



TELEPÍTÉSI, ÜZEMELTETÉSI ÉS KARBANTARTÁSI ÚTMUTATÓ

VISSZACsapÓ SZELEP



INOXPA, S.A.

c/Telers, 54 Apto. 174

E-17820 Banyoles

Girona (Spain)

Tel. : (34) 972 - 57 52 00

Fax. : (34) 972 - 57 55 02

E-mail: inoxpa@inoxpa.com

www.inoxpa.com

Eredeti Kézikönyv

10.501.30.00HU
(D) 2022/07



Bejegyzési nyilatkozat

Gyártó: **INOXPA, S.A.**
c/ Telers, 57
17820 Banyoles (Girona), Spanyolország

kijelenti, hogy az alább ismertett gép:

Visszacsapó szelep 72700

sorozatszám: _____

megfelel az alábbi irányelvek összes alkalmazandó rendelkezésének:

Gépekről szóló 2006/42/CE irányelv (RD 1644/2008)
Nyomástartó berendezésekről szóló 2014/68/EU irányelv

A gyártó továbbá kijelenti, hogy ennek a részben kész gépnek a műszaki dokumentációját a VII. Melléklet B. szakaszának megfelelően készítették el, és vállalja, hogy ennek a dokumentációnak a továbbbítését a nemzeti hatóságok kérésére biztosítja.

Az élelmiszerekkel rendeltetésszerűen érintkezésbe kerülő anyagokról és tárgyokról szóló 1935/2004/EK rendelettel összhangban.

Az élelmiszerekkel rendeltetésszerűen érintkezésbe kerülő anyagokra és tárgyakra vonatkozó helyes gyártási gyakorlatról szóló 2023/2006/EK rendelettel összhangban.

A részben kész gép NEM helyezhető üzembe mindaddig, amíg a kész gépet, amelybe beépítésre kerül, be nem jelentetik a gépekről szóló irányelvnek megfelelően, a II A. mellékletben foglaltak szerint.

A gyártó nevében nyilatkozattételre felhatalmazott és a Közösségben előírt műszaki dokumentáció elkészítésére jogosult személy:

Banyoles, 2021. szeptember 27

David Reyero Brunet
A Műszaki iroda vezetője

1. Biztonság

1.1. KEZELÉSI ÚTMUTATÓ.

Jelen kezelési útmutató a telepítés, az üzembe helyezés és a karbantartás során betartandó alapvető utasításokat tartalmazza. A kezelési útmutatóban közzétett információk az aktuális adatokon alapulnak. Az INOXPA fenntartja a jogot a kezelési útmutató előzetes értesítés nélküli módosítására.

1.2. ÜZEMBE HELYEZÉSI ÚTMUTATÁSOK

A jelen kezelési útmutató fontos és hasznos információkat tartalmaz a szelep megfelelő működtetéséhez és karbantartásához. Nemcsak az ebben a fejezetben részletesen ismertetett biztonsági utasításokat, hanem a kezelési útmutató többi fejezeteiben szereplő különleges intézkedéseket és ajánlásokat is kötelező betartani. Nagyon fontos, hogy ezeket az utasításokat egy állandó helyen, a berendezés közelében tartsa.

1.3. BIZTONSÁG.

1.3.1. Figyelmeztető szimbólumok.



Általános veszély az emberekre nézve



Sérülésveszély a berendezés mozgó részei miatt.



Elektromos veszély



Veszély! Maró vagy korrozív anyagok.



Veszély! Függesztett terhek



Veszély a berendezés megfelelő működésére nézve



Kötelező a munkahelyi biztonság garantálása.



Kötelező a védőkesztyű használata.

1.4. ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK.



A szelep telepítése és működésbe helyezése előtt olvassa el figyelmesen a kezelési útmutatót. Bármilyen kérdés vagy kétely felmerülése esetén forduljon az INOXPA vállalathoz.

1.4.1. A telepítés során.



Mindig tartsa szem előtt a 7. fejezet [Műszaki Előírásait](#).

A szelep felszerelését és használatát mindig a vonatkozó egészségügyi és biztonsági előírásoknak megfelelően kell elvégezni.

A szelep beindítása előtt ellenőrizze, hogy beszerelése helyesen, és hogy a tengely tökéletesen illeszkedik. A rögzítés során elkövetett helytelen és/vagy erőltetett illesztés súlyos mechanikai problémákat okozhat a szelepből.

1.4.2. A működés során



Mindig tartsa szem előtt a 7. fejezet [Műszaki Előírásait](#). A megadott határértékeket SOHA nem szabad túllépni.



A szelepet és/vagy a csővezetéseket, amelyek működés közben érintkeznek a folyadékkal, SOHA ne érintse meg. Ha forró termékekkel dolgozik, fennáll az égési sérülés veszélye.



A szelep lineáris mozgású alkatrészekkel rendelkezik. Ne tegye a kezét vagy az ujját a szelep zárjának zónájába. Ez súlyos sérülésekhez vezethet.

1.4.3. A karbantartás során



Mindig tartsa szem előtt a 7. fejezet *Műszaki Előírásait* .

SOHA ne szerelje szét a szelepet, amíg a csővezetékek nincsenek kiürítve. Ne feledje, hogy a csővezetékben lévő folyadék veszélyes vagy forró is lehet. Erre vonatkozóan olvassa el az egyes országokban hatályos előírásokat.

Az alkatrészeket ne hagyja szétszedve a padlón.



Minden elektromos munkát kizárólag arra felhatalmazott személyzet végezhet.

1.4.4. Az utasításoknak megfelelően.

Az utasítások semmibe vétele kockázatokkal járhat a kezelőkre, a környezetre és a gépre nézve, és a kártérítési igény elvesztését vonja maga után.

Az utasítások mellőzése többek között az alábbi kockázatokat hordozhatja:

- A gép/berendezés fontos funkcióinak meghibásodása.
- Speciális karbantartási és javítási eljárások hibái.
- Elektromos, mechanikai és kémiai kockázatok veszélye.
- A kibocsátott anyagok miatti környezetszennyezés.

