

GEMÜ 629 eSyLite

Elektromotorisch betätigtes Membranventil
Motorized diaphragm valve

DE **Betriebsanleitung**

EN **Operating instructions**



Alle Rechte, wie Urheberrechte oder gewerbliche Schutzrechte, werden ausdrücklich vorbehalten.
All rights including copyrights or industrial property rights are expressly reserved.

Dokument zum künftigen Nachschlagen aufbewahren.
Keep the document for future reference.

© GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
08.05.2024

Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeines	4	17 Original EU-Einbauerklärung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B	42
1.1 Hinweise	4	18 Original EU-Konformitätserklärung gemäß 2014/68/EU (Druckgeräte-Richtlinie)	43
1.2 Verwendete Symbole	4	19 Original EU-Konformitätserklärung gemäß 2014/30/EU (EMV-Richtlinie)	44
1.3 Begriffsbestimmungen	4	20 Original EU-Konformitätserklärung gemäß 2011/65/EU (RoHS-Richtlinie)	45
1.4 Warnhinweise	4		
2 Sicherheitshinweise	5		
3 Produktbeschreibung	5		
3.1 Aufbau	5		
3.2 Beschreibung	6		
3.3 Funktion	6		
3.4 Typenschild	6		
4 GEMÜ CONEXO	6		
5 Bestimmungsgemäße Verwendung	6		
6 Bestelldaten	7		
6.1 Bestellcodes	7		
6.1.11 Sonderausführung	9		
6.2 Bestellbeispiel	9		
7 Technische Daten	10		
7.1 Medium	10		
7.2 Temperatur	10		
7.3 Druck	10		
7.4 Produktkonformitäten	11		
7.5 Mechanische Daten	12		
7.6 Einschalt- und Lebensdauer Antrieb	13		
8 Elektrischer Anschluss	14		
9 Abmessungen	16		
9.1 Antriebsmaße	16		
9.2 Antriebsmaße mit Zwischenstück	17		
9.3 Antriebsmaße mit Rückmelder GEMÜ 1215	18		
9.4 Antriebsmaße mit Rückmelder GEMÜ 1235	19		
9.5 Körpermaße	20		
10 Herstellerangaben	34		
10.1 Lieferung	34		
10.2 Transport	34		
10.3 Lagerung	34		
11 Einbau in Rohrleitung	34		
11.1 Einbauvorbereitungen	34		
11.2 Einbaulage	35		
11.3 Einbau mit Clampanschluss	35		
11.4 Einbau mit Schweißstutzen	35		
11.5 Einbau mit Gewindemuffe	35		
11.6 Einbau mit Gewindestutzen	36		
11.7 Einbau mit Flanschanschluss	36		
12 Bedienung	36		
12.1 Handnotbetätigung	36		
14 Inspektion und Wartung	39		
14.1 Ersatzteile	39		
14.2 Antrieb demontieren	39		
14.3 Membrane demontieren	39		
14.4 Druckstück montieren	40		
14.5 Membrane montieren	40		
14.6 Antrieb montieren	41		
15 Ausbau aus Rohrleitung	41		
16 Rücksendung	41		

1 Allgemeines

1.1 Hinweise

- Beschreibungen und Instruktionen beziehen sich auf Standardausführungen. Für Sonderausführungen, die in diesem Dokument nicht beschrieben sind, gelten die grundsätzlichen Angaben in diesem Dokument in Verbindung mit einer zusätzlichen Sonderdokumentation.
- Korrekte Montage, Bedienung und Wartung oder Reparatur gewährleisten einen störungsfreien Betrieb des Produkts.
- Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokumentes ausschlaggebend.
- Zur Mitarbeiterschulung Kontakt über die Adresse auf der letzten Seite aufnehmen.

1.2 Verwendete Symbole

Folgende Symbole werden in dem Dokument verwendet:

Symbol	Bedeutung
●	Auszuführende Tätigkeiten
▶	Reaktion(en) auf Tätigkeiten
-	Aufzählungen

1.3 Begriffsbestimmungen

Betriebsmedium

Medium, das durch das GEMÜ Produkt fließt.

Membrangröße

Einheitliche Sitzgröße der GEMÜ Membranventile für unterschiedliche Nennweiten.


1.4 Warnhinweise


Warnhinweise sind, soweit möglich, nach folgendem Schema gegliedert:


SIGNALWORT	
Mögliches gefahrenspezifisches Symbol	Art und Quelle der Gefahr ▶ Mögliche Folgen bei Nichtbeachtung. ● Maßnahmen zur Vermeidung der Gefahr.


Warnhinweise sind dabei immer mit einem Signalwort und teilweise auch mit einem gefahrenspezifischen Symbol gekennzeichnet.

Folgende Signalwörter bzw. Gefährdungsstufen werden eingesetzt:

⚠️ GEFAHR	
	Unmittelbare Gefahr! ▶ Bei Nichtbeachtung drohen schwerste Verletzungen oder Tod.

⚠️ WARNUNG	
	Möglicherweise gefährliche Situation! ▶ Bei Nichtbeachtung drohen schwerste Verletzungen oder Tod.

⚠️ VORSICHT	
	Möglicherweise gefährliche Situation! ▶ Bei Nichtbeachtung drohen mittlere bis leichte Verletzungen.

HINWEIS	
	Möglicherweise gefährliche Situation! ▶ Bei Nichtbeachtung drohen Sachschäden.

Folgende gefahrenspezifische Symbole können innerhalb eines Warnhinweises verwendet werden:

Symbol	Bedeutung
	Explosionsgefahr!
	Aggressive Chemikalien!
	Heiße Anlagenteile!
	Beschädigung des Produkts!

2 Sicherheitshinweise

Die Sicherheitshinweise in diesem Dokument beziehen sich nur auf ein einzelnes Produkt. In Kombination mit anderen Anlagenteilen können Gefahrenpotentiale entstehen, die durch eine Gefahrenanalyse betrachtet werden müssen. Für die Erstellung der Gefahrenanalyse, die Einhaltung daraus resultierender Schutzmaßnahmen sowie die Einhaltung regionaler Sicherheitsbestimmungen ist der Betreiber verantwortlich.

Das Dokument enthält grundlegende Sicherheitshinweise, die bei Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung zu beachten sind.

Nichtbeachtung kann zur Folge haben:

- Gefährdung von Personen durch elektrische, mechanische und chemische Einwirkungen.
- Gefährdung von Anlagen in der Umgebung.
- Versagen wichtiger Funktionen.
- Gefährdung der Umwelt durch Austreten gefährlicher Stoffe bei Leckage.

Die Sicherheitshinweise berücksichtigen nicht:

- Zufälligkeiten und Ereignisse, die bei Montage, Betrieb und Wartung auftreten können.
- Die ortsbezogenen Sicherheitsbestimmungen, für deren Einhaltung (auch seitens des hinzugezogenen Montagepersonals) der Betreiber verantwortlich ist.

Vor Inbetriebnahme:

1. Das Produkt sachgerecht transportieren und lagern.
2. Schrauben und Kunststoffteile am Produkt nicht lackieren.
3. Installation und Inbetriebnahme durch eingewiesenes Fachpersonal durchführen.
4. Montage- und Betriebspersonal ausreichend schulen.
5. Sicherstellen, dass der Inhalt des Dokuments vom zuständigen Personal vollständig verstanden wird.
6. Verantwortungs- und Zuständigkeitsbereiche regeln.
7. Sicherheitsdatenblätter beachten.
8. Sicherheitsvorschriften für die verwendeten Medien beachten.

Bei Betrieb:

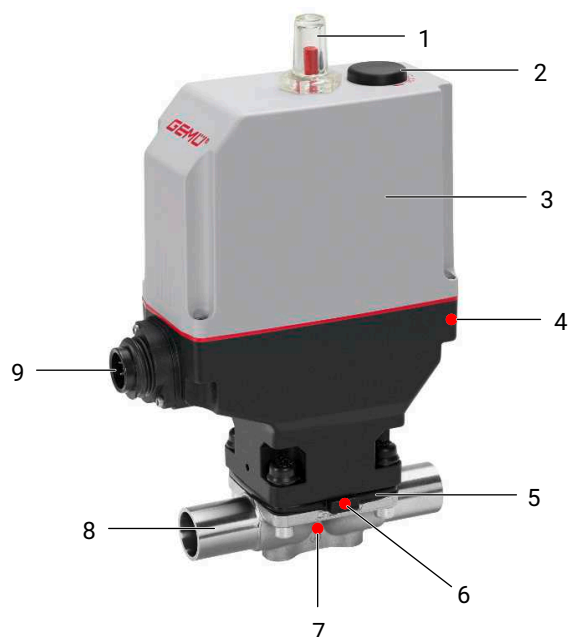
9. Dokument am Einsatzort verfügbar halten.
10. Sicherheitshinweise beachten.
11. Das Produkt gemäß diesem Dokument bedienen.
12. Das Produkt entsprechend der Leistungsdaten betreiben.
13. Das Produkt ordnungsgemäß instand halten.
14. Wartungsarbeiten bzw. Reparaturen, die nicht in dem Dokument beschrieben sind, nicht ohne vorherige Abstimmung mit dem Hersteller durchführen.

Bei Unklarheiten:

15. Bei nächstgelegener GEMÜ Verkaufsniederlassung nachfragen.

3 Produktbeschreibung

3.1 Aufbau



Position	Benennung	Werkstoffe
1	Optische Stellungsanzeige	PA 12
2	Handnotbetätigung	
3	Elektromotorischer Antrieb	Polyamid verstärkt
4	CONEXO RFID-Chip Antrieb	
5	Membrane	CR, EPDM, FKM, NBR, PTFE / EPDM
6	CONEXO RFID-Chip Membrane	
7	CONEXO RFID-Chip Körper	
8	Ventilkörper	EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA-Auskleidung EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP-Auskleidung EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), Hartgummi-Auskleidung 1.4408, Feinguss 1.4408, PFA-Auskleidung 1.4435 (F316L), Schmiedekörper 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 % 1.4435, Feinguss 1.4539, Schmiedekörper CW614N, CW617N (Messing)
9	Elektrischer Anschluss	

3.2 Beschreibung

Das 2/2-Wege-Membranventil GEMÜ 629 eSyLite wird elektromotorisch betätigt. Es ist in der Version Auf/Zu erhältlich. Eine optische Stellungsanzeige ist serienmäßig integriert. Der selbsthemmende Antrieb hält bei Ausfall der Versorgungsspannung stabil seine Position.

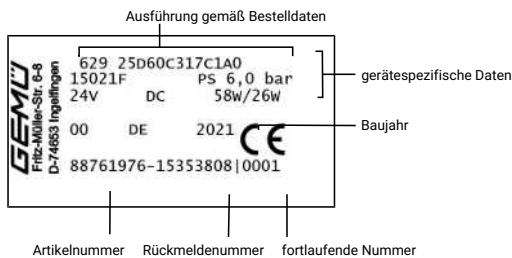
3.3 Funktion

Das Produkt steuert ein durchfließendes Medium indem es durch einen motorischen Stellantrieb geschlossen oder geöffnet werden kann. Das Produkt ist als AUF/ZU Ventil konzipiert und nicht für Regelanwendungen vorgesehen.

Das Produkt verfügt serienmäßig über eine optische Stellungsanzeige. Die optische Stellungsanzeige zeigt die OFFEN- und GESCHLOSSEN-Position an.

3.4 Typenschild

Das Typenschild befindet sich am Antrieb. Daten des Typenschildes (Beispiel):



Der Herstellungsmonat ist unter der Rückmeldenummer verschlüsselt und kann bei GEMÜ erfragt werden. Das Produkt wurde in Deutschland hergestellt.

Der auf dem Typenschild angegebene Betriebsdruck gilt für eine Medientemperatur von 20 °C. Das Produkt ist bis zur maximal angegebenen Medientemperatur einsetzbar. Die Druck- / Temperatur-Zuordnung den Technischen Daten entnehmen.

4 GEMÜ CONEXO

Das Zusammenspiel von Ventilkomponenten, die mit RFID-Chips versehen sind und eine dazugehörige IT-Infrastruktur, erhöht aktiv die Prozesssicherheit.



Jedes Ventil und jede relevante Ventilkomponente, wie Körper, Antrieb, Membrane und sogar Automatisierungskomponenten, sind durch Serialisierung eindeutig rückverfolgbar und anhand des RFID-Readers, dem CONEXO Pen, auslesbar. Die auf mobilen Endgeräten installierbare CONEXO App erleichtert und verbessert den Prozess der „Installationqualification“, macht den Wartungsprozess transparenter und besser dokumentierbar. Der Wartungsmonteur wird aktiv durch den Wartungsplan geführt und hat alle dem Ventil zugeordneten Informationen wie Werkszeugnisse, Prüfdokumentationen und Wartungshistorien direkt verfügbar. Mit dem CONEXO Portal als zentralem Element lassen sich sämtliche Daten sammeln, verwalten und weiterverarbeiten.

Weitere Informationen zu GEMÜ CONEXO finden Sie auf: www.gemu-group.com/conexo

5 Bestimmungsgemäße Verwendung

! GEFAHR	
	<p>Explosionsgefahr!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Gefahr von Tod oder schwersten Verletzungen ● Das Produkt nicht in explosionsgefährdeten Zonen verwenden.
! WARNUNG	
<p>Nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod ▶ Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch erlischt. ● Das Produkt ausschließlich entsprechend der in der Vertragsdokumentation und in diesem Dokument festgelegten Betriebsbedingungen verwenden. 	

Das Produkt ist für den Einbau in Rohrleitungen und zur Steuerung eines Betriebsmediums konzipiert.

Das Produkt ist bestimmungsgemäß nicht für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet.

1. Das Produkt gemäß den technischen Daten einsetzen.
2. Das Produkt ist als AUF/ZU Ventil konzipiert und nicht für Regelanwendungen vorgesehen. Durch die Mindestansteuerungszeit ist eine hinreichend genaue Regelung nicht möglich.

6 Bestelldaten

Die Bestelldaten stellen eine Übersicht der Standard-Konfigurationen dar.

Vor Bestellung die Verfügbarkeit prüfen. Weitere Konfigurationen auf Anfrage.

Bestellcodes

1 Typ	Code
Membranventil, elektrisch betätigt, Edelstahl-Membranventil	629

2 DN	Code
DN 4	4
DN 6	6
DN 8	8
DN 10	10
DN 12	12
DN 15	15
DN 20	20
DN 25	25
DN 32	32
DN 40	40
DN 50	50
DN 65	65

3 Gehäuseform	Code
Bodenablasskörper	B
Gehäuseform Code B: Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage	
Zweiwege-Durchgangskörper	D
T-Körper	T
Gehäuseform Code T: Abmessungen auf Anfrage	

4 Anschlussart	Code
Stutzen	
Stutzen DIN	0
Stutzen DIN EN 10357 Serie B (Ausgabe 2014; ehemals DIN 11850 Reihe 1)	16
Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2	17
Stutzen DIN 11850 Reihe 3	18
Stutzen JIS-G 3447	35
Stutzen JIS-G 3459 Schedule 10s	36
Stutzen SMS 3008	37
Stutzen BS 4825, Part 1	55
Stutzen ASME BPE / DIN EN 10357 Serie C (ab Ausgabe 2022) / DIN 11866 Reihe C	59
Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B	60
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 10s	63
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 5s	64
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 40s	65
Gewindeanschluss	
Gewindemuffe DIN ISO 228	1
NPT Innengewinde	31
Gewindestutzen DIN 11851	6
Kegelstutzen und Überwurfmutter DIN 11851	6K

4 Anschlussart	Code
Flansch	
Flansch EN 1092, PN 16, Form B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1, Baulänge nur bei Gehäuseform D	8
Flansch JIS B2220, 10K, RF, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1, Baulänge nur bei Gehäuseform D	34
Flansch ANSI Class 150 RF, Baulänge FTF MSS SP-88, Baulänge nur bei Gehäuseform D	38
Flansch ANSI Class 125/150 RF, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1, Baulänge nur bei Gehäuseform D	39
Clamp	
Clamp ASME BPE, Baulänge FTF ASME BPE, Baulänge nur bei Gehäuseform D	80
Clamp DIN 32676 Reihe B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D	82
Clamp ASME BPE, für Rohr ASME BPE, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D	88
Clamp DIN 32676 Reihe A, Baulänge FTF nach EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D	8A
Clamp ISO 2852 für Rohr ISO 2037, Clamp SMS 3017 für Rohr SMS 3008 Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D	8E
Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF ASME BPE, Baulänge nur bei Gehäuseform D	8P
Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D	8T

5 Werkstoff Ventilkörper	Code
Sphärogussmaterial	
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA-Auskleidung	17
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP-Auskleidung	18
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), Hartgummi-Auskleidung	83
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)	90
Feingussmaterial	
1.4408, Feinguss	37
1.4408, PFA-Auskleidung	39
1.4435, Feinguss	C3

5 Werkstoff Ventilkörper	Code
Schmiedematerial	
1.4435 (F316L), Schmiedekörper	40
1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %	42
1.4539, Schmiedekörper	F4
Messing	
CW614N, CW617N (Messing)	12

6 Membranwerkstoff	Code
Elastomer	
NBR	2
EPDM	3A
FKM	4
FKM	4A
CR	8
EPDM	13
EPDM	17
EPDM	19
EPDM	28
EPDM	29
PTFE	
PTFE/EPDM einteilig	54
PTFE/EPDM zweiteilig	5M
Hinweis: Die PTFE/EPDM Membrane (Code 5M) ist ab Membrangröße 25 verfügbar.	

7 Spannung / Frequenz	Code
24 V DC	C1

8 Regelmodul	Code
AUF/ZU Antrieb (economy)	A0
AUF/ZU Antrieb (economy) Notstrommodul (NC)	A1
AUF/ZU Antrieb (economy) Notstrommodul (NO)	A2
AUF/ZU-Steuerung mit aufgebautem Rückmelder GEMÜ 1235	Y0
AUF/ZU-Steuerung mit aufgebautem Rückmelder GEMÜ 1235 Notstrommodul (NC)	Y1
AUF/ZU-Steuerung mit aufgebautem Rückmelder GEMÜ 1235 Notstrommodul (NO)	Y2
AUF/ZU-Steuerung mit aufgebautem Rückmelder GEMÜ 1215	Z0
AUF/ZU-Steuerung mit aufgebautem Rückmelder GEMÜ 1215 Notstrommodul (NC)	Z1
AUF/ZU-Steuerung mit aufgebautem Rückmelder GEMÜ 1215 Notstrommodul (NO)	Z2

9 Oberfläche	Code
Ra \leq 6,3 μ m (250 μ in.) für medienberührte Oberflächen, innen mechanisch poliert	1500
Ra \leq 0,8 μ m (30 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 H3 innen mechanisch poliert	1502

9 Oberfläche	Code
Ra \leq 0,8 μ m (30 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 HE3, innen/außen elektropoliert	1503
Ra \leq 0,6 μ m (25 μ in.) für medienberührte Oberflächen, innen mechanisch poliert	1507
Ra \leq 0,6 μ m (25 μ in.) für medienberührte Oberflächen, innen/außen elektropoliert	1508
Ra \leq 0,4 μ m (15 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 H4, innen mechanisch poliert	1536
Ra \leq 0,4 μ m (15 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 HE4, innen/außen elektropoliert	1537
Ra \leq 0,25 μ m (10 μ in.) für medienberührte Oberflächen *), gemäß DIN 11866 HE5, innen/außen elektropoliert, *) bei Rohrrinnen- \emptyset < 6 mm, im Stutzen Ra \leq 0,38 μ m	1516
Ra \leq 0,25 μ m (10 μ in.) für medienberührte Oberflächen *), gemäß DIN 11866 H5, innen mechanisch poliert, *) bei Rohrrinnen- \emptyset < 6 mm, im Stutzen Ra \leq 0,38 μ m	1527
Ra max. 0,51 μ m (20 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF1, innen mechanisch poliert	SF1
Ra max. 0,64 μ m (25 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF2, innen mechanisch poliert	SF2
Ra max. 0,76 μ m (30 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF3, innen mechanisch poliert	SF3
Ra max. 0,38 μ m (15 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF4, innen/außen elektropoliert	SF4
Ra max. 0,51 μ m (20 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF5, innen/außen elektropoliert	SF5
Ra max. 0,64 μ m (25 μ in.) für medienberührte Oberflächen, gemäß ASME BPE SF6, innen/außen elektropoliert	SF6

10 Antriebsausführung	Code
Antriebsgröße 1 Membrangröße 8 mit Zwischenstück	B1
Antriebsgröße 1 Membrangröße 10	1C
Antriebsgröße 1 Membrangröße 25	1F
Antriebsgröße 3 Membrangröße 40	3H
Antriebsgröße 3 Membrangröße 50 mit Zwischenstück	K3

11 Sonderausführung	Code
Ohne	
BELGAQUA-Zertifizierung	B

12 CONEXO	Code
Ohne	
Integrierter RFID-Chip zur elektronischen Identifizierung und Rückverfolgbarkeit	C

Bestellbeispiel

Bestelloption	Code	Beschreibung
1 Typ	629	Membranventil, elektrisch betätigt, Edelstahl-Membranventil
2 DN	40	DN 40
3 Gehäuseform	D	Zweiwege-Durchgangskörper
4 Anschlussart	60	Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B
5 Werkstoff Ventilkörper	40	1.4435 (F316L), Schmiedekörper
6 Membranwerkstoff	5M	PTFE/EPDM zweiteilig
7 Spannung / Frequenz	C1	24 V DC
8 Regelmodul	A0	AUF/ZU Antrieb (economy)
9 Oberfläche	1503	Ra ≤ 0,8 µm (30 µin.) für medienberührte Oberflächen, gemäß DIN 11866 HE3, innen/außen elektropoliert
10 Antriebsausführung	3H	Antriebsgröße 3 Membrangröße 40
11 CONEXO		Ohne

7 Technische Daten

7.1 Medium

Betriebsmedium: Aggressive, neutrale, gasförmige und flüssige Medien, die die physikalischen und chemischen Eigenschaften des jeweiligen Gehäuse- und Membranwerkstoffes nicht negativ beeinflussen.
Das Ventil ist in beiden Durchflussrichtungen bis zum vollen Betriebsdruck dicht (Überdruck).

7.2 Temperatur

Medientemperatur: -10 – 80 °C

Umgebungstemperatur: -10 – 50 °C

Bei Verwendung des Notstrommoduls (Regelmodul Code A1, A2, Z1, Z2) reduziert sich die maximale Umgebungstemperatur auf 40 °C.

Lagertemperatur: 0 – 40 °C

7.3 Druck

Betriebsdruck: 0 – 6 bar

Druckstufe: PN 16

Leckrate: Leckrate A nach P11/P12 EN 12266-1

Kv-Werte:

MG	DN	Anschlussart Code								
		0	16	17	18	37	59	60	1	31
8	4	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	1,1	-	-	-	1,2	-	-
	8	-	-	1,3	-	-	0,6	2,2	1,4	-
	10	-	2,1	2,1	2,1	-	1,3	-	-	-
	15	-	-	-	-	-	2,0	-	-	-
10	10	-	2,4	2,4	2,4	-	2,2	3,3	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	3,2	-
	15	3,3	3,8	3,8	3,8	-	2,2	4,0	3,4	-
	20	-	-	-	-	-	3,8	-	-	-
25	15	4,1	4,7	4,7	4,7	-	-	7,4	6,5	6,5
	20	6,3	7,0	7,0	7,0	-	4,4	13,2	10,0	10,0
	25	13,9	15,0	15,0	15,0	12,6	12,2	16,2	14,0	14,0
40	32	25,3	27,0	27,0	27,0	26,2	-	30,0	26,0	26,0
	40	29,3	30,9	30,9	30,9	30,2	29,5	32,8	33,0	33,0
50	50	46,5	48,4	48,4	48,4	51,7	50,6	55,2	60,0	60,0
	65	-	-	-	-	62,2	61,8	-	-	-

MG = Membrangröße

Kv-Werte in m³/h

Kv-Werte ermittelt gemäß DIN EN 60534, Eingangsdruck 5 bar, Δp 1 bar, Ventilkörperwerkstoff Edelstahl und Weichelastomermembrane. Die Kv-Werte für andere Produktkonfigurationen (z. B. andere Membran- oder Körperwerkstoffe) können abweichen. Im Allgemeinen unterliegen alle Membranen den Einflüssen von Druck, Temperatur, Prozess und den Drehmomenten, mit denen diese angezogen werden. Dadurch können die Kv-Werte über die Toleranzgrenze der Norm hinaus abweichen.

Die Kv-Wert-Kurve (Kv-Wert in Abhängigkeit vom Ventilhub) kann je nach Membranwerkstoff und Einsatzdauer variieren.

Kv-Werte:

MG	DN	Gusskörper ohne Auskleidung		Gummiauskleidung	Kunststoffauskleidung
		Gewindekörper	Flanschkörper		
		Werkstoff Code 90		Werkstoff Code 83	Werkstoff Code 17, 18, 39
25	15	8,0	10,0	5,0	6,0
	20	11,5	14,0	9,0	11,0
	25	11,5	17,0	13,0	15,0
40	32	28,0	36,0	23,0	29,0
	40	28,0	40,0	26,0	32,0
50	50	60,0	68,0	47,0	64,0
	65	-	68,0	47,0	64,0

MG = Membrangröße, Kv-Werte in m³/h

Kv-Werte ermittelt gemäß DIN EN 60534, Eingangsdruck 5 bar, Δp 1 bar, mit Anschluss Flansch EN 1092 Baulänge EN 558 Reihe 1 (bzw. Gewindemuffe DIN ISO 228 für Körperwerkstoff GGG40.3) und Weichelastomermembrane. Die Kv-Werte für andere Produktkonfigurationen (z. B. andere Membran- oder Körperwerkstoffe) können abweichen. Im Allgemeinen unterliegen alle Membranen den Einflüssen von Druck, Temperatur, des Prozesses und den Drehmomenten mit denen diese angezogen werden. Dadurch können die Kv-Werte über die Toleranzgrenze der Norm hinaus abweichen.

Die Kv-Wert-Kurve (Kv-Wert in Abhängigkeit vom Ventilhub) kann je nach Membranwerkstoff und Einsatzdauer variieren.

