmiermittel Gleitmo 1763 V	309	Gleitscheiben
301	Schellen	V1	Kegelstange
303	Schrauben		

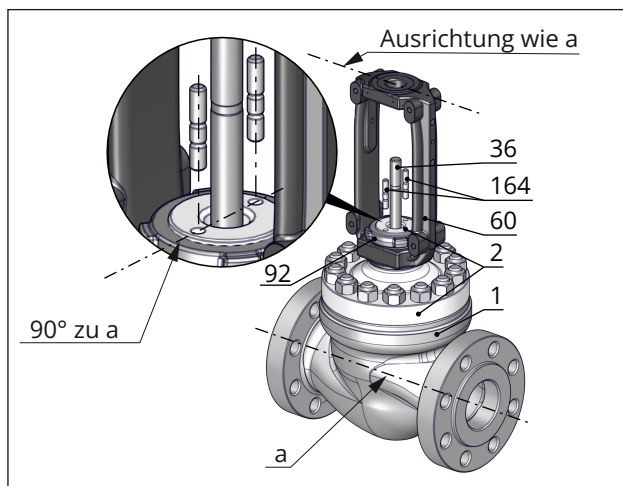


Bild 16: Ausrichtung des Oberteils auf dem Ventilgehäuse und Ausrichtung des Jochs auf dem Oberteil

a	Rohrleitungsachse	60	Joch
1	Ventilgehäuse	92	Schlagmutter
2	Oberteil	164	Stiftschrauben (bei Ver- wendung einer Packungs- brille)
36	Kegel- bzw. Kolbenstange		

Tabelle 8: Anbaumaße für pneumatische Antriebe Typ 3271 und Typ 3277 · Maßbild vgl. Bild 17

Nennweite		Antrieb	Hub	Vorspannung Antrieb		Maß bei geschlossenem Ventil [mm]							
DN	NPS	[cm²]	[mm]	[%]	[mm]	H _F	H _G	H _I	H _K	H _L	H _N	H _O	H _T
DN 50...100/NPS 2...4 · Sonderausführung													
50	2	350v2	15	0	0	157	75	238	54	80,5	112	42	30
			15	25	3,75	161	71						
		355v2 750v2	15	50	15	157	75						
			15	75	22,5	164,5	67,5						
		1000 1400-60	15	100	60	182	105						
50 bis 80	2 bis 3	355v2 750v2	19	63	19	160,5	71,5						
50 bis 100	2 bis 4		30	0	0	142	90						
			30	25	7,5	149,5	82,5						
			38	0	0	142	90						
		1000 1400-60	30	75	45	167	120						
			38	62,5	37,5	159,5	127,5						
		1400-120	30	75	90	277	195						
			38	69	82,5	269,5	202,5						
		2800	30	100	120	277	195						
			38	94	112,5	269,5	202,5						

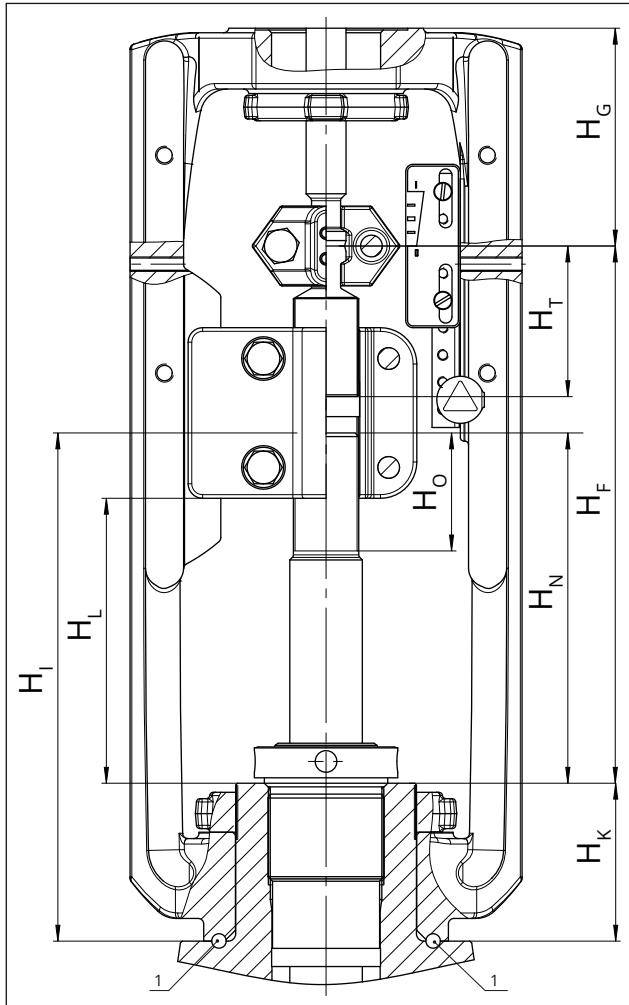


Bild 17: Maßbild der Anbaumaße für pneumatische Antriebe Typ 3271 und Typ 3277

1 Kugeln nur bei Standardausführung

5.3.2 Ventil und Antrieb zusammenbauen

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch vorgespannte Federn in pneumatischen Antrieben!

Stellventile, die mit Antrieben mit vorgespannten Antriebsfedern ausgestattet sind, stehen unter mechanischer Spannung. Diese Stellventile sind bei Kombination mit pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271/3277 erkennbar an den verlängerten Schrauben an der Unterseite des Antriebs.

- ⇒ Vor Arbeiten am Antrieb, die ein Öffnen des Antriebs erfordern oder bei blockierter Antriebsstange Kraft der Federvorspannung aufheben, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr bei unsachgemäßer Demontage der unter Spannung stehenden Verdrehsicherung!

Wenn der Antrieb am Ventil einsatzbereit montiert ist, stehen die Schellen (301) der Verdrehsicherung an der Kegelstange unter Spannung.

- ⇒ Bei Montage- und Demontagearbeiten gemäß den Anleitungen dieser EB vorgehen.
- ⇒ Bei bestehender Kraftübertragung zwischen Antriebsstange und Stange (9) durch die pneumatische Hilfsenergie und/oder Federkraft des Antriebs, die Schrauben (303) der Verdrehsicherung nicht lösen.
- ⇒ Verdrehsicherung der Kegelstange nur bei demonitiertem bzw. kraftentkoppeltem Antrieb demonitieren.

SAMSON-Stellventile werden je nach Ausführung mit bereits am Ventil montiertem Antrieb geliefert oder Ventil und Antrieb werden separat geliefert. Bei separater Lieferung müssen Ventil und Antrieb am Einbauort zusammengebaut werden.

Ausführungen mit CDST und V-Port-Kontur an der ersten Kegelstufe

Die erste Stufe eines CDST-Kegels ist die Stufe, die bei geschlossenem Ventil im Sitz abdichtet. Wenn diese erste Stufe als V-Port-Kontur ausgeführt ist, muss der Kegel im Ventil so ausgerichtet werden, dass die Ports Richtung Vorderseite und Rückseite des Ventilgehäuses weisen, um optimale Strömungsverhältnisse innerhalb des Ventils zu gewährleisten, vgl. Bild 18.

- ⇒ Vor dem Anbau des Antriebs kontrollieren, ob die erste Stufe des CDST-Kegels als V-Port-Kontur ausgeführt ist. Bei einem 3-stufigen CDST ist dies immer der Fall, bei einem 4- oder 6-stufigen CDST je nach Ausführung.
- ⇒ Beim Anbau des Antriebs sicherstellen, dass die Ports Richtung Vorderseite und Rückseite des Ventilgehäuses weisen, also **nicht** Richtung Eingang und Ausgang des Ventils.

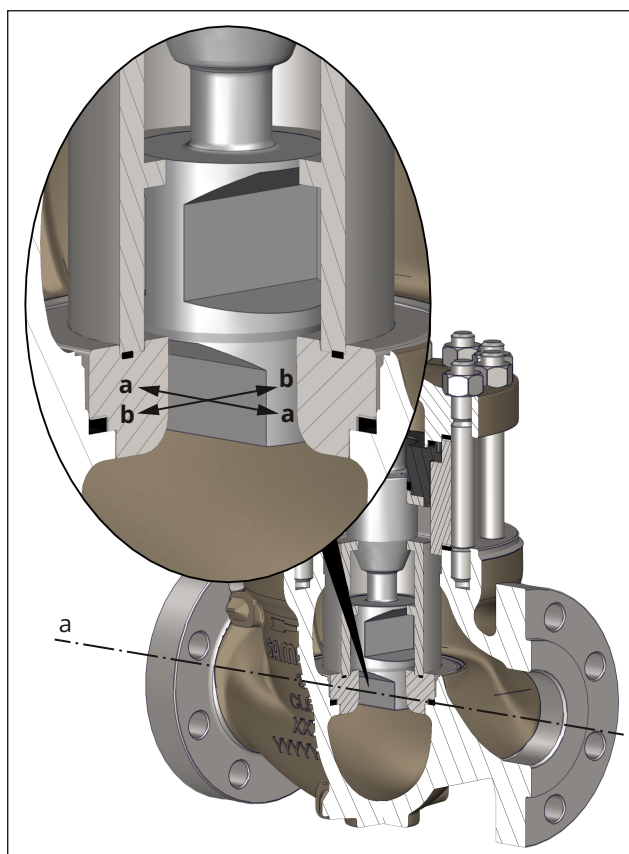


Bild 18: Kegelausrichtung im Ventil bei V-Port-Kontur der ersten Kegelstufe

- a Rohrleitungsachse
- b 90° zur Rohrleitungsachse: Richtung Vorderseite bzw. Rückseite des Ventilgehäusesweisend

i Info

Bei Verwendung eines Parabolkegels ist, im Gegensatz zu unsymmetrisch ausgeführten Kegeln wie z. B. V-Port- oder Lochkegel, keine spezielle Ausrichtung des Kegels im Ventil erforderlich.

Antrieb anbauen

- ⇒ Zur Montage des Antriebs vorgehen wie in der zugehörige Antriebsdokumentation beschrieben.

Hubschild ausrichten

Nach der Montage des Antriebs muss das Hubschild ausgerichtet werden. Dafür die 0 auf der Skala des Hubschilds auf die Spitze der Kupplungsschelle ausrichten (vgl. Bild 17).

1. Ventil in Schließstellung bringen.
2. Schrauben am Hubschild lösen.
3. Hubschild ausrichten.
4. Hubschild mit Schrauben fixieren.

5.4 Ventil in die Rohrleitung einbauen

❶ HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch nicht fachgerecht ausgeführte Arbeiten!

Die Auswahl von Schweißmethodik und -prozess sowie die Durchführung von Schweißarbeiten am Ventil liegen in der Verantwortung des Anlagenbetreibers bzw. der ausführenden Fachfirma. Dies schließt z. B. eventuell erforderliche Wärmebehandlungen des Ventils mit ein.

- ⇒ Schweißarbeiten von Schweißfachpersonal ausführen lassen.
- ⇒ Beim Einschweißen beschichteter Ventile in die Rohrleitung und/oder einer etwaigen Wärmeeinbringung die Temperaturbeständigkeit des Beschichtungssystems (z. B. des Lacks) beachten. Die Nummer des eingesetzten Beschichtungssystems ist den Auftragsdokumenten zu entnehmen und die entsprechende Temperaturbeständigkeit der Broschüre ► WA 268.

❶ HINWEIS

Vorzeitiger Verschleiß und Leckagen durch unzureichende Abstützung oder Aufhängung!

- ⇒ Ausreichende Abstützungen oder Aufhängungen an geeigneten Punkten verwenden.

Ausführung mit Flanschen

1. Absperrventile am Ein- und Ausgang des betroffenen Anlagenteils in der Rohrleitung für die Dauer des Einbaus schließen.
2. Rohrleitungsabschnitt im betroffenen Anlagenteil für den Einbau des Ventils präparieren.
3. Schutzkappen auf Ventilöffnungen vor dem Einbau entfernen.
4. Ventil mit geeignetem Hebezeug an den Einbauort heben, vgl. Kap. 4.3.2. Dabei die Durchflussrichtung des Ventils beachten. Ein Pfeil auf dem Ventil zeigt die Durchflussrichtung an.
5. Sicherstellen, dass die korrekten Flanschdichtungen verwendet werden.
6. Rohrleitung spannungsfrei mit Ventil verschrauben.
7. Ggf. Abstützungen oder Aufhängungen installieren.

Ausführung mit Anschweißenden

1. Absperrventile am Ein- und Ausgang des betroffenen Anlagenteils in der Rohrleitung für die Dauer des Einbaus schließen.
2. Rohrleitungsabschnitt im betroffenen Anlagenteil für den Einbau des Ventils präparieren.
3. Schutzkappen auf Ventilöffnungen vor dem Einbau entfernen.
4. Ventil mit geeignetem Hebezeug an den Einbauport heben, vgl. Kap. 4.3.2. Dabei die Durchflussrichtung des Ventils beachten. Ein Pfeil auf dem Ventil zeigt die Durchflussrichtung an.
5. Antriebsstange vollständig einfahren, um den Kegel beim Schweißen vor Funken zu schützen.
6. Ventil spannungsfrei in die Rohrleitung einschweißen.
7. Ggf. Abstützungen oder Aufhängungen installieren.

5.5 Montiertes Ventil prüfen

⚠ GEFAHR

Berstgefahr bei unsachgemäßem Öffnen von druckbeaufschlagten Geräten und Bauteilen!

Stellventile und Rohrleitungen sind Druckgeräte, die bei falscher Handhabung bersten können. Geschossartig herumfliegende Bauteile, Bruchstücke und mit Druck freigesetztes Medium können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen. Vor Arbeiten an drucktragenden oder druckhaltenden Bauteilen des Stellventils:

- ⇒ Betroffene Anlagenteile und Ventil inklusive Antrieb drucklos setzen. Auch Restenergien sind zu entladen.
- ⇒ Medium aus betroffenen Anlagenteilen und Ventil entleeren.

⚠ WARNUNG

Gehörschäden und Taubheit durch hohen Schallpegel!

Im Betrieb können je nach Anlagenbedingungen medienbedingte Geräuschentwicklungen auftreten (z. B. bei Kavitation und Flashing). Zusätzlich können kurzfristige hohe Schalldruckpegel entstehen, wenn ein pneumatischer Antrieb oder pneumatische Anbaugeräte ohne schallreduzierende Elemente schlagartig entlüften. Beides kann das Gehör schädigen.

⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

⇒ Bei Arbeiten in Ventilnähe Gehörschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile!

