

## Bedienungsanleitung

### Membranventil T4 PVC-U

#### 1. Montage

1. Flanschanschluss
  1. Flansch auf Rohrenden schieben
  2. Bundbuchse mit glatter Fläche armatureseitig am Rohrende befestigen (kleben)
  3. Membranventil mit Flanschen zwischen Rohrenden einsetzen
2. Klebeanschluss
  1. Membranventil durch Klebung mit den Rohrenden verbinden
3. Klebeanschluss für Membranventil mit Verschraubung
  1. Überwurfmutter abschrauben und auf Rohrenden schieben
  2. Anschlussteile an den Rohrenden befestigen (kleben)
  3. Membranventil zwischen die Anschlussteile einsetzen
  4. Überwurfmutter **von Hand festziehen** (dabei ist auf den richtigen Sitz der Dichtungen zu achten)

#### Hinweis

Um das Membranventil von überlagerten Beanspruchungen freizuhalten und die Betätigungskräfte nicht auf die Rohrleitung zu übertragen, ist eine unmittelbare Befestigung empfohlen (Fixpunktmontage).

Dies erfolgt bei DN15 – DN50 mittels der eingepressten Gewindebuchsen und den Montageplatten bei DN65 – DN125 mittels angespritzten Laschen.

Auch müssen Membranventile und Rohrleitung fluchten.

Klebung ist nach DVS-Richtlinien DVS 2204 Teil 5 für PVC auszuführen.

Für die Verlegung der Rohrleitung gelten die Anforderungen nach DVS 2210 Teil 1.

#### 2. Inbetriebnahme

Vor der Druckprobe des gesamten Rohrleitungssystems sind die Drehmomente der Gehäuseverbindungsschrauben laut Tabelle „Drehmomente der Gehäuseschrauben“ im drucklosen Zustand zu überprüfen und gegebenenfalls nachzuziehen.

Drehmomenten der Gehäuseschrauben

Dimension	Membrane EPDM oder FPM	Membrane PTFE
	Drehmoment [Nm]	Drehmoment [Nm]
DN15	3,5	6,5
DN20	3,5	6,5
DN25	5	7,5
DN32	12	15
DN40	12	15
DN50	15	20
DN65/80	20	30
DN100/125	40	45

Die Armaturen werden werksseitig auf Dichtheit nach DIN 3230 Leckrate 1 geprüft.

Eine Druckfestigkeitsprüfung nach DGR 97/23/EG ist vor der Inbetriebnahme des Rohrleitungssystems durchzuführen und zu dokumentieren. Der Prüfdruck wird vom Druckgerät mit dem geringsten Nenndruck berechnet.

Nach der Druckprobe des gesamten Rohrleitungssystems sind alle Überwurfmutter und Schrauben im drucklosen Zustand nachzuziehen.

#### 3. Benutzung

Die vorgegebenen Druck- und Temperaturgrenzen sind lt. Den Druck – Temperatur – Diagrammen einzuhalten (siehe Technik-katalog oder Datenblätter unter [www.praher.com](http://www.praher.com)).

Druck und Temperaturangaben beziehen sich auf Medien, gegen welche PVC widerstandsfähig ist (siehe Liste über chemische Beständigkeit).

108 / FE / 06022015 / B

#### 4. Wartung

- für Dichtungen aus EPDM dürfen nur Schmierstoffe auf Silikon- oder Polyglykolbasis verwendet werden.
- der Verschleiß der Membrane hängt sehr stark von der Schalthäufigkeit und vom Medium ab.
- Membrane in regelmäßigen Intervallen auf Abnutzung oder Beschädigung untersuchen und gegebenenfalls wechseln.

#### 5. Demontage

**Achtung:** Ausbau nicht unter Druck

- a) Flanschanschluss
  1. Rohrleitung entleeren
  2. Flanschanschluss lösen
  3. Armatur radial aus der Rohrleitung herausnehmen (auf Dichtungen achten)
- b) Gewindeanschluss
  1. Rohrleitung entleeren
  2. Überwurfmutter lösen
  3. Armatur radial aus der Rohrleitung herausnehmen (auf Dichtungen achten)

#### 6. Gefahrenhinweise

- Schrauben oder Muttern der Armatur nie unter Druck lösen
- Rohrleitungen vor dem Ausbau der Armatur unbedingt entleeren

#### 7. Konformitätserklärung

Gemäß Anhang VII der Richtlinie 97/23/EG

Wir, die

Praher Plastics Austria GmbH  
Poneggenstraße 5  
A-4311 Schwertberg / Österreich

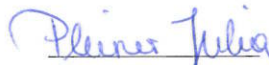
erklären, dass das Produkt


PVC Membranventil T4  
DN32 / d40 – DN125 / d140  
EPDM / FPM - PTFE

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit der Richtlinie 97/23/EG übereinstimmt und folgendem Konformitätsverfahren unterzogen wurde: Kategorie I Modul A  
Für das Druckgerät liegt eine EG-Konformitätsbescheinigung vor. Nach DGR 97/23/EG dürfen Dimensionen <DN32 nicht gekennzeichnet werden.

Wir weisen darauf hin, dass eine eigenständige Veränderung der Produkts, durch welche die technischen Daten verändert werden, die Praher Plastics Austria GmbH von der Herstellererklärung befreit

Schwertberg, 20.02.2015:

  
Pleiner Julia MSc.  
Bauteilentwicklung

  
Dr. Rainer Pühringer  
Geschäftsführer