7.4 Produktkonformitäten

Maschinenrichtlinie: 2006/42/EG

Druckgeräterichtlinie: 2014/68/EU

Lebensmittel: Verordnung (EG) Nr. 1935/2004*
Verordnung (EG) Nr. 10/2011*
FDA*
USP* Class VI

EMV-Richtlinie: 2014/30/EU

Trinkwasser: Belgaqua*
* je nach Ausführung und / oder Betriebsparametern

RoHS-Richtlinie: 2011/65/EU

7.5 Mechanische Daten**Schutzart:** IP 65 nach EN 60529**Stellgeschwindigkeit:** max. 3 mm/s**Durchflussrichtung:** beliebig**Einbaulage:** beliebigDrehwinkel für eine entleerungsoptimierte Montage beachten.
Siehe separates Dokument „Technische Information Drehwinkel“.**Gewicht:****Antrieb**

Antriebsausführung B1	1,0 kg
Antriebsausführung 1C	0,8 kg
Antriebsausführung 1F	0,94 kg
Antriebsausführung 3H	1,4 kg
Antriebsausführung K3	2,8 kg

Körper

Anschlussart Code		0, 16, 17, 18, 35, 36, 37, 55, 59, 60, 63, 64, 65	1	1	1, 31	31	6, 6K	8, 38, 39	80, 82, 88, 8A, 8E, 8P, 8T
Ventilkörper		Stutzen	Gewindemuffe				Gewindestutzen	Flansch	Clamp
Werkstoffe Code			12	37	90	37			
MG	DN								
8	4	0,09	-	-	-	-	-	-	-
	6	0,09	-	-	-	-	-	-	-
	8	0,09	-	0,09	-	-	-	-	0,15
	10	0,09	-	-	-	-	0,21	-	0,18
	15	0,09	-	-	-	-	-	-	0,18
10	10	0,30	-	-	-	-	0,33	-	0,30
	12	-	0,17	0,17	-	-	-	-	-
	15	0,30	0,26	0,26	-	-	0,35	-	0,43
	20	-	-	-	-	-	-	-	0,43
25	15	0,62	-	0,32	0,50	0,32	0,71	1,50	0,75
	20	0,58	-	0,34	0,60	0,34	0,78	2,20	0,71
	25	0,55	-	0,39	0,90	0,39	0,79	2,80	0,63
40	32	1,45	-	0,88	1,40	0,88	1,66	3,40	1,62
	40	1,32	-	0,93	1,90	0,93	1,62	4,50	1,50
50	50	2,25	-	1,56	2,70	1,56	2,70	6,30	2,50
	65	2,20	-	-	-	-	-	10,30	2,30

MG = Membrangröße, Gewichte in kg

Mechanische Umweltbedingungen: Klasse 4M8 nach EN 60721-3-4:1998

Vibration: 5g nach IEC 60068-2-6 Test Fc

Schocken: 25g nach IEC 60068-2-27 Test Ea

7.6 Einschalt- und Lebensdauer Antrieb

Lebensdauer: Klasse A nach EN 15714-2
Mindestens 100.000 Schaltzyklen bei Raumtemperatur und zulässiger Einschaltdauer

Einschaltdauer: max. 30% ED

7.7 Elektrische Daten

Versorgungsspannung: 24 V DC
Toleranz $\pm 10\%$

Stellzeit: MG 10: 2,5 s
MG 20: 3,5 s
MG 25: 4,0 s
MG 40: 4,5 s
MG 50: 7,0 s

Dichtschliestrom / Nennstrom: MG 10: 0,5 A
MG 20: 1,4 A
MG 25: 1,3 A
MG 40: 2,3 A
MG 50: 2,3 A

Anlaufstrom / Maximalstrom: MG 10: ca. 2,4 A
MG 20: ca. 2,4 A
MG 25: ca. 2,4 A
MG 40: ca. 4,5 A
MG 50: ca. 4,5 A

Stromaufnahme Standby: ca. 10 mA

7.7.1 Digitale Eingangssignale

Eingangsspannung: max. 30 V DC
 $\geq 56\text{ k}\Omega$

High-Pegel: $\geq 18\text{ V DC}$

Low-Pegel: $\leq 5\text{ V DC}$

**Mindestansteuerungs-
dauer:** 600 ms

Eingangsstrom: $< 0,6\text{ mA}$

7.7.2 Notstrommodul

Ladestrom: MG 10, MG 20, MG 25: max. 0,16 A
MG 40: 0,32 A
MG 50: nicht lieferbar

Ladedauer: ca. 13 min

Lebensdauer: Richtwert bei 25 °C Umgebungstemperatur, ca. 3 Jahre

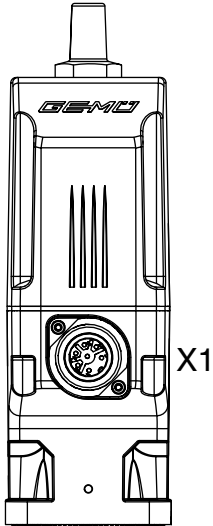
8 Elektrischer Anschluss

HINWEIS

Passende Gegensteckdose / passender Gegenstecker

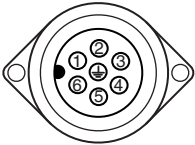
- Für X1 liegt die passende Steckverbindung bei.

8.1 Lage der Steckverbinder



8.2 Elektrischer Anschluss

Anschluss X1



7-poliger Stecker Fa. Binder, Typ 693

Pin	Signalname
1	24 V Versorgungsspannung
2	GND
3	Digitaleingang AUF
4	Digitaleingang ZU
5	n.c.
6	n.c.
7	n.c.

Vorzugsrichtung bei Anliegen beider Digitaleingänge für Geräteversion 00 (siehe Bedienungsanleitung – Typenschild)

Bestelloption Regelmodul	Vorzugsrichtung
A0, Y0, Z0	AUF
A1, Y1, Z1	ZU
A2, Y1, Z2	AUF

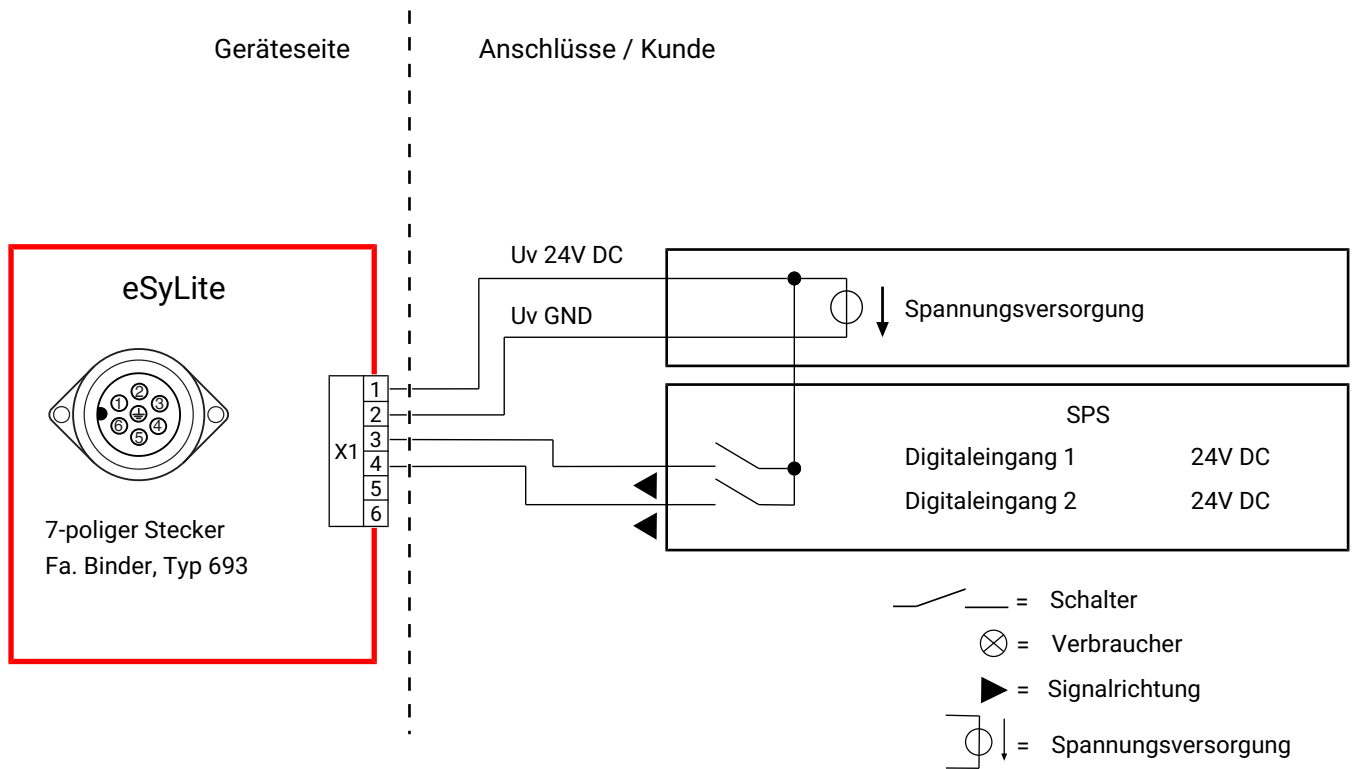
Vorzugsrichtung bei Anliegen beider Digitaleingänge für Geräteversion 01 (siehe Bedienungsanleitung – Typenschild)

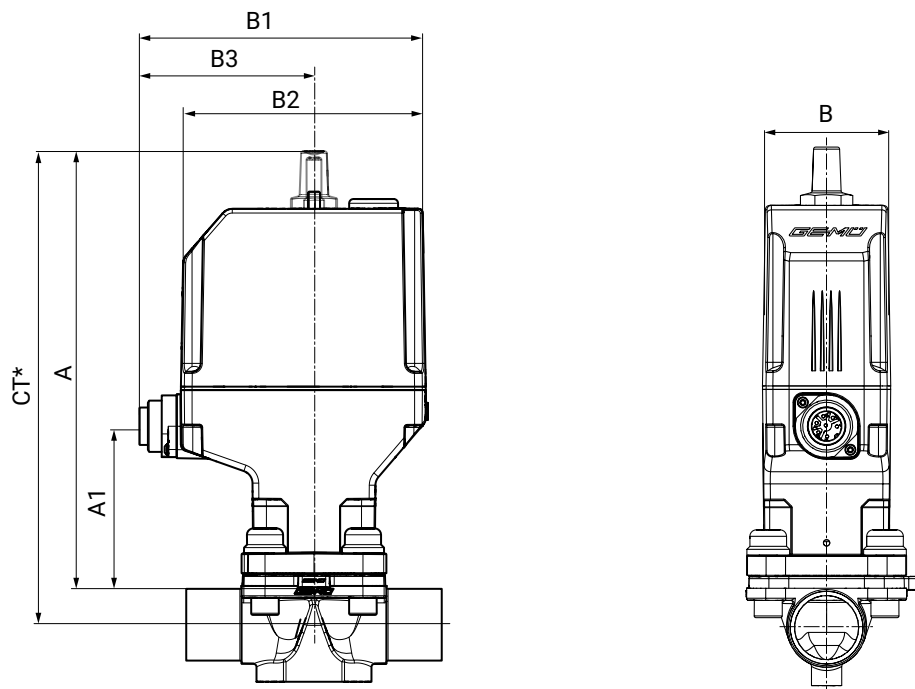
Bestelloption Regelmodul	Vorzugsrichtung
A0, Y0, Z0	AUF

Vorzugsrichtung bei Anliegen beider Digitaleingänge
für Geräteversion 01
(siehe Bedienungsanleitung – Typenschild)

A1, Y1, Z1	AUF
A2, Y2, Z2	ZU

8.3 Anschlussplan



9 Abmessungen**9.1 Antriebsmaße**

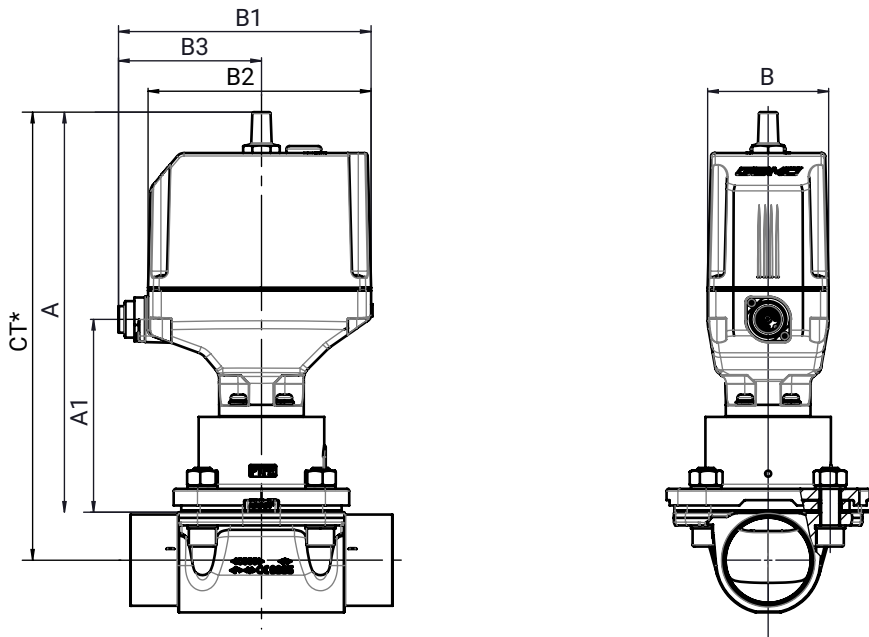
MG	A	A1	B	B1	B2	B3
8	211,0	82,0	59,5	134,5	115,0	82,0
10	192,0	63,0	59,5	134,5	115,0	82,0
25	204,0	75,0	59,5	134,5	115,0	82,0
40	228,0	91,0	80,0	167,0	147,5	94,5

Maße in mm

MG = Membrangröße

* CT = A + H1 (siehe Körpermaße)

9.2 Antriebsmaße mit Zwischenstück



MG	A	A1	B	B1	B2	B3
50	265,0	128,0	80,0	167,0	147,5	94,5

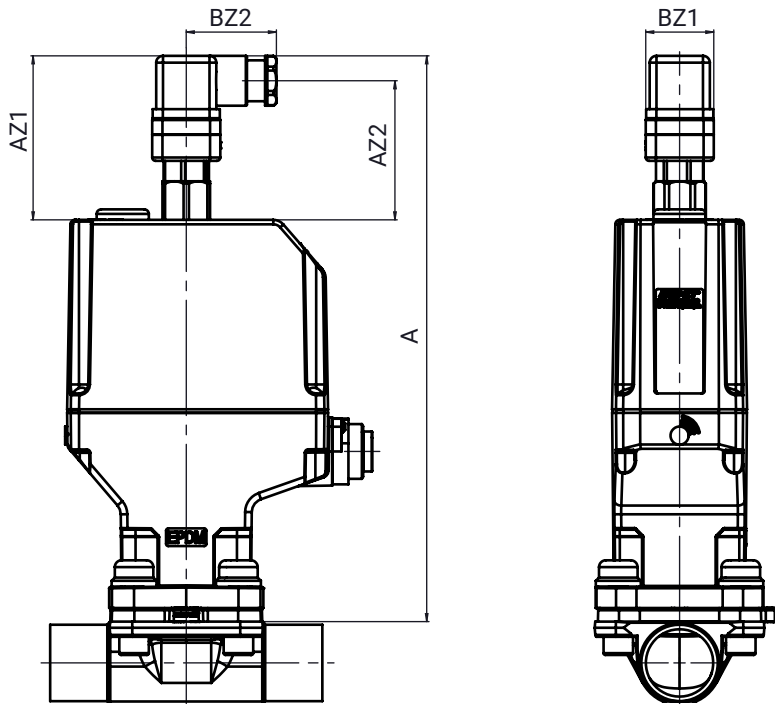
Maße in mm

MG = Membrangröße

* CT = A + H1 (siehe Körpermaße)

MG 50 mit Metall-Zwischenstück

9.3 Antriebsmaße mit Rückmelder GEMÜ 1215



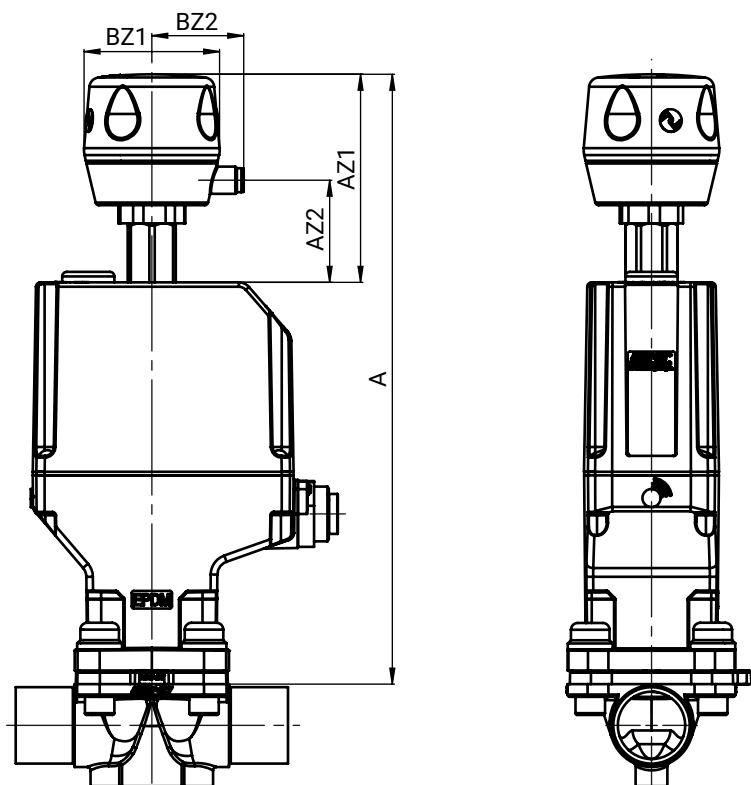
MG	A	AZ1	AZ2	BZ1	BZ2
8	256,0	72,0	61,0	30,0	40,0
10	237,0	72,0	61,0	30,0	40,0
25	249,0	72,0	61,0	30,0	40,0
40	273,0	72,0	61,0	30,0	40,0
50	310,0	72,0	61,0	30,0	40,0

Maße in mm

MG = Membrangröße

MG 50 mit Metall-Zwischenstück

9.4 Antriebsmaße mit Rückmelder GEMÜ 1235



MG	A	AZ1	AZ2	øBZ1	BZ2
8	276,0	92,0	45,0	60,0	40,5
10	257,0	92,0	45,0	60,0	40,5
25	269,0	92,0	45,0	60,0	40,5
40	293,0	92,0	45,0	60,0	40,5
50	330,0	92,0	45,0	60,0	40,5

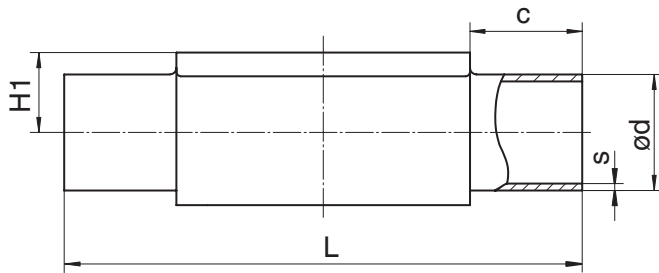
Maße in mm

MG = Membrangröße

MG 50 mit Metall-Zwischenstück

9.5 Körpermaße

9.5.1 Stutzen DIN/EN ISO (Code 0, 16, 17, 18, 60)



Anschlussart Stutzen DIN/EN/ISO (Code 0, 16, 17, 18, 60)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød					H1	L	s				
				Anschlussart							Anschlussart				
				0	16	17	18	60			0	16	17	18	60
8	4	-	20,0	6,0	-	-	-	-	8,5	72,0	1,0	-	-	-	-
	6	-	20,0	-	-	8,0	-	10,2	8,5	72,0	-	-	1,0	-	1,6
	8	1/4"	20,0	-	-	10,0	-	13,5	8,5	72,0	-	-	1,0	-	1,6
	10	3/8"	20,0	-	12,0	13,0	14,0	-	8,5	72,0	-	1,0	1,5	2,0	-
10	10	3/8"	25,0	-	12,0	13,0	14,0	17,2	12,5	108,0	-	1,0	1,5	2,0	1,6
	15	1/2"	25,0	18,0	18,0	19,0	20,0	21,3	12,5	108,0	1,5	1,0	1,5	2,0	1,6
25	15	1/2"	25,0	18,0	18,0	19,0	20,0	21,3	19,0	120,0	1,5	1,0	1,5	2,0	1,6
	20	3/4"	25,0	22,0	22,0	23,0	24,0	26,9	19,0	120,0	1,5	1,0	1,5	2,0	1,6
	25	1"	25,0	28,0	28,0	29,0	30,0	33,7	19,0	120,0	1,5	1,0	1,5	2,0	2,0
40	32	1 1/4"	25,0	34,0	34,0	35,0	36,0	42,4	26,0	153,0	1,5	1,0	1,5	2,0	2,0
	40	1 1/2"	30,5	40,0	40,0	41,0	42,0	48,3	26,0	153,0	1,5	1,0	1,5	2,0	2,0
50	50	2"	30,0	52,0	52,0	53,0	54,0	60,3	32,0	173,0	1,5	1,0	1,5	2,0	2,0

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

Code 0: Stutzen DIN

Code 16: Stutzen DIN EN 10357 Serie B (Ausgabe 2014; ehemals DIN 11850 Reihe 1)

Code 17: Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2

Code 18: Stutzen DIN 11850 Reihe 3

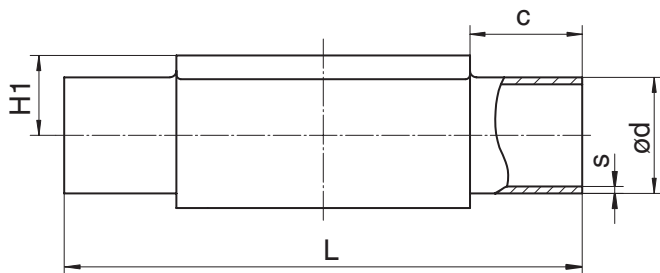
Code 60: Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

Code F4: 1.4539, Schmiedekörper

Anschlussart Stutzen DIN/EN/ISO (Code 0, 17, 60)¹⁾, Feingussmaterial (Code C3)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød			H1	L	s		
				Anschlussart					Anschlussart		
				0	17	60			0	17	60
8	4	-	20,0	6,0	-	-	8,5	72,0	1,0	-	-
	6	-	20,0	-	8,0	-	8,5	72,0	-	1,0	-
	8	1/4"	20,0	-	10,0	13,5	8,5	72,0	-	1,0	1,6
	10	3/8"	20,0	-	13,0	-	8,5	72,0	-	1,5	-
10	10	3/8"	25,0	-	13,0	17,2	12,5	108,0	-	1,5	1,6
	15	1/2"	25,0	-	19,0	21,3	12,5	108,0	-	1,5	1,6
25	15	1/2"	25,0	-	19,0	21,3	13,0	120,0	-	1,5	1,6
	20	3/4"	25,0	-	23,0	26,9	16,0	120,0	-	1,5	1,6
	25	1"	25,0	-	29,0	33,7	19,0	120,0	-	1,5	2,0
40	32	1 1/4"	25,0	-	35,0	42,4	24,0	153,0	-	1,5	2,0
	40	1 1/2"	30,5	-	41,0	48,3	26,0	153,0	-	1,5	2,0
50	50	2"	30,0	-	53,0	60,3	32,0	173,0	-	1,5	2,0

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

Code 0: Stutzen DIN

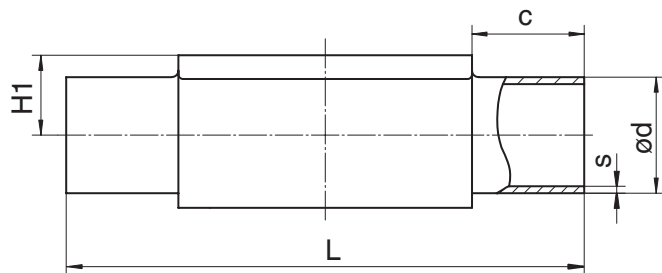
Code 17: Stutzen EN 10357 Serie A / DIN 11866 Reihe A ehemals DIN 11850 Reihe 2

Code 60: Stutzen ISO 1127 / DIN EN 10357 Serie C (Ausgabe 2014) / DIN 11866 Reihe B

2) Werkstoff Ventilkörper

Code C3: 1.4435, Feinguss

9.5.2 Stutzen ASME/BS (Code 55, 59, 63, 64, 65)

Anschlussart Stutzen ASME/BS (Code 55, 59, 63, 64, 65)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød					H1	L	s				
				Anschlussart							Anschlussart				
				55	59	63	64	65			55	59	63	64	65
8	6	-	20,0	-	-	10,3	-	10,3	8,5	72,0	-	-	1,24	-	1,73
	8	1/4"	20,0	6,35	6,35	13,7	-	13,7	8,5	72,0	1,2	0,89	1,65	-	2,24
	10	3/8"	20,0	9,53	9,53	-	-	-	8,5	72,0	1,2	0,89	-	-	-
	15	1/2"	20,0	12,70	12,70	-	-	-	8,5	72,0	1,2	1,65	-	-	-
10	10	3/8"	25,0	9,53	9,53	17,1	-	17,1	12,5	108,0	1,2	0,89	1,65	-	2,31
	15	1/2"	25,0	12,70	12,70	21,3	21,3	21,3	12,5	108,0	1,2	1,65	2,11	1,65	2,77
	20	3/4"	25,0	19,05	19,05	-	-	-	12,5	108,0	1,2	1,65	-	-	-
25	15	1/2"	25,0	-	-	21,3	21,3	21,3	19,0	120,0	-	-	2,11	1,65	2,77
	20	3/4"	25,0	19,05	19,05	26,7	26,7	26,7	19,0	120,0	1,2	1,65	2,11	1,65	2,87
	25	1"	25,0	-	25,40	33,4	33,4	33,4	19,0	120,0	-	1,65	2,77	1,65	3,38
40	32	1 1/4"	25,0	-	-	42,2	42,2	42,2	26,0	153,0	-	-	2,77	1,65	3,56
	40	1 1/2"	30,5	-	38,10	48,3	48,3	48,3	26,0	153,0	-	1,65	2,77	1,65	3,68
50	50	2"	30,0	-	50,80	60,3	60,3	60,3	32,0	173,0	-	1,65	2,77	1,65	3,91
	65	2 1/2"	30,0	-	63,50	-	-	-	34,0	173,0	-	1,65	-	-	-