1.5. JÓTÁLLÁS.

Bármilyen jótállás azonnal és teljes joggal érvényét veszti, továbbá kártérítést követelünk a harmadik felek által benyújtott polgári jogi felelősségre vonatkozó követelésekért is, amennyiben:

- A beszerelési és karbantartási munkákat nem a jelen kézikönyv utasításainak megfelelően végzik el.
- A javítást nem munkatársaink, vagy írásbeli engedélyünk nélkül végezték el.
- A felhasznált alkatrészek nem eredeti INOXPA alkatrészek.
- Az általunk szállított eszközt előzetes írásbeli engedély nélkül módosították.
- Az eszközt helytelenül, nem megfelelően vagy gondatlanul, vagy nem az ebben a kézikönyvben megadott jelzéseknek és rendeltetésnek megfelelően használták.

Ezeken felül az általános szállítási feltételek is teljesítendőek.

Ha kérdései vannak, vagy bizonyos adatokról (beállítások, összeszerelés, szétszerelés...) részletesebb magyarázatot szeretne kapni, kérjük, lépjen kapcsolatba velünk

2. Tartalomjegyzék

1. Biztonság	
1.1. Kezelési útmutató.....	3
1.2. Üzembe helyezési útmutatások.....	3
1.3. Biztonság.....	3
1.4. Általános biztonsági utasítások.....	3
1.5. Jótállás.....	4
2. Tartalomjegyzék	
3. Átvétel és Telepítés	
3.1. A küldemény ellenőrzése.....	6
3.2. Átvétel és kicsomagolás.....	6
3.3. Termékazonosítás.....	6
3.4. Elhelyezés.....	7
3.5. Összeszerelés.....	7
3.6. Ellenőrzések és felülvizsgálat.....	7
3.7. Hegesztés.....	7
4. Üzembe helyezés	
4.1. Üzembe helyezés.....	9
4.2. Működés.....	9
5. Az üzemeltetés során fellépő váratlan események: Okok és megoldások	
6. Karbantartás	
6.1. Általános tudnivalók.....	11
6.2. Karbantartás.....	11
6.3. Tisztán tartás.....	12
7. Összeszerelés és szétszerelés	
7.1. A visszacsapó szelep szétszerelése/összeszerelése.....	13
7.2. A visszacsapó szelep helyzete.....	13
7.3. Műszaki előírás.....	14
7.4. Visszacsapó szelep méretek hegesztő/hegesztő.....	15
7.5. Rész és alkatrészlista.....	16
7.6. Alkatrészlista.....	16

3. Átvétel és Telepítés

3.1. A KÜLDEMÉNY ELLENŐRZÉSE

A legelső dolog, amit a szelep átvételekor először ellenőriznie kell, hogy az megfelel-e a szállítólevélen ismertett termékkel. Az INOXPA a csomagolás előtt minden berendezését ellenőrzi, azonban nem tudja garantálni, hogy az áru sértetlenül eljut a felhasználóhoz. Ennek okán a kapott szelepet és minden más elemet ellenőrizni kell, és ha azok nincsenek megfelelő állapotban vagy/és ha nincs meg az összes alkatrész, azt a szállítónak a lehető leghamarabb jelezni kell. Minden egyes szelep gyártási számmal van ellátva. Kérjük, minden dokumentumon és levelezésen tüntesse fel a gyártási számot;

3.2. ÁTVÉTEL ÉS KICSOMAGOLÁS



Az INOXPA nem vállal felelősséget a szelep és alkatrészeinek nem megfelelő kicsomagolása esetén keletkezett károkért.

3.2.1. Átvétel:

Ellenőrizze, hogy a szállítólevélen feltüntetett minden alkatrész megvan.

- A komplett szelep.
- Alkatrészei (amennyiben ezekkel együtt szállítjuk).
- Szállítólevél.
- Kezelési útmutató.

3.2.2. Kicsomagolás:

- Tisztítsa meg a szelepet vagy részeit a csomagolás lehetséges maradványaitól.
- Ellenőrizze a szelepet vagy annak alkatrészeit, hogy nem sérültek -e meg szállítás közben.
- A lehető legnagyobb mértékben kerülje, hogy kárt okozzon a szelepben és alkatrészeiben.

3.3. TERMÉKAZONOSÍTÁS

2	727	00	050	IT														
<p><u>MATERIAL JUNTAS</u> SEAT MATERIAL / MATIERE DES JOINTS E – EPDM V – VITON I – INOX T – TEFLÓN</p>																		
<p><u>DIÁMETRO NOMINAL / NOMINAL DIAMETER / DIAMETRE NOMINAL</u> DIN</p> <table border="1"> <tr> <td>025</td> <td>032</td> <td>040</td> <td>050</td> <td>065</td> <td>080</td> <td>100</td> </tr> </table> <p>Pulgadas</p> <table border="1"> <tr> <td>101</td> <td>112</td> <td>200</td> <td>212</td> <td>300</td> <td>400</td> </tr> </table>					025	032	040	050	065	080	100	101	112	200	212	300	400	
025	032	040	050	065	080	100												
101	112	200	212	300	400													
<p><u>CÓDIGO CONEXIONES / CODE CONNECTIONS / CODES DES CONNEXIONS</u></p> <table border="0"> <tr> <td>00 - Soldar/Soldar</td> <td>22 - Garolla/Garolla</td> </tr> <tr> <td>10 - Macho/Soldar</td> <td>15 - Brida PN6/Macho</td> </tr> <tr> <td>11 - Macho/Macho</td> <td>19 - Brida PN10/Macho</td> </tr> <tr> <td>13 - Macho/Tuerca</td> <td>70 - Macho/Soldar SMS</td> </tr> <tr> <td>18 - Macho/Brida cuadrada</td> <td>73 - Macho/Tuerca SMS</td> </tr> <tr> <td>30 - Tuerca/Soldar</td> <td>77 - Macho/Macho</td> </tr> <tr> <td>33 - Tuerca/Tuerca</td> <td>17 - Clamp/Clamp</td> </tr> </table>					00 - Soldar/Soldar	22 - Garolla/Garolla	10 - Macho/Soldar	15 - Brida PN6/Macho	11 - Macho/Macho	19 - Brida PN10/Macho	13 - Macho/Tuerca	70 - Macho/Soldar SMS	18 - Macho/Brida cuadrada	73 - Macho/Tuerca SMS	30 - Tuerca/Soldar	77 - Macho/Macho	33 - Tuerca/Tuerca	17 - Clamp/Clamp
00 - Soldar/Soldar	22 - Garolla/Garolla																	
10 - Macho/Soldar	15 - Brida PN6/Macho																	
11 - Macho/Macho	19 - Brida PN10/Macho																	
13 - Macho/Tuerca	70 - Macho/Soldar SMS																	
18 - Macho/Brida cuadrada	73 - Macho/Tuerca SMS																	
30 - Tuerca/Soldar	77 - Macho/Macho																	
33 - Tuerca/Tuerca	17 - Clamp/Clamp																	
<p><u>CÓDIGO FIGURA / CODE FIGURE / CODE DE LA PIECE</u></p>																		
<p><u>MATERIAL Y RETENCION / MATERIAL CHECK VALVE / MATIERE DE LA CLAPET</u> AISI 304L 2 – AISI 316L</p>																		