Das Stellventil enthält bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange), die beim Hineingreifen zu Quetschungen führen können.

- ⇒ Nicht ins Joch greifen, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.
- ⇒ Vor Arbeiten am pneumatischen Stellventil pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln.
- ⇒ Lauf der Antriebs- und Kegelstange nicht durch Einklemmen von Gegenständen im Joch behindern.
- ⇒ Bei blockierter Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) Restenergien des Antriebs (z. B. Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch austretende Abluft oder entweichende Druckluft an pneumatisch betriebenen Komponenten!

Wenn das Ventil mit einem pneumatischen Antrieb oder pneumatischen Anbaugeräten betrieben wird, tritt im Betrieb im Zuge der Regelung bzw. beim Öffnen und Schließen des Ventils Abluft aus, z. B. am Antrieb.

- ⇒ Bei Arbeiten in unmittelbarer Nähe von pneumatischen Anschlüssen und im Gefahrenbereich von Entlüftungsöffnungen Augenschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch vorgespannte Federn in pneumatischen Antrieben!

Stellventile, die mit Antrieben mit vorgespannten Antriebsfedern ausgestattet sind, stehen unter mechanischer Spannung. Diese Stellventile sind bei Kombination mit pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271/3277 erkennbar an den verlängerten Schrauben an der Unterseite des Antriebs.

⇒ Vor Arbeiten am Antrieb, die ein Öffnen des Antriebs erfordern oder bei blockierter Antriebsstange Kraft der Federvorspannung aufheben, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

Um die Funktion des Ventils vor der Inbetriebnahme oder Wiederinbetriebnahme zu testen, folgende Prüfungen durchführen:

5.5.1 Dichtheit

Die Durchführung der Dichtheitsprüfung und die Auswahl des Prüfverfahrens liegt in der Verantwortung des Anlagenbetreibers. Die Dichtheitsprüfung muss den am Aufstellort gültigen nationalen und internationalen Normen und Vorschriften entsprechen!



Auf Anfrage unterstützt Sie der After Sales Service bei der Planung und Durchführung einer auf Ihre Anlage abgestimmten Dichtheitsprüfung.

1. Ventil schließen.
2. **Bei zentral verschraubter Packung mit Gewindebuchse:** Gewindebuchse (8) schrittweise bis zum vorgegebenen Anzugsmoment anziehen.
- Bei Packung mit Packungsbrille:** Beide Spannmutter (163) der Packungsbrille (162) am Sechskantkopf abwechselnd und schrittweise bis zum vorgegebenen Anzugsmoment anziehen.
3. Eingangsraum des Ventils langsam mit Prüfmedium beaufschlagen. Schlagartige Drucksteigerung und resultierende hohe Strömungsgeschwindigkeiten können das Ventil beschädigen.
4. Ventil öffnen.
5. Erforderlichen Prüfdruck beaufschlagen.
6. Ventil auf äußere Leckagen prüfen.
7. Rohrleitungsabschnitt und Ventil wieder drucklos setzen.
8. Falls erforderlich, undichte Stellen nacharbeiten, vgl. nachfolgenden Abschnitt „Stopfbuchspackung nachziehen“, und anschließend die Dichtheitsprüfung wiederholen.

Stopfbuchspackung nachziehen

Bei nachziehbaren Packungen werden die Dichtungselemente über ein vorgegebenes Anzugs-

moment zwischen Ventilgehäuse und Kegelstange verpresst. Bei Undichtigkeiten kann die Gewindebuchse oder Packungsbrille mit dem vorgegebenen Anzugsmoment im Laufe der Betriebszeit des Ventils wiederholt nachgezogen werden, bis ein Austausch der Dichtungselemente erforderlich wird.

Selbstnachstellende Packungen sind innen oder außen federbelastet. Die Pressung der Dichtungselemente erfolgt über vorgespannte Federn, die den Verschleiß der Dichtungselemente durch ihre Vorspannung selbst ausgleichen, bis ein Austausch der Dichtungselemente erforderlich wird. Selbstnachstellende Packungen dürfen nur bei der Erstinbetriebnahme des Packungssatzes nachgezogen werden, falls die Packung nicht direkt nach dem ersten Aufbringen des Drehmoments dichtet.

Ein Schild am Joch zeigt an, ob eine nachziehbare Stopfbuchspackung verbaut ist, vgl. Kap. 2.

❗ HINWEIS

Funktionsbeeinträchtigung des Ventils durch erhöhte Reibung bei zu fest angezogener Gewindebuchse oder Packungsbrille!

⇒ Sicherstellen, dass die Kegelstange nach Anziehen der Gewindebuchse bzw. der Spannmutter an der Packungsbrille weiterhin ruckfrei verfahren werden kann.

Zentral verschraubte Packung mit Gewindebuchse

Vgl. Bild 19

1. Gewindebuchse (8) in kleinen Schritten ($\frac{1}{8}$ Umdrehung pro Anzugsschritt) weiter anziehen.
 2. Ventil mehrmals vollständig öffnen und schließen.
 3. Ventil auf äußere Leckagen prüfen.
 4. Schritt 1 und 2 wiederholen, bis die Stopfbuchspackung vollständig abdichtet oder (je nach Packungsform) max. bis die Gewindebuchse am Ventiloberteil anschlägt.
- ⇒ Falls die nachziehbare Stopfbuchspackung nicht korrekt abdichtet, After Sales Service kontaktieren.

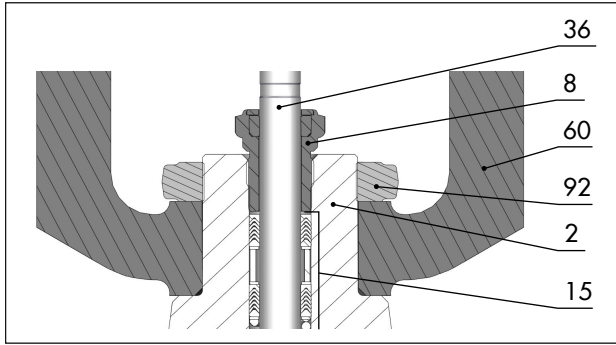


Bild 19: Packung mit Gewindebuchse zentral verschraubt (Beispieldarstellung)

2 Ventiloberteil	36 Kegel- oder Kolbenstange
8 Gewindebuchse	60 Joch
15 Packungssatz	92 Schlagmutter

Packung mit Packungsbrille

Vgl. Bild 20 und Bild 21

1. Beide Spannmutter (163) der Packungsbrille (162) am Sechskantkopf abwechselnd und schrittweise ($\frac{1}{8}$ Umdrehung pro Anzugsschritt) weiter anziehen.
 2. Ventil mehrmals vollständig öffnen und schließen.
 3. Ventil auf äußere Leckagen prüfen.
 4. Schritt 1 und 2 wiederholen, bis die Stopfbuchspackung vollständig abdichtet.
- ⇒ Falls die nachziehbare Stopfbuchspackung nicht korrekt abdichtet, After Sales Service kontaktieren.

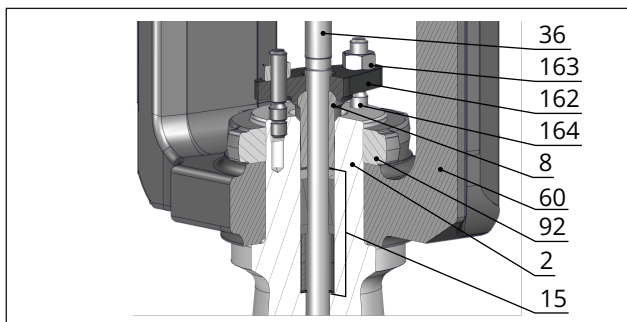


Bild 20: Packung mit Packungsbrille (ohne äußere Federelemente)

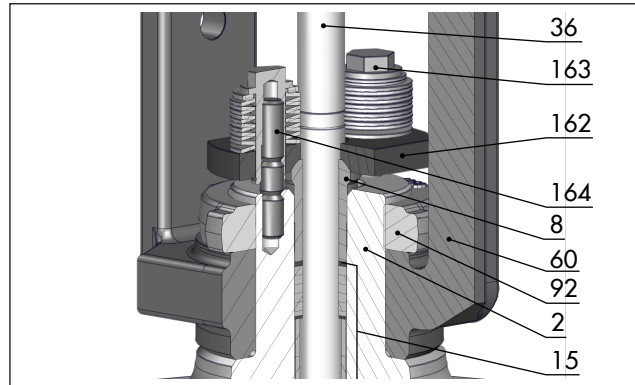


Bild 21: Packung mit außen federbelasteter Packungsbrille

Legende zu Bild 20 und Bild 21

2 Ventiloberteil	92 Schlagmutter
8 Druckstück	162 Packungsbrille
15 Packungssatz	163 Spannmutter (bei außen federbelasteter Packungsbrille inklusive Tellerfedern)
36 Kegel- bzw. Kolbenstange	164 Stiftschraube
60 Joch	

5.5.2 Hubbewegung

Die Hubbewegung der Antriebsstange muss linear sein und ohne ruckartige Bewegungen erfolgen.

⇒ Nacheinander maximales und minimales Stellsignal einstellen, um die Endlagen des Ventils zu prüfen. Dabei die Bewegung der Antriebsstange beobachten.

⇒ Anzeige am Hubschild prüfen.

5.5.3 Sicherheitsstellung

Die Sicherheitsstellung kann nur bei Ventilen geprüft werden, die mit einem Antrieb kombiniert sind, der bei Ausfall der Hilfsenergie eine Sicherheitsstellung einnimmt.

Sicherheitsstellung bei pneumatischen Antrieben mit integrierten Federn

⇒ Stelldruckleitung schließen.

⇒ Prüfen, ob das Ventil die vorgesehene Sicherheitsstellung einnimmt, vgl. Kap. 3.1.

5.5.4 Druckprobe

Die Durchführung der Druckprobe liegt in der Verantwortung des Anlagenbetreibers.

 Tipp

Auf Anfrage unterstützt Sie der After Sales Service bei der Planung und Durchführung einer auf Ihre Anlage abgestimmten Druckprobe.

Bei der Druckprobe folgende Bedingungen sicherstellen:

- Kegel einfahren, um das Ventil zu öffnen.
- Maximal zulässigen Druck für Ventil und Anlage einhalten.

6 Inbetriebnahme

Die in diesem Kapitel beschriebenen Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden, das der jeweiligen Aufgabe entsprechend qualifiziert ist.

⚠ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße oder kalte Bauteile und Rohrleitungen!

Je nach eingesetztem Medium können Ventilbauteile und Rohrleitungen im Betrieb sehr heiß oder sehr kalt werden und bei Berührung zu Verbrennungen führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bauteile und Rohrleitungen abkühlen lassen oder erwärmen.
- ⇒ Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.

⚠ WARNUNG

Gehörschäden und Taubheit durch hohen Schallpegel!

Im Betrieb können je nach Anlagenbedingungen medienbedingte Geräuscentwicklungen auftreten (z. B. bei Kavitation und Flashing). Zusätzlich können kurzfristige hohe Schalldruckpegel entstehen, wenn ein pneumatischer Antrieb oder pneumatische Anbaugeräte ohne schallreduzierende Elemente schlagartig entlüften. Beides kann das Gehör schädigen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bei Arbeiten in Ventilnähe Gehörschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile!

Das Stellventil enthält bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange), die beim Hineingreifen zu Quetschungen führen können.

- ⇒ Nicht ins Joch greifen, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.
- ⇒ Vor Arbeiten am pneumatischen Stellventil pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln.

- ⇒ Lauf der Antriebs- und Kegelstange nicht durch Einklemmen von Gegenständen im Joch behindern.
- ⇒ Bei blockierter Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) Restenergien des Antriebs (z. B. Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch austretende Abluft oder entweichende Druckluft an pneumatisch betriebenen Komponenten!

Wenn das Ventil mit einem pneumatischen Antrieb oder pneumatischen Anbaugeräten betrieben wird, tritt im Betrieb im Zuge der Regelung bzw. beim Öffnen und Schließen des Ventils Abluft aus, z. B. am Antrieb.

- ⇒ Bei Arbeiten in unmittelbarer Nähe von pneumatischen Anschlüssen und im Gefahrenbereich von Entlüftungsöffnungen Augenschutz tragen.

Vor der Inbetriebnahme/Wiederinbetriebnahme folgende Bedingungen sicherstellen:

- Stellventil ist vorschriftsmäßig in die Rohrleitung eingebaut, vgl. Kap. 5.
- Dichtheit und Funktion sind mit positivem Ergebnis auf Fehlerlosigkeit geprüft, vgl. Kap. 5.5.
- Die herrschenden Bedingungen im betroffenen Anlagenteil entsprechen der Auslegung des Stellventils, vgl. Abschnitt „Bestimmungsgemäße Verwendung“ in Kap. 1.

Inbetriebnahme/Wiederinbetriebnahme

1. Bei großen Differenzen zwischen Umgebungs- und Mediumstemperatur oder wenn die Mediumseigenschaften es erfordern, das Ventil vor Inbetriebnahme abkühlen oder aufwärmen.
2. Absperrventile in der Rohrleitung langsam öffnen. Langsames Öffnen verhindert, dass schlagartige Drucksteigerung und resultierende hohe Strömungsgeschwindigkeiten das Ventil beschädigen.
3. Ventil auf korrekte Funktion prüfen.

7 Betrieb

Sobald die Tätigkeiten zur Inbetriebnahme/Wiederinbetriebnahme abgeschlossen sind, ist das Ventil betriebsbereit.

⚠️ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße oder kalte Bauteile und Rohrleitungen!

Je nach eingesetztem Medium können Ventilbauteile und Rohrleitungen im Betrieb sehr heiß oder sehr kalt werden und bei Berührung zu Verbrennungen führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bauteile und Rohrleitungen abkühlen lassen oder erwärmen.
- ⇒ Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.

⚠️ WARNUNG

Gehörschäden und Taubheit durch hohen Schallpegel!

Im Betrieb können je nach Anlagenbedingungen medienbedingte Geräuschentwicklungen auftreten (z. B. bei Kavitation und Flashing). Zusätzlich können kurzfristige hohe Schalldruckpegel entstehen, wenn ein pneumatischer Antrieb oder pneumatische Anbaugeräte ohne schallreduzierende Elemente schlagartig entlüften. Beides kann das Gehör schädigen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bei Arbeiten in Ventilnähe Gehörschutz tragen.

⚠️ WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile!

Das Stellventil enthält bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange), die beim Hineingreifen zu Quetschungen führen können.

