

Manual kugleventil Type DVC1101

Manual ball valve Type DVC1101

Vigtig sikkerhedsinformation

DK



Important safety informations

UK

Læs denne vejledning grundigt inden installationen af kugleventilen påbegyndes. Anvend ikke ventilen til højere tryk eller temperatur end angivet i databladet. Forkert anvendelse kan medføre skader på personer og/eller materiel.

Carefully read this instruction before installation of the ball valve. Do not use the valve for higher pressure or temperature than allowed in the datasheet. Improper use can lead to person injury or broken material.

Rørføring generelt

DK

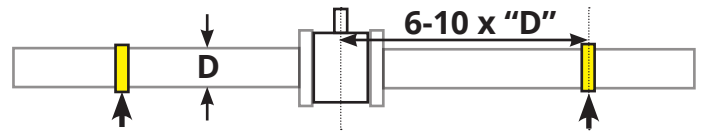
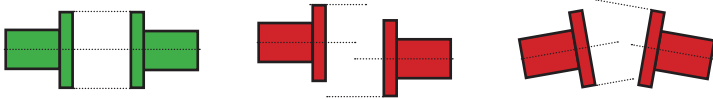


General pipe alignment

UK

- Rørføringen skal være præcis oplinet uden forskydninger i rørsystemet.
- Afstanden mellem flangerne skal være svarende til kugleventilens indbygningsmål.
- Inden ventilen tages i brug skal rørsystemet gennemskylles grundigt.
- Der skal etableres understøtning af rørføringen.

- Pipe alignment has to be accurate without displacement.
- The distance between valve flanges has to be exactly like the "face to face" of the valve body.
- The pipe and valve have to be flushed before operating the valve first time.
- Support of the pipework has to be established.



Kugleventil med gevindender

DK



Ball valve with threaded ends

UK

Kugleventilen bør ikke adskilles inden installation. Gevindenderne kan pakkes med stort set alle former for pakningsmaterialer såsom: Pakgarn, Teflon-tape, Locktite osv. Det tilrådes at holde kontra i den ende af kugleventilen hvor røret tilspændes.

Do not disassemble ball valve before installation. Most regular sealing material can be used: Hemp, Teflon-tape, Locktite etc. It is advisable to hold counter at the end of the ball valve where the pipe is tightened.

Tilspændingsmomenter for spindelmøtrik

DK



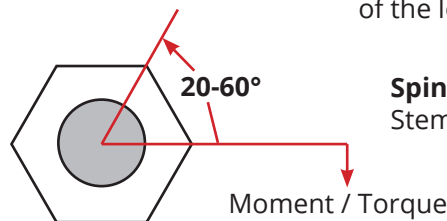
Stem nut torque

UK

1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"	3"
25 [Nm]	30 [Nm]	30 [Nm]	35 [Nm]	40 [Nm]	45 [Nm]	50 [Nm]	60 [Nm]	70 [Nm]	80 [Nm]

I forbindelse med udskiftning af spindelpakninger eller efterspænding af pakdåsen er det vigtigt at følge de i tabellen anførte momenter. Efterfølgende skal spindelmøtrikken løsnes lidt for at sikre funktionen af fjedreskiverne (20-60° til nærmeste flade ud for låseblirket).

During replacement of stem gaskets or during maintenance, it is of great importance to tighten the stem nut according to the figures given in the table. After tightening the stem nut it must be loosened to ensure proper function of the spring washers (20-60° to nearest fixing point of the lock saddle).



Spindelmøtrik
Stem nut

Lækage fra spindelpakning

DK

Hvis der er lækage ved spindelpakningen, efterspændes spindelmøtrikken 1/4 omgang. Hvis lækagen stadig fortsætter, gentag ovenstående. Spindelpakningen (8) skal udskiftes, hvis lækagen stadig er synlig efter 1/2 omgang.

Laekage from stem packing

UK

If leakage is evident in stem packing area, tighten the adjusting nut 1/4 turn. If leak still persists, repeat above. Replacement of stem seals (8) is indicated if the leak is still apparent after 1/2 turn.

