

CROSBY JCE SICHERHEITSVENTILE

EINBAU-, WARTUNGS- UND EINSTELLUNGSANLEITUNGEN

1 EINBAU DES VENTILS

Das Ventil muss mit seiner Hauptachse senkrecht auf der Verrohrung, oder senkrecht direkt auf den Druckbehälter installiert werden. Die druckführende Leitung zum Ventil muss ausreichend dimensioniert sein, um einen Druckverlust von über 3% des Ansprechdruckes bei voller Abblaseleistung zu vermeiden.

1.1 Entleerung des Ventils

Wenn sich Flüssigkeit in der Austrittsseite des Ventils ansammeln kann, ist der Entleerungsstopfen (42) am Ventil zu entfernen und eine Entleerungsleitung anzuschließen, so dass die Flüssigkeit zu einer Stelle geleitet werden kann, an der das Personal nicht gefährdet ist.

1.2 Verrohrung der Ausblaseleitung

Keinesfalls darf der Innendurchmesser der Ausblaseleitung kleiner sein als der Innendurchmesser am Ventilaustritt. Mit Ausnahme von Faltenbalgventilen sollte die Verrohrung so kurz wie möglich und ausreichend dimensioniert sein, um den Druckverlust in der Verrohrung der Ausblaseleitung auf 10% des Ansprechdruckes zu begrenzen.

Die Verrohrung ist in geeigneter Weise zu unterstützen, so dass keine übermäßigen Belastungen auf das Ventilgehäuse einwirken. Zu berücksichtigen sind auch die auf das Ventil einwirkenden Reaktionskräfte im Stadium seiner voller Abblaseleistung.

1.3 Vorbereitung zum Einbau

Entfernen Sie alles Verpackungsmaterial. Prüfen Sie, ob die auf dem Typenschild genannten Angaben wie Ansprechdruck und weitere Details korrekt sind. Montieren Sie eine Flanschdichtung am Ventileintritt und stellen Sie sicher, dass sie richtig positioniert ist und den Massenstrom nicht behindert. Schließen Sie unter Verwendung einer richtig positionierten Flanschdichtung die Abblaseleitung am Ventil an.

Hinweis: Medium, das bei Ventilen mit Ausgleichsfaltenbalg aus der Entlüftungsbohrung der Federhaube im Falle einer Undichtigkeit des Faltenbalges austritt, entweicht üblicherweise in die Atmosphäre. Ist dieses Medium toxisch oder brennbar, ist eine

Verrohrung zu einem sicheren Ort vorzusehen. Es muss jedoch sichergestellt werden, dass auch weiterhin atmosphärischer Druck in der Federhaube aufrecht erhalten wird.

Hinweis: Die Verrohrung zum Ventil muss gründlich gereinigt werden, um alle Fremdstoffe zu entfernen, die eine Leckage verursachen können, sofern sie zwischen Sitz (4) und Kegel (5) gelangen.

2 EINSTELLUNG DES ANSPRECHDRUCKES

Das Ventil wurde werkseitig eingestellt. Ist eine Veränderung der Einstellung des Ansprechdruckes erforderlich, sollte das Ventil ausgebaut und auf eine geeignete Testeinrichtung gespannt werden. Ist dieses nicht durchführbar, kann die geänderte Einstellung des Ansprechdruckes vor Ort vorgenommen werden. Entfernen Sie die Kappe (3) und halten Sie die Einstellschraube (12) am Zweiflach in ihrer Stellung fest bei gleichzeitigem Lösen der Kontermutter (13). Der Ansprechdruck kann erhöht werden durch Drehen der Einstellschraube (12) im Uhrzeigersinn, oder verringert werden durch Drehen entgegen dem Uhrzeigersinn, jeweils von oben gesehen.

Hinweis: Bei Ventilen mit offener oder gasdichter Kappe ist das Entfernen der Kappe wie in Abschn. 4.4 bzw. 4.5 beschrieben vorzunehmen.