A vevő vagy a felhasználó felelős a szelep összeszereléséért, telepítéséért, üzembe helyezéséért és működtetéséért.

3.4. ELHELYEZÉS

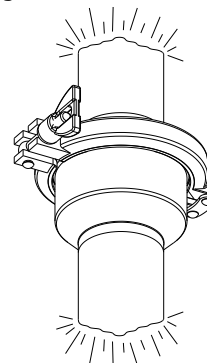
A szelepet úgy helyezze el, hogy megkönnyítse az ellenőrzéseket és felülvizsgálatokat. Hagyjon elegendő helyet a szelep körül a megfelelő ellenőrzéshez, annak leválasztásához és karbantartásához (lásd 6. fejezet).

3.5. ÖSSZESZERELÉS

A szelep helyének meghatározása után az a test és a szelepfedél hegesztésével vagy a tartozékok (csatlakozások) segítségével rögzíthető. A visszacsapó szelepet függőleges helyzetben és az áramlási iránynak megfelelően kell felszerelni.

A szelep összeszerelése során kerülje a túlzott szorításokat, és fordítson különös figyelmet a következőkre:

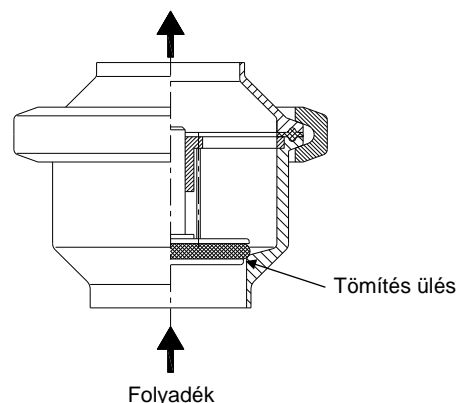
- A telepítés során fellépő rezgések.
- A csővezetékek tágulása a forró folyadékok keringése során.
- A csővezetékek által elbírt súly.
- A hegesztés túlzott intenzitása.



3.6. ELLENŐRZÉSEK ÉS FELÜLVIZSGÁLAT.

Használat előtt végezzen ellenőrzéseket:

- A megfelelő működés érdekében többször nyissa ki és zárja el a szelepet, és ellenőrizze, hogy a tengelytömítés könnyedén illeszkedik-e a szeleptesthez.



3.7. HEGESZTÉS.



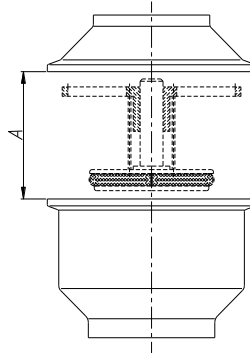
Hegesztési munkát csak szakképzett, minősített és felszerelt személyek végezhetnek, akik rendelkeznek az ilyen munkák elvégzéséhez szükséges eszközökkel.

A hegesztési munka megkezdése előtt szerelje szét a szelepet.

3.7.1. Visszacsapó szelep hegesztő/hegesztő 72700. Ábra

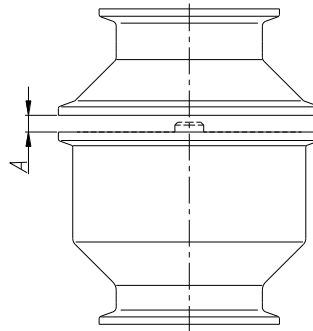
- Szerelje szét a szelepet a *Szét szerelés* részben leírtak szerint.
- Hegessze a szeleptestet és a fedelet a csővezetékhez.
- A test és a szelepfedél hegesztésekor ellenőrizze, hogy tengelyirányban elválaszthatók-e (lásd az A távolságot), hogy szét szerelhetőek legyenek a szelep belső részeit (tömítés, tengely, vezetőpersely, rugó).

DN	A
25-1"	38
32	39
40-1 1/2"	45
50-2"	50
2 1/2"	58
65	63
3"	63
80	69
100-4"	78



- Ha a szelep tartozékok (csatlakozások) segítségével van csatlakoztatva, az A távolság sokkal kisebb lehet.

DN	A
25-1"	2
32	3
40-1 1/2"	3
50-2"	5
2 1/2"	5
65	5
3"	5
80	5
100-4"	10



4. Üzembe helyezés

A szelep akkor helyezhető üzembe, ha a 3. fejezet - *Átvétel és Telepítés* - részletes utasításait korábban teljesítettük.

4.1. ÜZEMBE HELYEZÉS.



Az üzembe helyezés előtt a felelős személyekkel megfelelően ismertetni kell a szelep működését és a betartandó biztonsági utasításokat. A kezelési útmutatót mindenkor elérhetővé kell tenni a személyzet számára.