Anschlussart Stutzen ASME BPE (Code 59)¹⁾, Feingussmaterial (Code C3)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød	H1	L	s
8	8	1/4"	20,0	6,35	8,5	72,0	0,89
	10	3/8"	20,0	9,53	8,5	72,0	0,89
	15	1/2"	20,0	12,70	8,5	72,0	1,65
10	20	3/4"	25,0	19,05	12,5	108,0	1,65
25	20	3/4"	25,0	19,05	16,0	120,0	1,65
	25	1"	25,0	25,40	19,0	120,0	1,65
40	40	1 1/2"	30,5	38,10	26,0	153,0	1,65
50	50	2"	30,0	50,80	32,0	173,0	1,65

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

Code 55: Stutzen BS 4825, Part 1

Code 59: Stutzen ASME BPE / DIN EN 10357 Serie C (ab Ausgabe 2022) / DIN 11866 Reihe C

Code 63: Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 10s

Code 64: Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 5s

Code 65: Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 40s

2) Werkstoff Ventilkörper

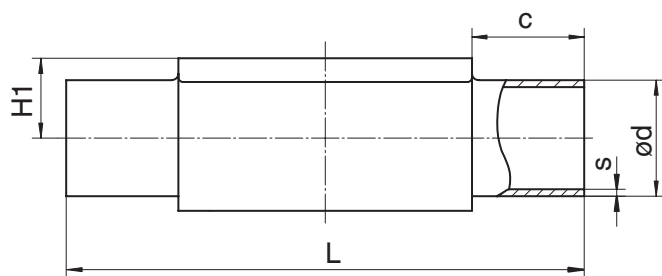
Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

Code C3: 1.4435, Feinguss

Code F4: 1.4539, Schmiedekörper

9.5.3 Stutzen JIS/SMS (Code 35, 36, 37)

Anschlussart Stutzen JIS/SMS (Code 35, 36, 37)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød			H1	L	s		
				Anschlussart					Anschlussart		
				35	36	37			35	36	37
8	6	-	20,0	-	10,5	-	8,5	72,0	-	1,20	-
	8	1/4"	20,0	-	13,8	-	8,5	72,0	-	1,65	-
10	10	3/8"	25,0	-	17,3	-	12,5	108,0	-	1,65	-
	15	1/2"	25,0	-	21,7	-	12,5	108,0	-	2,10	-
25	15	1/2"	25,0	-	21,7	-	19,0	120,0	-	2,10	-
	20	3/4"	25,0	-	27,2	-	19,0	120,0	-	2,10	-
	25	1"	25,0	25,4	34,0	25,0	19,0	120,0	1,2	2,80	1,2
40	32	1 1/4"	25,0	31,8	42,7	33,7	26,0	153,0	1,2	2,80	1,2
	40	1 1/2"	30,5	38,1	48,6	38,0	26,0	153,0	1,2	2,80	1,2
50	50	2"	30,0	50,8	60,5	51,0	32,0	173,0	1,5	2,80	1,2
	65	2 1/2"	30,0	63,5	-	63,5	34,0	173,0	2,0	-	1,6

Anschlussart Stutzen SMS (Code 37)¹⁾, Feingussmaterial (Code C3)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød	H1	L	s
25	25	1"	25,0	25,0	19,0	120,0	1,2
40	40	1 1/2"	30,5	38,0	26,0	153,0	1,2
50	50	2"	30,0	51,0	32,0	173,0	1,2

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

Code 35: Stutzen JIS-G 3447

Code 36: Stutzen JIS-G 3459 Schedule 10s

Code 37: Stutzen SMS 3008

2) Werkstoff Ventilkörper

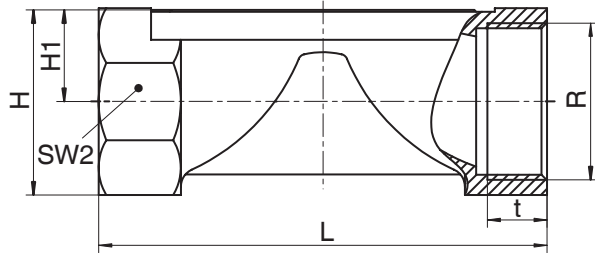
Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

Code C3: 1.4435, Feinguss

Code F4: 1.4539, Schmiedekörper

9.5.4 Gewindemuffe DIN (Code 1)

Anschlussart Gewindemuffe (Code 1)¹⁾, Messingmaterial (Code 12)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
10	12	3/8"	23,0	11,0	55,0	2	G 3/8	22	13,0
	15	1/2"	29,0	14,0	75,0	2	G 1/2	25	15,0

Anschlussart Gewindemuffe (Code 1)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
8	8	1/4"	19,0	9,0	72,0	6	G 1/4	18	11,0
10	12	3/8"	25,0	13,0	55,0	2	G 3/8	22	12,0
	15	1/2"	30,0	15,0	68,0	2	G 1/2	27	15,0
25	15	1/2"	28,3	14,8	85,0	6	G 1/2	27	15,0
	20	3/4"	33,3	17,3	85,0	6	G 3/4	32	16,0
	25	1"	42,3	21,8	110,0	6	G 1	41	13,0
40	32	1 1/4"	51,3	26,3	120,0	8	G 1 1/4	50	20,0
	40	1 1/2"	56,3	28,8	140,0	8	G 1 1/2	55	18,0
50	50	2"	71,3	36,3	165,0	8	G 2	70	26,0

Anschlussart Gewindemuffe (Code 1)¹⁾, Sphärogussmaterial (Code 90)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
25	15	1/2"	32,7	16,7	85,0	6	G 1/2	32	15,0
	20	3/4"	42,0	21,5	85,0	6	G 3/4	41	16,3
	25	1"	46,7	23,7	110,0	6	G 1	46	19,1
40	32	1 1/4"	56,0	28,5	120,0	6	G 1 1/4	55	21,4
	40	1 1/2"	66,0	33,5	140,0	6	G 1 1/2	65	21,4
50	50	2"	76,0	38,5	165,0	6	G 2	75	25,7

Maße in mm

MG = Membrangröße

n = Anzahl der Schlüsselflächen

1) Anschlussart

Code 1: Gewindemuffe DIN ISO 228

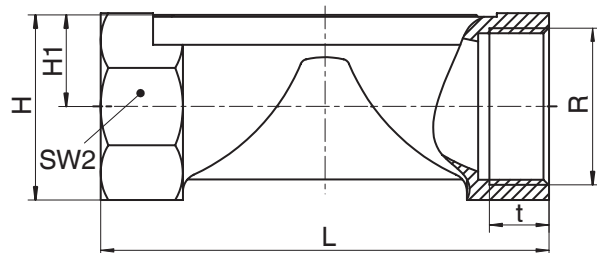
2) Werkstoff Ventilkörper

Code 12: CW614N, CW617N (Messing)

Code 37: 1.4408, Feinguss

Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)

9.5.5 Gewindemuffe NPT (Code 31)

Anschlussart Gewindemuffe NPT (Code 31)¹⁾, Feingussmaterial (Code 37)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
25	15	1/2"	28,3	14,8	85,0	6	NPT 1/2	27	14,0
	20	3/4"	33,3	17,3	85,0	6	NPT 3/4	32	14,0
	25	1"	42,3	21,8	110,0	6	NPT 1	41	17,0
40	32	1 1/4"	51,3	26,3	120,0	8	NPT 1 1/4	50	17,0
	40	1 1/2"	56,3	28,8	140,0	8	NPT 1 1/2	55	17,0
50	50	2"	71,3	36,3	165,0	8	NPT 2	70	18,0

Anschlussart Gewindemuffe NPT (Code 31)¹⁾, Sphärogussmaterial (Code 90)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
25	15	1/2"	32,7	16,7	85,0	6	NPT 1/2	32	13,6
	20	3/4"	42,0	21,5	85,0	6	NPT 3/4	41	14,1
	25	1"	46,7	23,7	110,0	6	NPT 1	46	16,8
40	32	1 1/4"	56,0	28,5	120,0	6	NPT 1 1/4	55	17,3
	40	1 1/2"	66,0	33,5	140,0	6	NPT 1 1/2	65	17,3
50	50	2"	76,0	38,5	165,0	6	NPT 2	75	17,7

Maße in mm

MG = Membrangröße

n = Anzahl der Schlüsselflächen

1) Anschlussart

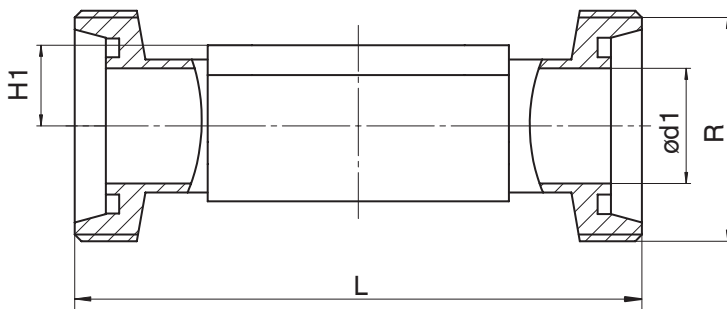
Code 31: NPT Innengewinde

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 37: 1.4408, Feinguss

Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)

9.5.6 Gewindestutzen DIN (Code 6)

Anschlussart Gewindestutzen DIN (Code 6)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40, 42)²⁾

MG	DN	NPS	ød1	H1	L	R
8	10	3/8"	10,0	8,5	92,0	Rd 28 x 1/8
10	10	3/8"	10,0	12,5	118,0	Rd 28 x 1/8
	15	1/2"	16,0	12,5	118,0	Rd 34 x 1/8
25	15	1/2"	16,0	19,0	118,0	Rd 34 x 1/8
	20	3/4"	20,0	19,0	118,0	Rd 44 x 1/6
	25	1"	26,0	19,0	128,0	Rd 52 x 1/6
40	32	1 1/4"	32,0	26,0	147,0	Rd 58 x 1/6
	40	1 1/2"	38,0	26,0	160,0	Rd 65 x 1/6
50	50	2"	50,0	32,0	191,0	Rd 78 x 1/6

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

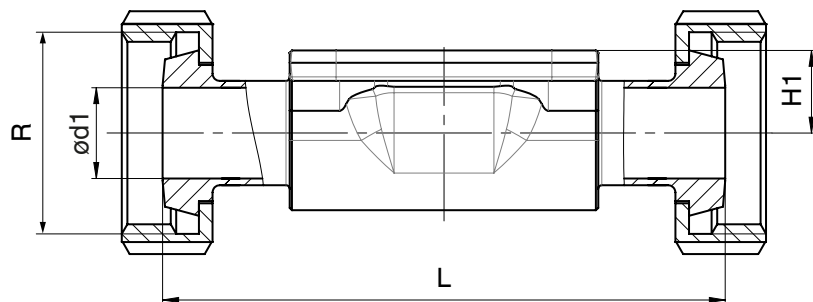
Code 6: Gewindestutzen DIN 11851

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

9.5.7 Kegelstutzen DIN (Code 6K)

Anschlussart Kegelstutzen DIN (Code 6K)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40, 42)²⁾

MG	DN	NPS	ød1	H1	L	R
8	10	3/8"	10,0	8,5	90,0	Rd 28 x 1/8
10	10	3/8"	10,0	12,5	116,0	Rd 28 x 1/8
	15	1/2"	16,0	12,5	116,0	Rd 34 x 1/8
25	15	1/2"	16,0	19,0	116,0	Rd 34 x 1/8
	20	3/4"	20,0	19,0	114,0	Rd 44 x 1/6
	25	1"	26,0	19,0	127,0	Rd 52 x 1/6
40	32	1¼"	32,0	26,0	147,0	Rd 58 x 1/6
	40	1½"	38,0	26,0	160,0	Rd 65 x 1/6
50	50	2"	50,0	32,0	191,0	Rd 78 x 1/6

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

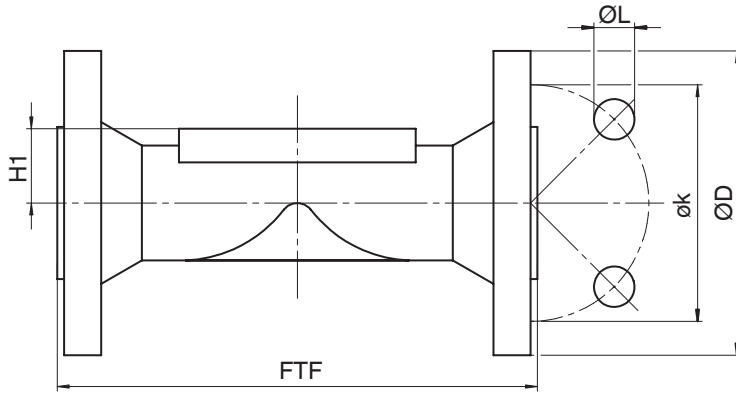
Code 6K: Kegelstutzen und Überwurfmutter DIN 11851

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

9.5.8 Flansch EN (Code 8)



Anschlussart Flansch Baulänge EN 558 (Code 8)¹⁾, Sphärogussmaterial (Code 17, 18, 83, 90), Feingussmaterial (Code 39, C3), Schmiedematerial (Code 40, 42)²⁾

MG	DN	NPS	øD	FTF		H1				øk	øL	n
				Werkstoff		Werkstoff						
				17, 18, 39, 83, 90	40, 42, C3	17, 18, 39, 83	40, 42	C3	90			
25	15	1/2"	95,0	130,0	150,0	18,0	19,0	13,0	14,0	65,0	14,0	4
	20	3/4"	105,0	150,0	150,0	20,5	19,0	16,0	16,5	75,0	14,0	4
	25	1"	115,0	160,0	160,0	23,0	19,0	19,0	19,5	85,0	14,0	4
40	32	1¼"	140,0	180,0	180,0	28,7	26,0	24,0	23,0	100,0	19,0	4
	40	1½"	150,0	200,0	200,0	33,0	26,0	26,0	27,0	110,0	19,0	4
50	50	2"	165,0	230,0	230,0	39,0	32,0	32,0	32,0	125,0	19,0	4
	65	2½"	185,0	290,0	-	51,0	-	-	38,7	145,0	19,0	4

Maße in mm

MG = Membrangröße

n = Anzahl der Bohrungen

1) Anschlussart

Code 8: Flansch EN 1092, PN 16, Form B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1, Baulänge nur bei Gehäuseform D

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 17: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA-Auskleidung

Code 18: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP-Auskleidung

Code 39: 1.4408, PFA-Auskleidung

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

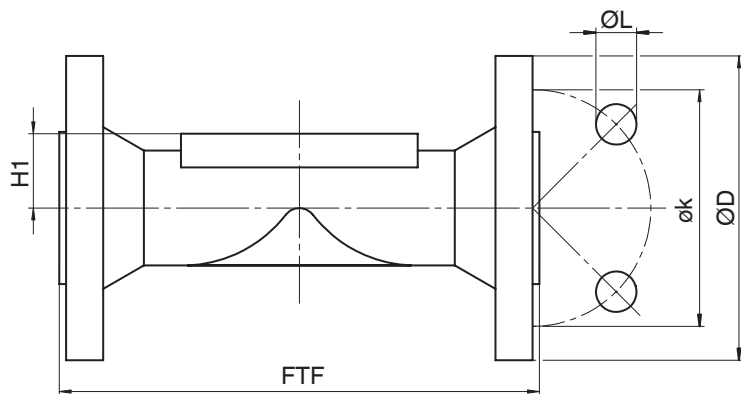
Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

Code 83: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), Hartgummi-Auskleidung

Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)

Code C3: 1.4435, Feinguss

9.5.9 Flansch JIS (Code 34)

Anschlussart Flansch Baulänge 558 (Code 34)¹⁾, Feingussmaterial (Code 39)²⁾

MG	DN	NPS	øD	FTF	H1	øk	øL	n
25	15	1/2"	95,0	130,0	18,0	70,0	15,0	4
	20	3/4"	100,0	150,0	20,5	75,0	15,0	4
	25	1"	125,0	160,0	23,0	90,0	19,0	4
40	32	1¼"	135,0	180,0	28,7	100,0	19,0	4
	40	1½"	140,0	200,0	33,0	105,0	19,0	4
50	50	2"	155,0	230,0	39,0	120,0	19,0	4

Maße in mm

MG = Membrangröße

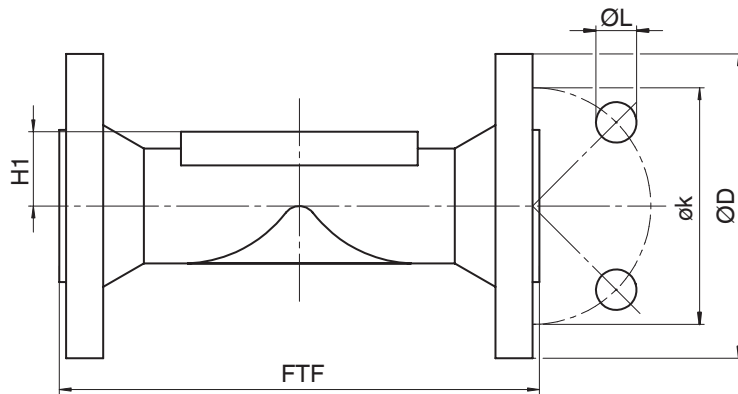
1) Anschlussart

Code 34: Flansch JIS B2220, 10K, RF, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1, Baulänge nur bei Gehäuseform D

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 39: 1.4408, PFA-Auskleidung

9.5.10 Flansch ANSI Class (Code 38, 39)

Anschlussart Flansch Baulänge MSS SP-88 (Code 38)¹⁾, Sphärogussmaterial (Code 17, 18, 83), Feingussmaterial (Code 39)²⁾

MG	DN	NPS	øD	FTF		H1	øk	øL	n
				Werkstoff					
				17, 18, 39	83				
25	20	3/4"	100,0	146,0	146,4	20,5	69,9	15,9	4
	25	1"	110,0	146,0	146,4	23,0	79,4	15,9	4
40	40	1½"	125,0	175,0	171,4	33,0	98,4	15,9	4
50	50	2"	150,0	200,0	197,4	39,0	120,7	19,0	4
	65	2½"	180,0	226,0	222,4	51,0	139,7	19,0	4

Maße in mm

MG = Membrangröße

n = Anzahl der Bohrungen

1) Anschlussart

Code 38: Flansch ANSI Class 150 RF, Baulänge FTF MSS SP-88, Baulänge nur bei Gehäuseform D

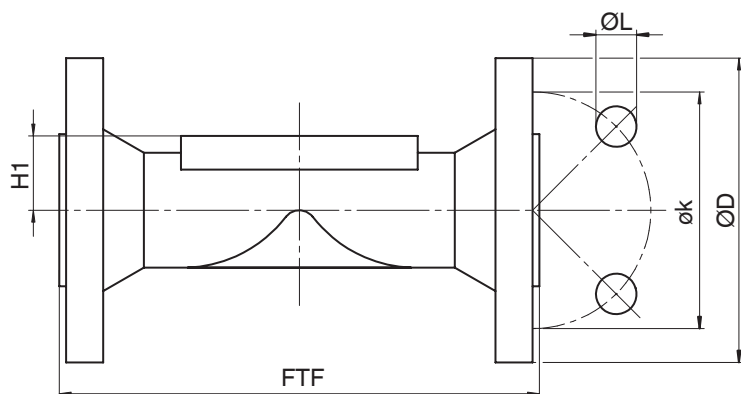
2) Werkstoff Ventilkörper

Code 17: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA-Auskleidung

Code 18: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP-Auskleidung

Code 39: 1.4408, PFA-Auskleidung

Code 83: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), Hartgummi-Auskleidung



Anschlussart Flansch Baulänge EN 558 (Code 39)¹⁾, Sphärogussmaterial (Code 17, 18, 83, 90), Feingussmaterial (Code 39, C3), Schmiedematerial (Code 40, 42)²⁾

MG	DN	NPS	øD	FTF		H1				øk	øL	n
				Werkstoff		Werkstoff						
				17, 18, 39, 83, 90	40, 42, C3	17, 18, 39, 83	C3	40, 42	90			
25	15	1/2"	90,0	130,0	150,0	-	13,0	19,0	14,0	60,3	15,9	4
	20	3/4"	100,0	150,0	150,0	20,5	16,0	19,0	16,5	69,9	15,9	4
	25	1"	110,0	160,0	160,0	23,0	19,0	19,0	19,5	79,4	15,9	4
40	32	1¼"	115,0	180,0	180,0	28,7	24,0	26,0	23,0	88,9	15,9	4
	40	1½"	125,0	200,0	200,0	33,0	26,0	26,0	27,0	98,4	15,9	4
50	50	2"	150,0	230,0	230,0	39,0	32,0	32,0	32,0	120,7	19,0	4
	65	2½"	180,0	290,0	-	51,0	-	-	38,7	139,7	19,0	4

Maße in mm

MG = Membrangröße

n = Anzahl der Bohrungen

1) Anschlussart

Code 39: Flansch ANSI Class 125/150 RF, Baulänge FTF EN 558 Reihe 1, ISO 5752, basic series 1, Baulänge nur bei Gehäuseform D

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 17: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA-Auskleidung

Code 18: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP-Auskleidung

Code 39: 1.4408, PFA-Auskleidung

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

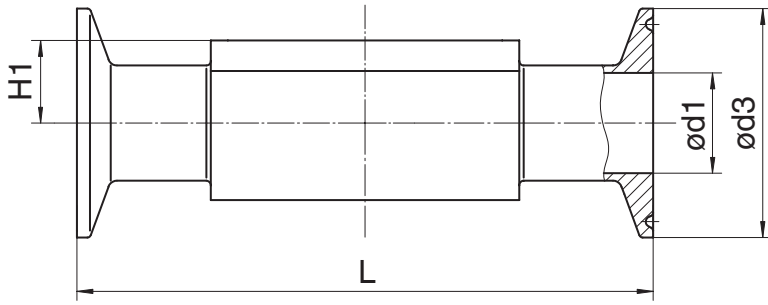
Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

Code 83: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), Hartgummi-Auskleidung

Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)

Code C3: 1.4435, Feinguss

9.5.11 Clamp (Code 80, 82, 88, 8A, 8E, 8P, 8T)

Anschlussart Clamp DIN/ASME (Code 80, 88, 8P, 8T)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	ød1		ød3		H1	L	
			Anschlussart		Anschlussart			Anschlussart	
			80, 8P	88, 8T	80, 8P	88, 8T		80, 8P	88, 8T
8	8	1/4"	4,57	-	25,0	-	8,5	63,5	-
	10	3/8"	7,75	-	25,0	-	8,5	63,5	-
	15	1/2"	9,40	9,40	25,0	25,0	8,5	63,5	108,0
10	15	1/2"	9,40	9,40	25,0	25,0	12,5	88,9	108,0
	20	3/4"	15,75	15,75	25,0	25,0	12,5	101,6	117,0
25	20	3/4"	15,75	15,75	25,0	25,0	19,0	101,6	117,0
	25	1"	22,10	22,10	50,5	50,5	19,0	114,3	127,0
40	40	1½"	34,80	34,80	50,5	50,5	26,0	139,7	159,0
50	50	2"	47,50	47,50	64,0	64,0	32,0	158,8	190,0
	65	2½"	60,20	60,20	77,5	77,5	34,0	193,8	216,0

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

Code 80: Clamp ASME BPE, Baulänge FTF ASME BPE, Baulänge nur bei Gehäuseform D

Code 88: Clamp ASME BPE, für Rohr ASME BPE, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D

Code 8P: Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF ASME BPE, Baulänge nur bei Gehäuseform D

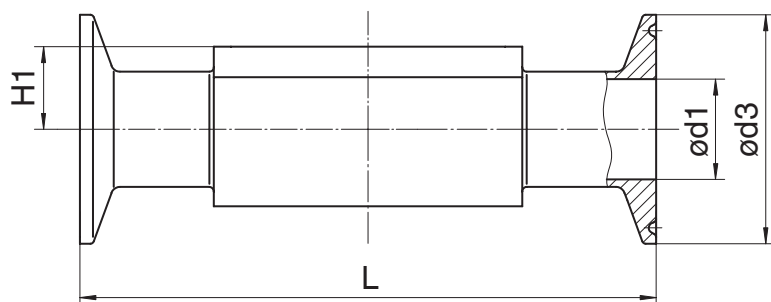
Code 8T: Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

Code F4: 1.4539, Schmiedekörper

Anschlussart Clamp DIN/ISO (Code 82, 8A, 8E)¹⁾, Schmiedematerial (Code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	ød1			ød3			H1	L		
			Anschlussart			Anschlussart				Anschlussart		
			82	8A	8E	82	8A	8E		82	8A	8E
8	6	1/8"	7,0	6,0	-	25,0	25,0	-	8,5	63,5	63,5	-
	8	1/4"	10,3	8,0	-	25,0	25,0	-	8,5	63,5	63,5	-
	10	3/8"	-	10,0	-	-	34,0	-	8,5	-	88,9	-
10	10	3/8"	14,0	10,0	-	25,0	34,0	-	12,5	108,0	108,0	-
	15	1/2"	18,1	16,0	-	50,5	34,0	-	12,5	108,0	108,0	-
25	15	1/2"	18,1	16,0	-	50,5	34,0	-	19,0	108,0	108,0	-
	20	3/4"	23,7	20,0	-	50,5	34,0	-	19,0	117,0	117,0	-
	25	1"	29,7	26,0	22,6	50,5	50,5	50,5	19,0	127,0	127,0	127,0
40	32	1 1/4"	38,4	32,0	31,3	64,0	50,5	50,5	26,0	146,0	146,0	146,0
	40	1 1/2"	44,3	38,0	35,6	64,0	50,5	50,5	26,0	159,0	159,0	159,0
50	50	2"	56,3	50,0	48,6	77,5	64,0	64,0	32,0	190,0	190,0	190,0
	65	2 1/2"	-	-	60,3	-	-	77,5	34,0	-	-	216,0

Maße in mm

MG = Membrangröße

1) Anschlussart

Code 82: Clamp DIN 32676 Reihe B, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D

Code 8A: Clamp DIN 32676 Reihe A, Baulänge FTF nach EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D

Code 8E: Clamp ISO 2852 für Rohr ISO 2037, Clamp SMS 3017 für Rohr SMS 3008 Baulänge FTF EN 558 Reihe 7, Baulänge nur bei Gehäuseform D

2) Werkstoff Ventilkörper

Code 40: 1.4435 (F316L), Schmiedekörper

Code 42: 1.4435 (BN2), Schmiedekörper, Δ Fe < 0,5 %

Code F4: 1.4539, Schmiedekörper

10 Herstellerangaben

10.1 Lieferung

- Ware unverzüglich bei Erhalt auf Vollständigkeit und Unversehrtheit überprüfen.