- ⇒ Nicht ins Joch greifen, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.
- ⇒ Vor Arbeiten am pneumatischen Stellventil pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln.

- ⇒ Lauf der Antriebs- und Kegelstange nicht durch Einklemmen von Gegenständen im Joch behindern.
- ⇒ Bei blockierter Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) Restenergien des Antriebs (z. B. Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch austretende Abluft oder entweichende Druckluft an pneumatisch betriebenen Komponenten!

Wenn das Ventil mit einem pneumatischen Antrieb oder pneumatischen Anbaugeräten betrieben wird, tritt im Betrieb im Zuge der Regelung bzw. beim Öffnen und Schließen des Ventils Abluft aus, z. B. am Antrieb.

- ⇒ Bei Arbeiten in unmittelbarer Nähe von pneumatischen Anschlüssen und im Gefahrenbereich von Entlüftungsöffnungen Augenschutz tragen.

7.1 Im Regelbetrieb arbeiten

Bei Antrieben mit Handverstellung muss das Handrad für den normalen Regelbetrieb in der neutralen Stellung stehen.

7.2 Im Handbetrieb arbeiten

Bei Antrieben mit Handverstellung kann das Ventil bei Ausfall der Hilfsenergie manuell geöffnet oder geschlossen werden.

8 Störungen

Gefahrenhinweise, Warnhinweise und Hinweise vgl. Kap. 1

8.1 Fehler erkennen und beheben

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Antriebs- und Kegelstange bewegt sich trotz Anforderung nicht.	Antrieb ist mechanisch blockiert.	Stellventil außer Betrieb nehmen, vgl. Kap. 10 und anschließend Blockierung aufheben. WARNUNG! Eine blockierte Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) kann sich unerwartet lösen und unkontrolliert bewegen. Dies kann beim Hineingreifen zu Quetschungen führen. Vor dem Versuch eine Blockade der Antriebs- und Kegelstange zu lösen, pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln. Restenergien des Antriebs (Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.
	Bei pneumatischem Antrieb: Membran im Antrieb defekt	vgl. zugehörige Antriebsdokumentation
	Bei pneumatischem Antrieb: Stelldruck zu gering	Stelldruck prüfen. Stelldruckleitung auf Dichtheit prüfen.
Antriebs- und Kegelstange verfährt ruckhaft.	Bei Ausführung mit nachziehbarer Stopfbuchspackung ¹⁾ : Stopfbuchspackung zu fest angezogen	Stopfbuchspackung korrekt anziehen, vgl. Abschnitt „Stopfbuchspackung nachziehen“ in Kap. 5.5.1.
Antriebs- und Kegelstange fährt nicht den gesamten Hub.	Bei pneumatischem Antrieb: Stelldruck zu gering	Stelldruck prüfen. Stelldruckleitung auf Dichtheit prüfen.
	Hubbegrenzung aktiv	vgl. zugehörige Antriebsdokumentation
	Anbaugeräte nicht korrekt eingestellt	Einstellungen der Anbaugeräte prüfen.
Verringerter oder kein Mediumsdurchfluss bei Teilöffnung des Ventils	Große Schmutzpartikel haben das Ventil zuge-setzt.	Ventil kurzzeitig voll öffnen, um das Ventil durchzuspülen.
Erhöhter Mediumsdurchfluss bei geschlossenem Ventil (innere Leckage)	Zwischen Sitz und Kegel haben sich Schmutz oder andere Fremdkörper abgelagert.	Anlagenteil absperren und Ventil durchspülen.
	Ventilgarnitur ist verschlissen.	Ventilgarnitur austauschen (vgl. Kap. 9) oder After Sales Service kontaktieren.
Ventil ist nach außen undicht (äußere Leckage).	Stopfbuchspackung defekt	Stopfbuchspackung austauschen (vgl. Kap. 9) oder After Sales Service kontaktieren.
	Bei Ausführung mit nachziehbarer Stopfbuchspackung ¹⁾ : Stopfbuchspackung nicht korrekt angezogen	Stopfbuchspackung nachziehen, vgl. Abschnitt „Stopfbuchspackung nachziehen“ in Kap. 5.5.1. Bei andauernder Leckage After Sales Service kontaktieren.
	Flanschverbindung gelöst oder Gehäusedichtungen verschlissen	Flanschverbindung prüfen. Dichtungen an Flanschverbindung austauschen (vgl. Kap. 9) oder After Sales Service kontaktieren.

¹⁾ vgl. Kap. 2

i Info

Bei Störungen, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, After Sales Service von SAMSON kontaktieren.

8.2 Notfallmaßnahmen durchführen

Notfallmaßnahmen der Anlage obliegen dem Anlagenbetreiber.

Im Fall einer Störung am Ventil:

1. Absperrventile vor und hinter dem Ventil schließen, sodass kein Medium mehr durch das Ventil fließt.
2. Fehler diagnostizieren, vgl. Kap. 8.1.
3. Fehler beheben, die im Rahmen der in dieser EB beschriebenen Handlungsanleitungen behebbar sind. Für darüber hinaus gehende Fehler After Sales Service kontaktieren.

Wiederinbetriebnahme nach Störungen

Vgl. Kap. 6.

9 Instandhaltung und Umrüstung

Die in diesem Kapitel beschriebenen Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden, das der jeweiligen Aufgabe entsprechend qualifiziert ist.

Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten dürfen nur an Ventilen durchgeführt werden, die die nachfolgenden Bedingungen gleichzeitig erfüllen:

- Das Ventil ist ohne Druckentlastung ausgeführt.
- ⇒ Für Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten bei anderen Ventilausführungen After Sales Service kontaktieren.

Folgende Dokumente werden zusätzlich für die Instandhaltung des Stellventils benötigt:

- EB für angebauten Antrieb, z. B.:
 - ► EB 8310-X für pneumatische Antriebe Typ 3271 und Typ 3277

⚠ GEFAHR

Berstgefahr bei unsachgemäßem Öffnen von druckbeaufschlagten Geräten und Bauteilen!

Stellventile und Rohrleitungen sind Druckgeräte, die bei falscher Handhabung bersten können. Geschossartig herumfliegende Bauteile, Bruchstücke und mit Druck freigesetztes Medium können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen. Vor Arbeiten an drucktragenden oder druckhaltenden Bauteilen des Stellventils:

- ⇒ Betroffene Anlagenteile und Ventil inklusive Antrieb drucklos setzen. Auch Restenergien sind zu entladen.
- ⇒ Medium aus betroffenen Anlagenteilen und Ventil entleeren.

⚠ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße oder kalte Bauteile und Rohrleitungen!

Je nach eingesetztem Medium können Ventilbauteile und Rohrleitungen im Betrieb sehr heiß oder sehr kalt werden und bei Berührung zu Verbrennungen führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bauteile und Rohrleitungen abkühlen lassen oder erwärmen.
- ⇒ Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.

⚠ WARNUNG

Gehörschäden und Taubheit durch hohen Schallpegel!

Im Betrieb können je nach Anlagenbedingungen medienbedingte Geräuschentwicklungen auftreten (z. B. bei Kavitation und Flashing). Zusätzlich können kurzfristige hohe Schalldruckpegel entstehen, wenn ein pneumatischer Antrieb oder pneumatische Anbaugeräte ohne schallreduzierende Elemente schlagartig entlüften. Beides kann das Gehör schädigen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bei Arbeiten in Ventilnähe Gehörschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile!

Das Stellventil enthält bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange), die beim Hineingreifen zu Quetschungen führen können.

- ⇒ Nicht ins Joch greifen, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.
- ⇒ Vor Arbeiten am pneumatischen Stellventil pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln.
- ⇒ Lauf der Antriebs- und Kegelstange nicht durch Einklemmen von Gegenständen im Joch behindern.
- ⇒ Bei blockierter Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) Restenergien des Antriebs (z. B. Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch austretende Abluft oder entweichende Druckluft an pneumatisch betriebenen Komponenten!

Wenn das Ventil mit einem pneumatischen Antrieb oder pneumatischen Anbaugeräten betrieben wird,

tritt im Betrieb im Zuge der Regelung bzw. beim Öffnen und Schließen des Ventils Abluft aus, z. B. am Antrieb.

- ⇒ Bei Arbeiten in unmittelbarer Nähe von pneumatischen Anschlüssen und im Gefahrenbereich von Entlüftungsöffnungen Augenschutz tragen.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch vorgespannte Federn in pneumatischen Antrieben!

Stellventile, die mit Antrieben mit vorgespannten Antriebsfedern ausgestattet sind, stehen unter mechanischer Spannung. Diese Stellventile sind bei Kombination mit pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271/3277 erkennbar an den verlängerten Schrauben an der Unterseite des Antriebs.

- ⇒ Vor Arbeiten am Antrieb, die ein Öffnen des Antriebs erfordern oder bei blockierter Antriebsstan-ge Kraft der Federvorspannung aufheben, vgl. zu-gehörige Antriebsdokumentation.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Mediumsreste im Ventil!

Bei Arbeiten am Ventil können Mediumsreste austreten und abhängig von den Mediumseigenschaften zu Verletzungen (z. B. Verbrühungen, Verätzungen) führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers be-achten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Wenn möglich, Medium aus betroffenen Anla-genteilen und Ventil entleeren.
- ⇒ Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, Atem-schutz und Augenschutz tragen.

📌 HINWEIS

Beschädigung des Ventils und Leckagen durch zu hohe oder zu niedrige Anzugsmomente!

Die Bauteile des Stellventils müssen mit bestimmten Drehmomenten angezogen werden. Zu fest angezoge-ne Bauteile unterliegen übermäßigem Verschleiß. Zu leicht angezogene Bauteile können Leckagen verursa-chen.

- ⇒ Anzugsmomente beachten.

📌 HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch ungeeignete Werk-zeuge!

Für Arbeiten am Ventil werden bestimmte Werkzeuge benötigt.

- ⇒ Nur von SAMSON zugelassene Werkzeuge verwen-den.

📌 HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch ungeeignete Schmiermittel!

Der Werkstoff des Ventils erfordert bestimmte Schmier-mittel. Ungeeignete Schmiermittel können die Oberflä-che angreifen und beschädigen.

- ⇒ Nur von SAMSON zugelassene Schmiermittel ver-wenden.

📌 Info

Das Stellventil wurde von SAMSON vor Auslieferung ge-prüft.

- Durch Öffnen des Ventils verlieren bestimmte von SAMSON bescheinigte Prüfergebnisse ihre Gültig-keit. Davon betroffen sind z. B. die Prüfung der Sitzleckage und die Dichtheitsprüfung (äußere Dichtheit).
- Mit der Durchführung nicht beschriebener Instand-haltungs- und Reparaturarbeiten ohne Zustim-mung des After Sales Service von SAMSON erlischt die Produktgewährleistung.
- Als Ersatzteile nur Originalteile von SAMSON ver-wenden, die der Ursprungsspezifikation entspre-chen.

9.1 Periodische Prüfungen

Abhängig von den Einsatzbedingungen muss das Stellventil in bestimmten Intervallen geprüft wer-den, um bereits vor möglichen Störungen Abhilfe schaffen zu können. Die Erstellung eines entspre-chenden Prüfplans obliegt dem Anlagenbetreiber.

💡 Tipp

Auf Anfrage unterstützt Sie der After Sales Service bei der Erstellung eines auf Ihre Anlage abgestimmten Prüfplans.

SAMSON empfiehlt folgende Überprüfungen:

Prüfung	Empfohlene Maßnahme bei negativem Prüfergebnis
Einprägungen oder Aufprägungen am Stellventil, Aufkleber und Schilder auf Lesbarkeit und Vollständigkeit prüfen.	Beschädigte, fehlende oder fehlerhafte Schilder oder Aufkleber sofort erneuern. Durch Verschmutzung unleserliche Beschriftungen reinigen.
Äußere Dichtheit ¹⁾ : Mögliche Leckagezonen am Stellventil auf Leckage untersuchen (vgl. nachfolgendes Bild).	Flanschverbindung (Anzugsmomente) überprüfen. Dichtungen an Flanschverbindungen austauschen. Dafür Stellventil außer Betrieb nehmen, vgl. Kap. 10. Bei Ausführung mit nachziehbarer Stopfbuchspackung ²⁾ : Stopfbuchspackung nachziehen, vgl. Abschnitt „Stopfbuchspackung nachziehen“ in Kap. 5.5.1 oder Stopfbuchspackung austauschen, vgl. Kap. 9.4.
Innere Dichtheit ¹⁾ (vgl. nachfolgendes Bild) (ohne Prüfung auf Einhaltung der Leckageklasse)	Anlagenteil absperren und durchspülen, um Schmutz und/oder abgelagerte Fremdkörper zwischen Sitz und Kegel oder Käfig und Kolben zu entfernen. Falls erforderlich, Garnitur austauschen, vgl. Kap. 9.4. Dafür Stellventil außer Betrieb nehmen, vgl. Kap. 10.
Stellventil auf äußere Beschädigungen überprüfen, die die ordnungsgemäße Funktion oder gar den sicheren Betrieb des Stellventils beeinträchtigen könnten.	Aufgetretene Beschädigungen sofort beseitigen. Falls erforderlich, Stellventil dafür außer Betrieb nehmen, vgl. Kap. 10.
Anbaugeräte auf festen Sitz überprüfen.	Anschlüsse der Anbaugeräte nachziehen.
Hubbewegung der Antriebs- und Kegel- bzw. Kolbenstange auf lineare, ruckfreie Bewegung überprüfen.	Bei Ausführung mit nachziehbarer Stopfbuchspackung ²⁾ : Stopfbuchspackung korrekt anziehen, vgl. Abschnitt „Stopfbuchspackung nachziehen“ in Kap. 5.5.1. Bei blockierter Antriebs- und Kegel- bzw. Kolbenstange Stellventil außer Betrieb nehmen, vgl. Kap. 10 und anschließend Blockierung aufheben. WARNUNG! Eine blockierte Antriebs- und Kegel- bzw. Kolbenstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) kann sich unerwartet lösen und unkontrolliert bewegen. Dies kann beim Hineingreifen zu Quetschungen führen. Vor dem Versuch eine Blockade der Antriebs- und Kegel- bzw. Kolbenstange zu lösen, pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln. Restenergien des Antriebs (Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation. Bei Stellventilen, die als Auf/Zu-Ventil eingesetzt werden, empfiehlt SAMSON den Anbau eines Stellungsreglers mit integrierter Diagnosefirmware. Mit der Softwarefunktion „Teilhubtest“ kann das Festfressen einer im Normalfall in der Endlage befindlichen Absperrarmatur verhindert werden.
Wenn möglich, Sicherheitsstellung des Ventils durch kurzfristige Unterbrechung der Hilfsenergie überprüfen.	Stellventil außer Betrieb nehmen, vgl. Kap. 10. Anschließend Ursache ermitteln und ggf. beheben, vgl. Kap. 8.