Der Ansprechdruck ist nach der Neueinstellung zu überprüfen. Hierbei ist der Druck im Druckbehälter oder in der Eintrittsleitung nach und nach bis auf den gewünschten Ansprechdruck zu erhöhen. Zur Kontrolle des Druckes ist ein Druckmanometer anzuschließen.

3 WARTUNG

Vor Beginn von Wartungsarbeiten ist das System vollständig drucklos zu machen. Können Wartungsarbeiten nicht in geeigneter Weise oder mit qualifiziertem Personal durchgeführt werden, ist das Ventil zur Durchführung der Wartungsarbeiten in das Herstellerwerk einzuschicken.

Es ist nicht immer möglich, Wartungsarbeiten in der Anlage durchzuführen; wir empfehlen dann das Ventil in eine Werkstatt außerhalb der Anlage zu bringen.

4 ZERLEGEN DES VENTILS

4.1 Anleitungen für alle Ausführungen - Siehe Abb. 1

Lösen Sie die Kappe; sofern eine offene oder gasdichte Kappe montiert ist verfahren Sie wie in Abschn. 4.4 bzw. 4.5. beschrieben. Lösen Sie die Kontermutter (13) und machen Sie durch Drehen der Einstellschraube (12) entgegen dem Uhrzeigersinn die Feder (22) drucklos. Es wird empfohlen, die Einstellschraube (12) vor deren Ausbau zu markieren, so dass die vorherige Einstellung beim späteren Zusammenbau des Ventils in etwa wieder erreicht wird.

Lösen Sie die Gehäusemutter (19) und entfernen Sie die Haube (2). Ziehen Sie die Spindel (10) komplett mit dem unteren Federteller (11) als eine Einheit aus der Führungsplatte (9) heraus. Der untere Federteller (11) kann aus dem geteilten Ring (69) herausgehoben und von der Spindel (10) abgenommen werden. Achten Sie darauf, den geteilten Ring (69) nicht zu verlieren. Die Führungsplatte (9) kann jetzt aus dem Gehäuse (1) herausgehoben werden. Es ist nicht empfehlenswert, die Führungsplatte (9) durch Einführen eines Werkzeuges in den Sitz (4) herauszudrücken, da dieses zu Beschädigungen am Kegel (5) und Sitz (4) führt.

Hinweis: Bei Ventilen mit Ausgleichsfaltenbalg ist darauf zu achten, dass beim Ausbau der Führungsplatte (9) die Faltenbalgeinheit (23) nicht beschädigt wird.

4.2 Standardventil - Siehe Abb. 1

4.2.1 Entfernen Sie die Kegelanordnung vom Sitz (4) und achten Sie darauf, die Kugel (31) nicht zu verlieren. Kontrollieren Sie die Dichtfläche des Kegels (5) und läppen Sie sie, wenn erforderlich. Bei Ventilen mit Weichsitz beachten Sie Abschnitt 4.2.2.

4.2.2 *Ventil mit Weichsitz - Siehe Abb. 4.* Der Weichsitz (53) kann, falls erforderlich, durch Entfernen des Sicherungsringes (65) von der Kegelanordnung, zusammen mit der Halteplatte (66), ausgewechselt werden.

4.3 Ventil mit Ausgleichsfaltenbalg -

Siehe Abb. 1

- 4.3.1 Entfernen Sie die Faltenbalgeinheit (23) komplett mit der Kegelanordnung vom Sitz (4); achten Sie darauf, die Hubbegrenzung (81) und die Kugel (31) nicht zu verlieren. Bei einem Ventil mit Weichsitz folgen Sie der in Abschn. 4.2.2 erläuterten Vorgehensweise zum Ausbau des Weichsitzes; sie muss vor dem Entfernen der Ausgleichsfaltenbalgeinheit (23) erfolgen.
- 4.3.2 Muss die Faltenbalgeinheit (23) ausgewechselt werden, wird die neue Einheit komplett an den Kegel angeschweißt geliefert. Der Kegel ist im Lieferzustand komplett geläpft und durch eine Schutzverpackung geschützt. Verwenden Sie ausschließlich werkseitig ausgelieferte Faltenbalgeinheiten.