Das Produkt wird im Werk auf Funktion geprüft. Der Lieferumfang ist aus den Versandpapieren und die Ausführung aus der Bestellnummer ersichtlich.

10.2 Transport

1. Das Produkt auf geeignetem Lademittel transportieren, nicht stürzen, vorsichtig handhaben.
2. Transportverpackungsmaterial nach Einbau entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.

10.3 Lagerung

1. Das Produkt staubgeschützt und trocken in der Originalverpackung lagern.
2. UV-Strahlung und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
3. Maximale Lagertemperatur nicht überschreiten (siehe Kapitel „Technische Daten“).
4. Lösungsmittel, Chemikalien, Säuren, Kraftstoffe u. ä. nicht mit GEMÜ Produkten und deren Ersatzteilen in einem Raum lagern.

11 Einbau in Rohrleitung

11.1 Einbauvorbereitungen

WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

- ▶ Gefahr von schweren Verletzungen oder Tod
- Anlage drucklos schalten.
- Anlage vollständig entleeren.

WARNUNG



Aggressive Chemikalien!

- ▶ Verätzungen
- Geeignete Schutzausrüstung tragen.
- Anlage vollständig entleeren.

VORSICHT



Heiße Anlagenteile!

- ▶ Verbrennungen
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

VORSICHT

Überschreitung des maximal zulässigen Drucks!

- ▶ Beschädigung des Produkts
- Schutzmaßnahmen gegen Überschreitung des maximal zulässigen Drucks durch eventuelle Druckstöße (Wasserschläge) vorsehen.

VORSICHT

Verwendung als Trittstufe!

- ▶ Beschädigung des Produkts
- ▶ Gefahr des Abrutschens
- Installationsort so wählen, dass das Produkt nicht als Steighilfe genutzt werden kann.
- Das Produkt nicht als Trittstufe oder Steighilfe benutzen.

HINWEIS

Eignung des Produkts!

- ▶ Das Produkt muss für die Betriebsbedingungen des Rohrleitungssystems (Medium, Mediumkonzentration, Temperatur und Druck) sowie die jeweiligen Umgebungsbedingungen geeignet sein.

HINWEIS

Werkzeug!

- ▶ Benötigtes Werkzeug für Einbau und Montage ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Passendes, funktionsfähiges und sicheres Werkzeug verwenden.

1. Eignung des Produkts für den jeweiligen Einsatzfall sicherstellen.
2. Technische Daten des Produkts und der Werkstoffe prüfen.
3. Geeignetes Werkzeug bereithalten.
4. Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers beachten.
5. Entsprechende Vorschriften für Anschlüsse beachten.
6. Montagearbeiten durch geschultes Fachpersonal durchführen.
7. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
8. Anlage bzw. Anlagenteil gegen Wiedereinschalten sichern.
9. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.
10. Anlage bzw. Anlagenteil vollständig entleeren und abkühlen lassen bis Verdampfungstemperatur des Mediums unterschritten ist und Verbrühungen ausgeschlossen sind.
11. Anlage bzw. Anlagenteil fachgerecht dekontaminieren, spülen und belüften.
12. Rohrleitungen so legen, dass Schub- und Biegekräfte sowie Vibrationen und Spannungen vom Produkt ferngehalten werden.
13. Das Produkt nur zwischen zueinander passenden, fluchtenden Rohrleitungen montieren (siehe nachfolgende Kapitel).
14. Einbaulage beachten (siehe Kapitel „Einbaulage“).

11.2 Einbaulage

Die Einbaulage des Produkts ist beliebig.

11.3 Einbau mit Clampanschluss

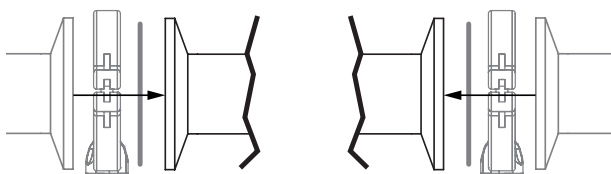


Abb. 1: Clampanschluss

HINWEIS

Dichtung und Klammer!

- ▶ Die Dichtung und die Klammer der Clampanschlüsse sind nicht im Lieferumfang enthalten.

1. Dichtung und Klammer bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Entsprechende Dichtung zwischen Körper des Produkts und Rohranschluss einlegen.
4. Dichtung zwischen Körper des Produkts und Rohranschluss mit Klammer verbinden.
5. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

11.4 Einbau mit Schweißstutzen

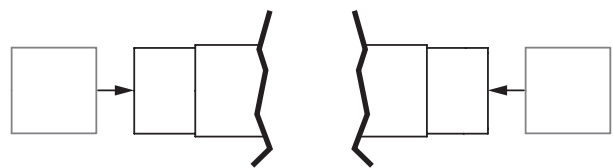


Abb. 2: Schweißstutzen

1. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
2. Schweißtechnische Normen einhalten.
3. Antrieb mit Membrane vor Einschweißen des Ventilkörpers demontieren (siehe Kapitel „Antrieb demontieren“).
4. Körper des Produkts in Rohrleitung einschweißen.
5. Schweißstutzen abkühlen lassen.
6. Ventilkörper und Antrieb mit Membrane wieder zusammenbauen (siehe Kapitel „Antrieb montieren“).
7. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.
8. Anlage spülen.

11.5 Einbau mit Gewindemuffe

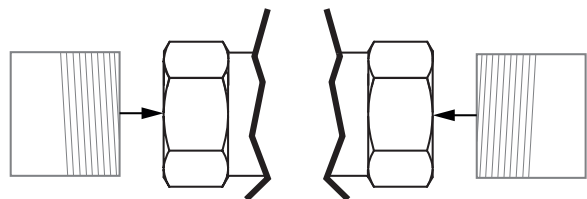


Abb. 3: Gewindemuffe

HINWEIS

Dichtmittel!

- ▶ Das Dichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur geeignetes Dichtmittel verwenden.

1. Gewindedichtmittel bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Gewindeanschluss entsprechend der gültigen Normen in Rohr schrauben.
4. Körper des Produkts an Rohrleitung schrauben, geeignetes Gewindedichtmittel verwenden.
5. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

11.6 Einbau mit Gewindestutzen

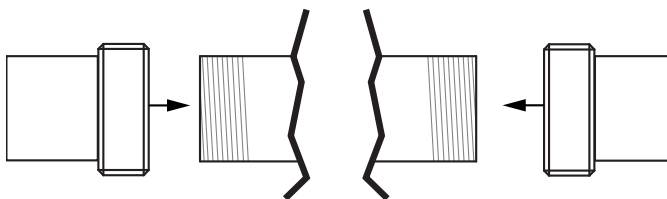


Abb. 4: Gewindestutzen

HINWEIS

Gewindedichtmittel!

- ▶ Das Gewindedichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur geeignetes Gewindedichtmittel verwenden.

1. Gewindedichtmittel bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Rohr entsprechend der gültigen Normen in Gewindeanschluss des Ventilkörpers schrauben.
⇒ Geeignetes Gewindedichtmittel verwenden.
4. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

11.7 Einbau mit Flanschsanschluss

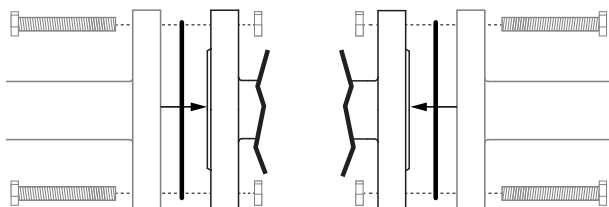


Abb. 5: Flanschsanschluss

HINWEIS

Dichtmittel!

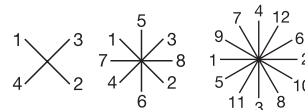
- ▶ Das Dichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur geeignetes Dichtmittel verwenden.

HINWEIS

Verbindungselemente!

- ▶ Die Verbindungselemente sind nicht im Lieferumfang enthalten.
- Nur Verbindungselemente aus zulässigen Werkstoffen verwenden.
- Zulässiges Anzugsdrehmoment der Schrauben beachten.

1. Dichtmittel bereithalten.
2. Einbauvorbereitungen durchführen (siehe Kapitel "Einbauvorbereitungen").
3. Auf saubere und unbeschädigte Dichtflächen und Anschlussflansche achten.
4. Flansche vor Verschrauben sorgfältig ausrichten.
5. Das Produkt mittig zwischen Rohrleitungen mit Flanschen einklemmen.
6. Dichtungen zentrieren.
7. Ventilflansch und Rohrflansch mit geeignetem Dichtmittel und passenden Schrauben verbinden.
8. Alle Flanschbohrungen nutzen.
9. Schrauben über Kreuz anziehen.



10. Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

12 Bedienung

12.1 Handnotbetätigung

! WARNUNG

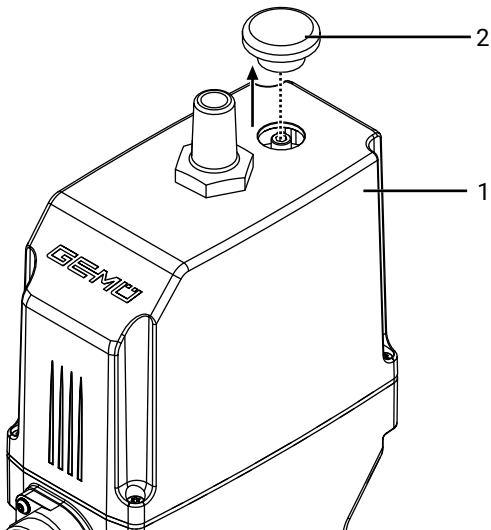


Beschädigung des Produkts!

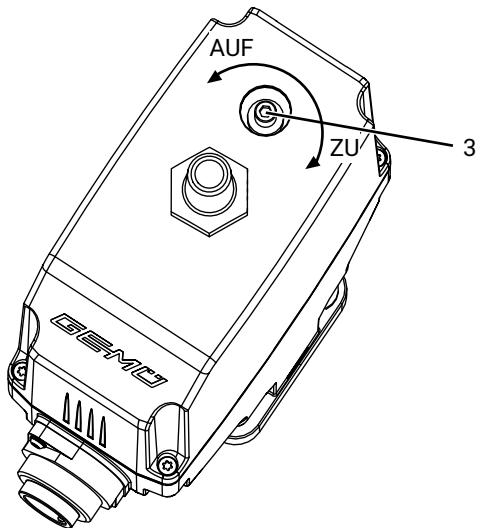
- ▶ Gefahr der Beschädigung des Produkts
- ▶ Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch erlöschen.
- Handnotbetätigung **nur vorsichtig von Hand betätigen und Drehrichtung beachten**, da kein mechanischer Anschlag vorhanden ist.

HINWEIS

- ▶ Handnotbetätigung darf nur in äußersten Notfällen genutzt werden, da dabei die Gefahr der Beschädigung des Ventiltriebs besteht.
Durch Nutzung der Handnotbetätigung erlischt die Herstellerhaftung.



1. Verschlussstopfen 2 mit geeignetem Werkzeug aus Ober-
teil 1 entfernen.



2. Handnotbetätigung 3 mit Innensechskant (SW3) betäti-
gen.
 - ⇒ Im Uhrzeigersinn drehen, um das Ventil zu schließen.
 - ⇒ Gegen Uhrzeigersinn drehen, um das Ventil zu öffnen.
3. Nach Betätigung muss der Stopfen wieder eingesetzt wer-
den, da sonst der IP Schutz nicht mehr gewährleistet ist
und der Antrieb beschädigt werden kann.

13 Fehlerbehebung

Fehler	Möglicher Grund	Fehlerbehebung
Das Produkt ist im Durchgang undicht (schließt nicht bzw. nicht vollständig)	Betriebsdruck zu hoch	Das Produkt mit Betriebsdruck laut Datenblatt betreiben
	Fremdkörper zwischen Absperrmembrane und Ventilkörper	Antrieb demontieren, Fremdkörper entfernen, Absperrmembrane und Ventilkörper auf Beschädigungen prüfen, ggf. beschädigte Teile tauschen
	Ventilkörper undicht bzw. beschädigt	Ventilkörper auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper austauschen
	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Absperrmembrane austauschen
Das Produkt öffnet nicht bzw. nicht vollständig	Antrieb defekt	Antrieb austauschen
	Absperrmembrane nicht korrekt montiert	Antrieb demontieren, Membranmontage prüfen, ggf. Absperrmembrane austauschen
	Betriebsdruck zu hoch	Das Produkt mit Betriebsdruck laut Datenblatt betreiben
	Fremdkörper im Produkt	Das Produkt demontieren und reinigen
	Antriebsauslegung nicht für Betriebsbedingungen geeignet	Antrieb verwenden, der für die Betriebsbedingungen ausgelegt ist
	Spannung nicht angelegt	Spannung anlegen
	Kabelenden falsch verdrahtet	Kabelenden korrekt verdrahten
Das Produkt schließt nicht bzw. nicht vollständig	Antriebsauslegung nicht für Betriebsbedingungen geeignet	Antrieb verwenden, der für die Betriebsbedingungen ausgelegt ist
	Fremdkörper im Produkt	Das Produkt demontieren und reinigen
	Spannung nicht angelegt	Spannung anlegen
Das Produkt ist zwischen Antrieb und Ventilkörper undicht	Absperrmembrane falsch montiert	Antrieb demontieren, Membranmontage prüfen, ggf. Absperrmembrane austauschen
	Verschraubung zwischen Ventilkörper und Antrieb lose	Verschraubung zwischen Ventilkörper und Antrieb festziehen
	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Absperrmembrane austauschen
	Antrieb / Ventilkörper beschädigt	Antrieb / Ventilkörper austauschen
Das Produkt ist zwischen Antriebsflansch und Ventilkörper undicht	Befestigungsteile lose	Befestigungsteile nachziehen
	Ventilkörper / Antrieb beschädigt	Ventilkörper / Antrieb austauschen
Ventilkörper des GEMÜ Produkts undicht	Ventilkörper des GEMÜ Produkts defekt oder korrodiert	Ventilkörper des GEMÜ Produkts auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper austauschen
Körper des GEMÜ Produkts undicht	Unsachgemäße Montage	Montage Ventilkörper in Rohrleitung prüfen
Verbindung Ventilkörper – Rohrleitung undicht	Unsachgemäße Montage	Montage Ventilkörper in Rohrleitung prüfen

14 Inspektion und Wartung

⚠️ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

- ▶ Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod
- Anlage drucklos schalten.
- Anlage vollständig entleeren.

⚠️ VORSICHT

Verwendung falscher Ersatzteile!

- ▶ Beschädigung des GEMÜ Produkts
- ▶ Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch erlöschen
- Nur Originalteile von GEMÜ verwenden.

⚠️ VORSICHT



Heiße Anlagenteile!

- ▶ Verbrennungen
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

HINWEIS

Außergewöhnliche Wartungsarbeiten!

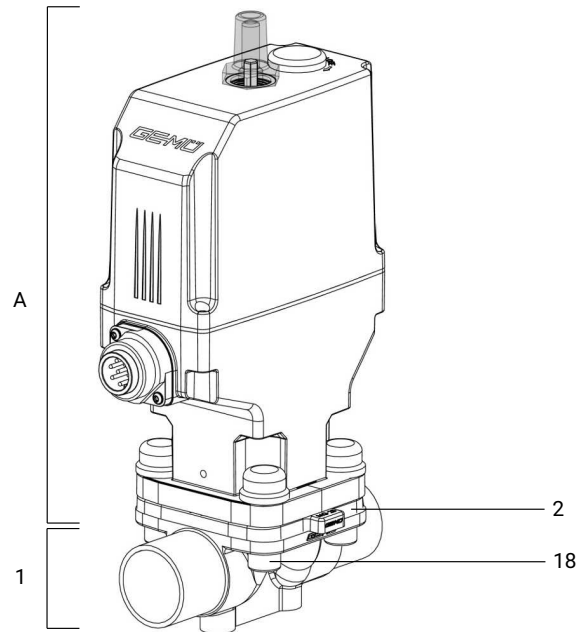
- ▶ Beschädigungen des GEMÜ Produkts
- Wartungsarbeiten bzw. Reparaturen, die nicht in dieser Betriebsanleitung beschrieben sind, dürfen nicht ohne vorherige Abstimmung mit dem Hersteller durchgeführt werden.

Der Betreiber muss regelmäßige Sichtkontrollen der GEMÜ Produkte entsprechend den Einsatzbedingungen und dem Gefährdungspotenzial zur Vorbeugung von Undichtheit und Beschädigung durchführen.

Das Produkt muss ebenso in entsprechenden Intervallen demontiert und auf Verschleiß geprüft werden.

1. Wartungs- und Instandhaltungstätigkeiten durch geschultes Fachpersonal durchführen.
2. Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers tragen.
3. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
4. Anlage bzw. Anlagenteil gegen Wiedereinschalten sichern.
5. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.
6. GEMÜ Produkte, die immer in derselben Position sind, viermal pro Jahr betätigen.
7. Bei Bedarf kann nach einer Wartung oder anderen Veränderungen unter dem Parameter Cycle Counter der Endlagen-Zähler **User** zurückgesetzt werden.

14.1 Ersatzteile



Position	Benennung	Bestellbezeichnung
A	Antrieb	9629...
1	Ventilkörper	K600...
2	Membrane	600...M...
18	Schraube	629...S30...

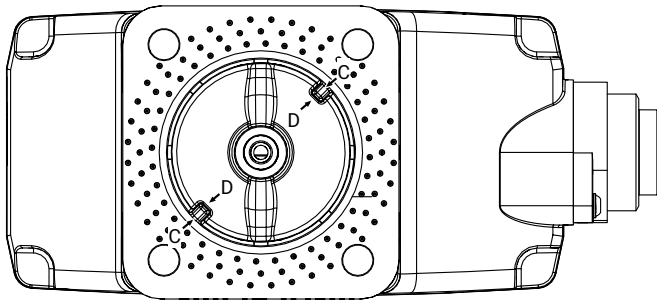
14.2 Antrieb demontieren

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Befestigungselemente zwischen Antrieb **A** und Ventilkörper **1** über Kreuz lösen und entfernen.
3. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** abheben.
4. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
5. Alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen).
6. Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

14.3 Membrane demontieren

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel „Antrieb demontieren“).
2. Membrane herausschrauben.
 - ⇒ Achtung: Je nach Ausführung kann das Druckstück herausfallen.
3. Alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen).
4. Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

14.4 Druckstück montieren



1. Druckstück lose auf Antriebsspindel aufsetzen.
 2. Aussparungen **D** in Führungen **C** einpassen.
- ⇒ Das Druckstück muss sich frei zwischen den Führungen bewegen lassen.

14.5 Membrane montieren

14.5.1 Konvex-Membrane montieren

HINWEIS

► Für das Produkt passende Membrane einbauen (geeignet für Medium, Mediumkonzentration, Temperatur und Druck). Die Absperrmembrane ist ein Verschleißteil. Vor Inbetriebnahme und über die gesamte Einsatzdauer des Produkts technischen Zustand und Funktion überprüfen. Zeitliche Abstände der Prüfung entsprechend den Einsatzbelastungen und / oder der für den Einsatzfall geltenden Regelwerken und Bestimmungen festlegen und regelmäßig durchführen.

HINWEIS

► Ist die Membrane nicht weit genug in das Verbindungsstück eingeschraubt, wirkt die Schließkraft direkt auf den Membranpin und nicht über das Druckstück. Das führt zu Beschädigungen und frühzeitigem Ausfall der Membrane und Undichtheit des Produkts. Wird die Membrane zu weit eingeschraubt, erfolgt keine einwandfreie Dichtung mehr am Ventilsitz. Die Funktion des Produkts ist nicht mehr gewährleistet.

HINWEIS

► Falsch montierte Membrane führt zu Undichtheit des Produkts und Mediums Austritt. Ist dies der Fall, dann Membrane demontieren, komplettes Ventil und Membrane überprüfen und erneut nach obiger Anleitung montieren.

HINWEIS

► Das Druckstück ist lose und kann herausfallen.

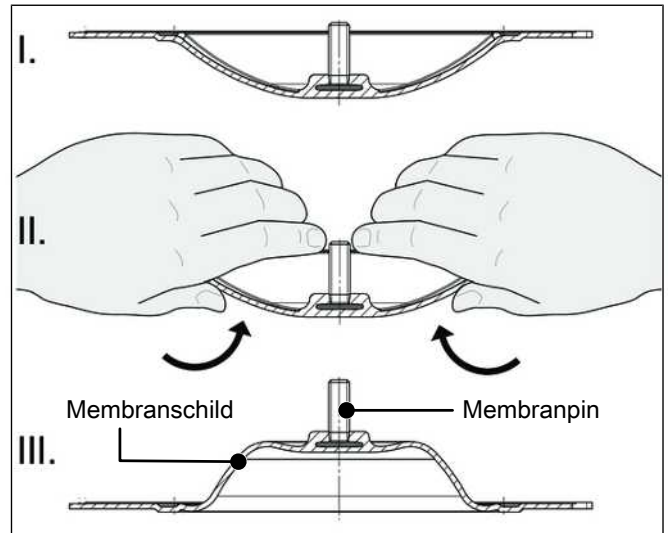


Abb. 6: Membranschild umklappen

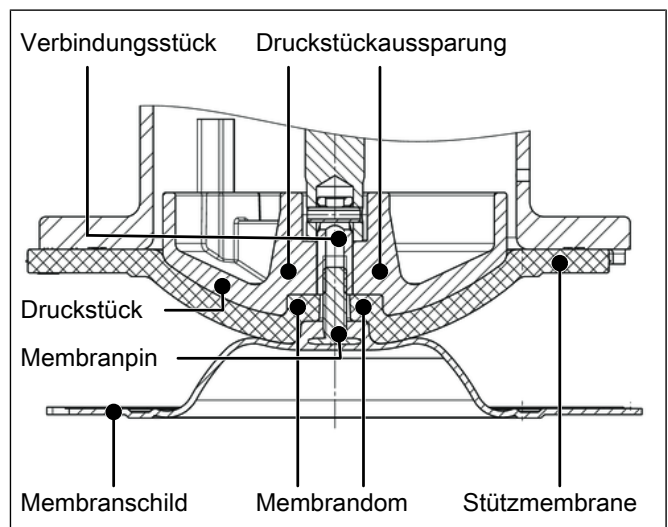
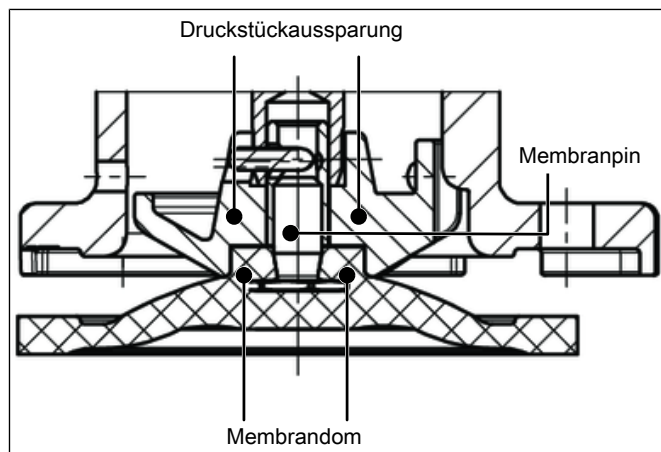


Abb. 7: Membranschild einschrauben

1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Druckstück montieren (siehe „Druckstück montieren“).
3. Kontrollieren, ob das Druckstück in den Führungen liegt.
4. Neuen Membranschild von Hand umklappen (bei großen Nennweiten saubere, gepolsterte Unterlage verwenden).
5. Neue Stützmembrane auf Druckstück auflegen.
6. Membranschild auf Stützmembrane auflegen.
7. Membranschild von Hand fest in Druckstück einschrauben.
 - ⇒ Der Membrandom muss in der Druckstückaussparung liegen.
8. Bei Schwergängigkeit Gewinde prüfen und beschädigte Teile austauschen.
9. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurückschrauben, bis Membran-Lochbild mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.
10. Membranschild von Hand fest auf die Stützmembrane drücken, so dass er zurückklappt und an der Stützmembrane anliegt.
11. Steg von Druckstück und Membrane parallel ausrichten.

14.5.2 Konkav-Membrane montieren



1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Druckstück montieren (siehe „Druckstück montieren“).
3. Kontrollieren, ob das Druckstück in den Führungen liegt.
4. Neue Membrane von Hand in das Druckstück hineindrehen.
5. Kontrollieren, ob der Membrandom in der Druckstückausparung liegt.
6. Bei Schwergängigkeit Gewinde prüfen und beschädigte Teile austauschen.
7. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurückschrauben, bis Membran-Lochbild mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.
8. Steg von Druckstück und Membrane parallel ausrichten.

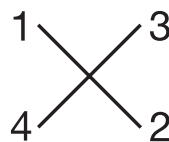
14.6 Antrieb montieren

HINWEIS

Membranen setzen sich im Laufe der Zeit!

- ▶ Undichtheit
- Nach der Demontage / Montage des Produkts Schrauben und Muttern körperseitig auf festen Sitz überprüfen und falls notwendig nachziehen.
- Schrauben und Muttern spätestens nach dem ersten Sterilisationsprozess nachziehen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Antrieb **A** mit montierter Membrane auf Ventilkörper **1** aufsetzen.
3. Schrauben, Scheiben und Muttern handfest einschrauben.
 - ⇒ Befestigungselemente können in Abhängigkeit von der Membrangröße und/oder Ventilkörperausführung variieren.
4. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
5. Antrieb **A** ca. 20 % öffnen.
6. Schrauben mit Muttern über Kreuz festziehen.



7. Auf gleichmäßige Verpressung der Membrane achten (ca. 10 bis 15 %).
 - ⇒ Gleichmäßige Verpressung ist an gleichmäßiger Außenwölbung erkennbar.
 - Achtung:** Bei der Membrane Code 5M (Konvexe Membrane) muss das PTFE-Membranschild und die EPDM-Stützmembrane plan und parallel am Ventilkörper anliegen.
8. Komplett montiertes Ventil auf Funktion und Dichtheit prüfen.
9. Initialisierung durchführen.