¹⁾ Äußere Leckagen an dynamischen Dichtstellen und innere Leckagen bei Ventilausführungen ohne druckentlasteten Kegel können während des Betriebs mithilfe der Ventildiagnose EXPERTplus diagnostiziert werden. EXPERTplus ist standardmäßig in den digitalen Stellungsreglern (Typ 3730, TROVIS 3730, Typ 3731, TROVIS 3793, TROVIS 3797) integriert.

²⁾ vgl. Kap. 2

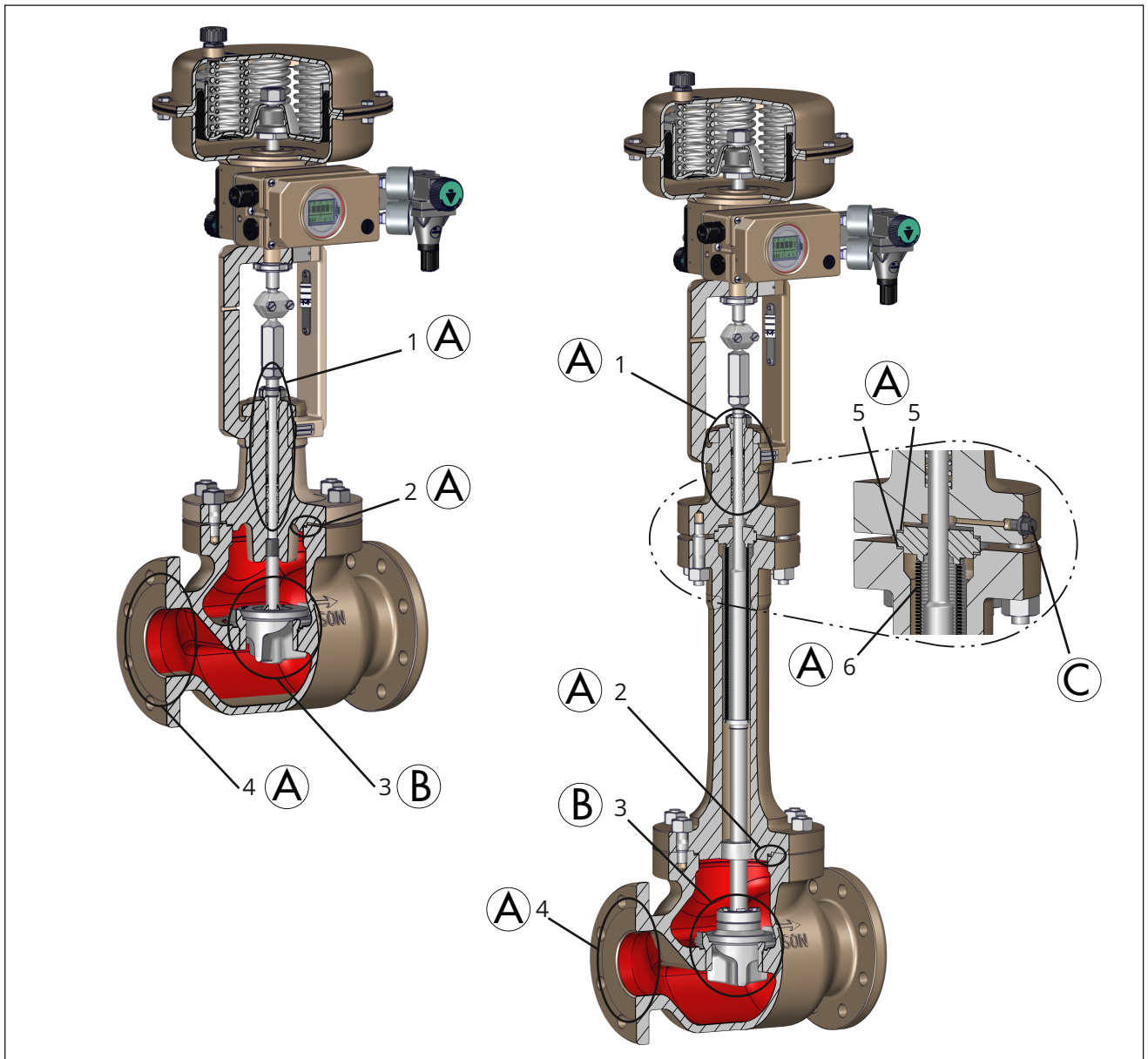


Bild 22: Darstellung möglicher Leckagezonen am Stellventil (Beispieldarstellungen: links Ausführung mit Standardoberteil · rechts Ausführung mit Balgteil, stellvertretend auch für Ausführungen mit Isolierteil oder Zwischenstück).

- | | | | |
|---|--|---|---|
| Ⓐ | äußere Dichtheit | 3 | Sitz-Gehäuse und Kegel-Sitz |
| Ⓑ | innere Dichtheit | 4 | Anschluss an die Rohrleitung
(statische Dichtstelle) |
| Ⓒ | Prüfanschluss zur Kontrolle der Balgdichtigkeit | 5 | Gehäusedichtungen am Balg-/Isolierteil/Zwischenstück
(statische Dichtstelle) |
| 1 | Kegelstangendurchführung (Packung)
(dynamische Dichtstelle) | 6 | Metallbalg
(dynamische Dichtstelle) |
| 2 | Gehäusedichtungen
(statische Dichtstelle) | | |

9.2 Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten vorbereiten

WARNUNG

Verletzungsgefahr bei unsachgemäßer Demontage der unter Spannung stehenden Verdrehsicherung!

Wenn der Antrieb am Ventil einsatzbereit montiert ist, stehen die Schellen (301) der Verdrehsicherung an der Kegelstange unter Spannung.

- ⇒ Bei Montage- und Demontearbeiten gemäß den Anleitungen dieser EB vorgehen.
- ⇒ Bei bestehender Kraftübertragung zwischen Antriebsstange und Stange (9) durch die pneumatische Hilfsenergie und/oder Federkraft des Antriebs, die Schrauben (303) der Verdrehsicherung nicht lösen.
- ⇒ Verdrehsicherung der Kegelstange nur bei demontiertem bzw. kraftentkoppeltem Antrieb demontieren.

1. Für die Instandhaltungsarbeiten erforderliches Material und Werkzeug bereitlegen.
2. Stellventil außer Betrieb nehmen, vgl. Kap. 10.
3. Antrieb vom Ventil demontieren, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

Info

Zur Demontage eines Antriebs mit „Antriebsstange ausfahrend und/oder vorgespannten Federn, muss für einen Arbeitsschritt ein gewisser Stelldruck auf den Antrieb gegeben werden, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation. Der Stelldruck ist nach diesem Arbeitsschritt wieder abzubauen und die Hilfsenergie muss wieder abgestellt und verriegelt werden.

4. **Ventilausführung ohne Verdrehsicherung:** Kupplungsmutter (9) und Kontermutter (10) von der Kegel- bzw. Kolbenstange abschrauben.

Ventilausführung mit Verdrehsicherung: Schellenhälften (301) und Stange (9) von der Kegel- bzw. Kolbenstange abschrauben und samt Schrauben (303) und Scheiben (304) zur Seite legen.

Tip

SAMSON empfiehlt, das Ventil zu Instandhaltungsarbeiten aus der Rohrleitung auszubauen, vgl. Kap. 11.

Nach der Vorbereitung können Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten gemäß der Unterkapitel von Kap. 9.4 durchgeführt werden.

9.3 Ventil nach Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten montieren

1. **Ventilausführung ohne Verdrehsicherung:** Kontermutter (10) und Kupplungsmutter (9) lose auf Kegel- bzw. Kolbenstange (36) schrauben.

Ventilausführung mit Verdrehsicherung: Gewinde der Stange (9) und der Schrauben (303) mit Schmiermittel (114) leicht fetten.

HINWEIS

Funktionsbeeinträchtigung durch falsch aufgetragene Schmiermittel!

- ⇒ Auf die Gewinde der Schellenhälften (301) und der Kegelstange keine Schmiermittel auftragen.

Anschließend Schellenhälften (301) und Stange (9) gemäß Tab. 8 im Kap. 5.3.1 an der Kegel- bzw. Kolbenstange vorpositionieren und mit Schrauben (303) und Scheiben (304) handfest verschrauben.

2. Antrieb am Ventil montieren, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation und Kap. 5.
3. Signalbereichsanfang oder -ende einstellen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.
4. Falls das Ventil demontiert wurde, Ventil wieder in die Rohrleitung einbauen, vgl. Kap. 5.
5. Stellventil wieder in Betrieb nehmen, vgl. Kap. 6. Voraussetzungen und Bedingungen zur Inbetriebnahme/ Wiederinbetriebnahme beachten!

9.4 Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten

- ⇒ Vor allen Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten muss das Stellventil vorbereitet werden, vgl. Kap. 9.2.

- ⇒ Nach allen Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten ist das Stellventil vor der Wiederinbetriebnahme zu prüfen, vgl. Kap. 5.5.

HINWEIS

Beschädigung des Stellventils durch fehlerhafte Instandhaltung oder Umrüstung!

- ⇒ Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, wenn nachfolgende Bedingungen gleichzeitig erfüllt sind:

- Das Ventil ist ohne Druckentlastung ausgeführt.

⇒ Für Instandhaltungs- und Umrüstarbeiten bei anderen Ausführungen After Sales Service kontaktieren.

9.4.1 Standardoberteil demontieren und montieren

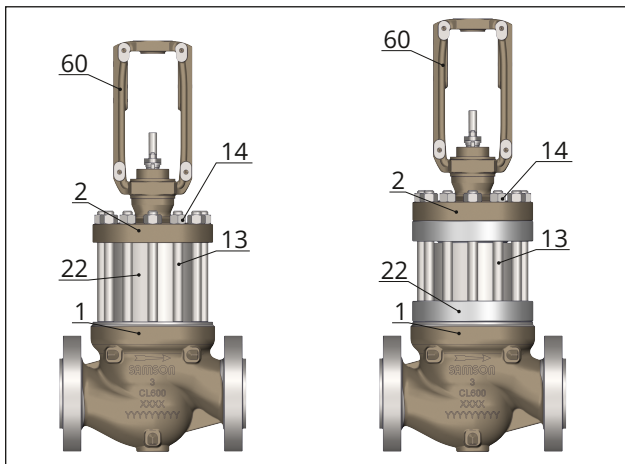


Bild 23: Mögliche Ausführungs- und Einbauvarianten des Zwischenstücks

1 Ventilgehäuse	14 Sechskantmutter
2 Standardoberteil	22 Zwischenstück
13 Stiftschraube	60 Joch

Das Standardoberteil des Ventils kann je nach Ventilausführung auf zwei unterschiedliche Weisen mit dem Ventilgehäuse verbunden sein. Zwischen dem Oberteil und dem Gehäuse ist ein Zwischenstück eingebaut, das mit oder ohne Flansche ausgeführt sein kann. Bei der Ausführung des Zwischenstücks mit Flanschen (im Bild rechts) wird das Zwischenstück über die Stiftschrauben „aufgefädelt“, während bei der Ausführung ohne Flansche (im Bild links) das Zwischenstück zwischen den Stiftschrauben einfach auf das Gehäuse aufgesetzt wird. Das Oberteil wird anschließend über die Stiftschrauben auf das Zwischenstück aufgesetzt und mittels der Muttern mit dem Gehäuse verschraubt. Das Zwischenstück wird durch die Verschraubung von Gehäuse und Oberteil geklemmt. Die nachfolgende Tabelle zeigt eine Übersicht.

Tabelle 9: Einbauvarianten von Oberteil und Zwischenstück

NPS	Class	CDST-Stufen	V1	V2
1...2	300...900	3	•	
		4	•	
		6	•	

NPS	Class	CDST-Stufen	V1	V2
3	300...600	3	•	•
		4		•
		6	•	•
	900	3	•	•
		4	•	•
		6	•	•

V1 Variante 1 • Zwischenstück ohne Flansche • im Bild links

V2 Variante 2 • Zwischenstück mit Flanschen • im Bild rechts

a) Standardoberteil abbauen

1. **Zentral verschraubte Packung mit Gewindebuchse:** Gewindebuchse (8) herauserschrauben und von der Kegelstange (36) abziehen.

Packung mit Packungsbrille:

- a) Beide Spannmuttern (163) am Sechskantkopf abwechselnd schrittweise lösen.
 - b) Beide Spannmuttern (bei außen federbelasteter Packungsbrille inklusive der Tellerfedern) und Packungsbrille (162) senkrecht über die Stiftschrauben (164) vom Ventiloberteil (2) abheben.
 - c) Druckstück (8) herausziehen.
2. Gehäusemuttern (14) schrittweise über Kreuz lösen und abschrauben.
 3. Ventiloberteil (2) einschließlich Joch (60), senkrecht nach oben von der Kegelstange (36) abziehen und vom Zwischenstück (22) abheben. Falls erforderlich dabei leichten Druck von oben auf die Kegelstange (36) geben, damit die Haftreibung zwischen Packung (15) und Kegelstange (36) überwunden wird und die Garnitur nicht mit angehoben wird, sondern im Gehäuse (1) verbleibt.

b) Standardoberteil anbauen

1. Ventiloberteil (2) einschließlich Joch (60) von oben senkrecht über die Kegelstange (36) je nach Variante (vgl. Bild 23) lose auf das Zwischenstück (22) setzen. Ausrichtung beachten, vgl. Bild 26. Die beiden Bohrungen auf der Oberseite des Oberteils müssen senkrecht zur Rohrleitungsachse liegen.
2. Kegel (5) fest in den Sitz (4) drücken. Dabei Ventiloberteil (2) mit Gehäusemuttern (14) befestigen. Gehäusemuttern (14) schrittweise über Kreuz anziehen. Anzugsmomente beachten.
3. Stopfbuchspackung installieren, vgl. Kap. 9.4.3.

9.4.2 Garnitur austauschen

HINWEIS

Beschädigung der Dichtflächen an Sitz und Kegel durch fehlerhafte Instandhaltung!

⇒ Sitz und Kegel immer gemeinsam austauschen.

Tipp

SAMSON empfiehlt, beim Austausch der Garnitur neue Stopfbuchsteile und neue Dichtungen zu verwenden.

