

# MANUAL

## Kulventil AL 35-88

### I. ANVÄNDNING

- 1.1 Bästa resultat och högst livslängd för ventilen uppnås under normala driftsförhållanden och vid drift med hänsyn till tryck-/temperaturdiagrammet och mediarensistenstabell.

### 2. MANUEL DRIFT

- 2.1 Ventilen öppnas och stängs genom att man vrider handtaget ett kvarts varv (90 grader).
- A Ventil i öppen position - Handtaget står längs ventilen eller rörledningen.
- B Ventil i sluten position - Handtaget står i rät vinkel mot ventilen eller rörledningen.

### 3. DEMONTERING & RENGÖRING

Varning: Kulventiler kan fånga media i kulans kavitet vid stängning.

- 3.1 Om ventilen har använts i rörsystem med farliga media måste den dekontamineras före demontering. Vi rekommenderar att följande steg följs för säker demontering och återmontering.

- A. Avlasta systemtrycket.
- B. Ställ ventilen i halvöppet läge och spola systemet för att avlägsna alla rester av farliga media från ventilen.
- C. Alla personer som arbetar med borttagning och demontering av ventilen skall bära föreskrivna skyddskläder, som ansikts skydd, handskar, etc.

Det är enkelt att underhålla ventilens komponenter, även när den är installerad: Genom att avlägsna alla ventilhusskruvar utom en, och lossa den återstående, kan ventilkroppen svängas ut. Säten, tätningar och kula kan bytas utan att ventilens uppriktning påverkas. Vid gänganslutning kan ventilen skruvas på plats utan behov av kopplingsstycken, eftersom den tredelade konstruktionen innebär att ventilens ändrar kan vridas fritt när skruvarna har lossats.

### 4. ALLMÄN INFORMATION FÖR INSTALLATION

- 4.1 Ventilen kan installeras på godtycklig plats i rörledningen.
- 4.2 Före installation av ventiler måste rörledningen spolas ren från smuts, grader och svetspartiklar, annars kan sätena och kulans yta skadas.
- 4.3 Röret måste vara fritt från mekanisk spänning.

### 5. INSTALLATION - ANSLUTNING GÄNG

- 5.1 Använd konventionella tätningsmedel, som teflontejp, Lctite, etc. på gängorna.
- 5.2 Använd vridande verktyg endast på ventiländarnas sexkanter. Åtdragning via ventilkroppen eller handtaget kan skada ventilen allvarligt.
- 5.3 I vissa applikationer fixeras gänganslutna ventiler även med svetsning. Dessa ventiler skall förberedas i enlighet med instruktionerna för svetsanslutning innan svetsarbetet inleds.

### 6. I. INSTALLATION - ANSLUTNING SVETS

- 6.1 Punktsvetsa ventilen mot rören vid fyra punkter i vardera änden.
- 6.2 Med ventilen i öppet läge (handtaget parallellt med rörledningen), ta bort samtliga ventilhusskruvar utom en. Lossa muttern på den återstående skruven. Sväng ut ventilkroppen utanför röret.
- 6.3 Svetsa fast ventilens båda ändar definitivt mot rörledningen.
- 6.4 När ventilen har svalnat, rengör båda ändarna och ventilkroppens yta.
- 6.5 Sväng tillbaka ventilkroppen till sitt normala läge och sätt tillbaka skruvarna. Dra åt alla muttrar lätt. Denna operation är mycket viktig för att bibehålla perfekt parallellitet mellan ventilkropp och ändar, så att ändarna inte deformeras.
- 6.6 Dra åt ventilhusets skruvar jämnt. Var noga med att inte överskrida maximalt åtdragningsmoment.
- 6.7 Kontrollera att ventilen fungerar korrekt.

### VRIDMOMENT / KV-VÄRDE

Ventilkroppens skruvar skall dras åt jämnt. Dra åt en skruv hårt. Dra därefter åt den diagonalt motstående skruven. Upprepa proceduren för övriga skruvar så att de dras åt väl och i rätt ordning.