15 Ausbau aus Rohrleitung

⚠️ WARNUNG



Aggressive Chemikalien!

- ▶ Verätzungen
- Geeignete Schutzausrüstung tragen.
- Anlage vollständig entleeren.

1. Den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge wie den Einbau durchführen.
2. Elektrische Leitung(en) abschrauben.
3. Das Produkt demontieren. Warn- und Sicherheitshinweise beachten.

16 Rücksendung

Aufgrund gesetzlicher Bestimmungen zum Schutz der Umwelt und des Personals ist es erforderlich, dass die Rücksendeerklärung vollständig ausgefüllt und unterschrieben den Versandpapieren beiliegt. Nur wenn diese Erklärung vollständig ausgefüllt ist, wird die Rücksendung bearbeitet. Liegt dem Produkt keine Rücksendeerklärung bei, erfolgt keine Gut-schrift bzw. keine Erledigung der Reparatur, sondern eine kostenpflichtige Entsorgung.

1. Das Produkt reinigen.
2. Rücksendeerklärung bei GEMÜ anfordern.
3. Rücksendeerklärung vollständig ausfüllen.
4. Das Produkt mit ausgefüllter Rücksendeerklärung an GEMÜ schicken.

17 Original EU-Einbauerklärung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B



Original EU-Einbauerklärung

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B

Wir, die Firma
GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8
D-74653 Ingelfingen-Criesbach

erklären hiermit in alleiniger Verantwortung, dass das nachfolgend bezeichnete Produkt den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen nach Anhang I der oben genannten Richtlinie entspricht.

Produkt: GEMÜ 629
Produktname: Elektromotorisch betätigtes Membranventil
Folgende grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang I wurden angewandt und eingehalten: 1.1.2.; 1.1.3.; 1.1.5.; 1.3.2.; 1.3.4.; 1.3.7.; 1.3.8.; 1.5.1.; 1.5.13.; 1.5.2.; 1.5.4.; 1.5.6.; 1.5.7.; 1.5.8.; 1.6.1.; 1.6.3.; 1.6.5.; 1.7.1.; 1.7.1.1.; 1.7.2.; 1.7.3.; 1.7.4.; 1.7.4.1.; 1.7.4.2.; 1.7.4.3.
Folgende harmonisierte Normen (oder Teile hieraus) wurden angewandt: EN ISO 12100:2010

Ferner wird erklärt, dass die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt wurden.

Der Hersteller verpflichtet sich, einzelstaatlichen Stellen auf begründetes Verlangen die speziellen technischen Unterlagen zu der unvollständigen Maschine zu übermitteln. Diese Übermittlung erfolgt elektronisch.

Die gewerblichen Schutzrechte bleiben hiervon unberührt!

Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn gegebenenfalls festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

i.V. M. Barghoorn
Leiter Globale Technik

Ingelfingen, 26.05.2023

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8 D-74653 Ingelfingen-Criesbach

www.gemu-group.com
info@gemu.de

18 Original EU-Konformitätserklärung gemäß 2014/68/EU (Druckgeräterichtlinie)



Original EU-Konformitätserklärung
gemäß 2014/68/EU (Druckgeräterichtlinie)

Wir, die Firma GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8
D-74653 Ingelfingen-Criesbach

erklären hiermit in alleiniger Verantwortung, dass das nachfolgend bezeichnete Produkt den Vorschriften der oben genannten Richtlinie entspricht.

Produkt: GEMÜ 629
Produktname: Elektromotorisch betätigtes Membranventil
Benannte Stelle: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein 1
51105 Köln
Kennnummer der benannten Stelle: 0035
Nr. des QS-Zertifikats: 01 202 926/Q-02 0036
Konformitätsbewertungsverfahren: Modul H1
Folgende harmonisierte Normen (oder Teile hieraus) wurden angewandt: EN 13397:2001

Hinweis für Produkte mit einer Nennweite ≤ DN 25:

Die Produkte werden entwickelt und produziert nach GEMÜ eigenen Verfahrensanweisungen und Qualitätsstandards, welche die Forderungen der ISO 9001 und der ISO 14001 erfüllen. Die Produkte dürfen gemäß Artikel 4, Absatz 3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU keine CE-Kennzeichnung tragen.

Weitere angewandte Normen / Bemerkungen:

- AD 2000



i.v. M. Barghoorn
Leiter Globale Technik

Ingelfingen, 26.05.2023

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8 D-74653 Ingelfingen-Criesbach

www.gemu-group.com
info@gemu.de

19 Original EU-Konformitätserklärung gemäß 2014/30/EU (EMV-Richtlinie)



Original EU-Konformitätserklärung gemäß 2014/30/EU (EMV-Richtlinie)

Wir, die Firma GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8
D-74653 Ingelfingen-Criesbach

erklären hiermit in alleiniger Verantwortung, dass das nachfolgend bezeichnete Produkt den Vorschriften der oben genannten Richtlinie entspricht.

Produkt: GEMÜ 629
Produktname: Elektromotorisch betätigtes Membranventil
Folgende harmonisierte Normen (oder Teile hieraus) wurden angewandt: EN 61000-6-4:2007/A1:2011; EN 61000-6-2:2005/AC:2005

i.V. M. Barghoorn
Leiter Globale Technik

Ingelfingen, 26.05.2023

20 Original EU-Konformitätserklärung gemäß 2011/65/EU (RoHS-Richtlinie)



Original EU-Konformitätserklärung
gemäß 2011/65/EU (RoHS-Richtlinie)

Wir, die Firma GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8
D-74653 Ingelfingen-Criesbach

erklären hiermit in alleiniger Verantwortung, dass das nachfolgend bezeichnete Produkt den Vorschriften der oben genannten Richtlinie entspricht.

Produkt: GEMÜ 629
Produktname: Elektromotorisch betätigtes Membranventil
Folgende harmonisierte Normen (oder Teile hieraus) wurden angewandt: EN IEC 63000:2018

i.V. M. Barghoorn
Leiter Globale Technik

Ingelfingen, 26.05.2023

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8 D-74653 Ingelfingen-Criesbach

www.gemu-group.com
info@gemue.de

Contents

1 General information	47	16 Returns	84
1.1 Information	47	17 EU Declaration of Incorporation according to the EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B	85
1.2 Symbols used	47	18 EU Declaration of Conformity in accordance with 2014/68/EU (Pressure Equipment Directive)	86
1.3 Definition of terms	47	19 EU Declaration of Conformity in accordance with 2014/30/EU (EMC Directive)	87
1.4 Warning notes	47	20 EU Declaration of Conformity In accordance with 2011/65/EU (RoHS Directive)	88
2 Safety information	48		
3 Product description	48		
3.1 Construction	48		
3.2 Description	49		
3.3 Function	49		
3.4 Product label	49		
4 GEMÜ CONEXO	49		
5 Correct use	49		
6 Order data	50		
6.1 Order codes	50		
6.1.11 Special version	51		
6.2 Order example	52		
7 Technical data	53		
7.1 Medium	53		
7.2 Temperature	53		
7.3 Pressure	53		
7.4 Product compliance	54		
7.5 Mechanical data	55		
7.6 Actuator duty cycle and service life	56		
8 Electrical connection	57		
9 Dimensions	59		
9.1 Actuator dimensions	59		
9.2 Actuator dimensions with distance piece ...	60		
9.3 Actuator dimensions with GEMÜ 1215 position indicator	61		
9.4 Actuator dimensions with GEMÜ 1235 position indicator	62		
9.5 Body dimensions	63		
10 Manufacturer's information	77		
10.1 Delivery	77		
10.2 Transport	77		
10.3 Storage	77		
11 Installation in piping	77		
11.1 Preparing for installation	77		
11.2 Installation position	78		
11.3 Installation with clamp connections	78		
11.4 Installation with butt weld spigots	78		
11.5 Installation with threaded sockets	78		
11.6 Installation with threaded spigots	78		
11.7 Installation with flanged connection	79		
12 Operation	79		
12.1 Manual override	79		
14 Inspection and maintenance	82		
14.1 Spare parts	82		
14.2 Removing the actuator	82		
14.3 Removing the diaphragm	82		
14.4 Mounting the compressor	83		
14.5 Mounting the diaphragm	83		
14.6 Mounting the actuator	84		
15 Removal from piping	84		

1 General information

1.1 Information

- The descriptions and instructions apply to the standard versions. For special versions not described in this document the basic information contained herein applies in combination with any additional special documentation.
- Correct installation, operation, maintenance and repair work ensure faultless operation of the product.
- Should there be any doubts or misunderstandings, the German version is the authoritative document.
- Contact us at the address on the last page for staff training information.

1.2 Symbols used

The following symbols are used in this document:

Symbol	Meaning
●	Tasks to be performed
▶	Response(s) to tasks
-	Lists

1.3 Definition of terms

Working medium

The medium that flows through the GEMÜ product.

Diaphragm size

Uniform seat size of GEMÜ diaphragm valves for different nominal sizes.


1.4 Warning notes



Wherever possible, warning notes are organised according to the following scheme:

SIGNAL WORD	
Possible symbol for the specific danger	<p>Type and source of the danger</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Possible consequences of non-observance. ● Measures for avoiding danger.





Warning notes are always marked with a signal word and sometimes also with a symbol for the specific danger.

The following signal words and danger levels are used:

⚠ DANGER	
	<p>Imminent danger!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Non-observance can cause death or severe injury.
⚠ WARNING	
	<p>Potentially dangerous situation!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Non-observance can cause death or severe injury.

⚠ CAUTION	
	<p>Potentially dangerous situation!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Non-observance can cause moderate to light injury.
NOTICE	
	<p>Potentially dangerous situation!</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Non-observance can cause damage to property.

The following symbols for the specific dangers can be used within a warning note:

Symbol	Meaning
	Danger of explosion!
	Corrosive chemicals!
	Hot plant components!
	Damage to the product!

2 Safety information

The safety information in this document refers only to an individual product. Potentially dangerous conditions can arise in combination with other plant components, which need to be considered on the basis of a risk analysis. The operator is responsible for the production of the risk analysis and for compliance with the resulting precautionary measures and regional safety regulations.

The document contains fundamental safety information that must be observed during commissioning, operation and maintenance. Non-compliance with these instructions may cause:

- Personal hazard due to electrical, mechanical and chemical effects.
- Hazard to nearby equipment.
- Failure of important functions.
- Hazard to the environment due to the leakage of dangerous substances.

The safety information does not take into account:

- Unexpected incidents and events, which may occur during installation, operation and maintenance.
- Local safety regulations which must be adhered to by the operator and by any additional installation personnel.

Prior to commissioning:

1. Transport and store the product correctly.
2. Do not paint the bolts and plastic parts of the product.
3. Carry out installation and commissioning using trained personnel.
4. Provide adequate training for installation and operating personnel.
5. Ensure that the contents of the document have been fully understood by the responsible personnel.
6. Define the areas of responsibility.
7. Observe the safety data sheets.
8. Observe the safety regulations for the media used.

During operation:

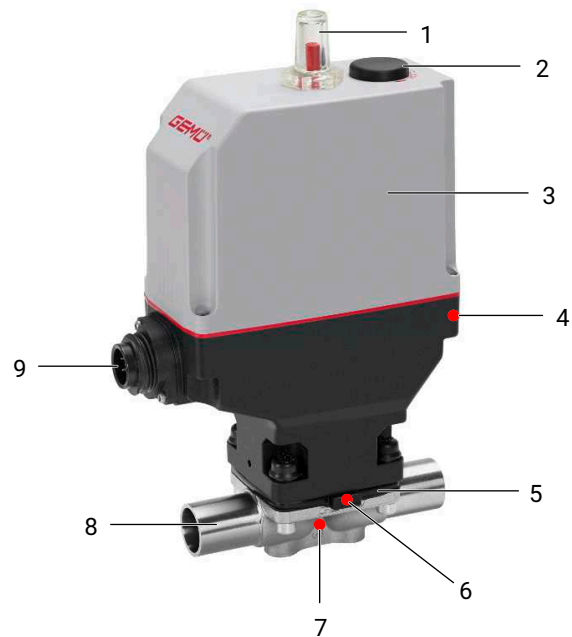
9. Keep this document available at the place of use.
10. Observe the safety information.
11. Operate the product in accordance with this document.
12. Operate the product in accordance with the specifications.
13. Maintain the product correctly.
14. Do not carry out any maintenance work and repairs not described in this document without consulting the manufacturer first.

In cases of uncertainty:

15. Consult the nearest GEMÜ sales office.

3 Product description

3.1 Construction



Item	Name	Materials
1	Optical position indicator	PA 12
2	Manual override	
3	Motorized actuator	Reinforced polyamide
4	CONEXO actuator RFID chip	
5	Diaphragm	CR, EPDM, FKM, NBR, PTFE/EPDM
6	CONEXO diaphragm RFID chip	
7	CONEXO body RFID chip	
8	Valve body	EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3) EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA lined EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP lined EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), hard rubber lined 1.4408, investment casting 1.4408, PFA lined 1.4435 (F316L), forged body 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5 % 1.4435, investment casting 1.4539, forged body CW614N, CW617N (brass)
9	Electrical connection	

3.2 Description

The GEMÜ 629 eSyLite 2/2-way diaphragm valve is motorized. It is available as an Open/Close version. An integrated optical position indicator is standard. The self-locking actuator holds its position in a stable manner in the event of power supply failure.

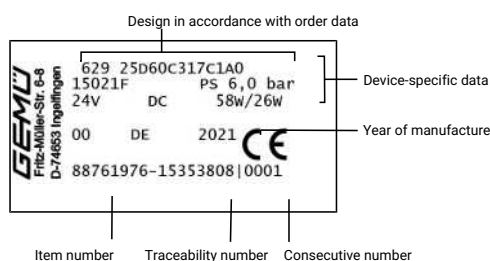
3.3 Function

The product controls a flowing medium by being closed or opened by a motorised actuator. The product is designed as an OPEN/CLOSED valve and is not intended for control applications.

The product has an optical position indicator as standard. The optical position indicator indicates the OPEN and CLOSED positions.

3.4 Product label

The product label is located on the actuator. Product label data (example):



The month of manufacture is encoded in the traceability number and can be obtained from GEMÜ. The product was manufactured in Germany.

The operating pressure stated on the product label applies to a media temperature of 20 °C. The product can be used up to the maximum stated media temperature. You can find the pressure/temperature correlation in the technical data.

4 GEMÜ CONEXO

The interaction of valve components that are equipped with RFID chips and an associated IT infrastructure actively increase process reliability.



Thanks to serialization, every valve and every relevant valve component such as the body, actuator or diaphragm, and even automation components, can be clearly traced and read using the CONEXO pen RFID reader. The CONEXO app, which can be installed on mobile devices, not only facilitates and improves the "installation qualification" process, but also makes the maintenance process much more transparent and easier to document. The app actively guides the maintenance technician through the maintenance schedule and directly provides him with all the information assigned to the valve, such as test reports, testing documentation and maintenance histories. The CONEXO portal acts as a central element, helping to collect, manage and process all data.

For further information on GEMÜ CONEXO please visit:
www.gemu-group.com/conexo

5 Correct use

! DANGER



Danger of explosion!

- ▶ Risk of death or severe injury
- Do **not** use the product in potentially explosive zones.

! WARNING

Improper use of the product!

- ▶ Risk of severe injury or death
- ▶ Manufacturer liability and guarantee will be void.
- Only use the product in accordance with the operating conditions specified in the contract documentation and in this document.

The product is designed for installation in piping systems and for controlling a working medium.

The product is not intended for use in potentially explosive areas.

1. Use the product in accordance with the technical data.
2. The product is designed as an OPEN/CLOSED valve and is not intended for control applications. Due to the minimum actuation time, sufficiently accurate control is not possible.

6 Order data

The order data provide an overview of standard configurations.

Please check the availability before ordering. Other configurations available on request.

Order codes

1 Type	Code
Diaphragm valve, electrically operated, stainless steel diaphragm valve	629

2 DN	Code
DN 4	4
DN 6	6
DN 8	8
DN 10	10
DN 12	12
DN 15	15
DN 20	20
DN 25	25
DN 32	32
DN 40	40
DN 50	50
DN 65	65

3 Body configuration	Code
Tank bottom valve body	B
Body configuration code B: Dimensions and designs on request	
2/2-way body	D
T-body	T
Body configuration code T: Dimensions on request	

4 Connection type	Code
Spigot	
Spigot DIN	0
Spigot DIN EN 10357 series B (2014 edition; formerly DIN 11850 series 1)	16
Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A formerly DIN 11850 series 2	17
Spigot DIN 11850 series 3	18
Spigot JIS-G 3447	35
Spigot JIS-G 3459 schedule 10s	36
Spigot SMS 3008	37
Spigot BS 4825, part 1	55
Spigot ASME BPE/DIN EN 10357 series C (from 2022 edition)/DIN 11866 series C	59
Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 edition)/DIN 11866 series B	60
Spigot ANSI/ASME B36.19M schedule 10s	63
Spigot ANSI/ASME B36.19M schedule 5s	64
Spigot ANSI/ASME B36.19M schedule 40s	65
Threaded connection	
Threaded socket DIN ISO 228	1
NPT female thread	31
Threaded spigot DIN 11851	6
Cone spigot and union nut DIN 11851	6K

4 Connection type	Code
Flange	
Flange EN 1092, PN 16, form B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1, length only for body configuration D	8
Flange JIS B2220, 10K, RF, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1, length only for body configuration D	34
Flange ANSI Class 150 RF, face-to-face dimension FTF MSS SP-88, length only for body configuration D	38
Flange ANSI Class 125/150 RF, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1, length only for body configuration D	39
Clamp	
Clamp ASME BPE, face-to-face dimension FTF ASME BPE, length only for body configuration D	80
Clamp DIN 32676 series B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D	82
Clamp ASME BPE, for pipe ASME BPE, face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D	88
Clamp DIN 32676 series A, face-to-face dimension FTF acc. to EN 558 series 7, length only for body configuration D	8A
Clamp ISO 2852 for pipe ISO 2037, clamp SMS 3017 for pipe SMS 3008 face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D	8E
Clamp DIN 32676 series C, face-to-face dimension FTF ASME BPE, length only for body configuration D	8P
Clamp DIN 32676 series C, face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D	8T

5 Valve body material	Code
SG iron material	
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA lined	17
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP lined	18
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), hard rubber lined	83
EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)	90
Investment casting material	
1.4408, investment casting	37
1.4408, PFA lined	39

5 Valve body material	Code
1.4435, investment casting	C3
Forged material	
1.4435 (F316L), forged body	40
1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%	42
1.4539, forged body	F4
Brass	
CW614N, CW617N (brass)	12

6 Diaphragm material	Code
Elastomer	
NBR	2
EPDM	3A
FKM	4
FKM	4A
CR	8
EPDM	13
EPDM	17
EPDM	19
EPDM	28
EPDM	29
PTFE	
PTFE/EPDM one-piece	54
PTFE/EPDM two-piece	5M
Note: The PTFE/EPDM diaphragm (code 5M) is available from diaphragm size 25.	

7 Voltage/Frequency	Code
24 V DC	C1

8 Control module	Code
ON/OFF actuator (economy)	A0
ON/OFF actuator (economy)	A1
Emergency power supply module (NC)	
ON/OFF actuator (economy)	A2
Emergency power supply module (NO)	
OPEN/CLOSE control with mounted GEMÜ 1235 position indicator	Y0
OPEN/CLOSE control with mounted GEMÜ 1235 position indicator	Y1
Emergency power supply module (NC)	
OPEN/CLOSE control with mounted GEMÜ 1235 position indicator	Y2
Emergency power supply module (NO)	
OPEN/CLOSE control with mounted GEMÜ 1215 position indicator	Z0
OPEN/CLOSE control with mounted GEMÜ 1215 position indicator	Z1
Emergency power supply module (NC)	
OPEN/CLOSE control with mounted GEMÜ 1215 position indicator	Z2
Emergency power supply module (NO)	

9 Surface	Code
Ra ≤ 6.3 µm (250 µin.) for media wetted surfaces, mechanically polished internal	1500

9 Surface	Code
Ra ≤ 0.8 µm (30 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 H3, mechanically polished internal	1502
Ra ≤ 0.8 µm (30 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 HE3, electropolished internal/external	1503
Ra ≤ 0.6 µm (25 µin.) for media wetted surfaces, mechanically polished internal	1507
Ra ≤ 0.6 µm (25 µin.) for media wetted surfaces, electropolished internal/external	1508
Ra ≤ 0.4 µm (15 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 H4, mechanically polished internal	1536
Ra ≤ 0.4 µm (15 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 HE4, electropolished internal/external	1537
Ra ≤ 0.25 µm (10 µin.) for media wetted surfaces *), in accordance with DIN 11866 HE5, electropolished internal/external, *) for inner pipe diameters < 6 mm, in the spigot Ra ≤ 0.38 µm	1516
Ra ≤ 0.25 µm (10 µin.) for media wetted surfaces *), in accordance with DIN 11866 H5, mechanically polished internal, *) for inner pipe diameters < 6 mm, in the spigot Ra ≤ 0.38 µm	1527
Ra max. 0.51 µm (20 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF1, mechanically polished internal	SF1
Ra max. 0.64 µm (25 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF2, mechanically polished internal	SF2
Ra max. 0.76 µm (30 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF3, mechanically polished internal	SF3
Ra max. 0.38 µm (15 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF4, electropolished internal/external	SF4
Ra max. 0.51 µm (20 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF5, electropolished internal/external	SF5
Ra max. 0.64 µm (25 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with ASME BPE SF6, electropolished internal/external	SF6

10 Actuator version	Code
Actuator size 1 diaphragm size 8 with distance piece	B1
Actuator size 1 diaphragm size 10	1C
Actuator size 1 diaphragm size 25	1F
Actuator size 3 diaphragm size 40	3H
Actuator size 3 diaphragm size 50 with distance piece	K3

11 Special version	Code
Without	

11 Special version	Code
BELGAQUA certification	B

12 CONEXO	Code
Without	
Integrated RFID chip for electronic identification and traceability	C

Order example

Ordering option	Code	Description
1 Type	629	Diaphragm valve, electrically operated, stainless steel diaphragm valve
2 DN	40	DN 40
3 Body configuration	D	2/2-way body
4 Connection type	60	Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 edition)/DIN 11866 series B
5 Valve body material	40	1.4435 (F316L), forged body
6 Diaphragm material	5M	PTFE/EPDM two-piece
7 Voltage/Frequency	C1	24 V DC
8 Control module	A0	ON/OFF actuator (economy)
9 Surface	1503	Ra ≤ 0.8 µm (30 µin.) for media wetted surfaces, in accordance with DIN 11866 HE3, electropolished internal/external
10 Actuator version	3H	Actuator size 3 diaphragm size 40
11 CONEXO		Without

7 Technical data

7.1 Medium

Working medium: Corrosive, inert, gaseous and liquid media which have no negative impact on the physical and chemical properties of the body and diaphragm material.

The valve will seal in both flow directions up to full operating pressure (gauge pressure).

7.2 Temperature

Media temperature: -10 – 80 °C

Ambient temperature: -10 – 50 °C

If the emergency power module is used (control module code A1, A2, Z1, Z2), the maximum ambient temperature is reduced to 40 °C.

Storage temperature: 0 – 40 °C

7.3 Pressure

Operating pressure: 0 – 6 bar

Pressure rating: PN 16

Leakage rate: Leakage rate A to P11/P12 EN 12266-1

Kv values:

MG	DN	Connection type code								
		0	16	17	18	37	59	60	1	31
8	4	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	1.1	-	-	-	1.2	-	-
	8	-	-	1.3	-	-	0.6	2.2	1.4	-
	10	-	2.1	2.1	2.1	-	1.3	-	-	-
	15	-	-	-	-	-	2.0	-	-	-
10	10	-	2.4	2.4	2.4	-	2.2	3.3	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	3.2	-
	15	3.3	3.8	3.8	3.8	-	2.2	4.0	3.4	-
	20	-	-	-	-	-	3.8	-	-	-
25	15	4.1	4.7	4.7	4.7	-	-	7.4	6.5	6.5
	20	6.3	7.0	7.0	7.0	-	4.4	13.2	10.0	10.0
	25	13.9	15.0	15.0	15.0	12.6	12.2	16.2	14.0	14.0
40	32	25.3	27.0	27.0	27.0	26.2	-	30.0	26.0	26.0
	40	29.3	30.9	30.9	30.9	30.2	29.5	32.8	33.0	33.0
50	50	46.5	48.4	48.4	48.4	51.7	50.6	55.2	60.0	60.0
	65	-	-	-	-	62.2	61.8	-	-	-

MG = diaphragm size

Kv values in m³/h

Kv values determined in accordance with DIN EN 60534 standard, inlet pressure 5 bar, Δp 1 bar, stainless steel valve body and soft elastomer diaphragm. The Kv values for other product configurations (e.g. other diaphragm or body materials) may differ. In general, all diaphragms are subject to the influences of pressure, temperature, the process and their tightening torques. Therefore the Kv values may exceed the tolerance limits of the standard.

The Kv value curve (Kv value dependent on valve stroke) can vary depending on the diaphragm material and duration of use.

Kv values:

MG	DN	Cast body without lining		Rubber lining	Plastic lining
		Threaded body	Flanged body		
		Material code 90		Material code 83	Material code 17, 18, 39
25	15	8.0	10.0	5.0	6.0
	20	11.5	14.0	9.0	11.0
	25	11.5	17.0	13.0	15.0
40	32	28.0	36.0	23.0	29.0
	40	28.0	40.0	26.0	32.0
50	50	60.0	68.0	47.0	64.0
	65	-	68.0	47.0	64.0

MG = diaphragm size, Kv values in m³/h

Kv values determined in accordance with DIN EN 60534, inlet pressure 5 bar, Δp 1 bar, with connection flange EN 1092 length EN 558 series 1 (or threaded socket DIN ISO 228 for body material GGG40.3) and soft elastomer diaphragm. The Kv values for other product configurations (e.g. other diaphragm or body materials) may differ. In general, all diaphragms are subject to the influences of pressure, temperature, the process and their tightening torques. Therefore the Kv values may exceed the tolerance limits of the standard.

The Kv value curve (Kv value dependent on valve stroke) can vary depending on the diaphragm material and duration of use.