4.4 Offener Anlühthebel - Siehe Abb. 2

Zum Abbau des offenen Anlühthebels (3) entfernen Sie zunächst den Drehzapfen (56) vom Hebel (73) unter Verwendung eines geeigneten Werkzeuges (z.B. Treiber). Der Hebel (73) kann danach aus der Kappe (3) herausgezogen werden. Lösen Sie den Gewindestift (75) und schrauben Sie die offene Kappe (3) ab. Es wird empfohlen die Spindelmutter (61) vor deren Entfernen zu markieren, so dass die genaue Position beim Zusammenbau leichter erreicht wird. Entfernen Sie die Spindelmutter (61) und die Scheibe für die Spindel (83). Zum weiteren Zerlegen des Ventils siehe Abschn. 4.1.

4.5 Gasdichter Anlühthebel - Siehe Abb. 3

Zum Abbau des gasdichten Anlühthebels (3) demontieren Sie zunächst die Stopfbuchse (57). Es kann während dieses Vorganges erforderlich sein, die exzentrische Welle (70) etwas nach außen zu ziehen um sicher zu stellen, dass die Stopfbuchse (57) von der Kappe abgezogen werden kann. Die Hebelanordnung kann jetzt komplett mit der Stopfbuchspackung (58) aus der Kappe herausgezogen werden.

Der Spannstift (35) ist aus dem Hebel (73) unter Verwendung eines geeigneten Werkzeuges (z.B. Treiber) zu entfernen. Der Hebel (73), die Stopfbuchse (57) und die Stopfbuchspackung (58) können nun von der exzentrischen Welle (70) abgezogen werden.

Hinweis: Beim Zusammenbau des Ventils sollte eine neue Stopfbuchspackung (58) verwendet werden. Die Kappe (3) kann jetzt von der Haube (2) abgeschraubt werden. Es wird empfohlen, die Sicherungsmutter (82) vor ihrem Ausbau zu markieren, so dass die korrekte Position beim Zusammenbau leicht wieder erreicht werden kann. Schrauben Sie die Sicherungsmutter (82) und die Spindelmutter (61) ab. Zum weiteren Zerlegen des Ventils siehe Abschn. 4.1.

5 INSPEKTION UND INSTANDSETZUNG

5.1 Kegel

Die Inspektion des Kegels (5) gibt Aufschluss darüber, ob ein Nachläppen der Dichtfläche erforderlich ist. Das Nachläppen erfolgt auf einer ebenen Lappplatte aus Gusseisen. Verwenden Sie eine feine Lapppaste, ohne übermäßigen Druck beim Läppen auszuüben. Läppen Sie den Kegel, bis alle Unebenheiten auf der Dichtfläche des Kegels beseitigt sind. Bei zu starker Beschädigung der Dichtfläche ist ein neuer Kegel einzubauen.

5.2 Sitz

Die Inspektion des Sitzes (4) gibt Aufschluss darüber, ob ein Nachläppen der Dichtfläche erforderlich ist. Das Nachläppen des Sitzes kann vor Ort im Ventilgehäuse erfolgen unter Verwendung der gleichen Lappplatte und Vorgehensweise wie für den Kegel (5). Ist die Dichtfläche des Sitzes zu stark beschädigt, muss sie mechanisch nachbearbeitet werden. Die max. zul. Höhe für die spanabhebende Nachbearbeitung beträgt 3 mm. Ist dieses Maß überschritten, ist das Ventil in das Herstellerwerk zum Einbau eines neuen Sitzes einzuschicken. Nach der mechanischen Bearbeitung des Sitzes ist ein Läppen der Dichtfläche, wie vor beschrieben, durchzuführen.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass vor dem Zusammenbau des Ventils alle Spuren von Lapppaste vom Kegel (5) und Sitz (4) entfernt sind.