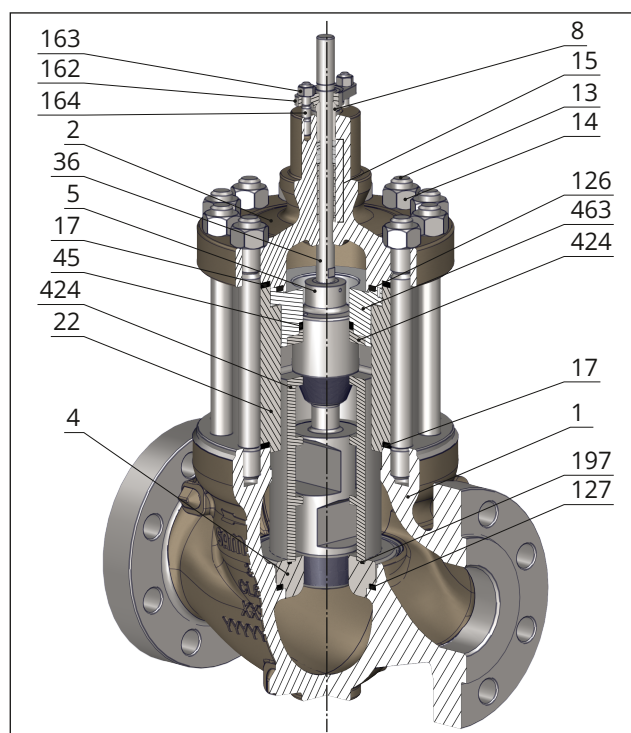


Bild 24: Durchgangsventil Typ 261GR mit 4-stufigem CDST-Kegel

1 Ventilgehäuse	36 Kegelstange
2 Standardoberteil	45 DE-Dichtung (nur bei Ausführung mit Druckentlastung)
4 Sitz	126 Spiraldichtung
5 Kegel (CDST)	127 Spiraldichtung
8 Gewindebuchse/Druckstück	162 Packungsbrille
13 Stiftschraube	163 Spannmutter für Packungsbrille (bei außen federbelasteter Packungsbrille inklusive Tellerfedern)
14 Sechskantmutter	164 Stiftschraube
15 Packungssatz	197 Flachdichtung
17 Spiraldichtung	424 Liner
22 Zwischenstück	463 Zylinder

a) Sitz und Kegel ausbauen

1. Ventiloberteil (2) abbauen, vgl. Abschnitt „a) Standardoberteil abbauen“ in Kap. 9.4.1.
2. Sämtliche Stopfbuchsteile mit geeignetem Werkzeug aus dem Packungsraum im Ventiloberteil (2) herausziehen.
3. Spiraldichtringe (17, 126) vom Zwischenstück (22) und Zylinder (463) oder vom Ventiloberteil (2) entnehmen.
4. Zylinder (463) mit Sonderwerkzeug senkrecht nach oben aus dem Zwischenstück (22) entnehmen. Dabei Druck von oben auf die Kegelstange (36) geben, damit die Haftreibung zwischen DE-Dichtung (45) und Kegel (5) überwunden wird und die Garnitur nicht mit angehoben wird, sondern im Gehäuse (1) verbleibt.
5. Kegel (5) und Kegelstange (36) senkrecht nach oben aus dem Liner (424) herausziehen und aus dem Ventilgehäuse (1) und Zwischenstück (22) entnehmen.
6. Liner (424) senkrecht nach oben aus dem Ventilgehäuse (1) und Zwischenstück (22) entnehmen.
7. Je nach Einbauvariante des Zwischenstücks (vgl. Bild 23) das Zwischenstück (22) demontieren und vom Ventilgehäuse (1) abheben.
8. Spiraldichtring (17) aus dem Ventilgehäuse (1) entnehmen.
9. Sitz (4) aus dem Ventilgehäuse (1) entnehmen.
10. Flachdichtung (197) aus dem Sitz (4) entnehmen.
11. Spiraldichtring (127) aus dem Ventilgehäuse (1) entnehmen.

b) Sitz und Kegel einbauen

1. Gehäuseinnenraum (Auflageflächen der Dichtungen) reinigen und auf Unversehrtheit prüfen.
2. Packungsraum im Ventiloberteil (2) sorgfältig säubern.
3. Neuen Spiraldichtring (127) im Sitzbrückenbereich des Ventilgehäuses (1) einlegen.
4. Neue Flachdichtung (197) in den neuen Sitz (4) einsetzen.
5. Neuen Sitz (4) auf den Spiraldichtring (127) in das Ventilgehäuse (1) einsetzen.
6. Liner (424) senkrecht in die entsprechende Nut auf den Sitz (4) aufsetzen. Dabei die richtige Ausrichtung des Liners beachten. Die Fenster für den Mediumsauslass müssen oben liegen und symmetrisch zur Rohrleitungsachse ausgerichtet sein.

7. Neuen Spiraldichtring (17) oben im Ventilgehäuse (1) einlegen.
8. Das Zwischenstück (22) senkrecht von oben über den Liner (424) auf das Ventilgehäuse (1) aufsetzen.
9. Neuen Kegel (5) und Kegelstange (36) senkrecht von oben in den Liner (424) einführen bis der Kegel (5) am Sitz (4) konzentrisch aufliegt.

Ausführungen mit V-Port-Kontur an der ersten Kegelstufe: Kegel (5) so ausrichten, dass die Ports Richtung Vorderseite und Rückseite des Ventilgehäuses (1) weisen, also **nicht** Richtung Eingang und Ausgang des Ventils.

Vgl. Kap. 5.3.2.

10. Neue DE-Dichtung (45) am Zylinder (463) einsetzen. Dabei die korrekte Ausrichtung der Dichtung beachten, vgl. Bild 25.
11. Zylinder (463) mit DE-Dichtung (45) über die Kegelstange (36) in das Zwischenstück (22) einsetzen bis er am Kegel (5) und am Zwischenstück (22) aufliegt. Dafür Sonderwerkzeug verwenden.
12. Neue Spiraldichtringe (17, 126) oben am Zwischenstück (22) und am Zylinder (463) einlegen.
13. Ventiloberteil (2) anbauen, vgl. Abschnitt „b) Standardoberteil anbauen“ in Kap. 9.4.1.

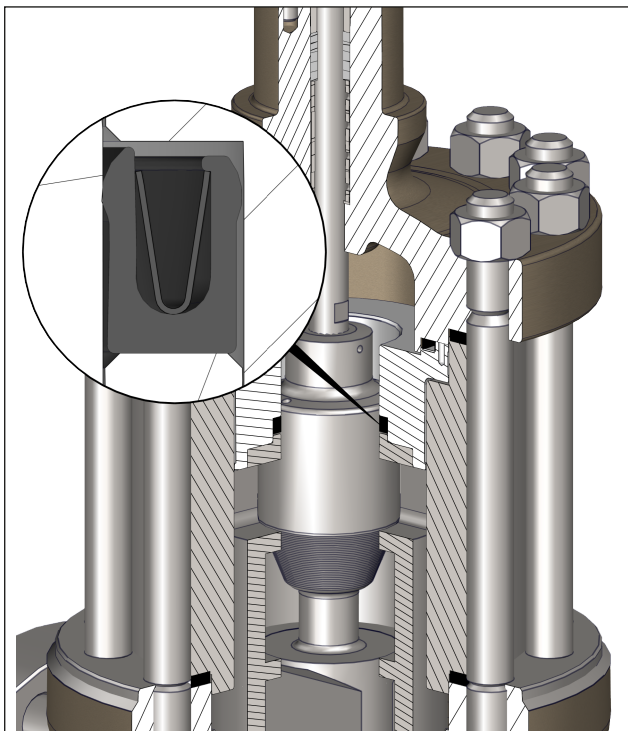


Bild 25: Ausrichtung der DE-Dichtung (45) bei Durchflussrichtung FTO (Flow to Open)

9.4.3 Stopfbuchspannung austauschen

a) Zentral verschraubte Packung mit Gewindebuchse

Es können unterschiedliche Packungsformen mit der Gewindebuchse zentral verschraubt im Ventil installiert werden. Die jeweilige Anordnung (Reihenfolge) und Ausrichtung der Packungsteile sowie Hinweise zu Schmiermitteln sind der jeweiligen Dokumentation der Ersatzteilpackung zu entnehmen.

1. Ventiloberteil (2) abbauen, vgl. Abschnitt „a) Standardoberteil abbauen“ in Kap. 9.4.1.
2. Sämtliche Stopfbuchsteile mit geeignetem Werkzeug aus dem Packungsraum herausziehen.
3. Packungsraum sorgfältig säubern.
4. Gebrauchte oder beschädigte Packungsteile (15) erneuern.
5. Hinweise zu Schmiermitteln der jeweiligen Dokumentation der Ersatzteilpackung entnehmen.

Je nach Packungsausführung und Anwendung: Alle Packungsteile sowie die Kegelstange (36) mit einem geeigneten Schmiermittel bestreichen.

Oder falls erforderlich: Keine Schmiermittel verwenden!

6. Kegel (5) mit Kegelstange (36) in Schließstellung im Sitz (4) positionieren.

Ausführungen mit V-Port-Kontur an der ersten Kegelstufe: Kegel (5) so ausrichten, dass die Ports Richtung Vorderseite und Rückseite des Ventilgehäuses (1) weisen, also **nicht** Richtung Eingang und Ausgang des Ventils.

Vgl. Kap. 5.3.2.

7. Neue Spiraldichtringe (17, 126) oben am Zwischenstück (22) und am Zylinder (463) einlegen. Auflageflächen der Dichtungen vorab reinigen und auf Unversehrtheit prüfen.
8. Ventiloberteil (2) anbauen, vgl. Abschnitt „b) Standardoberteil anbauen“ in Kap. 9.4.1.
9. Stopfbuchsteile mit einem geeigneten Werkzeug vorsichtig über die Kegelstange (36) in den Packungsraum einschieben. Korrekte Reihenfolge und Ausrichtung der Bauteile der jeweiligen Dokumentation der Ersatzteilpackung entnehmen und beachten.
10. Gewindebuchse (8) einschrauben und handfest anziehen.

11. Gewindebuchse (8) schrittweise bis zum vorgegebenen Anzugsmoment anziehen.
12. Falls erforderlich, Stopfbuchspackung nachziehen, vgl. Abschnitt „Stopfbuchspackung nachziehen“ in Kap. 5.5.1.

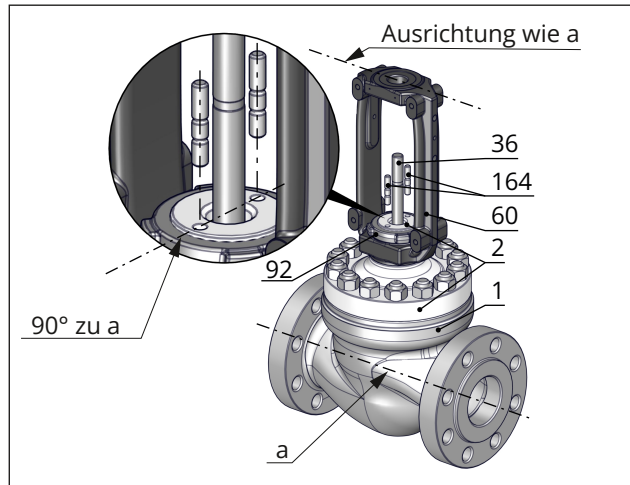


Bild 26: Ausrichtung des Oberteils auf dem Ventilgehäuse und Ausrichtung des Jochs auf dem Oberteil

a	Rohrleitungsachse	60	Joch
1	Ventilgehäuse	92	Schlagmutter
2	Oberteil	164	Stiftschrauben (bei Verwendung einer Packungsbrille)
36	Kegel- bzw. Kolbenstange		

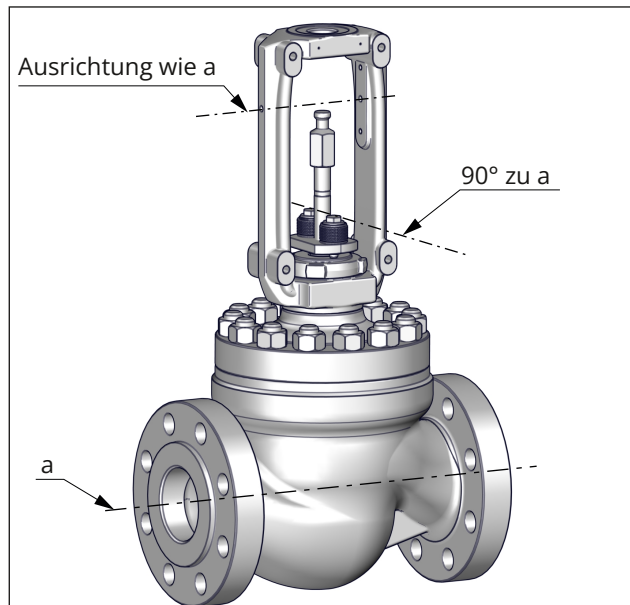


Bild 27: Ausrichtung der Packungsbrille im Joch

a	Rohrleitungsachse
---	-------------------

b) Packung mit Packungsbrille (mit oder ohne äußere Federelemente)

Es können unterschiedliche Packungsformen mit Hilfe der Packungsbrille im Ventil installiert werden. Die jeweilige Anordnung (Reihenfolge) und Ausrichtung der Packungsteile sowie Hinweise zu Schmiermitteln sind der jeweiligen Dokumentation der Ersatzteilpackung zu entnehmen.

1. Ventiloberteil (2) abbauen, vgl. Abschnitt „a) Standardoberteil abbauen“ in Kap. 9.4.1.
2. Sämtliche Stopfbuchsteile mit geeignetem Werkzeug aus dem Packungsraum herausziehen.
3. Packungsraum sorgfältig säubern.
4. Gebrauchte oder beschädigte Packungsteile (15) erneuern.
5. Hinweise zu Schmiermitteln der jeweiligen Dokumentation der Ersatzteilpackung entnehmen.

Je nach Packungsausführung und Anwendung:

Alle Packungsteile sowie die Kegelstange (36) mit einem geeigneten Schmiermittel bestreichen.

Oder falls erforderlich: Keine Schmiermittel verwenden!

6. Kegel (5) mit Kegelstange (36) in Schließstellung im Sitz (4) positionieren.

Ausführungen mit V-Port-Kontur an der ersten Kegelstufe:

Kegel (5) so ausrichten, dass die Ports Richtung Vorderseite und Rückseite des Ventilgehäuses (1) weisen, also **nicht** Richtung Eingang und Ausgang des Ventils.