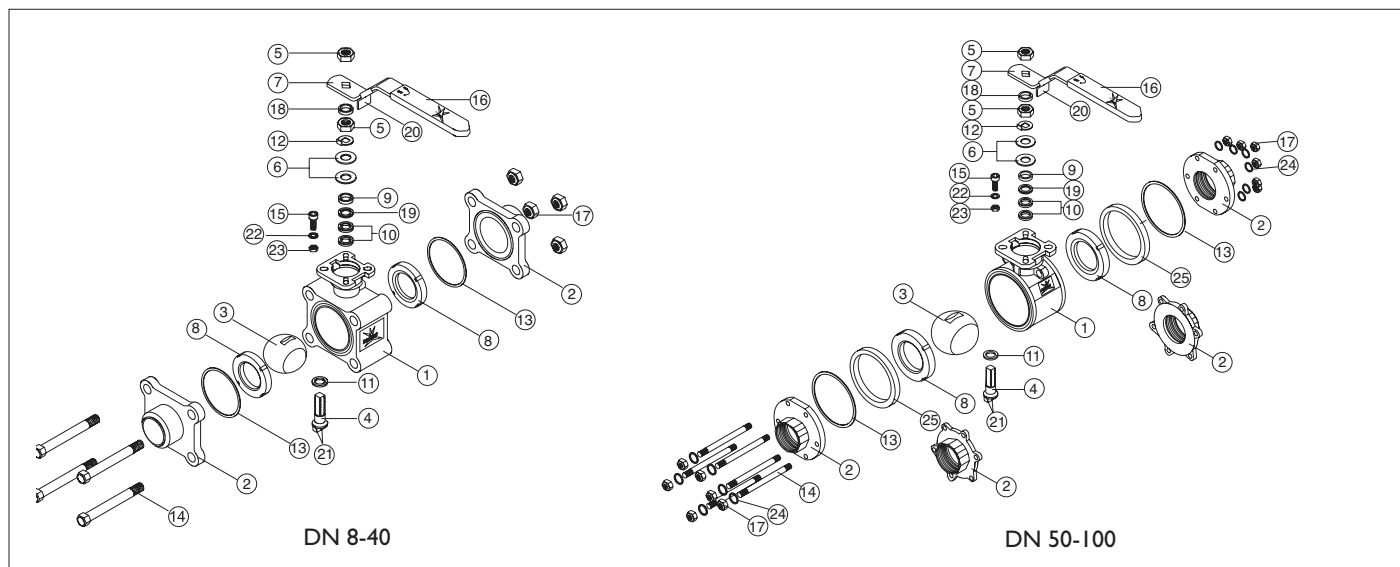
Ventil DN	Vridmoment (Nm)		Kv	
	Fullt genomlopp	Reducerat genomlopp	Fullt genomlopp	Reducerat genomlopp
8	5	-	6,9	-
10	5	-	6,9	-
15	5	5	10,3	6,9
20	8	5	27,5	10,3
25	10	8	48,2	27,5
32	21	10	70,5	48,2
40	26	21	103,2	70,5
50	38	26	206,4	103,2
65	42	38	270,9	206,4
80	62	42	498,8	270,9
100	72	62	696,6	696,6

Ventil DN	Vridmoment husbultar Nm
8	10 – 11
10	10 - 11
15	11 - 15
20	14 - 18
25	19 - 23
32	22 - 25
40	37 - 41
50	41 - 45
65	46 - 49
80	48 - 54
100	54 - 57

# MANUAL

## Kulventil AL 35-88

### Detalj/Materialspecifikation



Pos	Detalj	Material	Antal
1	Hus	Rostfritt stål CF8M	1
2	Ändstycke	Gång: Rostfritt stål CF8M. Svets: CF3M.	2
3	Kula	Rostfritt stål SS 316	1
4	Spindel	Rostfritt stål SS 316	1
5	Låsmutter	Rostfritt stål SS 304	2
6	Belleville-fjäder	Rostfritt stål SS 301	2
7	Handspak	Rostfritt stål SS 304	1
8	Säte	TFM1600 (modifierad PTFE)	2
9	Gland	Rostfritt stål SS 304	1
10	V-formad packning	PTFE	DN 8-50: 2 st. DN 65-100: 3 st.
11	Spindel tätning	RPTFE	1
12	Låsbricka	Rostfritt stål SS 304	1
13	Hustätning	PTFE	2
14	Bult	Rostfritt stål SS 304	DN 8-40: 4 st. DN 50-100: 6 st
15	Stoppskruv	Rostfritt stål SS 304	1
16	Plastöverdrag handtag	Vinyl	1
17	Mutter	Rostfritt stål SS 304	DN 8-40: 4 st. DN 50-100: 6 st
18	Fjäderbricka	Rostfritt stål SS 304	1
19	Tätningring	RPTFE	1
20	Låsanordning	Rostfritt stål SS 304	1
21	Antistatisk fjäderrenhet i spindeln	Rostfritt stål SS 316	DN 8-50: 1 st. DN 65-100: 2 st.
22	Fjäderbricka stoppskruv	Rostfritt stål SS 304	1
23	Mutter stoppskruv	Rostfritt stål SS 304	1
24	Fjäderbricka husbult	Rostfritt stål SS 304	12
25	Yttre säteshållare (endast DN 65-100)	CF8M	2
26	O-ring	Viton	1

**AXEL LARSSON**

Telephone +46 10 455 97 00 • sales@axel-larsson.se • www.axel-larsson.se

STOCKHOLM | GÖTEBORG | MOTALA | KARLSTAD | FALUN | SKELLEFTÅ

Head Office: Truckvägen 12, P.O. Box 805, SE-194 28 Upplands Väsby (Stockholm), Sweden.