A szelep üzembe helyezése előtt figyelembe kell venni a következőket:

- Ellenőrizze, hogy a csővezeték és a szelep tiszta, és hegesztési maradványoktól vagy más idegen részecskéktől teljesen mentesek. Szükség esetén tisztítsa meg a rendszert.
- Ellenőrizze a szelep akadálymentes működését. Szükség esetén kenje meg speciális zsírral vagy szappanos vízzel.
- Ellenőrizze az esetleges szivárgásokat, valamint hogy minden csővezeték és csatlakozás hermetikus és szivárgásmentes
- A szelep működtetése.

4.2. MŰKÖDÉS.



Az INOXPA előzetes írásbeli engedélye nélkül ne módosítsa azokat a működési paramétereket, amelyekhez a szelepet tervezték.



Égési sérülés veszélye! Ne érintse meg a szelepet vagy a csővezetéseket forró folyadék keringetésekor, vagy tisztítási és/vagy sterilizálási művelet során.

A berendezés alkalmas élelmiszeripari folyamatokhoz.

5. Az üzemeltetés során fellépő váratlan események: Okok és megoldások

PROBLÉMA	OK/HATÁS	MEGOLDÁS	
KÜLSŐ SZIVÁRGÁS. A TERMÉK A BILINCSEN KERESZTÜL SZIVÁROG	A csatlakozótömítés kopott vagy sérült. A feszesség elvesztése	<ul style="list-style-type: none"> Cserélje ki a tömítéseket. Cserélje ki a tömítéseket más anyagból készült termékre. Szorítsa meg a bilincset. 	
A TERMÉK BELSŐ SZIVÁRGÁSA (ZÁRT SZELEP)*	A tömítések normál kopása.	<ul style="list-style-type: none"> Cserélje ki a tömítéseket. 	
	A tömítések idő előtti kopása	<ul style="list-style-type: none"> Elhasználódott vagy a termék által károsított tömítés Túlzott nyomás a vezetékben Túl magas üzemi hőmérséklet A feszesség elvesztése (rezgések). 	<ul style="list-style-type: none"> Cserélje ki a tömítéseket más anyagból készült termékre. Húzza meg a meglazult alkatrészeket. Rendszeresen tisztítsa meg.
	Ellennyomás	<ul style="list-style-type: none"> Cserélje ki a rugót egy erősebbre. 	
A SZELEP NEM NYIT KI/ZÁR BE	A zárótömítés deformálódása. Rossz állapotban lévő/beragadt rugó	<ul style="list-style-type: none"> Cserélje ki a tömítéseket más minőségűre, ha azok idő előtt tönkrementek. Cserélje ki a rugót és/vagy a tengelyt (tisztítás). 	

* A rozsdamentes acél / rozsdamentes acél ülésű szelepekben előfordulhat, hogy szivárgás lép fel mindaddig, amíg a lefelé irányuló csővezeték nincs eléggé feltöltve folyadékkal.

6. Karbantartás

6.1. ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A szelep, mint minden más gép, karbantartást igényel. A kézikönyvben található utasítások a pótalkatrészek azonosítását és cseréjét ismertetik. Az útmutatások a karbantartó személyzet és a pótalkatrészek szállításáért felelős személyek számára készültek.



Olvassa el figyelmesen a 7. fejezetet. *Műszaki Előírás.*

A kicserélt eszközöket az egyes területeken hatályos irányelvek szerint kell ártalmatlanítani/újrahasznosítani.

A szelep szerelését és szétszerelését csak szakképzett személy végezheti.

A karbantartási munkák megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a csővezetékek nincsenek nyomás alatt.

6.2. KARBANTARTÁS.

A megfelelő karbantartás érdekében ajánlott:

- A szelep és alkatrészeinek rendszeres ellenőrzése.
- Nyilvántartás vezetése az egyes szelepek működéséről, a váratlan esetek feljegyzésével.
- Gondoskodjon arról, hogy mindig legyen készleten tartalék tömítés.

A karbantartás során fordítson különös figyelmet a kézikönyvben ismertetett, veszélyre figyelmeztető jelzésekre.



A szelep és a csővezetékek soha nem lehetnek nyomás alatt a karbantartás során.

A szelep soha ne legyen forró karbantartás közben. Égési sérülés veszélye!

6.2.1. A tömítések karbantartása.

A TÖMÍTÉSEK CSERÉJE

Megelőző karbantartás	Évente végezze el a cserét.
Szivárgás utáni karbantartás	A művelet után végezze el a cserét.
Ütemezett karbantartás	Rendszeresen ellenőrizze, hogy nincsenek-e szivárgások, és hogy a szelep zavartalanul működik-e. Vezessen nyilvántartást a szelepről. Használja a statisztikákat az ellenőrzések tervezéséhez.
Kenés	Az összeszerelés során a kenéshez a tömítés anyagával kompatibilis kenőanyagokat használjon. Lásd az alábbi táblázatot.

TÖMÍTÉSKOMPONENS	KENŐANYAG	NLGI Osztály DIN 51818
NBR/ FPM/ VMQ	Klübersynth UH 1 64-2403	3
EPDM/ NBR/ FPM	PARALIQ GTE 703	3

Az egyes megelőző karbantartások közötti időtartam a szelep munkakörülményeitől függően változhat: hőmérséklet, nyomás, napi műveletek száma, használt tisztítószer típusa...

6.2.2. Tárolás

A szelepeket zárt helyen kell tárolni, az alábbi körülmények között:

- Hőmérséklet 15°C - 30°C között
- Levegő páratartalom <60%

A berendezéseket **TILOS** a szabadban tárolni.

6.2.3. Pótalkatrészek

A pótalkatrészek megrendeléséhez meg kell adnia a szelep típusát, fellelhetőségét és az alkatrész műszaki adatok fejezetben található leírását.

6.3. TISZTÁN TARTÁS



Az agresszív tisztítószer használata, például a maró szódabikarbóna és a salétromsav égési sérülést okozhat.

A tisztán tartás során használjon takarításhoz való gumikesztyűt.



Használjon mindig szemvédő szemüveget.

6.3.1. CIP (helyben tisztítás) tisztítás

Ha a szelepet CIP eljárással felszerelt rendszerbe szerelték fel, akkor nem szükséges szétszerelni.

Tisztítóoldatok a CIP folyamatokhoz.