Vgl. Kap. 5.3.2.

7. Neue Spiraldichtringe (17, 126) oben am Zwischenstück (22) und am Zylinder (463) einlegen. Auflageflächen der Dichtungen vorab reinigen und auf Unversehrtheit prüfen.
8. Ventiloberteil (2) anbauen, vgl. Abschnitt „b) Standardoberteil anbauen“ in Kap. 9.4.1.
9. Stopfbuchsteile mit einem geeigneten Werkzeug vorsichtig über die Kegelstange (36) in den Packungsraum einschieben. Korrekte Reihenfolge und Ausrichtung der Bauteile der jeweiligen Dokumentation der Ersatzteilpackung entnehmen und beachten.
10. Druckstück (8) einsetzen.
11. Packungsbrille (162) über die Stiftschrauben (164) am Ventiloberteil (2) auf das Druckstück (8) aufsetzen.

12. Beide Spannmutter (163) (bei außen federbelasteter Packungsbrille inklusive der Tellerfedern) auf die Stiftschrauben (164) aufschrauben und handfest anziehen. Bei der federbelasteten Ausführung die Spannmutter (163) dabei durch die Bohrungen der Packungsbrille führen.
13. Beide Spannmutter (163) der Packungsbrille (162) am Sechskantkopf abwechselnd und schrittweise bis zum vorgegebenen Anzugsmoment anziehen.
14. Falls erforderlich, Stopfbuchspackung nachziehen, vgl. Abschnitt „Stopfbuchspackung nachziehen“ in Kap. 5.5.1.

9.4.4 Dichtungen austauschen

! HINWEIS

Funktionsbeeinträchtigung des Stellventils durch beschädigte Bauteile!

- ⇒ Beim Tausch der Dichtungen alle An- und Auflageflächen der Dichtungen im Gehäuse und allen anderen Bauteilen reinigen und auf Unversehrtheit prüfen, bevor die neuen Dichtungen montiert werden.
- ⇒ Bei beschädigten Dichtflächen und -kanten Teile austauschen bzw. After Sales Service kontaktieren.

1. Vorgehen wie in Kap. 9.4.2, Abschnitt „a) Sitz und Kegel ausbauen“ beschrieben.
2. Vorgehen wie in Kap. 9.4.2, Abschnitt „b) Sitz und Kegel einbauen“ beschrieben.

9.4.5 Kegel an Kegelstange austauschen

Kegel und Kegelstange sind miteinander verschraubt. Um ein ungewolltes Losdrehen des Kegels von der Kegelstange zu vermeiden, wird die Verbindung der beiden Bauteile mit einem tangential eingesetzten Stift zusätzlich gesichert, vgl. Bild 28. Zum Wechseln des Kegels wie folgt vorgehen:

1. Kegel (5) fest in einen Schraubstock einspannen.
2. Den Sicherungsstift (103) mit einem geeigneten Werkzeug (Dorn) von der Austreibseite her aus dem Kegel herausschlagen, vgl. Bild 28.
3. Die Kegelstange (36) mit einem geeigneten Werkzeug vom Kegel (5) abschrauben.
4. Verschlissenen Kegel entsorgen.

5. Neuen Kegel (5) fest in einen Schraubstock mit Schutzbacken einspannen. Sicherstellen, dass der Kegel dabei nicht beschädigt wird.
6. Kegelstange (36) in den Kegel (5) einschrauben und mit einem geeigneten Werkzeug anziehen. Anzugsmoment beachten.
7. Neuen Sicherungsstift (103) von der Eintreibseite her in die Bohrung des Kegels einsetzen und bis zum Anschlag mit einem geeigneten Werkzeug (Dorn) eintreiben.
8. Den Eingang der Bohrung für den Sicherungsstift auf der Eintreibseite mit einem geeigneten Werkzeug leicht verstemmen, so dass der Stift, während des Betriebs, nicht ungewollt wieder herauswandern kann.

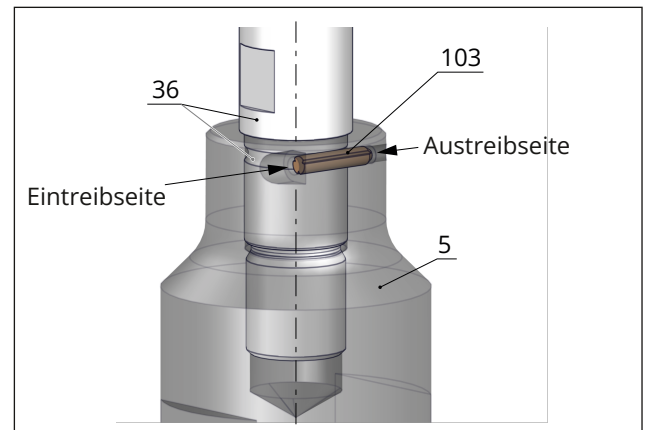


Bild 28: Sicherungsstift zwischen Kegel und Kegelstange bzw. Kolben und Kolbenstange (Prinzipdarstellung)

- | | | | |
|----|--------------------------|-----|-----------------|
| 5 | Kegel/Kolben | 103 | Sicherungsstift |
| 36 | Kegelstange/Kolbenstange | | |

9.5 Ersatzteile und Verbrauchsgüter bestellen

Auskunft über Ersatzteile, Schmiermittel und Werkzeuge erteilen Ihre SAMSON-Vertretung und der After Sales Service von SAMSON.

Ersatzteile

Informationen zu Ersatzteilen stehen in Kap. 15 zur Verfügung.

Schmiermittel

Informationen zu geeigneten Schmiermitteln stehen in Kap. 15 zur Verfügung.

Werkzeuge

Informationen zu geeigneten Werkzeugen stehen in Kap. 15 zur Verfügung.

10 Außerbetriebnahme

Die in diesem Kapitel beschriebenen Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden, das der jeweiligen Aufgabe entsprechend qualifiziert ist.

⚠ GEFAHR

Berstgefahr bei unsachgemäßem Öffnen von druckbeaufschlagten Geräten und Bauteilen!

Stellventile und Rohrleitungen sind Druckgeräte, die bei falscher Handhabung bersten können. Geschossartig herumfliegende Bauteile, Bruchstücke und mit Druck freigesetztes Medium können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen. Vor Arbeiten an drucktragenden oder druckhaltenden Bauteilen des Stellventils:

- ⇒ Betroffene Anlagenteile und Ventil inklusive Antrieb drucklos setzen. Auch Restenergien sind zu entladen.
- ⇒ Medium aus betroffenen Anlagenteilen und Ventil entleeren.

⚠ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße oder kalte Bauteile und Rohrleitungen!

Je nach eingesetztem Medium können Ventilbauteile und Rohrleitungen im Betrieb sehr heiß oder sehr kalt werden und bei Berührung zu Verbrennungen führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.
- Im Gefährdungsfall:
- ⇒ Bauteile und Rohrleitungen abkühlen lassen oder erwärmen.
 - ⇒ Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.

⚠ WARNUNG

Gehörschäden und Taubheit durch hohen Schallpegel!

Im Betrieb können je nach Anlagenbedingungen medienbedingte Geräuschentwicklungen auftreten (z. B. bei Kavitation und Flashing). Zusätzlich können kurzfristige hohe Schalldruckpegel entstehen, wenn ein pneumatischer Antrieb oder pneumatische Anbaugeräte ohne schallreduzierende Elemente schlagartig entlüften. Beides kann das Gehör schädigen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bei Arbeiten in Ventilnähe Gehörschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile!

Das Stellventil enthält bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange), die beim Hineingreifen zu Quetschungen führen können.

- ⇒ Nicht ins Joch greifen, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.
- ⇒ Vor Arbeiten am pneumatischen Stellventil pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln.
- ⇒ Lauf der Antriebs- und Kegelstange nicht durch Einklemmen von Gegenständen im Joch behindern.
- ⇒ Bei blockierter Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) Restenergien des Antriebs (z. B. Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch austretende Abluft oder entweichende Druckluft an pneumatisch betriebenen Komponenten!

Wenn das Ventil mit einem pneumatischen Antrieb oder pneumatischen Anbaugeräten betrieben wird, tritt im Betrieb im Zuge der Regelung bzw. beim Öffnen und Schließen des Ventils Abluft aus, z. B. am Antrieb.

- ⇒ Bei Arbeiten in unmittelbarer Nähe von pneumatischen Anschlüssen und im Gefahrenbereich von Entlüftungsöffnungen Augenschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Mediumsreste im Ventil!

Bei Arbeiten am Ventil können Mediumsreste austreten und abhängig von den Mediumseigenschaften zu Verletzungen (z. B. Verbrühungen, Verätzungen) führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ *Wenn möglich, Medium aus betroffenen Anlagenteilen und Ventil entleeren.*
 - ⇒ *Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, Atemschutz und Augenschutz tragen.*
-

Um das Stellventil für Instandhaltungsarbeiten oder die Demontage außer Betrieb zu nehmen, folgende Schritte ausführen:

1. Absperrventile vor und hinter dem Ventil schließen, sodass kein Medium mehr durch das Ventil fließt.
2. Rohrleitungen und Ventil restlos entleeren.
3. Pneumatische Hilfsenergie abstellen und verriegeln, um Stellventil drucklos zu setzen.
4. Restenergien entladen.
5. Ggf. Rohrleitung und Stellventil-Bauteile abkühlen lassen oder erwärmen.

11 Demontage

Die in diesem Kapitel beschriebenen Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden, das der jeweiligen Aufgabe entsprechend qualifiziert ist.

⚠️ WARNUNG

Verbrennungsgefahr durch heiße oder kalte Bauteile und Rohrleitungen!

Je nach eingesetztem Medium können Ventilbauteile und Rohrleitungen im Betrieb sehr heiß oder sehr kalt werden und bei Berührung zu Verbrennungen führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Bauteile und Rohrleitungen abkühlen lassen oder erwärmen.
- ⇒ Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.

⚠️ WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile!

Das Stellventil enthält bewegliche Teile (Antriebs- und Kegelstange), die beim Hineingreifen zu Quetschungen führen können.

- ⇒ Nicht ins Joch greifen, solange die pneumatische Hilfsenergie des Antriebs wirksam angeschlossen ist.
- ⇒ Vor Arbeiten am pneumatischen Stellventil pneumatische Hilfsenergie und Stellsignal unterbrechen und verriegeln.
- ⇒ Lauf der Antriebs- und Kegelstange nicht durch Einklemmen von Gegenständen im Joch behindern.
- ⇒ Bei blockierter Antriebs- und Kegelstange (z. B. durch „Festfressen“ bei längerer Nichtbetätigung) Restenergien des Antriebs (z. B. Federspannung) vor Lösung der Blockade abbauen, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Mediumsreste im Ventil!

Bei Arbeiten am Ventil können Mediumsreste austreten und abhängig von den Mediumseigenschaften zu Verletzungen (z. B. Verbrühungen, Verätzungen) führen.

- ⇒ Betriebsanweisungen des Anlagenbetreibers beachten.

Im Gefährdungsfall:

- ⇒ Wenn möglich, Medium aus betroffenen Anlagenteilen und Ventil entleeren.
- ⇒ Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, Atemschutz und Augenschutz tragen.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch vorgespannte Federn in pneumatischen Antrieben!

Stellventile, die mit Antrieben mit vorgespannten Antriebsfedern ausgestattet sind, stehen unter mechanischer Spannung. Diese Stellventile sind bei Kombination mit pneumatischen SAMSON-Antrieben Typ 3271/3277 erkennbar an den verlängerten Schrauben an der Unterseite des Antriebs.

- ⇒ Vor Arbeiten am Antrieb, die ein Öffnen des Antriebs erfordern oder bei blockierter Antriebsstange Kraft der Federvorspannung aufheben, vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr bei unsachgemäßer Demontage der unter Spannung stehenden Verdrehsicherung!

Wenn der Antrieb am Ventil einsatzbereit montiert ist, stehen die Schellen (301) der Verdrehsicherung an der Kegelstange unter Spannung.

- ⇒ Bei Montage- und Demontagearbeiten gemäß den Anleitungen dieser EB vorgehen.
- ⇒ Bei bestehender Kraftübertragung zwischen Antriebsstange und Stange (9) durch die pneumatische Hilfsenergie und/oder Federkraft des Antriebs, die Schrauben (303) der Verdrehsicherung nicht lösen.
- ⇒ Verdrehsicherung der Kegelstange nur bei demonitiertem bzw. kraftentkoppeltem Antrieb demontieren.

Vor der Demontage sicherstellen, dass folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Das Stellventil ist außer Betrieb genommen, vgl. Kap. 10.

11.1 Ventil aus der Rohrleitung ausbauen

Ausführung mit Flanschen

1. Position des Stellventils unabhängig von seiner Verbindung zur Rohrleitung absichern, vgl. Kap. 4.
2. Flanschverbindung lösen.
3. Ventil aus Rohrleitung herausnehmen, vgl. Kap. 4.

Ausführung mit Anschweißenden

1. Position des Stellventils unabhängig von seiner Verbindung zur Rohrleitung absichern, vgl. Kap. 4.
2. Rohrleitung vor der Schweißnaht auftrennen.
3. Ventil aus Rohrleitung herausnehmen, vgl. Kap. 4.

11.2 Antrieb demontieren

Vgl. zugehörige Antriebsdokumentation.

12 Reparatur

Wenn das Stellventil nicht mehr regelkonform arbeitet, oder wenn es gar nicht mehr arbeitet, ist es defekt und muss repariert oder ausgetauscht werden.

i Info

Weitere Informationen für die Einsendung von Geräten und der Retouren-Abwicklung sind auf folgender Internetseite zu finden:

► www.samsongroup.com > SERVICE > After Sales Service

i HINWEIS

Beschädigung des Ventils durch unsachgemäße Instandsetzung und Reparatur!

- ⇒ Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten nicht selbst durchführen.
- ⇒ Für Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten After Sales Service von SAMSON kontaktieren.

12.1 Geräte an SAMSON senden

Defekte Geräte können zur Reparatur an SAMSON gesendet werden.

Für die Einsendung von Geräten bzw. Retouren-Abwicklung folgendermaßen vorgehen:

1. Ausnahmeregelung für spezielle Gerätetypen beachten, vgl. Angaben auf ► www.samson-group.com > SERVICE > After Sales Service > Retouren.
2. Rücksendungen unter Angabe folgender Informationen über returns-de@samsongroup.com anmelden:
 - Typ
 - Artikelnummer
 - Var.-ID
 - Ursprungsauftrag bzw. Bestellung
 - Ausgefüllte Erklärung zur Kontamination; dieses Formular steht im Internet zur Verfügung: ► www.samsongroup.com > SERVICE > After Sales Service > Retouren

Nach Prüfung der Anfrage erhalten Sie einen RMA-Schein.