5.2.1 Erneuerung des Sitzes

Im Fall einer erforderlichen kompletten Erneuerung des Sitzes muss der bestehende Sitz ausgedreht und ein werkseitig gelieferter neuer Sitz mit Übermaß eingesetzt werden. Vergessen Sie nicht das Entfernen und Erneuern des Sitz-Fixierstiftes (62). Ausdrehen des Sitzeinstichdurchmessers bei Umgebungsbedingungen gem. nachfolgender Tabelle.

5.2.2 Einbau eines neuen Ventilsitzes

Entfernen Sie den Sitz-Fixierstift (62). Entfernen Sie den Sitz aus dem Gehäuse und bearbeiten Sie ihn. Führen Sie die Nacharbeit am Gehäuse entsprechend den vorgeannten Maßangaben (Tabelle in Abschn. 5.2.1) durch. Bestreichen sie den Gehäuseeinstich z.B. mit 'Boss White sealant'. Legen Sie den Sitz in flüssigen Stickstoff, bis die Temperatur auf -196°C abgesunken ist. Entnehmen Sie den Sitz dem flüssigen Stickstoff und setzen Sie ihn in die Gehäuseaussparung ein. Stellen Sie sicher, dass er auf dem Boden des Einstiches korrekt aufliegt. Lassen Sie danach die gesamte Anordnung auf Raumtemperatur kommen.

5.2.3 Fixieren des neuen Sitzes

Bohren Sie durch die im Gehäuse vorhandene Bohrung ein Loch unter Beachtung des nachfolgend je Nennweite angegebenen Maßes für dessen Tiefe ('B') seitlich in den Sitz und setzen Sie anschließend einen neuen Sitz-Fixierstift (62) ein. Schneiden Sie ihn auf Länge und ebenen Sie ihn parallel zum Gehäuse (die Bohrung im Gehäuse ist im Anlieferungszustand vorhanden).

DN	Gehäuseabmessungen (mm)	Sitzabmessungen (mm)	Übermaße (mm)
1"	1.3008 / 1.2992	1.3039 / 1.3029	0.0037 / 0.0021
1¼"	1.5764 / 1.5748	1.5795 / 1.5785	0.0047 / 0.0021
1½"	1.9701 / 1.9685	1.9739 / 1.9729	0.0054 / 0.0028
2"	2.3642 / 2.3622	2.3690 / 2.3678	0.0068 / 0.0036
2½"	3.1516 / 3.1496	3.1576 / 3.1564	0.0080 / 0.0048
3"	3.7425 / 3.7401	3.7499 / 3.7485	0.0098 / 0.0060
4"	4.7268 / 4.7244	4.7358 / 4.7344	0.0114 / 0.0076

DN	25	32	40	50	65	80	100
'A' Durchm. x Länge des Stiftes vor Einsetzen in die Bohrung	ø3 x 18	ø3 x 24	ø3 x 28	ø3 x 36	ø3 x 36	ø3 x 40	ø3 x 45
'B' Stift/Bohrtiefe	1	1.5	2.5	2.5	2.5	2	2.5

5.3 Allgemeine Inspektion

Stellen Sie sicher, dass sich die Bohrung in der Führungsplatte (9) in gutem Zustand befindet und dass die Spindel (10) im Durchgangsbereich durch die Führungsplatte sowie die Hülse für die Einstellschraube (77) frei von Beschädigungen auf der Oberfläche ist. Versichern Sie sich, dass die Hülse (77) keinen Verschleiß aufweist. Kontrollieren Sie die Kontaktpunkte der Kugel (31) im Kegel (5) und an der Spindel (10) und überzeugen Sie sich, dass die Flächen jeweils eine saubere, glatte Oberfläche zeigen. Prüfen Sie die Kugel (31) auf Unebenheiten und ersetzen Sie sie, falls erforderlich. Bei Korrosionserscheinungen an der Feder muss diese erneuert werden.