A tisztítószereket csak tiszta vízzel (kloridok nélkül) keverje el:

a) Lúgos oldat: 1% tömegű maró szódát (NaOH) 70 °C-on (150 °F)

1 kg NaOH + 100 l. víz = tisztítóoldat

o

2,2 l. 33% NaOH + 100 µl. víz = tisztítóoldat

b) Savas oldat: 0,5 tömeg% salétromsav (HNO₃) 70 °C-on (150°F)

0,7 liter HNO₃ 53% + 100 l. víz = tisztítóoldat



Ellenőrizze a tisztítóoldatok koncentrációját, mivel a nem megfelelő koncentráció a szeleptömítések károsodását okozhatja.

A tisztítószerek nyomainak eltávolítása érdekében MINDIG végezze el az utolsó öblítést tiszta vízzel a tisztítási folyamat végén.



A szétszerelési és összeszerelési munkálatok megkezdése előtt tisztítsa meg a szelepet kívül és belül.

6.3.2. Automatikus SIP (helyben sterilizálás)

A gőzsterilizációs eljárás minden berendezésre vonatkozik, beleértve a csőgörényt is.



NE működtesse a berendezést a gőzsterilizálás során.

A kézikönyv előírásainak betartása esetén az anyagok/felszerelések nem fognak megsérülni

Hideg folyadék nem juthat be, amíg a berendezés hőmérséklete 60 °C (140 °F) alá nem csökken.

Maximum körülmények a SIP eljárás során gőzzel vagy túlhevített vízzel

- | | | |
|----|--------------------------|--|
| a) | Max. hőmérséklet: | 140°C / 284°F |
| b) | Max. idő: | 30 perc. |
| c) | Hűtés: | Steril levegő vagy inert gáz |
| d) | Anyagok: | EPDM / PTFE (javasolt)
FPM / NBR / VMQ (nem javasolt) |

7. Összeszerelés és szétszerelés



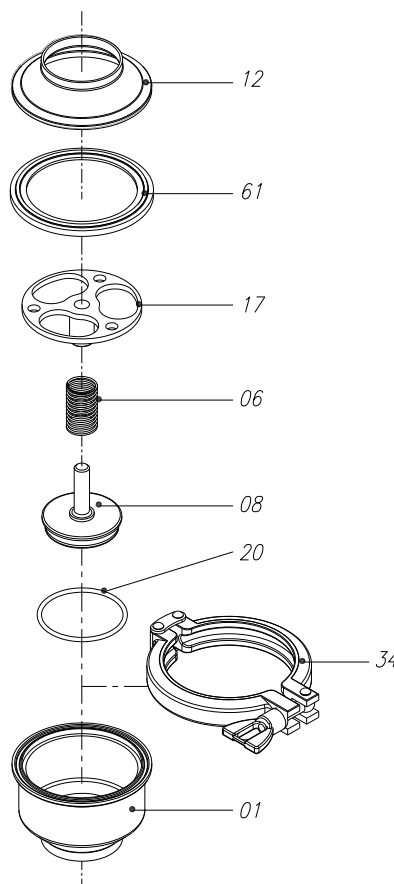
Óvatosan járjon el. Személyi sérülést okozhat.

A szelep szerelését és szétszerelését csak szakképzett személy végezheti.

7.1. A VISSZACSAPÓ SZELEP SZÉTSZERELÉSE/ÖSSZESZERELÉSE.

Szétszerelés

1. Lazítsa meg a bilincset (23), és vegye le a testről (01) és a fedélről (22).
2. Válassza le a fedelet (22) a testről (01).
3. Távolítsa el a tömítést (21) a testről.
4. Távolítsa el a vezetőperselyt (20), a rugót (06), a tengelyt (08) és a tengelytömítést (20A)
5. Válassza le a vezetőperselyt, a rugót és a tengelyalkatrészeit.
6. Távolítsa el az O gyűrűt (20A) a tengelyházról.



Összeszerelés

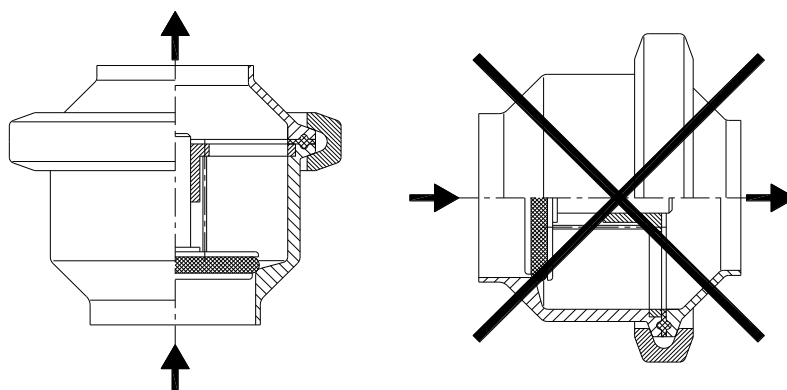
1. Helyezze a tömítést (20A) a tengelyházba (08). Szükség esetén kenje meg a tömítést.
2. Helyezze a rugót (06) a tengelyre (08). Fogja meg a foglalatot (20) és rögzítse a tengelyhez/rugóhoz.
3. Szerelje össze a rugót, a tengelyt és a foglalatot (06,08,20) a test belsejében (01).
4. Helyezze a szorító tömítést (21) a test házába.
5. Helyezze rá a fedelet (22) a szorító tömítésre (21).
6. Helyezze el a bilincset (23) úgy, hogy a fedél (22) és a test (01) szárnyai a bilincs belsejében legyenek.
7. Húzza meg a bilincs szárnyas anyáját (23).



A szelep szétszereléséhez semmilyen szerszám nem szükséges.

7.2. A VISSZACSAPÓ SZELEP HELYZETE.

A visszacsapó szelepet függőleges helyzetbe és az ebben a kézikönyvben megjelölt áramlási irányba kell felszerelni.