Manual kugleventil Type DVC1101

Manual ball valve Type DVC1101

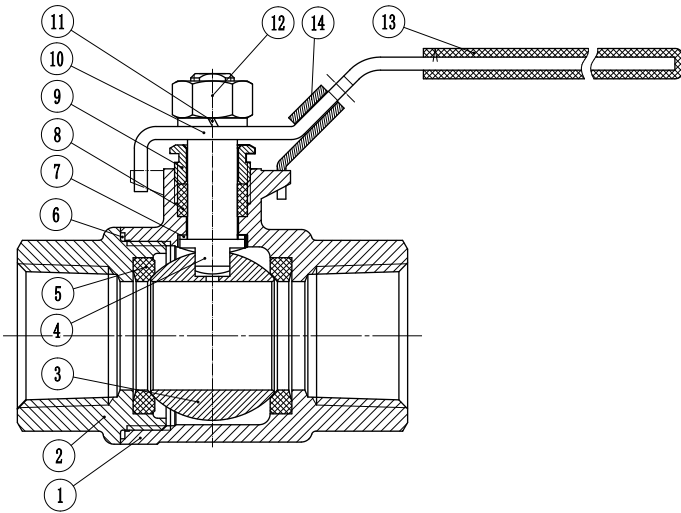
Øversigt over ventilens enkeltdele

DK



Individual parts of the valve

UK



POS	TYPE DVC1101 DK/UK	
1	HUS BODY	RUSTFRIT STÅL CF8M STAINLESS STEEL CF8M
2	TILSLUTNINGSENDE CONNECTION	RUSTFRIT STÅL CF8M STAINLESS STEEL CF8M
3	KUGLE BALL	RUSTFRIT STÅL CF8M STAINLESS STEEL CF8M
4	SPINDEL STEM	RUSTFRIT STÅL AISI 316 STAINLESS STEEL AISI 316
5	SÆDERINGE BODY GASKET	PTFE
6	HUSPAKNING BODY GASKET	PTFE
7	TRYKSKIVE THRUST WASHER	PTFE
8	SPINDELPÅKNING STEM PACKING	PTFE
9	BØSNING GLAND	RUSTFRIT STÅL AISI 304 STAINLESS STEEL AISI 304
10	HÅNDTAG HANDLE	RUSTFRIT STÅL AISI 304 STAINLESS STEEL AISI 304
11	FJEDERSKIVE SPRING WASHER	RUSTFRIT STÅL AISI 304 STAINLESS STEEL AISI 304
12	MØTRIK NUT	RUSTFRIT STÅL AISI 304 STAINLESS STEEL AISI 304
13	GREB HANDLE COVER	VINYL
14	LÅSEBLIK LOCKING DEVICE	RUSTFRIT STÅL AISI 304 STAINLESS STEEL AISI 304

Adskillelse for udskiftning af pakninger

DK

1. Ventilen skal være delvist åbent i et trykløst system.
2. Hold ventilen i den sekskantede del. Skru røret af fra den anden side.
3. Skru enden af, som stadig er på ventilhuset ved at bruge en fastnøgle.
4. Hold ventilhuset (1) i et skruestik og skru enden (2) af.
5. Drej håndtaget (10) til lukket position. Kuglen (3) kan nu tages ud.
6. Rengør og efterse kuglen (3) og de andre ventild dele. Hvis kuglen er ridset eller beskadiget, skal den udskiftes.
7. Tag sæderingene (5) ud og kassér dem.
8. Hvis spindelpakningen (8) er utæt under drift, spændes pakningsmøtrik $\frac{1}{4}$ omgang, er den stadig utæt gå til punkt 9.
9. Hvis spindelpakningen (8) er utæt under drift og punkt. 8 er forsøgt, skal tætning udskiftes. Fjern låsemøtrikken (12), fjedreskiven (11), håndtaget (10), Bøsning (9), spindelpakningen (8) og trykskive (7).
10. Skub spindel (4) ned igennem ventilhuset (1) og ud. Fjern spindelpakninger (8) og udskift disse.

Disassembly for seal replacement

UK

1. The valve must be partially open in a depressurized line.
2. Hold the valve by the hexagonal part. Unscrew the pipe from the other side.
3. Unscrew the cap by using a wrench on the cap that is still on the valve body.
4. Hold the valve body (1) in a vise and unscrew the cap (2).
5. Turn the handle (10) to the closed position. The ball (3) may now be removed.
6. Clean and inspect the ball (3) and the other valve parts. If the ball is scratched or damaged, it must be replaced.
7. Remove the seat rings (5) and discard them.
8. If the stem seal (8) is leaking during operation, tighten the packing nut $\frac{1}{4}$ turn, if it is still leaking go to point 9.
9. If the stem seal (8) is leaking during operation and point 8 has been attempted, the seal must be replaced. Remove the lock nut (12), spring washer (11), handle (10), gland (9), stem packing (8), and thrust washer (7).
10. Push stem (4) down through the valve body (1) and out. Remove upper and lower stem packing (8) and replace these.

Samling af ventil

DK

BEMÆRK: Ventilen kan samles og betjenes uden smøring, men smøring vil lette samlingen og reducere det indledende drejningsmoment.

Drejningsmoment for pakmøtrik / Gland nut torque	
Ventilstørrelse - Valve size	Drejningsmoment - torque (NM)
1/4"	25
3/8" - 1/2"	30
3/4"	35
1"	40
1 1/4"	45
1 1/2"	50
2"	60
2 1/2"	70
3"	80

Enhver smøremiddel, der anvendes, skal være kompatibel med mediet i rørsystemet. Med dette i tankerne kan let smøring af delene tilføjes til hvert trin i samlingen, efter ønske.