7.4 Product compliance

Machinery Directive: 2006/42/EC

Pressure Equipment Directive: 2014/68/EU

Food: Regulation (EC) No. 1935/2004*
Regulation (EC) No. 10/2011*
FDA*
USP* Class VI

EMC Directive: 2014/30/EU

Drinking water: Belgaqua*
* depending on version and/or operating parameters

RoHS Directive: 2011/65/EU

7.5 Mechanical data

Protection class: IP 65 acc. to EN 60529

Actuating speed: Max. 3 mm/s

Flow direction: Optional

Installation position: Optional

Observe the angle of rotation for optimized draining when it comes to installation.
See separate document, "Angle of rotation technical information".

Weight:

Actuator

Actuator version B1	1.0 kg
Actuator version 1C	0.8 kg
Actuator version 1F	0.94 kg
Actuator version 3H	1.4 kg
Actuator version K3	2.8 kg

Body

Connection type Code		0, 16, 17, 18, 35, 36, 37, 55, 59, 60, 63, 64, 65	1	1	1, 31	31	6, 6K	8, 38, 39	80, 82, 88, 8A, 8E, 8P, 8T
Valve body		Spigot	Threaded socket				Threaded spigot	Flange	Clamp
Material code			12	37	90	37			
MG	DN								
8	4	0.09	-	-	-	-	-	-	-
	6	0.09	-	-	-	-	-	-	-
	8	0.09	-	0.09	-	-	-	-	0.15
	10	0.09	-	-	-	-	0.21	-	0.18
	15	0.09	-	-	-	-	-	-	0.18
10	10	0.30	-	-	-	-	0.33	-	0.30
	12	-	0.17	0.17	-	-	-	-	-
	15	0.30	0.26	0.26	-	-	0.35	-	0.43
	20	-	-	-	-	-	-	-	0.43
25	15	0.62	-	0.32	0.50	0.32	0.71	1.50	0.75
	20	0.58	-	0.34	0.60	0.34	0.78	2.20	0.71
	25	0.55	-	0.39	0.90	0.39	0.79	2.80	0.63
40	32	1.45	-	0.88	1.40	0.88	1.66	3.40	1.62
	40	1.32	-	0.93	1.90	0.93	1.62	4.50	1.50
50	50	2.25	-	1.56	2.70	1.56	2.70	6.30	2.50
	65	2.20	-	-	-	-	-	10.30	2.30

MG = diaphragm size, weight in kg

Mechanical environmental conditions: Class 4M8 acc. to EN 60721-3-4:1998

Vibration: 5g acc. to IEC 60068-2-6 Test Fc

Shock: 25g acc. to 60068-2-27 Test Ea

7.6 Actuator duty cycle and service life

Service life: Class A acc. to EN 15714-2
Minimum 100,000 switching cycles at room temperature and permissible duty cycle.

Duty cycle: max. 30% duty

7.7 Electrical data

Supply voltage: 24 V DC
Tolerance $\pm 10\%$

Operating time: MG 10: 2.5 s
MG 20: 3.5 s
MG 25: 4.0 s
MG 40: 4.5 s
MG 50: 7.0 s

Close tight current / rated current: MG 10: 0.5 A
MG 20: 1.4 A
MG 25: 1.3 A
MG 40: 2.3 A
MG 50: 2.3 A

Starting current / maximum current: MG 10: approx. 2.4 A
MG 20: approx. 2.4 A
MG 25: approx. 2.4 A
MG 40: approx. 4.5 A
MG 50: approx. 4.5 A

Standby current consumption: approx. 10 mA

7.7.1 Digital input signals

Input voltage: max. 30 V DC
 $\geq 56\text{ k}\Omega$

High level: $\geq 18\text{ V DC}$

Low level: $\leq 5\text{ V DC}$

Minimum actuation duration: 600 ms

Input current: $< 0.6\text{ mA}$

7.7.2 Emergency power supply module

Charging current: MG 10, MG 20, MG 25: max. 0.16 A
MG 40: 0.32 A
MG 50: not available

Charging time: approx. 13 min

Service life: Guide value at 25 °C ambient temperature, approx. 3 years

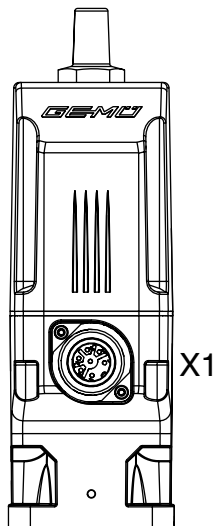
8 Electrical connection

NOTICE

Appropriate cable socket/appropriate mating connector

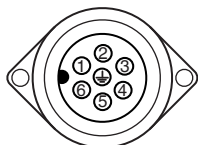
- The appropriate connector is included for X1.

8.1 Position of the connectors



8.2 Electrical connection

Connection X1



7-pin plug, Binder, type 693

Pin	Signal name
1	24 V supply voltage
2	GND
3	Digital input OPEN
4	Digital input CLOSED
5	n.c.
6	n.c.
7	n.c.

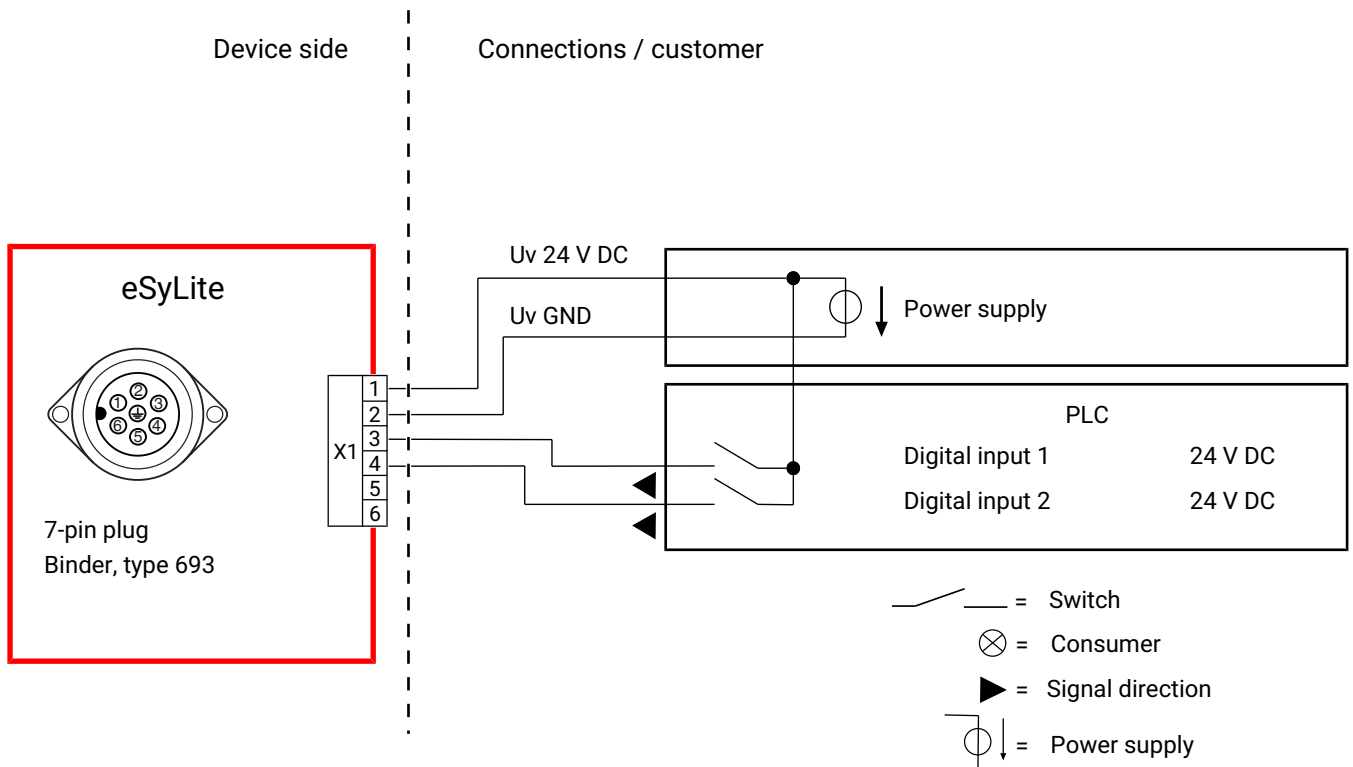
Preferred direction if both digital inputs are present
for device version 00
(see operating instructions – Product label)

Control module ordering option	Preferred direction
A0, Y0, Z0	OPEN
A1, Y1, Z1	CLOSED

Preferred direction if both digital inputs are present for device version 00 (see operating instructions – Product label)	
A2, Y1, Z2	OPEN

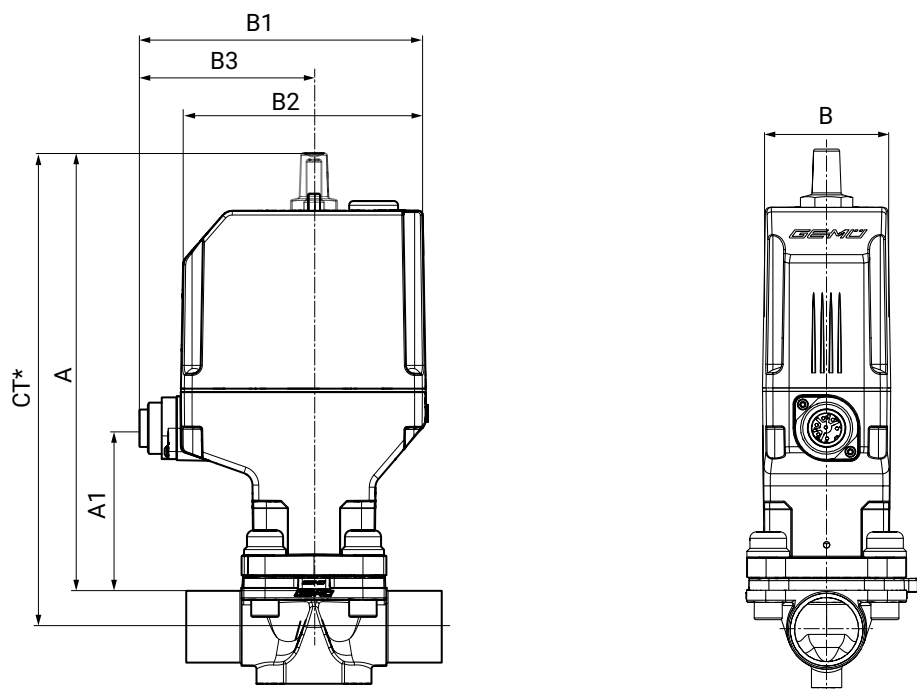
Preferred direction if both digital inputs are present for device version 01 (see operating instructions – Product label)	
Control module ordering option	Preferred direction
A0, Y0, Z0	OPEN
A1, Y1, Z1	OPEN
A2, Y2, Z2	CLOSED

8.3 Connection diagram



9 Dimensions

9.1 Actuator dimensions



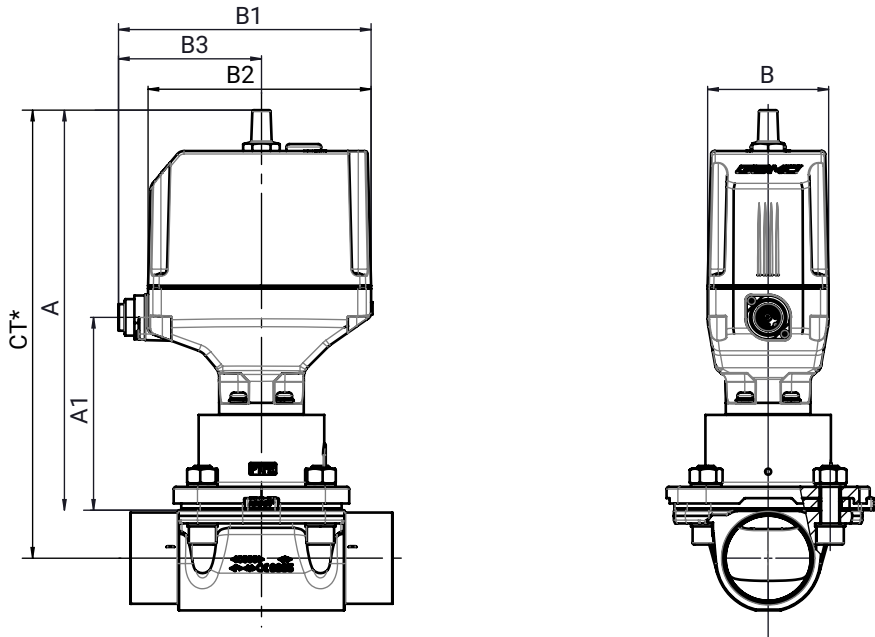
MG	A	A1	B	B1	B2	B3
8	211.0	82.0	59.5	134.5	115.0	82.0
10	192.0	63.0	59.5	134.5	115.0	82.0
25	204.0	75.0	59.5	134.5	115.0	82.0
40	228.0	91.0	80.0	167.0	147.5	94.5

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

* CT = A + H1 (see body dimensions)

9.2 Actuator dimensions with distance piece



MG	A	A1	B	B1	B2	B3
50	265.0	128.0	80.0	167.0	147.5	94.5

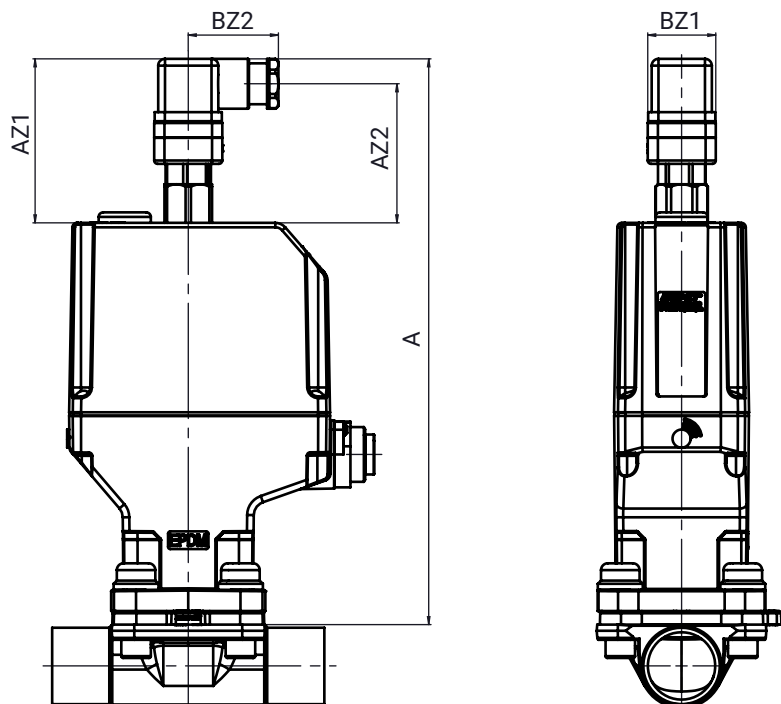
Dimensions in mm

MG = diaphragm size

* CT = A + H1 (see body dimensions)

MG 50 with metal distance piece

9.3 Actuator dimensions with GEMÜ 1215 position indicator



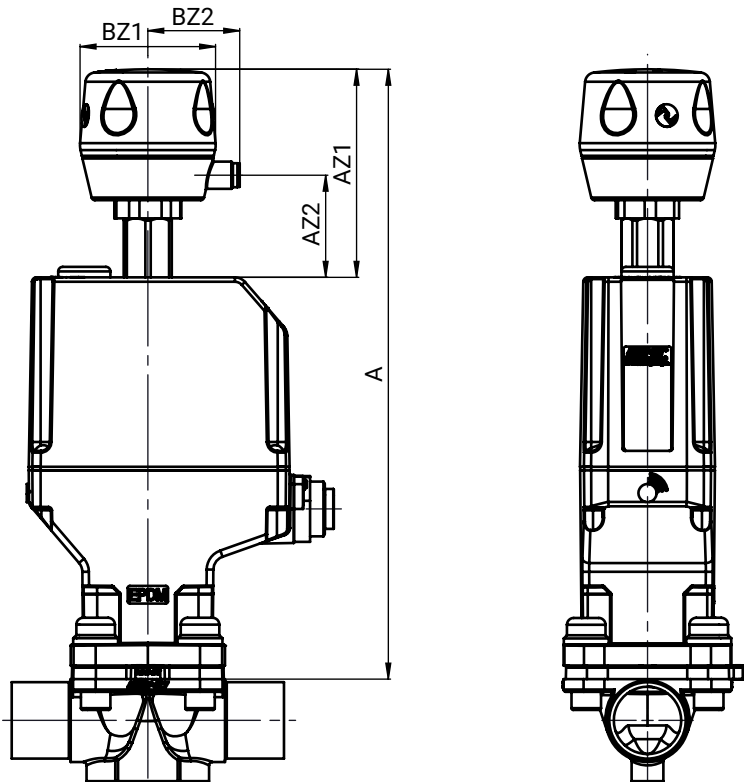
MG	A	AZ1	AZ2	BZ1	BZ2
8	256.0	72.0	61.0	30.0	40.0
10	237.0	72.0	61.0	30.0	40.0
25	249.0	72.0	61.0	30.0	40.0
40	273.0	72.0	61.0	30.0	40.0
50	310.0	72.0	61.0	30.0	40.0

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

MG 50 with metal distance piece

9.4 Actuator dimensions with GEMÜ 1235 position indicator



MG	A	AZ1	AZ2	Dia. BZ1	BZ2
8	276,0	92,0	45,0	60,0	40,5
10	257,0	92,0	45,0	60,0	40,5
25	269,0	92,0	45,0	60,0	40,5
40	293,0	92,0	45,0	60,0	40,5
50	330,0	92,0	45,0	60,0	40,5

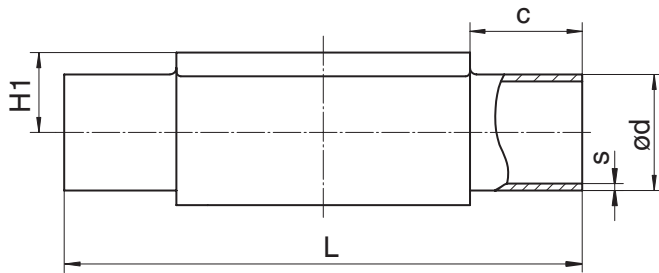
Dimensions in mm

MG = diaphragm size

MG 50 with metal distance piece

9.5 Body dimensions

9.5.1 Spigot DIN/EN ISO (code 0, 16, 17, 18, 60)



Connection type spigot DIN/EN/ISO (code 0, 16, 17, 18, 60)¹⁾, forged material (code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød					H1	L	s				
				Connection type							Connection type				
				0	16	17	18	60			0	16	17	18	60
8	4	-	20.0	6.0	-	-	-	-	8.5	72.0	1.0	-	-	-	-
	6	-	20.0	-	-	8.0	-	10.2	8.5	72.0	-	-	1.0	-	1.6
	8	1/4"	20.0	-	-	10.0	-	13.5	8.5	72.0	-	-	1.0	-	1.6
	10	3/8"	20.0	-	12.0	13.0	14.0	-	8.5	72.0	-	1.0	1.5	2.0	-
10	10	3/8"	25.0	-	12.0	13.0	14.0	17.2	12.5	108.0	-	1.0	1.5	2.0	1.6
	15	1/2"	25.0	18.0	18.0	19.0	20.0	21.3	12.5	108.0	1.5	1.0	1.5	2.0	1.6
25	15	1/2"	25.0	18.0	18.0	19.0	20.0	21.3	19.0	120.0	1.5	1.0	1.5	2.0	1.6
	20	3/4"	25.0	22.0	22.0	23.0	24.0	26.9	19.0	120.0	1.5	1.0	1.5	2.0	1.6
	25	1"	25.0	28.0	28.0	29.0	30.0	33.7	19.0	120.0	1.5	1.0	1.5	2.0	2.0
40	32	1 1/4"	25.0	34.0	34.0	35.0	36.0	42.4	26.0	153.0	1.5	1.0	1.5	2.0	2.0
	40	1 1/2"	30.5	40.0	40.0	41.0	42.0	48.3	26.0	153.0	1.5	1.0	1.5	2.0	2.0
50	50	2"	30.0	52.0	52.0	53.0	54.0	60.3	32.0	173.0	1.5	1.0	1.5	2.0	2.0

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

1) Connection type

Code 0: Spigot DIN

Code 16: Spigot DIN EN 10357 series B (2014 edition; formerly DIN 11850 series 1)

Code 17: Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A formerly DIN 11850 series 2

Code 18: Spigot DIN 11850 series 3

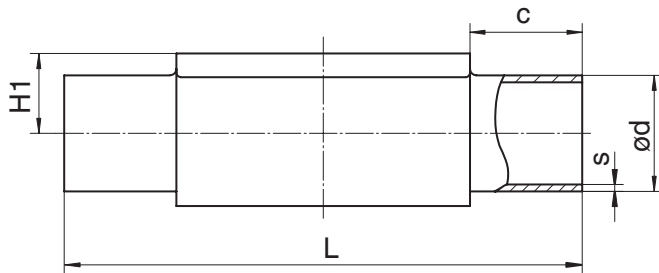
Code 60: Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 edition)/DIN 11866 series B

2) Valve body material

Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

Code F4: 1.4539, forged body



Connection type spigot DIN/EN/ISO (code 0, 17, 60)¹⁾, investment casting material (code C3)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød			H1	L	s		
				Connection type					Connection type		
				0	17	60			0	17	60
8	4	-	20.0	6,0	-	-	8.5	72.0	1,0	-	-
	6	-	20.0	-	8.0	-	8.5	72.0	-	1.0	-
	8	1/4"	20.0	-	10.0	13.5	8.5	72.0	-	1.0	1.6
	10	3/8"	20.0	-	13.0	-	8.5	72.0	-	1.5	-
10	10	3/8"	25.0	-	13.0	17.2	12.5	108.0	-	1.5	1.6
	15	1/2"	25.0	-	19.0	21.3	12.5	108.0	-	1.5	1.6
25	15	1/2"	25.0	-	19.0	21.3	13.0	120.0	-	1.5	1.6
	20	3/4"	25.0	-	23.0	26.9	16.0	120.0	-	1.5	1.6
	25	1"	25.0	-	29.0	33.7	19.0	120.0	-	1.5	2.0
40	32	1 1/4"	25.0	-	35.0	42.4	24.0	153.0	-	1.5	2.0
	40	1 1/2"	30.5	-	41.0	48.3	26.0	153.0	-	1.5	2.0
50	50	2"	30.0	-	53.0	60.3	32.0	173.0	-	1.5	2.0

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

1) **Connection type**

Code 0: Spigot DIN

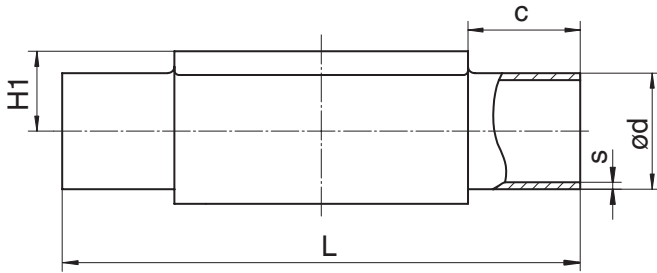
Code 17: Spigot EN 10357 series A/DIN 11866 series A formerly DIN 11850 series 2

Code 60: Spigot ISO 1127/DIN EN 10357 series C (2014 edition)/DIN 11866 series B

2) **Valve body material**

Code C3: 1.4435, investment casting

9.5.2 Spigot ASME/BS (code 55, 59, 63, 64, 65)



Connection type spigot ASME/BS (code 55, 59, 63, 64, 65)¹⁾, forged material (code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød					H1	L	s				
				Connection type							Connection type				
				55	59	63	64	65			55	59	63	64	65
8	6	-	20.0	-	-	10.3	-	10.3	8.5	72.0	-	-	1.24	-	1.73
	8	1/4"	20.0	6.35	6.35	13.7	-	13.7	8.5	72.0	1.2	0.89	1.65	-	2.24
	10	3/8"	20.0	9.53	9.53	-	-	-	8.5	72.0	1.2	0.89	-	-	-
	15	1/2"	20.0	12.70	12.70	-	-	-	8.5	72.0	1.2	1.65	-	-	-
10	10	3/8"	25.0	9.53	9.53	17.1	-	17.1	12.5	108.0	1.2	0.89	1.65	-	2.31
	15	1/2"	25.0	12.70	12.70	21.3	21.3	21.3	12.5	108.0	1.2	1.65	2.11	1.65	2.77
	20	3/4"	25.0	19.05	19.05	-	-	-	12.5	108.0	1.2	1.65	-	-	-
25	15	1/2"	25.0	-	-	21.3	21.3	21.3	19.0	120.0	-	-	2.11	1.65	2.77
	20	3/4"	25.0	19.05	19.05	26.7	26.7	26.7	19.0	120.0	1.2	1.65	2.11	1.65	2.87
	25	1"	25.0	-	25.40	33.4	33.4	33.4	19.0	120.0	-	1.65	2.77	1.65	3.38
40	32	1 1/4"	25.0	-	-	42.2	42.2	42.2	26.0	153.0	-	-	2.77	1.65	3.56
	40	1 1/2"	30.5	-	38.10	48.3	48.3	48.3	26.0	153.0	-	1.65	2.77	1.65	3.68
50	50	2"	30.0	-	50.80	60.3	60.3	60.3	32.0	173.0	-	1.65	2.77	1.65	3.91
	65	2 1/2"	30.0	-	63.50	-	-	-	34.0	173.0	-	1.65	-	-	-

Connection type spigot ASME BPE (code 59)¹⁾, investment casting material (code C3)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød	H1	L	s
8	8	1/4"	20.0	6.35	8.5	72.0	0.89
	10	3/8"	20.0	9.53	8.5	72.0	0.89
	15	1/2"	20.0	12.70	8.5	72.0	1.65
10	20	3/4"	25.0	19.05	12.5	108.0	1.65
25	20	3/4"	25.0	19.05	16.0	120.0	1.65
	25	1"	25.0	25.40	19.0	120.0	1.65
40	40	1 1/2"	30.5	38.10	26.0	153.0	1.65
50	50	2"	30.0	50.80	32.0	173.0	1.65

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

1) Connection type

Code 55: Spigot BS 4825, part 1

Code 59: Spigot ASME BPE/DIN EN 10357 series C (from 2022 edition)/DIN 11866 series C