7.3. MŰSZAKI ELŐÍRÁS

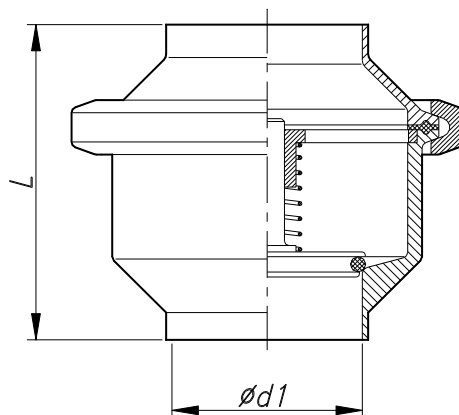
A SZELEP ÁLTALÁNOS ADATAI

<i>Maximális üzemi nyomás</i>	DN-25/100 DN-1/4"	10 bar	
<i>Maximális üzemi hőmérséklet</i>	121°C (250°F) EPDM szabványos tömítések (Magasabb hőmérséklet esetén módosulnak a tömítések tulajdonságai)		
<i>Nyitó nyomás</i>	DN-25 - 1"	DN-32/40 - 1½"	DN-50/100 - 2"/4"
	0,3 bar	0,2 bar	0,1 bar
<i>Felületi bevonat</i>	A termékkel érintkezve: Ra ≤ 0,8 μm Külső felületek: megmunkált felület (esztergált)		

SZELEPANYAGOK

<i>A termékkel érintkező alkatrészek</i>	AISI 316L (1.4404)
<i>Egyéb acél alkatrészek</i>	AISI 304 (1.4301)
<i>A termékkel érintkező tömítések</i>	EPDM (standard) - NBR - VITON - SZILIKON.
<i>Felületi bevonat</i>	A termékkel érintkező alkatrészek.< Ra. 0,8μm
<i>Csatlakozási típusok</i>	DIN 11851 (standard) Hegesztő, FIL-IDF, BS-RJT, SMS, Clamp, Karimák, Macon.

7.4. VISSZACAPÓ SZELEP MÉRETEK HEGESZTŐ/HEGESZTŐ

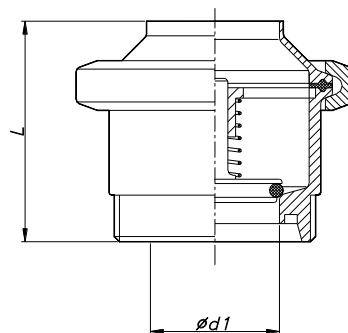


• S/S 72700.

DN	d1	L	AISI-316L
1"	22,1	73	272700101E
1 1/2"	34,8	80	272700112E
2"	47,5	85	272700200E
2 1/2"	60,2	110	272700212E
3"	72,9	115	272700300E
4"	97,6	125	272700400E

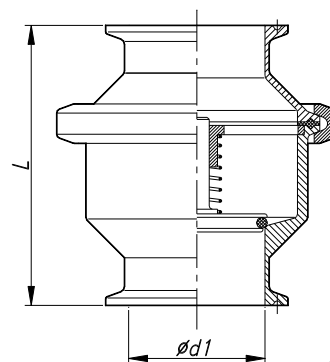
DN	d1	L	AISI-316L
25	26	73	272700025E
32	32	73	272700032E
40	38	80	272700040E
50	50	85	272700050E
65	66	110	272700065E
80	81	115	272700080E
100	100	125	272700100E

DN	d1	L	AISI-316L
25	26	73	272710025E
32	32	73	272710032E
40	38	80	272710040E
50	50	85	272710050E
65	66	110	272710065E
80	81	115	272710080E
100	100	125	272710100E



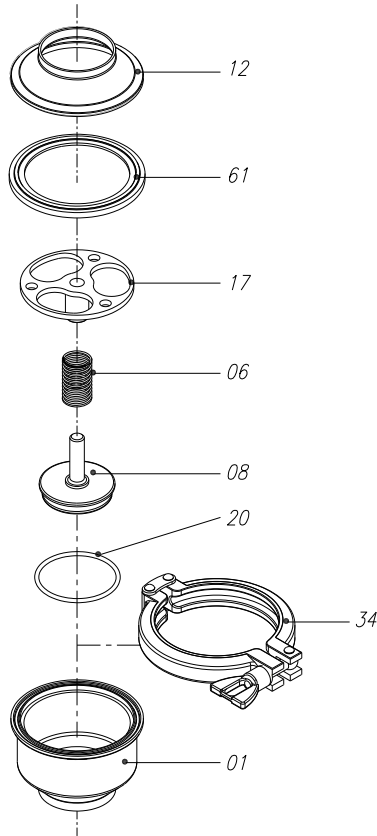
• M/S 72710. Ábra

DN	d1	L	AISI-316L
1"	22,1	98	272717101E
1 1/2"	34,8	105	272717112E
2"	47,5	110	272717200E
2 1/2"	60,2	135	272717212E
3"	72,9	140	272717300E
4"	97,6	157	272717400E