3. Den RMA-Schein und die ausgefüllte und unterschriebene Erklärung zur Kontamination außen gut sichtbar am Packstück anbringen.
4. Die Ware an die auf dem RMA-Schein angegebene Lieferadresse senden.

13 Entsorgung



SAMSON ist ein in Europa registrierter Hersteller, zuständige Institution

► www.samsongroup.com > Über SAMSON > Umwelt, Soziales & Unternehmensführung > Material Compliance > Elektroaltgeräte (WEEE)
WEEE-Reg.-Nr.: DE 62194439

Informationen zu besonders besorgniserregenden Stoffen der REACH-Verordnung finden Sie ggf. auf dem Dokument „Zusatzinformationen zu Ihrer Anfrage/Bestellung“ mit den kaufmännischen Auftragsdokumenten. Dieses Dokument listet in diesen Fällen die SCIP-Nummer, mit der weitere Informationen auf der Internetseite der europäischen Chemikalienagentur ECHA abgerufen werden können, vgl. ► <https://www.echa.europa.eu/scip-database>.

i Info

Auf Anfrage stellt SAMSON Recyclingpässe für die Geräte zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich unter Angabe Ihrer Firmenanschrift an aftersaleservice@samsongroup.com.

💡 Tipp

Im Rahmen eines Rücknahmekonzepts kann SAMSON auf Kundenwunsch einen Dienstleister mit Zerlegung und Recycling beauftragen.

- ⇒ Bei der Entsorgung lokale, nationale und internationale Vorschriften beachten.
- ⇒ Alte Bauteile, Schmiermittel und Gefahrenstoffe nicht dem Hausmüll zuführen.

14 Zertifikate

Diese Erklärungen stehen auf den nachfolgenden Seiten zur Verfügung:

- Konformitätserklärung nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU:
 - Produktionsland Deutschland
- Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG für Stellventile Typ 261GR-1 und 261GR-7
- Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG für das Ventil Typ 261GR mit anderen Antrieben als Antrieb Typ 3271 oder 3277

Die abgedruckten Zertifikate entsprechen dem Stand bei Drucklegung. Die jeweils aktuellsten Zertifikate liegen im Internet unter dem Produkt ab:

► www.samsongroup.com > Produkte > Ventile und Armaturen > 261GR

Weitere, optionale Zertifikate stehen auf Anfrage zur Verfügung.



Modul H / N° CE-0062-PED-H-SAM 001-22-DEU-rev-B

SAMSON erklärt in alleiniger Verantwortung für folgende Produkte:

Geräte	Bauart	Typ	Ausführung
Durchgangsventil	240	3241	EN, Gehäuse Grauguss ab DN 150, Gehäuse Sphäroguss ab DN 100, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ EN/ANSI, Gehäuse Stahl u.a., alle Fluide
Dreiwegeventil	240	3244	EN, Gehäuse Grauguss ab DN 150, Gehäuse Sphäroguss ab DN 100, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ EN/ANSI, Gehäuse Stahl u.a., alle Fluide
Tieftemperaturventil	240	3248	EN/ANSI, alle Fluide
Durchgangsventil	250	3251	EN/ANSI, alle Fluide
Durchgangsventil	250	3251-E	EN/ANSI, alle Fluide
Dreiwegeventil	250	3253	EN/ANSI, Gehäuse Stahl u.a., alle Fluide
Durchgangsventil	250	3254	EN/ANSI, alle Fluide
Eckventil	250	3256	EN/ANSI, alle Fluide
Split-Body-Ventil	250	3258	EN, alle Fluide
IG-Eckventil	250	3259	EN, alle Fluide
Durchgangsventile	V2001	3321	EN, Gehäuse Stahl u.a., alle Fluide ANSI, alle Fluide
Dreiwegeventil	V2001	3323	EN, Gehäuse Stahl u.a., alle Fluide ANSI, alle Fluide
Schrägsitzventil	---	3353	EN, Gehäuse Stahl u.a., alle Fluide
Drosselschalldämpfer	3381	3381-1	EN/ANSI, Einzeldrosselscheibe mit Anschweißende, alle Fluide
		3381-3	EN/ANSI, alle Fluide
		3381-4	EN/ANSI, Einzeldrosselscheibe mehrstufig mit Anschweißende, alle Fluide
Durchgangsventil	240	3241	ANSI, Gehäuse Grauguss, Class 125, ab NPS 5, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾
Tieftemperaturventil	240	3246	EN/ANSI, alle Fluide
Dreiwegeventil	250	3253	EN, Gehäuse Grauguss ab DN 200 PN16, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾
Durchgangsventil	290	3291	ANSI, alle Fluide
Eckventil	290	3296	ANSI, alle Fluide
Tieftemperaturventil	---	3588	ANSI, bis NPS 6, Class 600, alle Fluide
Durchgangsventil	590	3591	ANSI, alle Fluide
Eckventil	590	3596	ANSI, alle Fluide
Tieftemperaturventil	590	3598	ANSI, NPS 3 bis NPS 8, Class 900, alle Fluide
Regelventil	590	3595	ANSI, alle Fluide
Durchgangsventil	SMS	241GR	EN/ANSI, alle Fluide
Durchgangsventil	SMS	251GR	EN/ANSI, alle Fluide
Durchgangsventil	SMS	261GR	EN/ANSI, alle Fluide

¹⁾ Gase nach Art. 4 Abs.1 Pkt. c.i zweiter Gedankenstrich
Flüssigkeiten nach Art. 4 Abs.1 Pkt. c.ii

die Konformität mit nachfolgender Anforderung:

Richtlinie des Europäischen Parlaments und des Rates zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung von Druckgeräten auf dem Markt	2014/68/EU	vom 15. Mai 2014
Angewandtes Konformitätsbewertungsverfahren für Fluide nach Art. 4 Abs. 1	Modul H	Zertifikat-Nr.: N°CE-0062-PED-H-SAM 001-22-DEU-rev-B durch Bureau Veritas 0062

Das Qualitätssicherungssystem des Herstellers wird von folgender notifizierter Stelle überwacht:

Bureau Veritas Services SAS, 4 place des Saisons, 92400 Courbevoie, France

Angewandte harmonisierte Normen und technische Standards:

EN 16668 (inkl. EN 12516-2, EN 12516-3, EN 12266-1), ASME B16.34

Hersteller: SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany

Frankfurt am Main, 17.02.2025

Dr. Andreas Widl
Vorsitzender des Vorstandes (CEO)

Sebastian Krause
Vice President Product Development



Original

Konformitätserklärung für eine vollständige Maschine

nach Anhang II, Absatz 1.A. der Richtlinie 2006/42/EG

Für folgende Produkte:

Pneumatische Stellventile Typ 261GR-1/-7 bestehend aus Ventil Typ 261GR und pneumatischem Antrieb Typ 3271 oder Typ 3277

Wir, die SAMSON AG, erklären, dass die oben genannten Maschinen allen einschlägigen Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entsprechen.

Produktbeschreibung siehe:

- Ventil Typ 261GR (DIN): Einbau- und Bedienungsanleitung EB 8005-GR
- Ventil Typ 261GR (ANSI): Einbau- und Bedienungsanleitung EB 8006-GR
- Antriebe Typ 3271 und 3277: Einbau- und Bedienungsanleitung EB 8310-X

Anbaugeräte wie Stellungsregler, Grenzsinalgeber, Magnetventile, Verblockrelais, Zuluftdruckregler, Volumenstromverstärker und Schnellentlüftungsventile werden im Rahmen der vorliegenden Konformitätserklärung als Maschinenkomponente eingestuft und fallen gemäß § 35 und § 46 des Leitfadens für die Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG der Europäischen Kommission nicht unter den Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie. SAMSON definiert im Handbuch H 02 „Geeignete Maschinenkomponenten für pneumatische SAMSON-Stellventile mit Konformitätserklärung für vollständige Maschinen“ die Spezifikationen und Eigenschaften von geeigneten Maschinenkomponenten, die an die o. g. vollständigen Maschinen angebaut werden dürfen.

Folgende technischen Normen und/oder Spezifikationen wurden angewandt:

- VCI/VDMA/VGB – Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018
- VCI/VDMA/VGB – Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018“, Stand Mai 2018 in Anlehnung an DIN EN ISO 12100:2011-03

Bemerkung: Bestehende Restrisiken der Maschine sind den Angaben in der Einbau- und Bedienungsanleitung von Ventil und Antrieb sowie den in der Einbau- und Bedienungsanleitung aufgeführten, mitgeltenden Dokumenten zu entnehmen.

Für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist bevollmächtigt:
SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 21. Juli 2025

Stephan Giesen
Director Product Management

Sebastian Krause
Vice President Product Development

Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Für folgendes Produkt:

Ventil Typ 261GR

Wir, die SAMSON AG, erklären, dass die Ventile Typ 261GR unvollständige Maschinen im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG sind und die sicherheitstechnischen Anforderungen nach Anhang I Nummer 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.4 und 1.3.7 der Richtlinie eingehalten werden. Die speziellen Unterlagen nach Anhang VII Teil B wurden erstellt.

Die Inbetriebnahme der von uns gelieferten Erzeugnisse darf nur erfolgen, wenn vorher festgestellt wurde, dass die Maschinen oder Anlagen, in die die Produkte eingebaut werden sollen, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entsprechen.

Der Anwender ist verpflichtet, das Erzeugnis den anerkannten Regeln der Technik und der Einbau- und Bedienungsanleitung entsprechend einzubauen und Gefährdungen, die am Ventil vom Durchflussmedium und Betriebsdruck sowie vom Stelldruck und von beweglichen Teilen ausgehen können, durch geeignete Maßnahmen zu verhindern.

Die zulässigen Einsatzgrenzen und Montagehinweise der Geräte ergeben sich aus der Einbau- und Bedienungsanleitung und stehen im Internet unter www.samsongroup.com in elektronischer Form zur Verfügung.

Produktbeschreibung siehe:

- Ventil Typ 261GR (DIN): Einbau- und Bedienungsanleitung EB 8005-GR
- Ventil Typ 261GR (ANSI): Einbau- und Bedienungsanleitung EB 8006-GR

Folgende technischen Normen und/oder Spezifikationen wurden angewandt:

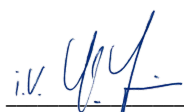
- VCI/VDMA/VGB – Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018
- VCI/VDMA/VGB – Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018“, Stand Mai 2018 in Anlehnung an DIN EN ISO 12100:2011-03

Bemerkungen:

- Restgefahren siehe Angaben in der Einbau- und Bedienungsanleitung.
- Die in den Einbau- und Bedienungsanleitungen aufgeführten mitgeltenden Dokumente sind zu beachten.

Für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist bevollmächtigt:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 21. Juli 2025



Stephan Giesen
Director Product Management



Sebastian Krause
Vice President Product Development

15 Anhang

15.1 Anzugsmomente, Schmiermittel und Werkzeuge

15.1.1 Anzugsmomente

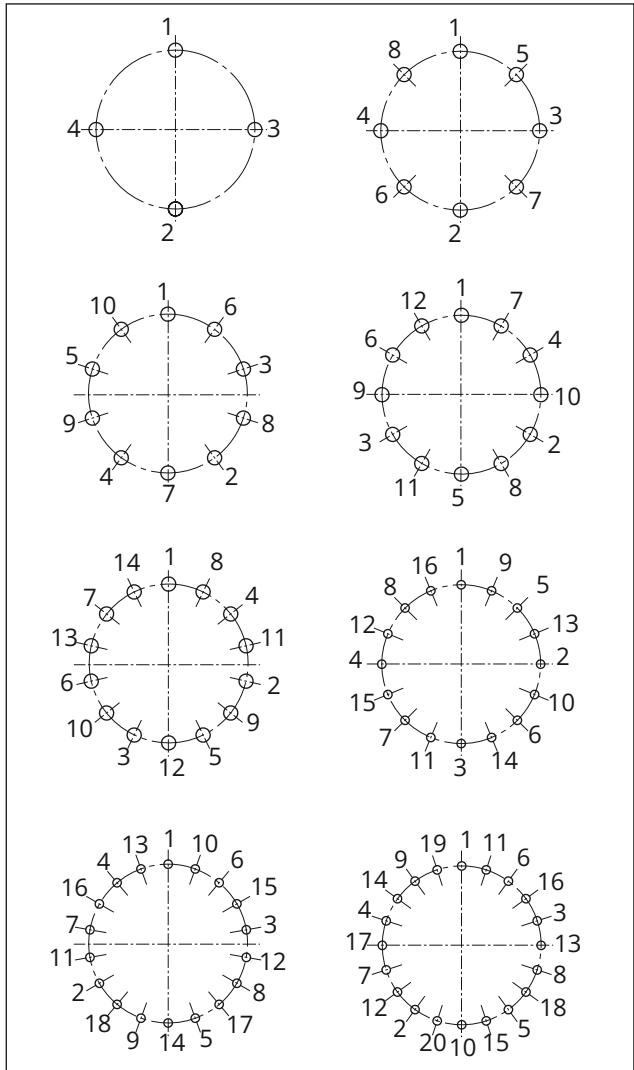


Bild 29: Anzugsreihenfolge bei 4, 8, 10, 12, 14, 16, 18 und 20 Verschraubungen

Tabelle 10: Anzugsreihenfolge numerisch, wenn die Verschraubungen im Uhrzeigersinn radial durchnummeriert werden

Anzahl der Verschraubungen	Anzugsreihenfolge der im Uhrzeigersinn radial durchnummerierten Verschraubungen
4	1, 3, 2, 4
6	1, 5, 3, 2, 6, 4
8	1, 5, 3, 7, 2, 6, 4, 8
10	1, 5, 3, 7, 9, 2, 6, 4, 8, 10
12	1, 5, 9, 3, 7, 11, 2, 6, 10, 4, 8, 12
14	1, 5, 9, 3, 7, 11, 13, 2, 6, 10, 4, 8, 12, 14

Anzahl der Verschraubungen	Anzugsreihenfolge der im Uhrzeigersinn radial durchnummerierten Verschraubungen
16	1, 5, 9, 13, 3, 7, 11, 15, 2, 6, 10, 14, 4, 8, 12, 16
18	1, 13, 5, 17, 9, 3, 15, 7, 11, 2, 14, 6, 18, 10, 4, 16, 8, 12
20	1, 13, 5, 17, 9, 3, 15, 7, 19, 11, 2, 14, 6, 18, 10, 4, 16, 8, 20, 12
22	1, 13, 5, 21, 9, 3, 15, 7, 19, 11, 17, 2, 14, 6, 22, 10, 4, 16, 8, 20, 12, 18
24	1, 9, 17, 5, 13, 21, 3, 11, 19, 7, 15, 23, 2, 10, 18, 6, 14, 22, 4, 12, 20, 8, 16, 24
26	1, 9, 25, 5, 13, 21, 3, 11, 19, 7, 15, 23, 17, 2, 10, 26, 6, 14, 22, 4, 12, 20, 8, 16, 24, 18
28	1, 21, 5, 13, 25, 9, 17, 3, 23, 7, 15, 19, 11, 27, 2, 22, 6, 14, 26, 10, 18, 4, 24, 8, 16, 20, 12, 28
30	1, 21, 5, 13, 27, 9, 17, 3, 23, 7, 15, 19, 11, 25, 29, 2, 22, 6, 14, 26, 10, 18, 4, 24, 8, 16, 20, 12, 26, 30
32	1, 21, 5, 13, 25, 9, 17, 29, 3, 23, 7, 15, 19, 11, 27, 31, 2, 22, 6, 14, 26, 10, 18, 30, 4, 24, 8, 16, 20, 12, 28, 32

- ⇒ Radial angeordnete, druckhaltende Verschraubungen gemäß der Anzugsreihenfolge schrittweise anziehen. Das endgültige Sollanzugsmoment dabei in mehreren Durchgängen aufbringen.
- ⇒ Anzugsmomente mit einem Drehmomentschlüssel aufbringen und überprüfen.