5.4 Weichsitz

Ist der O-Ring (53) beschädigt, muss er ausgewechselt werden. Der Ausbau aus dem Kegel (5) erfolgt in der in Abschn. 4.2.3. erläuterten Vorgehensweise.

5.5 Ausgleichsfaltenbalg

Ist die Faltenbalgeinheit in irgendeiner Weise schadhaft, verdreht oder korrodiert, sollte sie ausgewechselt werden.

6 ZUSAMMENBAU

6.1 Standardventile, metallisch dichtend

- 6.1.1 Fetten Sie die Kugel und die Einstellschraube. Setzen Sie die Kugel (31) in ihre Position in den Kegel (5) ein und ordnen Sie die Kegelanordnung auf dem Sitz (4) an. Setzen Sie eine neue Dichtung (27) in den Führungseinstich im Gehäuse ein.
- 6.1.2 Setzen Sie die Spindel (10) auf die Kugel (31) und lassen Sie die Führungsplatte (9) über die Spindel in ihre Position im Gehäuseeinstich gleiten. Stellen Sie sicher, dass die Spindel (10) frei beweglich ist. Montieren Sie den geteilten Ring (69) an der Spindel (10) und lassen Sie den unteren Federteller über die Spindel in seine Position gleiten. Achten Sie darauf, dass der Federteller (11) vollständig auf dem geteilten Ring aufliegt. Legen Sie eine neue Dichtung (27) auf die Führungsplatte (9). Platzieren Sie die Feder (22) auf der unteren Federplatte (11) und setzen Sie die obere Federplatte (11) auf die Feder (22). Senken Sie die Haube (2) über die Spindel (10) auf die Führungsplatte (9) ab. Drehen Sie die 4 Gehäusemutter (19) fest an. Lassen Sie die Einstellschraube (12) über die Spindel (10) gleiten und schrauben Sie sie in die Haube (2). Stellen Sie die Einstellschraube (12) auf ihre genaue Position ein und sichern Sie sie mit der Kontermutter (13).

6.2 Faltenbalgventil, metallisch dichtend

- 6.2.1 Platzieren Sie die Kugel (31) in ihre Position auf dem Kegel (5) und setzen Sie die Hubbegrenzung (81) ein.
- 6.2.2 Legen Sie eine neue Dichtung (27) auf dem Gehäuseeinstich und positionieren Sie das Distanzstück (47) auf dem Gehäuse (1). Positionieren Sie die Kegel/ Ausgleichsfaltenbalg-Anordnung auf dem Sitz (4) und stellen Sie sicher, dass der Flansch des Ausgleichsfaltenbalges mit seiner viereckigen Form in den Rezzess des Distanzstückes eingreift. Für den weiteren Zusammenbau des Ventils folgen Sie den Anleitungen in Abschn. 6.1.2. Es ist sehr wichtig, dass eine effektive Abdichtung zwischen dem Flansch des Ausgleichsfaltenbalges und der Führungsplatte erreicht wird.

6.3 Ventil mit Weichsitz

Legen Sie den O-Ring (53) in seine Position auf dem Kegel (5), zusammen mit der Halteplatte (66). Sichern Sie die Anordnung mit dem Sicherungsring (65) und vergewissern Sie sich, dass die Halteplatte (66) zentrisch auf dem O-Ring (53) liegt. Folgen Sie zum weiteren Zusammenbau den Anleitungen in den Abschnitten 6.1.1 bzw. 6.2.1.