• CL/CL 72717. Ábra

7.5. RÉSZ ÉS ALKATRÉSZLISTA



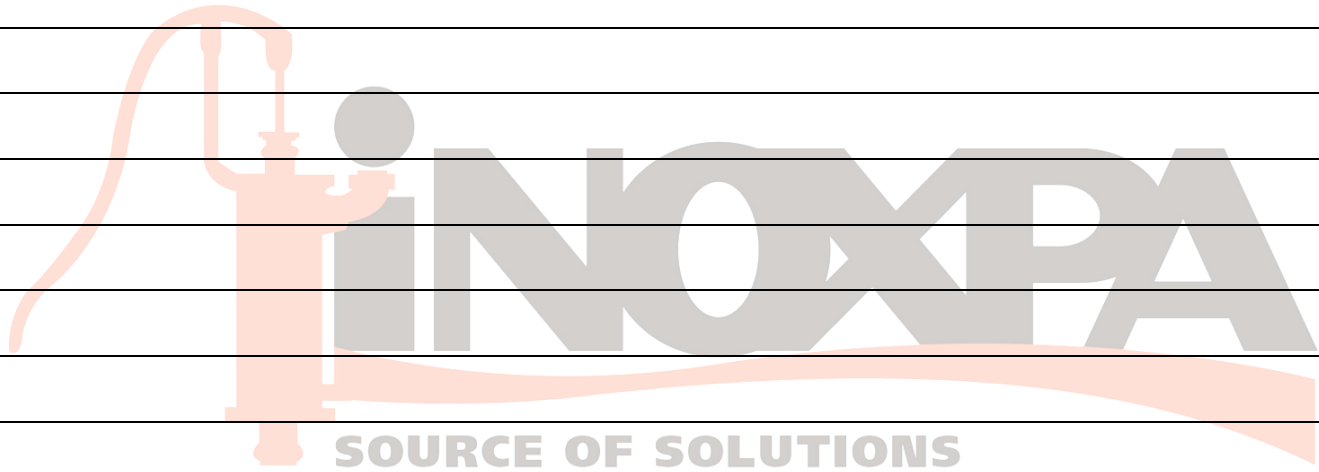
POZÍCIÓ	MEGNEVEZÉS	ANYAG	MENNYISÉG
01	Test	AISI 316L	1
06	Rugó	AISI 301	1
08	Tengely	AISI 316L	1
17	Vezetőpersely	AISI 316L	1
20*	O gyűrű	EPDM	1
61*	Clamp tömítés	EPDM	1
12	Testfedél	AISI 316L	1
34	Bilincs	AISI 304	1

7.6. ALKATRÉSZLISTA

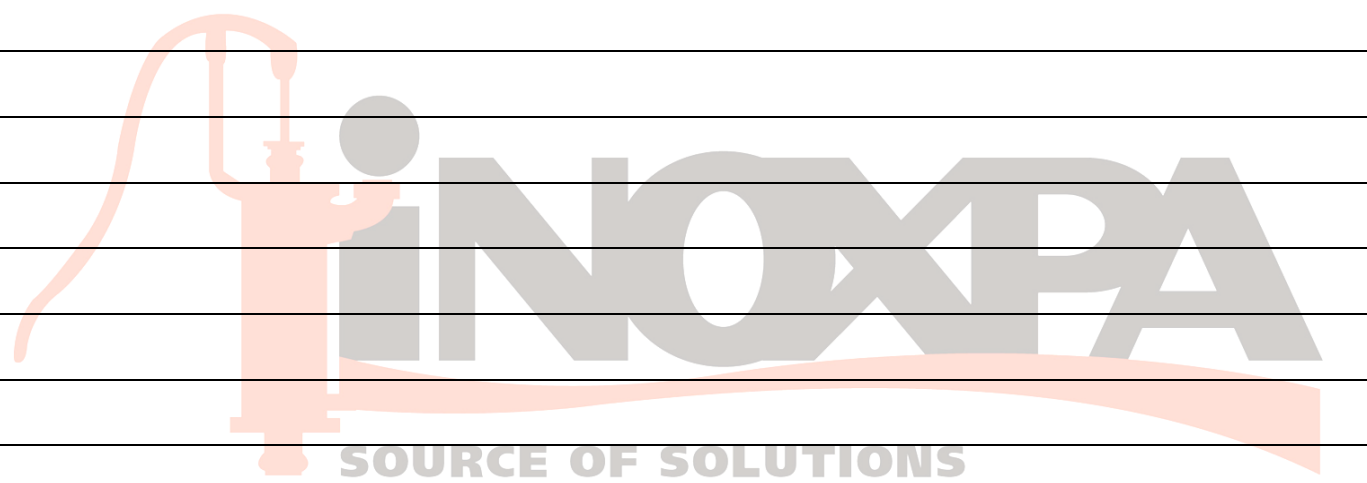
DN	01	06	08	17	20*	61*	12	34
25 1"	451387.6 450830.6	MU-450489	450486A.6	450836.6	O4020235	1708200	450814.6 450820.6	1703200
32	451722.6		450486B.6		O4026535		451723.6	
40 1 1/2"	451388.6 450831.6	MU-450490	450486C.6	450837.6	O4032935	1708212	450815.6 450821.6	1703212
50 2"	451389.6 450832.6		450486D.6	450838.6	O4040653	1708300	450816.6 450822.6	1703300
65 2 1/2"	451390.6 450833.6	MU-450491	450486E 450834.6	350318.6	O4050153	1708400	450817.6 450823.6	1703400
80 3"	350590.6 350316.6		450486F.6 450835.6	350319.6	O4062853	1708412	450818.6 450824.6	1703412
100 4"	350591.6 350317.6	MU-450492	450486G.6	3503201.6	O4091453	1708512	450819.6 450825.6	1703512

* Javasolt pótalkatrészek.

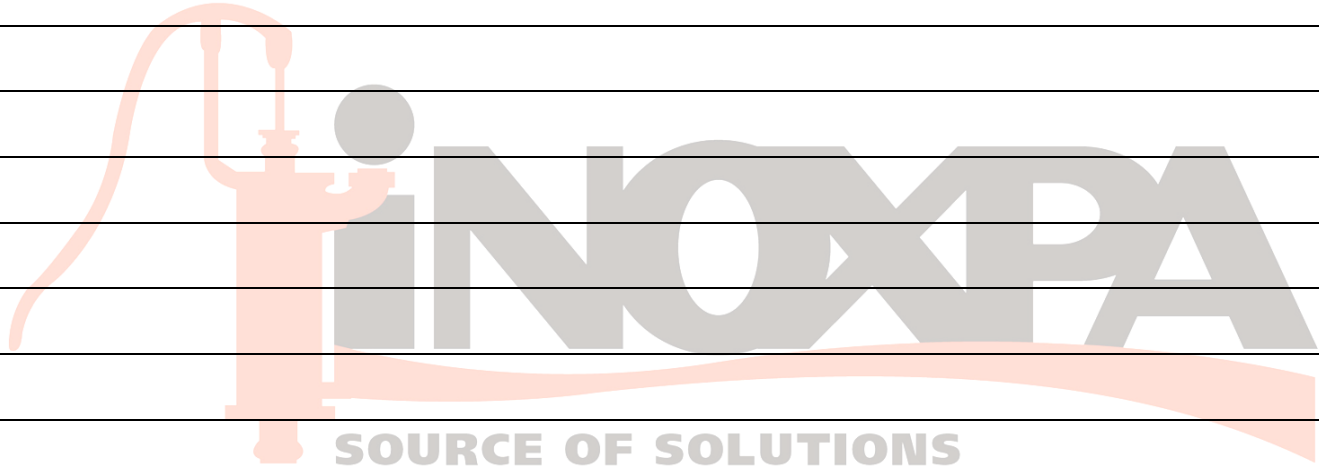
JEGYZETEK



JEGYZETEK



JEGYZETEK



**INOXPA, S.A.**

c/ Telers, 54 – PO Box 174
17820 BANYOLES (GIRONA)
Tel: 34 972575200
Fax: 34 972575502
e-mail: inoxpa@inoxpa.com
www.inoxpa.com