Anzugsmomente nach Bauteilen

Alle Anzugsmomente in Nm

Tabelle 11: Anzugsmomente für Muttern (14) am Ventilober- teil (2)

Nenn- weite	Anzugsmoment Gehäusemutter (14)		
	Nenndruck Class ...		
NPS	300	600	900
1	45	45.	50
2	95	95	150
3	165	175	360

Tabelle 12: Anzugsmomente für Kegel- bzw. Kolbenstange (36)

Stangendurch- messer Ø in mm	Anzugsmoment Kegelstange (36) in Ke- gel (5)/Kolbenstange (36) in Kolben (5)
12	25
16	30
25	35
40	a. A.

Tabelle 13: Anzugsmomente für Gewindebuchse (8) bei zentral verschraubter Packung

Stangendurchmesser Ø in mm	Packungsform				
	nachziehbar (ohne innenliegende Feder)		selbstnachstellend (mit innenliegender Feder)		
	GZA1	PZA4	PZS1	PZS2	PZS3
12	–	–	20	20	–
16	–	–	25	25	–
25	–	–	90	90	–
40	–	–	355	355	–

Tabelle 14: Anzugsmomente für Spannmuttern (163) bei selbstnachstellender Packung mit Packungsbrille mit äußeren Federelementen

Stangendurchmesser Ø in mm	Packungsform						
	PXS1	PXS2	PXS3	GXS1	GXS2	GXS3	PXS4
12	a. A.	a. A.	–	a. A.	a. A.	a. A.	–
16	6	a. A.	–	a. A.	a. A.	a. A.	–
25	a. A.	a. A.	–	a. A.	a. A.	a. A.	–
40	a. A.	a. A.	–	a. A.	a. A.	a. A.	–

Tabelle 15: Anzugsmomente für Spannmuttern (163) bei selbstnachstellender Packung mit Packungsbrille (ohne Federbelastung)

Stangendurchmesser Ø in mm	Packungsform				
	PXA1	GXA1	GXA2	GXA3	PXA4
12	–	max. 18	–	–	–
16	–	a. A.	–	–	–
25	–	a. A.	–	–	–
40	–	a. A.	–	–	–

Zur Minimierung von Reibungskräften in Gewindeverbindungen die Gleitflächen der Verbindung vor dem Anziehen reinigen (sofern verschmutzt) und anschließend mit geeigneten Schmierstoffen behandeln. Optimale Schmierung ist dann gegeben, wenn alle Gleitflächen, wie das Gewinde, bei Muttern die Mutterauflagefläche, bei bewegtem Schraubenkopf die Kopfauflegefläche und gegebenenfalls auch Unterlegscheiben, geschmiert werden. Nur so kann bei vorgeschriebenem Anzugsmoment die erforderliche Vorspannkraft erreicht werden. Zusätzlich ist nur so nach Temperaturbelastung ein problemloses Lösen der Gewindeverbindung möglich. Alle Schmiermittel grundsätzlich nur als dünnen Film, aber flächendeckend, auftragen.

⇒ Schmiermittel entsprechend der Gerätestückliste verwenden. Alternativ können Reinigungs- und Schmiermittel beim After Sales Service erfragt werden.

15.1.2 Schmiermittel

⚠ WARNUNG

Schädigung der Gesundheit durch Kontakt mit Gefahrstoffen!

Einzelne Schmier- und Reinigungsmittel sind als Gefahrstoffe eingestuft und müssen als solche vom Hersteller besonders gekennzeichnet und mit einem Sicherheitsdatenblatt versehen sein.

- ⇒ Sicherstellen, dass zu jedem Gefahrstoff ein entsprechendes Sicherheitsdatenblatt vorliegt. Ggf. Sicherheitsdatenblatt beim Hersteller des Gefahrstoffs anfordern.
- ⇒ Über vorhandene Gefahrstoffe und den korrekten Umgang mit Gefahrstoffen informieren.

Tabelle 16: Empfohlene Schmiermittel

Pos. ²⁾	Anwendung	Handelsname	Temperaturbereich in °C	Farbe	Material-Nr.
113/ 242	Chemikalienbeständiges Hochtemperaturfett ¹⁾ : u. a. Schmiermittel für Packungen	Gleitmo® 591	-25 bis +260	weiß	8150-4000 (10 g)
					8150-0111 (1 kg)
114	Hochtemperaturschmierpaste: Pos. 13/14, Pos. 32/33, Pos. 8 (Gewindebuchse) ³⁾ , Pos. 92	Gleitmo® 1763 V	-20 bis +1000	grau	8150-4008 (250 g)
					100194184 (1 kg)
243	Heißschraubenpaste für Schraubenverbindungen speziell im Hochtemperaturbereich: Pos. 103	Gleitmo® 165	-40 bis +1200	grau	1000036865 (1 kg)
113	Vollsynthetisches Spezialfett: Schmiermittel für Packungen	SYN-setral-IN-T/200 V-2	-50 bis +280	weiß	100141157 (100 g)
					100141160 (1 kg)

¹⁾ Zu schmierende Bauteile und zur Schmierung verwendete Werkzeuge müssen öl- und fettfrei sein.

²⁾ entsprechend Gerätestückliste

³⁾ je nach Anwendung (Medium)

15.1.3 Werkzeuge

Werkzeuge

Neben vorausgesetztem Standardwerkzeug sind zur Montage und Demontage von Bauteilen teilweise Sonderwerkzeuge erforderlich. Die Werkzeuge zum Erreichen der korrekten Anzugsmomente z. B. erfordern einstellbare Drehmomentschlüssel, die mit Stopp-Signal ausgestattet sind oder das angewendete Drehmoment anzeigen. Bei Ventilen mit größeren Nennweiten sind häufig Anzugsmomente erforderlich, die nur mit zusätzlicher Kraftübersetzung durch einen Getriebekraftschlüssel oder ein Hydraulikwerkzeug realisiert werden können. Je nach Typ und Ausführung des Ventils können teilweise auch speziell entwickelte Sonderwerkzeuge für bestimmte Arbeitsschritte erforderlich sein.

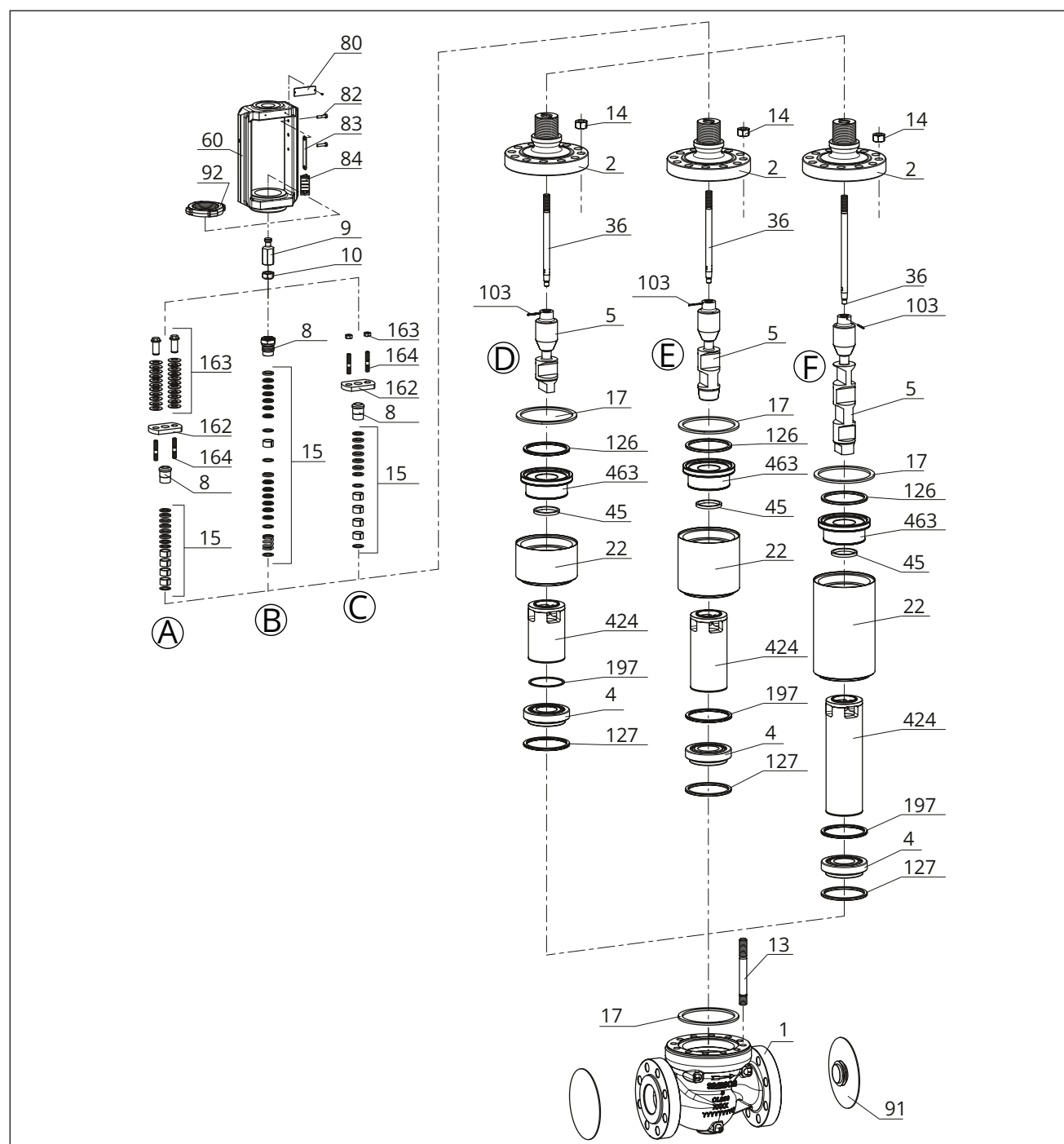
Erforderliche Sonderwerkzeuge können über SAMSON erfragt und bezogen werden.

⇒ After Sales Service kontaktieren.

15.2 Ersatzteile

1	Ventilgehäuse
2	Standardoberteil
4	Sitz
5	Kegel
8	Gewindebuchse/Druckstück
9	Kupplungsmutter
10	Kontermutter
13	Stiftschraube
14	Sechskantmutter
15	Packungssatz
17	Spiraldichtung
22	Zwischenstück
32	Schraube
33	Mutter
36	Kegelstange
45 ¹⁾	DE-Dichtung
60	Joch inklusive externer Verdrehsicherung
77	Pfeil Durchströmrichtung (ohne Darstellung)
80	Typenschild
81	Kerbnagel
82	Schraube
83	Lasche
84	Hubschild
89	Staubschutzmanschette
91	Schutzkappen Ventileingang/ Ventilausgang
92	Schlagmutter
103	Sicherungsstift
105	Schild bei Ausführung mit nachziehbarer Stopfbuchspackung (ohne Darstellung)
113	Schmiermittel
114	Schmiermittel
126	Spiraldichtung
127	Spiraldichtung
162	Packungsbrille
163	Spannmutter für Packungsbrille (bei außen federbelasteter Packungsbrille inklusive Tellerfedern)
164	Stiftschraube
424	Liner
463	Zylinder

¹⁾ Ausführung mit Druckentlastung



- Ⓐ Packung mit Packungsbrille (selbstnachstellend mit äußeren Federelementen)
- Ⓑ Zentral verschraubte Packung (selbstnachstellend oder nachziehbar je nach Packungssatz)
- Ⓒ Packung mit Packungsbrille (nachziehbar ohne äußere Federelemente)
- Ⓓ 3-stufiger CDST
- Ⓔ 4-stufiger CDST
- Ⓕ 6-stufiger CDST

15.3 Service

Für Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten sowie bei Auftreten von Funktionsstörungen oder Defekten kann der After Sales Service zur Unterstützung hinzugezogen werden.

E-Mail

Der After Sales Service ist über die folgende E-Mail-Adresse erreichbar:
aftersaleservice@samsongroup.com

Adressen der SAMSON AG und deren Tochtergesellschaften

Die Adressen der SAMSON AG und deren Tochtergesellschaften sowie von Vertretungen und Servicestellen stehen in SAMSON-Produktkatalogen zur Verfügung oder im Internet unter ► www.samson-group.com.

Notwendige Angaben

Bei Rückfragen und zur Fehlerdiagnose folgende Informationen angeben:

- Auftrags- und Positionsnummer
- Typ, Erzeugnisnummer, Nennweite und Ausführung des Ventils
- Druck und Temperatur des Durchflussmediums
- Durchfluss in m³/h oder in cu.ft/min
- Nennsignalbereich des Antriebs (z. B. 0,2 bis 1 bar)
- Ist ein Schmutzfänger eingebaut?
- Einbauzeichnung



SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT
Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main
Telefon: +49 69 4009-0 · Telefax: +49 69 4009-1507
samson@samsongroup.com · www.samsongroup.com