6.4 Einstellung des Ansprechdruckes

Der Ansprechdruck für Gas/Dämpfe ist definiert als der Druck, bei dem ein Abblasen sichtbar wird. Bei Ventilen für Flüssigkeiten ist er definiert als der Druck, bei dem der erste gleichmäßige Flüssigkeitsaustritt erfolgt. In beiden Fällen findet kein weiterer Anstieg des Druckes am Ventileintritt statt, wenn der Ansprechdruck erreicht ist. Stellen Sie sicher, dass die inneren Oberflächen am Ventileintritt und die Testeinrichtung sauber sind und montieren Sie das Ventil sicher auf der Testeinrichtung. Stellen Sie das für Gas oder Dämpfe bestimmte Ventil auf den geforderten Ansprechdruck mit Testmedium Luft oder Stickstoff ein. Ventile, die für Flüssigkeiten vorgesehen sind, sind mit gereinigtem Wasser auf den Ansprechdruck einzustellen. Verstellen Sie die Einstellschraube (12), bis der erforderliche Ansprechdruck erreicht ist und drehen Sie danach die Kontermutter (13) fest an. Kontrollieren Sie abschließend, dass sich der eingestellte Ansprechdruck nicht verändert hat. Montieren Sie die Kappe (3) unter Verwendung einer neuen Dichtung (28), sofern erforderlich. Der Zusammenbau der offenen und gasdichten Anlüftung erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, wie in Abschn. 4.4 bzw. 4.5 beschrieben.

7 ERGÄNZENDE HINWEISE

- 7.1 Von einer unsachgemäßen Installation, Wartung und Justierung des Ventils kann Gefahr ausgehen. Es sollte deshalb nur qualifiziertem Personal gestattet sein, Arbeiten an dem Ventil unter Beachtung dieser Herstelleranleitungen auszuführen.
- 7.2 Ein Ausfall der Armatur durch Missachtung dieser Instruktionen macht jegliche CE Markierung ungültig.