1. Tryk trykskiven (7) ind i spindlen, og tryk derefter den nedre spindelpakning (8) ind i modboringen. Den hævede yderkant skal vende ind i modboringen. Indsæt spindlen (4) gennem ventilhuset (1). Skru pakmøtrikken (12) ind i huset (1).
2. Tilføj de øvrige dele af håndtaget og stopanordningen i omvendt rækkefølge af adskillelsen. Drej håndtaget (10) for at sikre, at det monteres langsgående med rørsystemet. Pakmøtrikken (12) monteres. Spænd til de drejningsmomentværdier, der er vist på side 1. Betjen håndtaget (10) flere gange og kontroller igen drejningsmomentet på pakmøtrikken. Monter håndtaget permanent, og stram håndtagets skive (11) og møtrik (12).
3. Tryk sæderne (5) ind i fordybningen på enden (2) med den flade side mod enden (5) og den sfæriske skrå kant, der vender ind i ventilhusets hulrum.
4. Kassér den gamle pakning (6), hvis enden (2) er blevet fjernet eller løsnet. Sæt en ny pakning (6) på, og vær forsigtig med at undgå at vride eller beskadige den. Hvis der bruges klæbemiddel, skal du først kontrollere kompatibiliteten med mediet i rørsystemet. Brug ikke TFE-tape på enden-/ventilhusforbindelserne.
5. Drej håndtaget (10) vinkelret på ventilen. Indsæt kuglen (3) i huset (1) i lukket position, så kuglesporet flugter med spindelens (4) tang.

Reassembly

UK

NOTE: The valve may be assembled and operated dry, though lubrication will aid in assembly and reduce initial operating torque.

Any lubricant used must be compatible with the line fluid. With this in mind, light lubrication of parts may be read into each assembly step as desired.

1. Press the thrust washer (7) into the stem, then press lower stem seal (8) into the counterbore. The raised outer edge should face into the counterbore. Insert stem (4) through the body (1). Screw the gland nut (12) into the body (1).
2. Add other handle and travel stop parts in the reverse order of disassembly. Turn handle (10) to assure that the handle (10) will be lined up exactly with the pipeline by a counterclockwise rotation. When proper cycle is established, Gland nut (12) may be installed. Tighten to torque values shown in page 1. Cycle handle (10) several times and recheck gland nut torque. Attach handle permanently and tighten handle washer (11) and nut (12).
3. Press seats (5) into the recess of the cap (2) with the flat side against the cap (5) and the spherical bevel facing into the valve body cavity.
4. Discard the old joint gasket (6) if the adaptor (2) has been removed or loosened. Slip on a new gasket (6) and use care to prevent twisting or cutting. If adhesive is used, first check for compatibility with line fluid. Do not use TFE tape in the adaptor/body joints.
5. Turn handle (10) perpendicular to valve. Insert ball (3) into body (1) in closed position so that ball slot lines up with stem (4) tang.

Manual kugleventil Type DVC1101

Manual ball valve Type DVC1101



armatec

6. Skru den anden ende (2) ind i huset (1) med kuglen (3) på plads i helt lukket position. Brug en fastnøgle og skruestik eller to fastnøgler på enden- og husets sekskantede flader, og stram enden (2), indtil der opnås en tæt metal-til-metal-forbindelse med ventilhusets ender. Sørg for, at pakningerne (6) ikke klemmes under tilspænding. De skal være helt indeholdt i den let skrå ventilåbning. Betjen ventilen flere gange, før den installeres i systemet.
7. Det kan være nødvendigt at justere spindelpakningen, da spindelpakningerne (8) tilpasser sig den bedste pasform under driftsforholdene. Følg procedurerne i afsnittet om lækage af spindelpakninger i denne vejledning.

6. Thread second cap (2) into body (1) with the ball (3) in place in full closed position. Using wrench and vise or two wrenches on cap and body hex flats only, tighten the cap (2) until a tight metal to metal fit is achieved with the body ends. Make sure that joint gaskets (6) are not pinched during tightening. They should be completely contained within the slightly beveled body opening. Cycle valve several times before installing in the line.
7. It may be necessary to adjust stem seal tightness as the stem seals (4) relax to best fit position underline conditions. Follow procedures in the leakage from stem packing section in this manual.

Brug for hjælp?

DK



Need help?

UK

Er der spørgsmål, eller har du brug for reservedele, er du mere end velkommen til at kontakte:

DVC / Armatec A/S **+45 75 72 33 00**

If you have any questions or need spare parts do not hesitate to contact:

DVC / Armatec A/S **+45 75 72 33 00**