Code 63: Spigot ANSI/ASME B36.19M schedule 10s

Code 64: Spigot ANSI/ASME B36.19M schedule 5s

Code 65: Spigot ANSI/ASME B36.19M schedule 40s

2) Valve body material

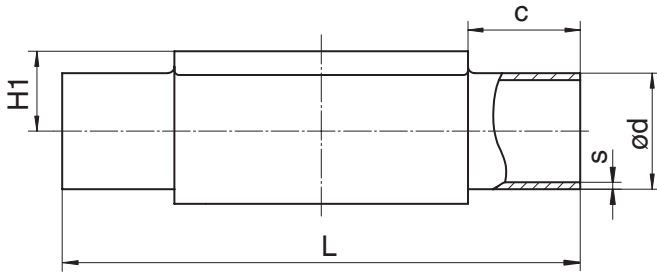
Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

Code C3: 1.4435, investment casting

Code F4: 1.4539, forged body

9.5.3 Spigot JIS/SMS (code 35, 36, 37)

Connection type spigot JIS/SMS (code 35, 36, 37)¹⁾, forged material (code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød			H1	L	s		
				Connection type					Connection type		
				35	36	37			35	36	37
8	6	-	20.0	-	10.5	-	8.5	72.0	-	1.20	-
	8	1/4"	20.0	-	13.8	-	8.5	72.0	-	1.65	-
10	10	3/8"	25.0	-	17.3	-	12.5	108.0	-	1.65	-
	15	1/2"	25.0	-	21.7	-	12.5	108.0	-	2.10	-
25	15	1/2"	25.0	-	21.7	-	19.0	120.0	-	2.10	-
	20	3/4"	25.0	-	27.2	-	19.0	120.0	-	2.10	-
	25	1"	25.0	25.4	34.0	25.0	19.0	120.0	1.2	2.80	1.2
40	32	1 1/4"	25.0	31.8	42.7	33.7	26.0	153.0	1.2	2.80	1.2
	40	1 1/2"	30.5	38.1	48.6	38.0	26.0	153.0	1.2	2.80	1.2
50	50	2"	30.0	50.8	60.5	51.0	32.0	173.0	1.5	2.80	1.2
	65	2 1/2"	30.0	63.5	-	63.5	34.0	173.0	2.0	-	1.6

Connection type spigot SMS (code 37)¹⁾, investment casting material (code C3)²⁾

MG	DN	NPS	c (min)	ød	H1	L	s
25	25	1"	25.0	25.0	19.0	120.0	1.2
40	40	1 1/2"	30.5	38.0	26.0	153.0	1.2
50	50	2"	30.0	51.0	32.0	173.0	1.2

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

1) Connection type

Code 35: Spigot JIS-G 3447

Code 36: Spigot JIS-G 3459 schedule 10s

Code 37: Spigot SMS 3008

2) Valve body material

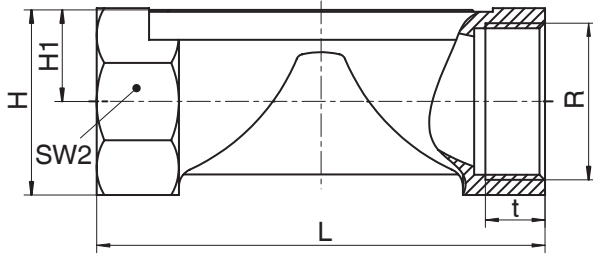
Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

Code C3: 1.4435, investment casting

Code F4: 1.4539, forged body

9.5.4 Threaded socket DIN (code 1)



Connection type threaded socket (code 1)¹⁾, brass material (code 12)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
10	12	3/8"	23.0	11.0	55.0	2	G 3/8	22.0	13.0
	15	1/2"	29.0	14.0	75.0	2	G 1/2	25.0	15.0

Connection type threaded socket (code 1)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
8	8	1/4"	19.0	9.0	72.0	6	G 1/4	18.0	11.0
10	12	3/8"	25.0	13.0	55.0	2	G 3/8	22.0	12.0
	15	1/2"	30.0	15.0	68.0	2	G 1/2	27.0	15.0
25	15	1/2"	28.3	14.8	85.0	6	G 1/2	27.0	15.0
	20	3/4"	33.3	17.3	85.0	6	G 3/4	32.0	16.0
	25	1"	42.3	21.8	110.0	6	G 1	41.0	13.0
40	32	1 1/4"	51.3	26.3	120.0	8	G 1 1/4	50.0	20.0
	40	1 1/2"	56.3	28.8	140.0	8	G 1 1/2	55.0	18.0
50	50	2"	71.3	36.0	165.0	8	G 2	70.0	26.0

Connection type threaded socket (code 1)¹⁾, SG iron material (code 90)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
25	15	1/2"	32.7	16.7	85.0	6	G 1/2	32	15.0
	20	3/4"	42.0	21.5	85.0	6	G 3/4	41	16.3
	25	1"	46.7	23.7	110.0	6	G 1	46	19.1
40	32	1 1/4"	56.0	28.5	120.0	6	G 1 1/4	55	21.4
	40	1 1/2"	66.0	33.5	140.0	6	G 1 1/2	65	21.4
50	50	2"	76.0	38.5	165.0	6	G 2	75	25.7

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

n = number of flats

1) Connection type

Code 1: Threaded socket DIN ISO 228

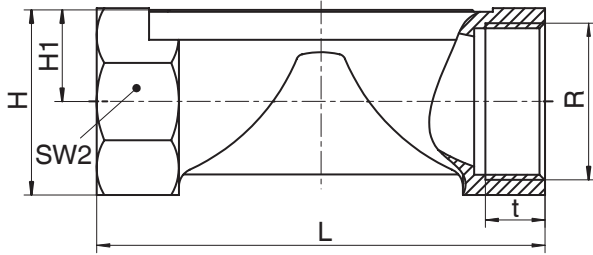
2) Valve body material

Code 12: CW614N, CW617N (brass)

Code 37: 1.4408, investment casting

Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)

9.5.5 Threaded socket NPT (code 31)



Connection type threaded socket NPT (code 31)¹⁾, investment casting material (code 37)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
25	15	1/2"	28.3	14.8	85.0	6	NPT 1/2	27.0	14.0
	20	3/4"	33.3	17.3	85.0	6	NPT 3/4	32.0	14.0
	25	1"	42.3	21.8	110.0	6	NPT 1	41.0	17.0
40	32	1 1/4"	51.3	26.3	120.0	8	NPT 1 1/4	50.0	17.0
	40	1 1/2"	56.3	28.8	140.0	8	NPT 1 1/2	55.0	17.0
50	50	2"	71.3	36.3	165.0	8	NPT 2	70.0	18.0

Connection type threaded socket NPT (code 31)¹⁾, SG iron material (code 90)²⁾

MG	DN	NPS	H	H1	L	n	R	SW 2	t
25	15	1/2"	32.7	16.7	85.0	6	NPT 1/2	32	13.6
	20	3/4"	42.0	21.5	85.0	6	NPT 3/4	41	14.1
	25	1"	46.7	23.7	110.0	6	NPT 1	46	16.8
40	32	1 1/4"	56.0	28.5	120.0	6	NPT 1 1/4	55	17.3
	40	1 1/2"	66.0	33.5	140.0	6	NPT 1 1/2	65	17.3
50	50	2"	76.0	38.5	165.0	6	NPT 2	75	17.7

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

n = number of flats

1) **Connection type**

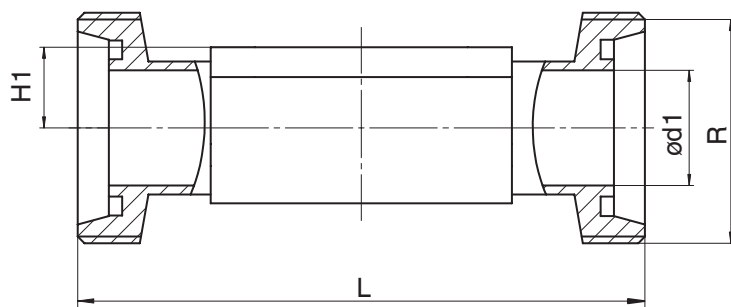
Code 31: NPT female thread

2) **Valve body material**

Code 37: 1.4408, investment casting

Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)

9.5.6 Threaded spigot DIN (code 6)



Connection type threaded spigot DIN (code 6)¹⁾, forged material (code 40, 42)²⁾

MG	DN	NPS	ød1	H1	L	R
8	10	3/8"	10.0	8.5	92.0	Rd 28 x 1/8
10	10	3/8"	10.0	12.5	118.0	Rd 28 x 1/8
	15	1/2"	16.0	12.5	118.0	Rd 34 x 1/8
25	15	1/2"	16.0	19.0	118.0	Rd 34 x 1/8
	20	3/4"	20.0	19.0	118.0	Rd 44 x 1/6
	25	1"	26.0	19.0	128.0	Rd 52 x 1/6
40	32	1¼"	32.0	26.0	147.0	Rd 58 x 1/6
	40	1½"	38.0	26.0	160.0	Rd 65 x 1/6
50	50	2"	50.0	32.0	191.0	Rd 78 x 1/6

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

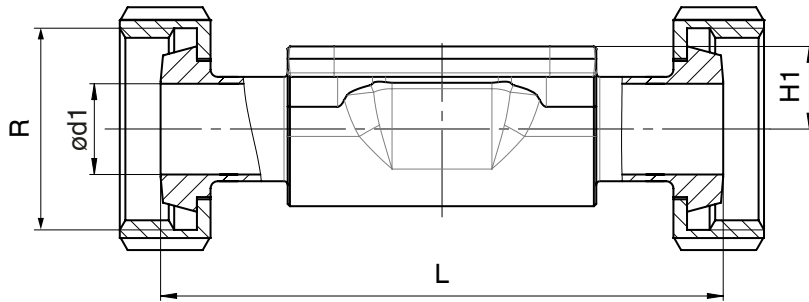
1) **Connection type**

Code 6: Threaded spigot DIN 11851

2) **Valve body material**

Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

9.5.7 Cone spigot DIN (code 6K)**Connection type cone spigot DIN (code 6K)¹⁾, forged material (code 40, 42)²⁾**

MG	DN	NPS	ød1	H1	L	R
8	10	3/8"	10.0	8.5	90.0	Rd 28 x 1/8
10	10	3/8"	10.0	12.5	116.0	Rd 28 x 1/8
	15	1/2"	16.0	12.5	116.0	Rd 34 x 1/8
25	15	1/2"	16.0	19.0	116.0	Rd 34 x 1/8
	20	3/4"	20.0	19.0	114.0	Rd 44 x 1/6
	25	1"	26.0	19.0	127.0	Rd 52 x 1/6
40	32	1¼"	32.0	26.0	147.0	Rd 58 x 1/6
	40	1½"	38.0	26.0	160.0	Rd 65 x 1/6
50	50	2"	50.0	32.0	191.0	Rd 78 x 1/6

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

1) Connection type

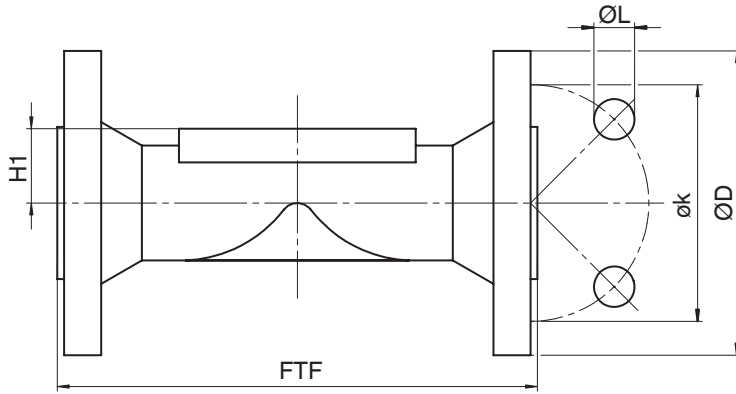
Code 6K: Cone spigot and union nut DIN 11851

2) Valve body material

Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

9.5.8 Flange EN (code 8)



Connection type flange, length EN 558 (code 8)¹⁾, SG iron material (code 17, 18, 83, 90), investment casting material (code 39, C3), forged material (code 40, 42)²⁾

MG	DN	NPS	øD	FTF		H1				øk	øL	n
				Material		Material						
				17, 18, 39, 83, 90	40, 42, C3	17, 18, 39, 83	40, 42	C3	90			
25	15	1/2"	95.0	130.0	150.0	18.0	19.0	13.0	14.0	65.0	14.0	4
	20	3/4"	105.0	150.0	150.0	20.5	19.0	16.0	16.5	75.0	14.0	4
	25	1"	115.0	160.0	160.0	23.0	19.0	19.0	19.5	85.0	14.0	4
40	32	1¼"	140.0	180.0	180.0	28.7	26.0	24.0	23.0	100.0	19.0	4
	40	1½"	150.0	200.0	200.0	33.0	26.0	26.0	27.0	110.0	19.0	4
50	50	2"	165.0	230.0	230.0	39.0	32.0	32.0	32.0	125.0	19.0	4
	65	2½"	185.0	290.0	-	51.0	-	-	38.7	145.0	19.0	4

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

n = number of bolt holes

1) Connection type

Code 8: Flange EN 1092, PN 16, form B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1, length only for body configuration D

2) Valve body material

Code 17: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA lined

Code 18: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP lined

Code 39: 1.4408, PFA lined

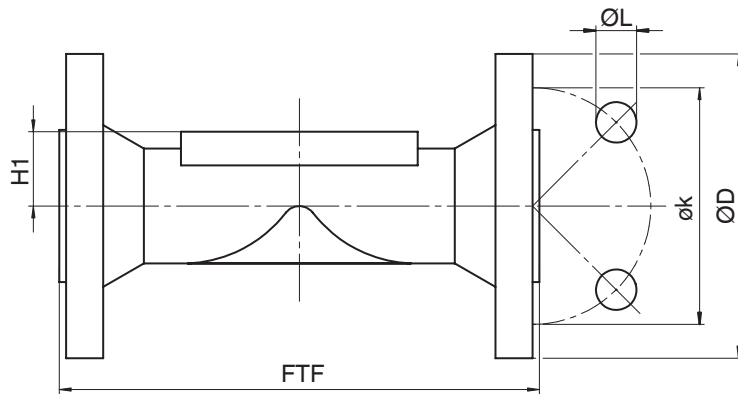
Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

Code 83: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), hard rubber lined

Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)

Code C3: 1.4435, investment casting

9.5.9 Flange JIS (code 34)**Connection type flange, length 558 (code 34)¹⁾, investment casting material (code 39)²⁾**

MG	DN	NPS	øD	FTF	H1	øk	øL	n
25	15	1/2"	95.0	130.0	18.0	70.0	15.0	4
	20	3/4"	100.0	150.0	20.5	75.0	15.0	4
	25	1"	125.0	160.0	23.0	90.0	19.0	4
40	32	1¼"	135.0	180.0	28.7	100.0	19.0	4
	40	1½"	140.0	200.0	33.0	105.0	19.0	4
50	50	2"	155.0	230.0	39.0	120.0	19.0	4

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

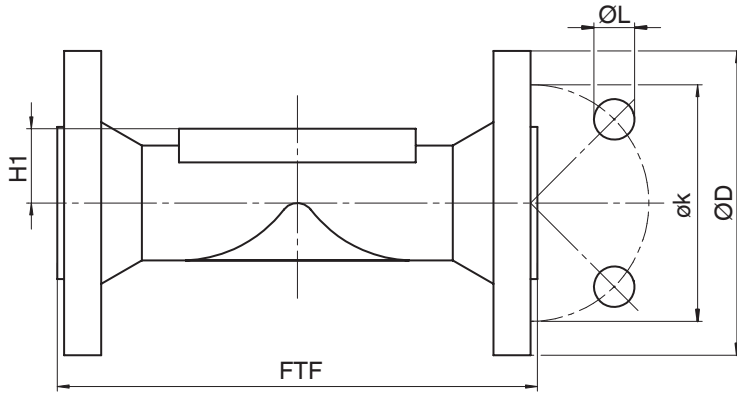
1) Connection type

Code 34: Flange JIS B2220, 10K, RF, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1, length only for body configuration D

2) Valve body material

Code 39: 1.4408, PFA lined

9.5.10 Flange ANSI Class (code 38, 39)



Connection type flange, length MSS SP-88 (code 38)¹⁾, SG iron material (code 17, 18, 83), investment casting material (code 39)²⁾

MG	DN	NPS	øD	FTF		H1	øk	øL	n
				Material					
				17, 18, 39	83				
25	20	3/4"	100.0	146.0	146.4	20.5	69.9	15.9	4
	25	1"	110.0	146.0	146.4	23.0	79.4	15.9	4
40	40	1½"	125.0	175.0	171.4	33.0	98.4	15.9	4
50	50	2"	150.0	200.0	197.4	39.0	120.7	19.0	4
	65	2½"	180.0	226.0	222.4	51.0	139.7	19.0	4

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

n = number of bolt holes

1) Connection type

Code 38: Flange ANSI Class 150 RF, face-to-face dimension FTF MSS SP-88, length only for body configuration D

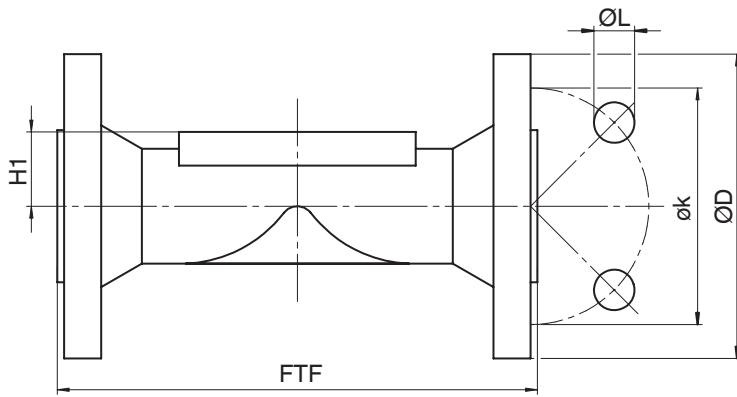
2) Valve body material

Code 17: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA lined

Code 18: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP lined

Code 39: 1.4408, PFA lined

Code 83: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), hard rubber lined



Connection type flange, length EN 558 (code 39)¹⁾, SG iron material (code 17, 18, 83, 90), investment casting material (code 39, C3), forged material (code 40, 42)²⁾

MG	DN	NPS	øD	FTF		H1				øk	øL	n
				Material		Material						
				17, 18, 39, 83, 90	40, 42, C3	17, 18, 39, 83	C3	40, 42	90			
25	15	1/2"	90.0	130.0	150.0	-	13.0	19.0	14.0	60.3	15.9	4
	20	3/4"	100.0	150.0	150.0	20.5	16.0	19.0	16.5	69.9	15.9	4
	25	1"	110.0	160.0	160.0	23.0	19.0	19.0	19.5	79.4	15.9	4
40	32	1¼"	115.0	180.0	180.0	28.7	24.0	26.0	23.0	88.9	15.9	4
	40	1½"	125.0	200.0	200.0	33.0	26.0	26.0	27.0	98.4	15.9	4
50	50	2"	150.0	230.0	230.0	39.0	32.0	32.0	32.0	120.7	19.0	4
	65	2½"	180.0	290.0	-	51.0	-	-	38.7	139.7	19.0	4

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

n = number of bolt holes

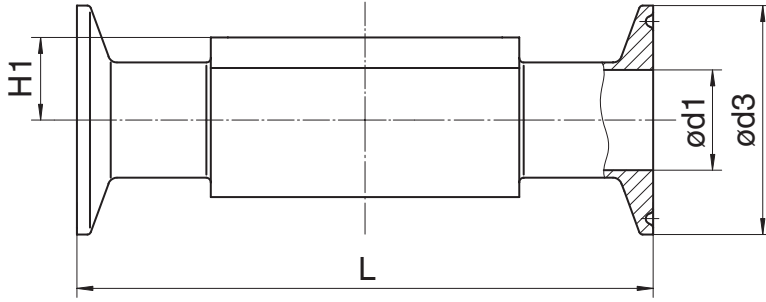
1) **Connection type**

Code 39: Flange ANSI Class 125/150 RF, face-to-face dimension FTF EN 558 series 1, ISO 5752, basic series 1, length only for body configuration D

2) **Valve body material**

- Code 17: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PFA lined
- Code 18: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), PP lined
- Code 39: 1.4408, PFA lined
- Code 40: 1.4435 (F316L), forged body
- Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%
- Code 83: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3), hard rubber lined
- Code 90: EN-GJS-400-18-LT (GGG 40.3)
- Code C3: 1.4435, investment casting

9.5.11 Clamp (code 80, 82, 88, 8A, 8E, 8P, 8T)



Connection type clamp DIN/ASME (code 80, 88, 8P, 8T)¹⁾, forged material (code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	ød1		ød3		H1	L	
			Connection type		Connection type			Connection type	
			80, 8P	88, 8T	80, 8P	88, 8T		80, 8P	88, 8T
8	8	1/4"	4.57	-	25.0	-	8.5	63.5	-
	10	3/8"	7.75	-	25.0	-	8.5	63.5	-
	15	1/2"	9.40	9.40	25.0	25.0	8.5	63.5	108.0
10	15	1/2"	9.40	9.40	25.0	25.0	12.5	88.9	108.0
	20	3/4"	15.75	15.75	25.0	25.0	12.5	101.6	117.0
25	20	3/4"	15.75	15.75	25.0	25.0	19.0	101.6	117.0
	25	1"	22.10	22.10	50.5	50.5	19.0	114.3	127.0
40	40	1½"	34.80	34.80	50.5	50.5	26.0	139.7	159.0
50	50	2"	47.50	47.50	64.0	64.0	32.0	158.8	190.0
	65	2½"	60.20	60.20	77.5	77.5	34.0	193.8	216.0

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

1) Connection type

Code 80: Clamp ASME BPE, face-to-face dimension FTF ASME BPE, length only for body configuration D

Code 88: Clamp ASME BPE, for pipe ASME BPE, face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D

Code 8P: Clamp DIN 32676 series C, face-to-face dimension FTF ASME BPE, length only for body configuration D

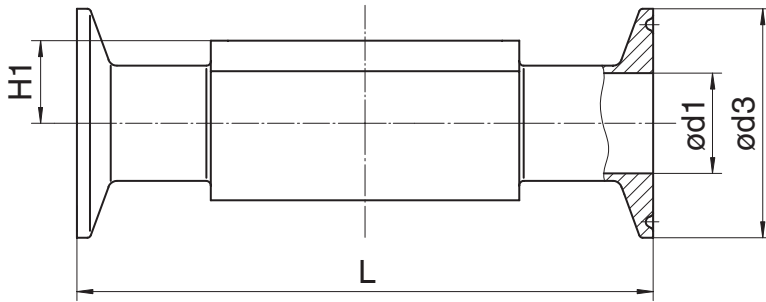
Code 8T: Clamp DIN 32676 series C, face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D

2) Valve body material

Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

Code F4: 1.4539, forged body



Connection type clamp DIN/ISO (code 82, 8A, 8E)¹⁾, forged material (code 40, 42, F4)²⁾

MG	DN	NPS	ød1			ød3			H1	L		
			Connection type			Connection type				Connection type		
			82	8A	8E	82	8A	8E		82	8A	8E
8	6	1/8"	7.0	6.0	-	25.0	25.0	-	8.5	63.5	63.5	-
	8	1/4"	10.3	8.0	-	25.0	25.0	-	8.5	63.5	63.5	-
	10	3/8"	-	10.0	-	-	34.0	-	8.5	-	88.9	-
10	10	3/8"	14.0	10.0	-	25.0	34.0	-	12.5	108.0	108.0	-
	15	1/2"	18.1	16.0	-	50.5	34.0	-	12.5	108.0	108.0	-
25	15	1/2"	18.1	16.0	-	50.5	34.0	-	19.0	108.0	108.0	-
	20	3/4"	23.7	20.0	-	50.5	34.0	-	19.0	117.0	117.0	-
	25	1"	29.7	26.0	22.6	50.5	50.5	50.5	19.0	127.0	127.0	127.0
40	32	1 1/4"	38.4	32.0	31.3	64.0	50.5	50.5	26.0	146.0	146.0	146.0
	40	1 1/2"	44.3	38.0	35.6	64.0	50.5	50.5	26.0	159.0	159.0	159.0
50	50	2"	56.3	50.0	48.6	77.5	64.0	64.0	32.0	190.0	190.0	190.0
	65	2 1/2"	-	-	60.3	-	-	77.5	34.0	-	-	216.0

Dimensions in mm

MG = diaphragm size

1) **Connection type**

Code 82: Clamp DIN 32676 series B, face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D

Code 8A: Clamp DIN 32676 series A, face-to-face dimension FTF acc. to EN 558 series 7, length only for body configuration D

Code 8E: Clamp ISO 2852 for pipe ISO 2037, clamp SMS 3017 for pipe SMS 3008 face-to-face dimension FTF EN 558 series 7, length only for body configuration D

2) **Valve body material**

Code 40: 1.4435 (F316L), forged body

Code 42: 1.4435 (BN2), forged body, Δ Fe < 0.5%

Code F4: 1.4539, forged body

10 Manufacturer's information

10.1 Delivery

- Check that all parts are present and check for any damage immediately upon receipt.

The product's performance is tested at the factory. The scope of delivery is apparent from the dispatch documents and the design from the order number.

10.2 Transport

1. Only transport the product by suitable means. Do not drop. Handle carefully.
2. After the installation dispose of transport packaging material according to relevant local or national disposal regulations / environmental protection laws.

10.3 Storage

1. Store the product free from dust and moisture in its original packaging.
2. Avoid UV rays and direct sunlight.
3. Do not exceed the maximum storage temperature (see chapter "Technical data").
4. Do not store solvents, chemicals, acids, fuels or similar fluids in the same room as GEMÜ products and their spare parts.

11 Installation in piping

11.1 Preparing for installation

WARNING

The equipment is subject to pressure!

- ▶ Risk of severe injury or death
- Depressurize the plant.
- Completely drain the plant.

WARNING



Corrosive chemicals!

- ▶ Risk of caustic burns
- Wear appropriate protective gear.
- Completely drain the plant.

CAUTION



Hot plant components!

- ▶ Risk of burns
- Only work on plant that has cooled down.