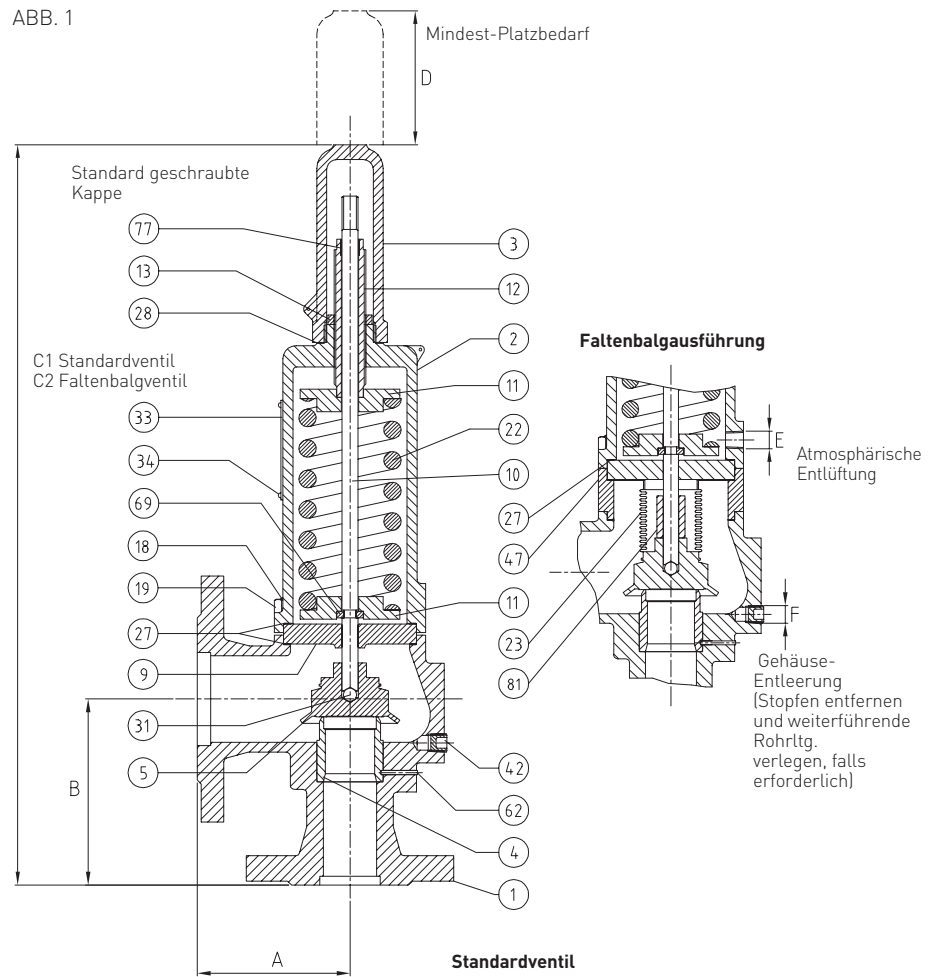
CROSBY JCE SICHERHEITSVENTILE

EINBAU-, WARTUNGS- UND EINSTELLUNGSANLEITUNGEN

TEILELISTE

Pos.	Bezeichnung
1	Gehäuse
2	Verschlussdeckel
3	Kappe
4	Sitzring
5	Klappenscheibe
9	Führungsplatte
10	Spindel
11	Federplatte
12	Einstellschraube
13	Kontermutter
18	Gehäuse-Stehbolzen
19	Mutter
20 ^[H]	Deckel-Stehbolzen
21 ^[H]	Deckelmutter
22	Feder
23 ^[B]	Faltenbalg
27	Gehäuse/Verschlussdeckel-Dichtung
28	Kappendichtung
31	Kugel
33	Typenschild
34	Typenschild-Niet
41	Garantiesiegel
42	Verschlusschraube
47 ^[B]	Abstandsstück
62	Sitzstift
68 ^[H]	Deckel-Distanzstück
69	Geteilter Ring
77	Einstellschraubenbuchse
81 ^[B]	Hubbegrenzung

ABB. 1



HINWEIS

B = nur für Faltenbalgventile

	Abmessungen (in mm, sofern nicht anders angegeben)						
	25 x 40	32 x 50	40 x 65	50 x 80	65 x 100	80 x 125	100 x 150
A	100	110	115	120	140	160	180
B	105	115	140	150	170	195	220
C1	410	455	570	615	725	825/925 H	925/1030 H
C2	445	490	605	665	785	865/965 H	955/1060 H
D	85	85	125	125	155	155	180
E	3/8"	3/8"	1/2"	1/2"	3/4"	3/4"	3/4"
F	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	3/8"	3/8"
WT	8-5	14-0	20-0	30-0	42-5	64-5	86-0

HINWEIS

Die Gewichtsangaben beziehen sich auf ca.-Gewichte von Ventilen in Graugussausführung.

H = Hochdruckventil mit längerer Haube, Feder und Spindel

CROSBY JCE SICHERHEITSVENTILE

EINBAU-, WARTUNGS- UND EINSTELLUNGSANLEITUNGEN

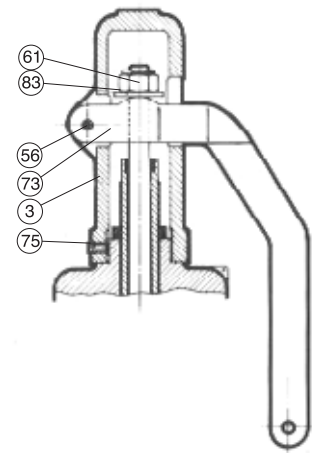
OFFENE ANLÜFTUNG

Sicherheitsventile für den Einsatz in Dampf oder Druckluft werden normalerweise mit offener Anlüftung ausgerüstet. Diese Art der Anlüftung kann auch bei anderen Medien vorgesehen werden, bei denen beim Abblasen des Sicherheitsventils ein geringer Austritt von Medium in die Atmosphäre zulässig ist. Diese Ausführung kommt üblicherweise nur für Standardventile zum Einsatz. Die Anlüftung dient der Kontrolle der ungehinderten Funktion des Ventils.