DELEGACIÓN LEVANTE

PATERNA (VALENCIA)
Tel: 963 170 101
Fax: 963 777 539
e-mail: inoxpa.levante@inoxpa.com

LA CISTÉRNIGA (VALLADOLID)

Tel: 983 403 197
Fax: 983 402 640
e-mail: sta.valladolid@inoxpa.com

INOXPA SOLUTIONS LEVANTE

PATERNA (VALENCIA)
Tel: 963 170 101
Fax: 963 777 539
e-mail: isf@inoxpa.com

ST. SEBASTIEN sur LOIRE

Tel/Fax: 33 130289100
e-mail: inoxpa.fr@inoxpa.com

INOXPA ALGERIE

ROUIBA
Tel: 213 21856363 / 21851780
Fax: 213 21854431
e-mail: inoxpalgerie@inoxpa.com

INOXPA UK LTD

SURREY
Tel: 44 1737 378 060 / 079
Fax: 44 1737 766 539
e-mail: inoxpa-uk@inoxpa.com

INOXPA SKANDINAVIEN A/S

HORSENS (DENMARK)
Tel: 45 76 286 900
Fax: 45 76 286 909
e-mail: inoxpa.dk@inoxpa.com

**INOXPA SPECIAL PROCESSING
EQUIPMENT, CO., LTD.**

JIAXING (China)
Tel.: 86 573 83 570 035 / 036
Fax: 86 573 83 570 038

INOXPA WINE SOLUTIONS

VENDARGUES (FRANCE)
Tel: 33 971 515 447
Fax: 33 467 568 745
e-mail: frigail.fr@inoxpa.com /
npourtaud.fr@inoxpa.com

DELEGACIÓN NORD-ESTE /

BARBERÀ DEL VALLÈS (BCN)
Tel: 937 297 280
Fax: 937 296 220
e-mail: inoxpa.nordeste@inoxpa.com

DELEGACIÓN CENTRO

ARGANDA DEL REY (MADRID)
Tel: 918 716 084
Fax: 918 703 641
e-mail: inoxpa.centro@inoxpa.com

LOGROÑO

Tel: 941 228 622
Fax: 941 204 290
e-mail: sta.rioja@inoxpa.com

INOXPA SOLUTIONS FRANCE

GLEIZE
Tel: 33 474627100
Fax: 33 474627101
e-mail: inoxpa.fr@inoxpa.com

WAMBRECHIES

Tel: 33 320631000
Fax: 33 320631001
e-mail: inoxpa.nord.fr@inoxpa.com

INOXPA SOUTH AFRICA (PTY) LTD

JOHANNESBURG
Tel: 27 117 945 223
Fax: 27 866 807 756
e-mail: sales@inoxpa.com

S.T.A. PORTUGUESA LDA

VALE DE CAMBRA
Tel: 351 256 472 722
Fax: 351 256 425 697
e-mail: comercial.pt@inoxpa.com

IMPROVED SOLUTIONS

VALE DE CAMBRA
Tel: 351 256 472 140 / 138
Fax: 351 256 472 130
e-mail: isp.pt@inoxpa.com

INOXRUS

MOSCOW (RUSIA)
Tel / Fax: 74 956 606 020
e-mail: moscow@inoxpa.com

INOXPA UCRANIA

KIEV
Tel: 38 050 720 8692
e-mail: kiev@inoxpa.com

ZARAGOZA

Tel: 976 591 942
Fax: 976 591 473
e-mail: inoxpa.aragon@inoxpa.com

DELEGACIÓN STA

GALDACANO (BILBAO)
Tel: 944 572 058
Fax: 944 571 806
e-mail: sta@inoxpa.com

DELEGACIÓN SUR

JEREZ DE LA FRONTERA (CÁDIZ)
Tel / Fax: 956 140 193
e-mail: inoxpa.sur@inoxpa.com

CHAMBLY (PARIS)

Tel: 33 130289100
Fax: 33 130289101
e-mail: isf@inoxpa.com

INOXPA AUSTRALIA PTY (LTD)

MORNINGTON (VICTORIA)
Tel: 61 3 5976 8881
Fax: 61 3 5976 8882
e-mail: inoxpa.au@inoxpa.com

INOXPA USA, Inc

SANTA ROSA
Tel: 1 7075 853 900
Fax: 1 7075 853 908
e-mail: inoxpa.us@inoxpa.com

INOXPA ITALIA, S.R.L.

BALLO DI MIRANO – VENEZIA
Tel: 39 041 411 236
Fax: 39 041 5128 414
e-mail: inoxpa.it@inoxpa.com

INOXPA INDIA PVT. LTD.

Maharashtra, INDIA.
Tel: 91 2065 008 458
inoxpa.in@inoxpa.com

SAINT PETERSBURG (RUSIA)

Tel: 78 126 221 626 / 927
Fax: 78 126 221 926
e-mail: spb@inoxpa.com

Küldöttseink mellett az INOXPA egy független forgalmazói hálózattal is együttműködik, amely a világ több mint 50 országát foglalja magában. További tájékoztatásért látogasson el weboldalunkra. www.inoxpa.com

Útmutató információk. Fenntartjuk magunknak a jogot, hogy bármilyen anyagot vagy tulajdonságot előzetes értesítés nélkül módosítsunk.