STÜCKLISTE

Teil-Nr.	Bezeichnung
3	Offene Entlastungsvorrichtung
56	Drehzapfen
61	Spindelmutter
73	Anlüfthebel
75	Gewindestift
83	Scheibe f. Spindel

ABB. 2
Offene Anlüftung



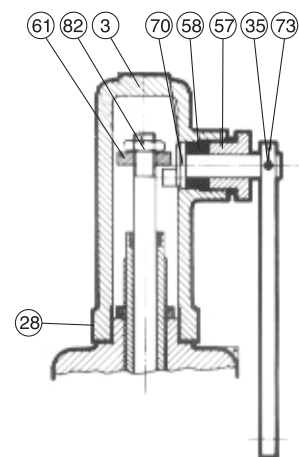
GASDICHTE ANLÜFTUNG

Alternativ zur vorbeschriebenen Ausführung kann eine gasdichte Anlüftung vorgesehen werden. Sie ist erforderlich, wenn der Austritt von Medium in die Atmosphäre unzulässig ist (Austritt nur durch den Anschluss am Ventilaustritt), jedoch eine Überprüfung der ungehinderten Ventilfunktion erforderlich ist.

STÜCKLISTE

Teil-Nr.	Bezeichnung
3	Gasdichte Kappe
28	Kappendichtung
35	Spannstift
57	Stopfbuchse
58	Stopfbuchspackung
61	Spindelmutter
70	Exzentrische Welle
73	Gasdichter Anlüfthebel
82	Spindelsicherungsmutter

ABB. 3
Gasdichte Anlüftung



WEICHSITZ

Die Standardausführung verfügt über eine geläppte metallische Kegel-/Sitzabdichtung gem. Safety Systems, geeignet für die meisten Einsatzfälle. Elastomer-Abdichtungen können vorgesehen werden, wenn die Betriebsbedingungen dieses vorschreiben.

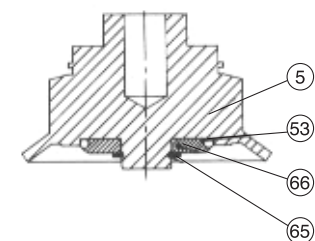
STÜCKLISTE

Teil-Nr.	Bezeichnung
5	Weichdichtender Kegel
53	O-Ring Dichtung
65	Sicherungsring
66	Halteplatte

O-Ring Werkstoff	Temp. Bereich
A. Viton	-30 bis +200°C
B. Nitril	-40 bis +100°C

Weitere Werkstoffe sind auf Anfrage lieferbar

ABB. 4
Anordnung des Weichsitzes



Weder Emerson, Emerson Automation Solutions noch eines der angeschlossenen Unternehmen übernehmen die Verantwortung für die Auswahl, Verwendung oder Wartung eines der Produkte. Die Verantwortung für die richtige Auswahl, Verwendung und Wartung eines Produktes oder die Nutzung eines Dienstes liegt ausschließlich beim Käufer und Endbenutzer.

Crosby ist ein Warenzeichen und im Eigentum eines der Unternehmen in der Geschäftseinheit Emerson Automation Solutions von Emerson Electric Co. Emerson Automation Solutions, Emerson und das Emerson-Logo sind Warenzeichen und Dienstleistungsmarken von Emerson Electric Co. Alle anderen Marken sind das Eigentum der jeweiligen Eigentümer.

Die Inhalte dieser Veröffentlichung dienen ausschließlich zu Informationszwecken. Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um deren Richtigkeit sicherzustellen, dürfen sie weder als ausdrückliche oder stillschweigende Garantien hinsichtlich der beschriebenen Produkte oder Dienstleistungen oder deren Nutzung oder Anwendbarkeit angesehen werden. Alle Verkäufe unterliegen unseren Gewährleistungsbedingungen und Konditionen, die auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden. Wie behalten uns das Recht vor, das Design und die Spezifikationen unserer Produkte jederzeit ohne Vorankündigung zu ändern, weiterzuentwickeln oder zu verbessern.