CAUTION

Exceeding the maximum permissible pressure.

- ▶ Damage to the product
- Provide precautionary measures against exceeding the maximum permitted pressures caused by pressure surges (water hammer).

CAUTION

Use as step.

- ▶ Damage to the product
- ▶ Risk of slipping-off
- Choose the installation location so that the product cannot be used as a foothold.
- Do not use the product as a step or a foothold.

NOTICE

Suitability of the product!

- ▶ The product must be appropriate for the piping system operating conditions (medium, medium concentration, temperature and pressure) and the prevailing ambient conditions.

NOTICE

Tools

- ▶ The tools required for installation and assembly are not included in the scope of delivery.
- Use appropriate, functional and safe tools.

1. Ensure the product is suitable for the relevant application.
2. Check the technical data of the product and the materials.
3. Keep appropriate tools ready.
4. Wear appropriate protective gear as specified in the plant operator's guidelines.
5. Comply with appropriate regulations for the connections.
6. Installation work must be performed by trained personnel.
7. Shut off the plant or plant component.
8. Secure the plant or plant component against recommissioning.
9. Depressurize the plant or plant component.
10. Completely drain the plant or plant component and allow it to cool down until the temperature is below the media vaporization temperature and cannot cause scalding.
11. Correctly decontaminate, rinse and ventilate the plant or plant component.
12. Lay piping so that the product is protected against transverse and bending forces, and also vibrations and tension.
13. Only install the product between matching aligned pipes (see chapters below).
14. Pay attention to the installation position (see "Installation position" chapter).

11.2 Installation position

The installation position of the product is optional.

11.3 Installation with clamp connections

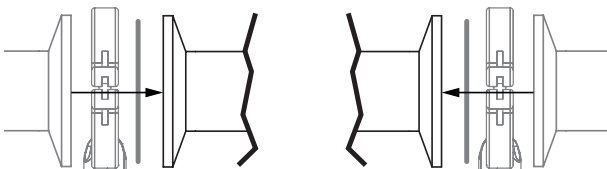


Fig. 1: Clamp connection

NOTICE

Gasket and clamp

- ▶ The gasket and clamps for clamp connections are not included in the scope of delivery.

1. Keep ready gasket and clamp.
2. Carry out preparation for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Insert the corresponding gasket between the body of the product and the pipe connection.
4. Connect the gasket between the body of the product and the pipe connection using clamps.
5. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

11.4 Installation with butt weld spigots

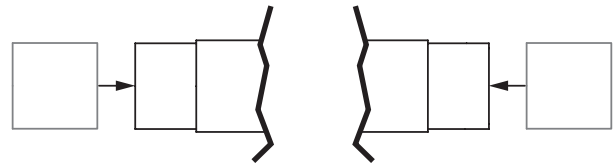


Fig. 2: Butt weld spigots

1. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
2. Adhere to good welding practices!
3. Disassemble the actuator with the diaphragm before welding in the valve body (see "Removing the actuator" chapter).
4. Weld the body of the product in the piping.
5. Allow butt weld spigots to cool down.
6. Reassemble the valve body and the actuator with diaphragm (see "Mounting the actuator" chapter).
7. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.
8. Flush the system.

11.5 Installation with threaded sockets

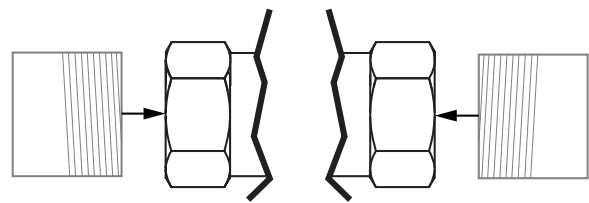


Fig. 3: Threaded socket

NOTICE

Sealing material

- ▶ The sealing material is not included in the scope of delivery.
- Only use appropriate sealing material.

1. Keep thread sealant ready.
2. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Screw the threaded connections into the pipe in accordance with valid standards.
4. Screw the body of the product onto the piping using appropriate thread sealant.
5. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

11.6 Installation with threaded spigots

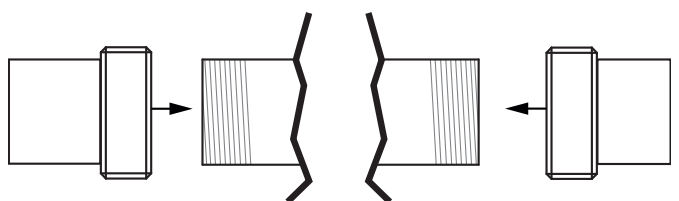


Fig. 4: Threaded spigots

NOTICE**Thread sealant**

- ▶ The thread sealant is not included in the scope of delivery.
- Only use appropriate thread sealant.

1. Keep thread sealant ready.
2. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Screw the pipe into the threaded connection of the valve body in accordance with valid standards.
 - ⇒ Use appropriate thread sealant.
4. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

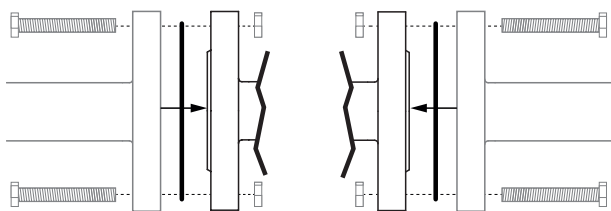
11.7 Installation with flanged connection

Fig. 5: Flanged connection

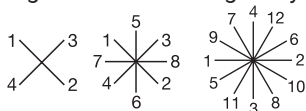
NOTICE**Sealing material**

- ▶ The sealing material is not included in the scope of delivery.
- Only use appropriate sealing material.

NOTICE**Connector elements**

- ▶ The connector elements are not included in the scope of delivery.
- Only use connector elements made of approved materials.
- Observe permissible tightening torque of the bolts.

1. Keep sealing material ready.
2. Carry out preparations for installation (see chapter "Preparing for installation").
3. Ensure clean, undamaged sealing surfaces on the connection flanges.
4. Align flanges carefully before installing them.
5. Clamp the product centrally between the piping with flanges.
6. Centre the gaskets.
7. Connect the valve flange and the piping flange using appropriate sealing materials and matching bolting.
8. Use all flange holes.
9. Tighten the bolts diagonally.



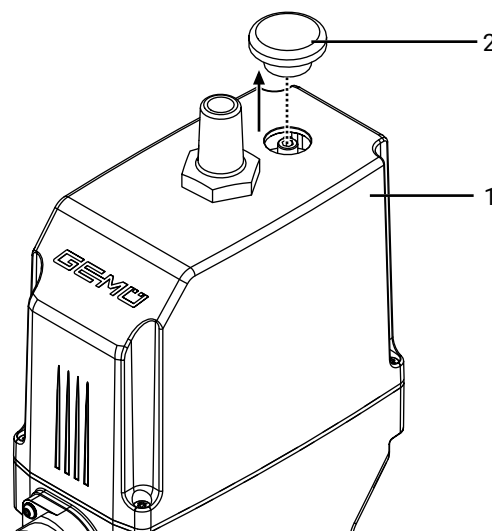
10. Re-attach or reactivate all safety and protective devices.

12 Operation**12.1 Manual override****WARNING****Damage to the product!**

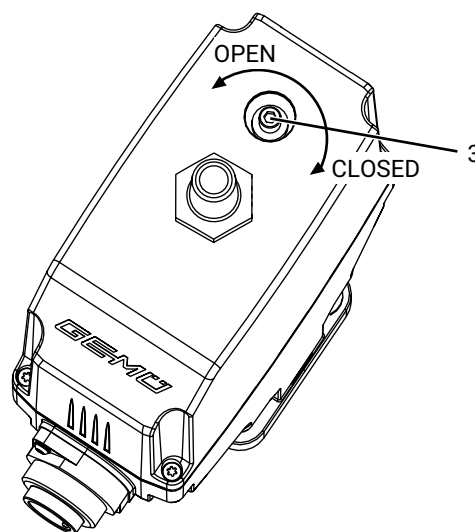
- ▶ Risk of damage to the product
- ▶ Manufacturer liability and guarantee will be void.
- Only operate the manual override **by hand**, because there is no mechanical stop.

NOTICE

- ▶ Manual override may only be used in extreme emergencies as there is a risk of damaging the valve drive. Use of the manual override voids the manufacturer's liability.



1. Remove the sealing plug 2 from the actuator cover 1 using an appropriate tool.



2. Operate the manual override 3 with the hexagon socket (WAF3).

⇒ Turn clockwise to close the valve.

- ⇒ Turn anticlockwise to open the valve.
- 3. After actuation, the plug must be reinserted, otherwise the IP protection is no longer guaranteed and the actuator may be damaged.

13 Troubleshooting

Error	Possible cause	Troubleshooting
The product is leaking downstream (does not close or does not close fully)	Operating pressure too high	Operate the product with operating pressure specified in datasheet
	Foreign matter between shut-off diaphragm and valve body	Remove the actuator, remove foreign matter, check diaphragm and valve body for potential damage, replace damaged parts if necessary
	Valve body leaking or damaged	Check valve body for potential damage, replace valve body if necessary
	Shut-off diaphragm faulty	Check shut-off diaphragm for potential damage, replace the shut off diaphragm if necessary
The product does not open or does not open fully	Actuator defective	Replace the actuator
	Shut-off diaphragm incorrectly mounted	Remove the actuator, check the diaphragm mounting, replace the shut-off diaphragm if necessary
	Operating pressure too high	Operate the product with operating pressure specified in datasheet
	Foreign matter in the product	Remove and clean the product
	The actuator design is not suitable for the operating conditions	Use an actuator that is designed for the operating conditions
	Voltage is not connected	Connect voltage
	Cable ends incorrectly wired	Wire cable ends correctly
The product does not close or does not close fully	The actuator design is not suitable for the operating conditions	Use an actuator that is designed for the operating conditions
	Foreign matter in the product	Remove and clean the product
	Voltage is not connected	Connect voltage
The product is leaking between actuator and valve body	Shut-off diaphragm incorrectly mounted	Remove the actuator, check the diaphragm mounting, replace the shut-off diaphragm if necessary
	Bolting between valve body and actuator loose	Tighten bolting between valve body and actuator
	Shut-off diaphragm faulty	Check shut-off diaphragm for potential damage, replace the shut-off diaphragm if necessary
	Actuator/valve body damaged	Replace actuator/valve body
The product is leaking between actuator flange and valve body	Mounting parts loose	Retighten mounting parts
	Valve body / actuator damaged	Replace valve body/actuator
Valve body of the GEMÜ product is leaking	Valve body of the GEMÜ product is faulty or corroded	Check valve body of the GEMÜ product for potential damage, replace valve body if necessary
Body of the GEMÜ product is leaking	Incorrect installation	Check installation of valve body in piping
Valve body connection to piping leaking	Incorrect installation	Check installation of valve body in piping

14 Inspection and maintenance

⚠ WARNING

The equipment is subject to pressure!

- ▶ Risk of severe injury or death
- Depressurize the plant.
- Completely drain the plant.

⚠ CAUTION

Use of incorrect spare parts!

- ▶ Damage to the GEMÜ product
- ▶ Manufacturer liability and guarantee will be void
- Use only genuine parts from GEMÜ.

⚠ CAUTION



Hot plant components!

- ▶ Risk of burns
- Only work on plant that has cooled down.

NOTICE

Exceptional maintenance work!

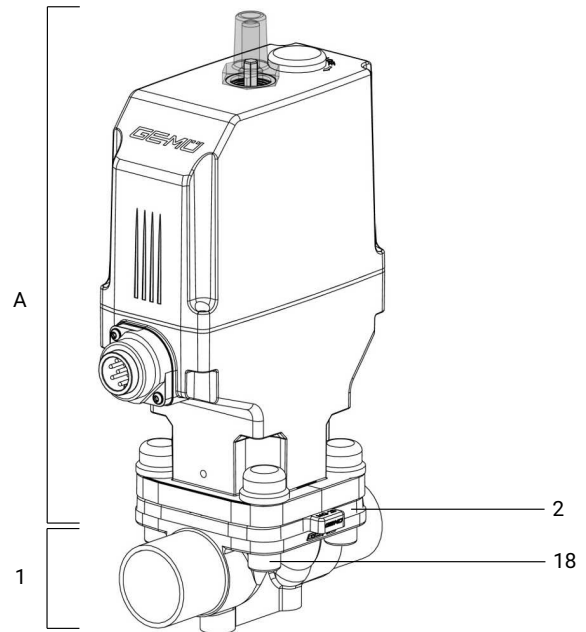
- ▶ Damage to the GEMÜ product
- Any maintenance work and repairs not described in these operating instructions must not be performed without consulting the manufacturer first.

The operator must carry out regular visual examination of the GEMÜ products dependent on the operating conditions and the potential danger in order to prevent leakage and damage.

The product also must be disassembled and checked for wear in the corresponding intervals.

1. Have servicing and maintenance work performed by trained personnel.
2. Wear appropriate protective gear as specified in plant operator's guidelines.
3. Shut off plant or plant component.
4. Secure the plant or plant component against recommissioning.
5. Depressurize the plant or plant component.
6. Actuate GEMÜ products which are always in the same position four times a year.
7. If necessary, the end position counter **User** can be reset after maintenance or other changes under parameter Cycle Counter.

14.1 Spare parts



Item	Name	Order designation
A	Actuator	9629...
1	Valve body	K600...
2	Diaphragm	600...M...
18	Bolt	629...S30...

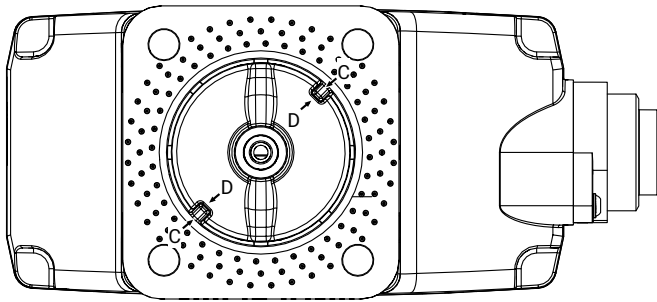
14.2 Removing the actuator

1. Move the actuator **A** to the open position.
2. Loosen the fastening elements between actuator **A** and valve body **1** diagonally and remove them.
3. Lift actuator **A** off valve body **1**.
4. Move the actuator **A** to the closed position.
5. Clean all parts of contamination (do not damage parts during cleaning).
6. Check parts for potential damage, replace if necessary (only use genuine parts from GEMÜ).

14.3 Removing the diaphragm

1. Remove actuator **A** (see chapter "Removing the actuator").
2. Unscrew the diaphragm.
 - ⇒ Please note: Depending on the version, the compressor may fall out.
3. Clean all parts of contamination (do not damage parts during cleaning).
4. Check parts for potential damage, replace if necessary (only use genuine parts from GEMÜ).

14.4 Mounting the compressor



1. Place the compressor loosely on the actuator spindle.
 2. Fit recesses **D** into guides **C**.
- ⇒ The compressor must be able to be moved freely between the guides.

14.5 Mounting the diaphragm

14.5.1 Mounting the convex diaphragm

NOTICE

- Fit the diaphragms suitable for the product (suitable for medium, medium concentration, temperature and pressure). The diaphragm is a wearing part. Check the technical condition and function of the product before commissioning and during the whole term of use. Carry out checks regularly and determine the check intervals in accordance with the conditions of use and/or the regulatory codes and provisions applicable for this application.

NOTICE

- If the diaphragm is not screwed into the adapter far enough, the closing force is transmitted directly onto the diaphragm pin and not via the compressor. This will cause damage and early failure of the diaphragm and leakage of the product. If the diaphragm is screwed in too far, perfect sealing at the valve seat will not be achieved. The function of the product is no longer ensured.

NOTICE

- Incorrectly mounted diaphragms cause the product leakage and emission of medium. In this case, remove the diaphragms, check the complete valve and diaphragms and reassemble again proceeding as described above.

NOTICE

- The compressor is loose and can fall out.

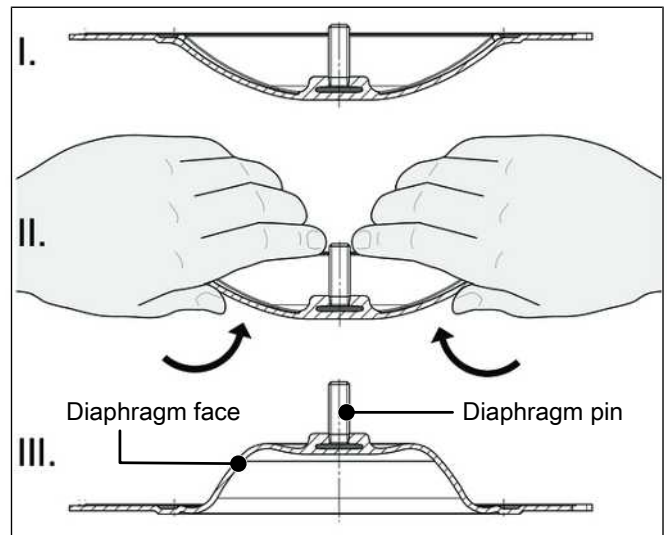


Fig. 6: Inverting the diaphragm face

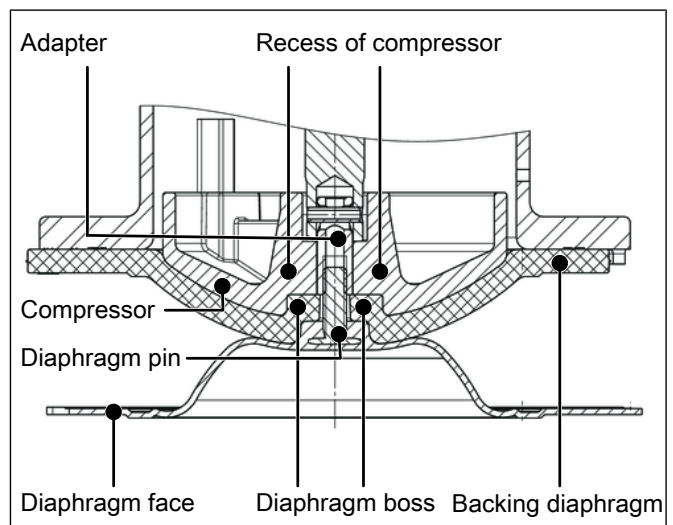
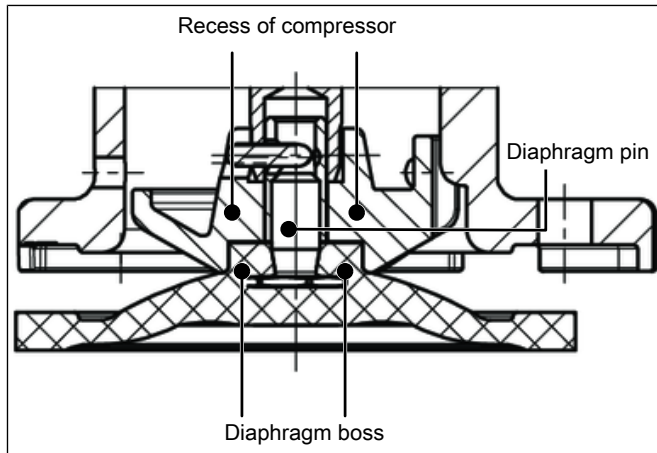


Fig. 7: Screwing in the diaphragm face

1. Move the actuator **A** to the closed position.
2. Mount the compressor (see "Mounting the compressor").
3. Check if the compressor is fitted in the guides.
4. Invert the new diaphragm face manually (use a clean, padded mat with larger nominal sizes).
5. Position the new backing diaphragm onto the compressor.
6. Position the diaphragm face onto the backing diaphragm.
7. Screw diaphragm face tightly into the compressor manually.
 - ⇒ The diaphragm boss must fit closely in the recess of the compressor.
8. If it is difficult to screw it in, check the thread and replace damaged parts.
9. When definitive resistance is felt, turn back the diaphragm until its bolt holes are in correct alignment with the bolt holes of the actuator.
10. Press the diaphragm face tightly onto the backing diaphragm manually so that it returns to its original shape and fits closely on the backing diaphragm.
11. Align the weir of compressor and diaphragm in parallel.

14.5.2 Mounting the concave diaphragm



1. Move the actuator **A** to the closed position.
2. Mount the compressor (see "Mounting the compressor").
3. Check if the compressor is fitted in the guides.
4. Manually screw new diaphragm tightly into the compressor.
5. Check if the diaphragm boss fits closely in the recess of the compressor.
6. If it is difficult to screw it in, check the thread and replace damaged parts.
7. When definitive resistance is felt, turn back the diaphragm until its bolt holes are in correct alignment with the bolt holes of the actuator.
8. Align the weir of compressor and diaphragm in parallel.

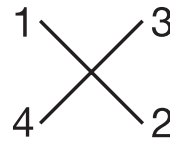
14.6 Mounting the actuator

NOTICE

Diaphragms set in the course of time.

- ▶ Leakage
- After disassembly/assembly of the product, check that the bolts and nuts on the body are tight and retighten if required.
- Retighten the bolts and nuts at the very latest after the first sterilization process.

1. Move the actuator **A** to the open position.
2. Position actuator **A** with the mounted diaphragm on the valve body **1**.
3. Screw in bolts, washers and nuts hand tight.
 - ⇒ Fastening elements may vary depending on the diaphragm size and/or valve body version.
4. Move the actuator **A** to the closed position.
5. Open actuator **A** approx. 20%.
6. Fully tighten the bolts with nuts diagonally.



7. Ensure even compression of the diaphragm (approx. 10 to 15%).
 - ⇒ Even compression is detected by an even bulge to the outside.

Please note: For a code 5M diaphragm (convex diaphragm), the PTFE diaphragm face and the EPDM backing diaphragm must be positioned level with and parallel to the valve body.
8. With the valve fully assembled, check the function and tightness.
9. Carry out initialisation.

15 Removal from piping

⚠ WARNING



Corrosive chemicals!

- ▶ Risk of caustic burns
- Wear appropriate protective gear.
- Completely drain the plant.

1. Remove in reverse order to installation.
2. Unscrew the electrical wiring.
3. Disassemble the product. Observe warning notes and safety information.

16 Returns

Legal regulations for the protection of the environment and personnel require that the completed and signed return delivery note is included with the dispatch documents. Returned goods can be processed only when this note is completed. If no return delivery note is included with the product, GEMÜ cannot process credits or repair work but will dispose of the goods at the operator's expense.

1. Clean the product.
2. Request a return delivery note from GEMÜ.
3. Complete the return delivery note.
4. Send the product with a completed return delivery note to GEMÜ.

17 EU Declaration of Incorporation according to the EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B



EU Declaration of Incorporation

according to the EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B

We, the company GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Strasse 6-8
74653 Ingelfingen-Criesbach, Germany

hereby declare under our sole responsibility that the below-mentioned product complies with the relevant essential health and safety requirements in accordance with Annex I of the above-mentioned Directive.

Product: GEMÜ 629
Product name: Motorized diaphragm valve
The following essential health and safety requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex I have been applied or adhered to: 1.1.2.; 1.1.3.; 1.1.5.; 1.3.2.; 1.3.4.; 1.3.7.; 1.3.8.; 1.5.1.; 1.5.13.; 1.5.2.; 1.5.4.; 1.5.6.; 1.5.7.; 1.5.8.; 1.6.1.; 1.6.3.; 1.6.5.; 1.7.1.; 1.7.1.1.; 1.7.2.; 1.7.3.; 1.7.4.; 1.7.4.1.; 1.7.4.2.; 1.7.4.3.
The following harmonized standards (or parts thereof) have been applied: EN ISO 12100:2010

We also declare that the specific technical documents have been created in accordance with part B of Annex VII.

The manufacturer undertakes to transmit relevant technical documents on the partly completed machinery to the national authorities in response to a reasoned request. This communication takes place electronically.

This does not affect the industrial property rights.

The partly completed machinery may be commissioned only if it has been determined, if necessary, that the machinery into which the partly completed machinery is to be installed meets the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC.

M. Barghoorn
Head of Global Technics

Ingelfingen, 16/06/2023

18 EU Declaration of Conformity in accordance with 2014/68/EU (Pressure Equipment Directive)



EU Declaration of Conformity

in accordance with 2014/68/EU (Pressure Equipment Directive)

We, the company GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Strasse 6-8
74653 Ingelfingen-Criesbach, Germany

hereby declare under our sole responsibility that the below-mentioned product complies with the regulations of the above-mentioned Directive.

Product: GEMÜ 629
Product name: Motorized diaphragm valve
Notified body: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein 1
51105 Cologne, Germany

ID number of the notified body: 0035
No. of the QA certificate: 01 202 926/Q-02 0036
Conformity assessment procedure: Module H1

The following harmonized standards (or parts thereof) have been applied: EN 13397:2001

Information for products with a nominal size \leq DN 25:

The products are developed and produced according to GEMÜ's in-house process instructions and standards of quality which comply with the requirements of ISO 9001 and ISO 14001. According to Article 4, Paragraph 3 of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, these products must not be identified by a CE-marking.

Other applied technical standards / Remarks:

- AD 2000

M. Barghoorn
Head of Global Technics
Ingelfingen, 16/06/2023

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8 D-74653 Ingelfingen-Criesbach

www.gemu-group.com
info@gemu.de

19 EU Declaration of Conformity in accordance with 2014/30/EU (EMC Directive)



EU Declaration of Conformity
in accordance with 2014/30/EU (EMC Directive)

We, the company GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Strasse 6-8
74653 Ingelfingen-Criesbach, Germany

hereby declare under our sole responsibility that the below-mentioned product complies with the regulations of the above-mentioned Directive.

Product: GEMÜ 629
Product name: Motorized diaphragm valve
The following harmonized standards (or parts thereof) have been applied: EN 61000-6-4:2007/A1:2011; EN 61000-6-2:2005/AC:2005

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "M. Barghoorn", written over a horizontal line.

M. Barghoorn
Head of Global Technics
Ingelfingen, 16/06/2023

20 EU Declaration of Conformity In accordance with 2011/65/EU (RoHS Directive)



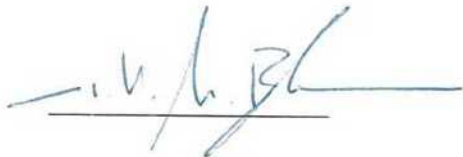
EU Declaration of Conformity

In accordance with 2011/65/EU (RoHS Directive)

We, the company GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Strasse 6-8
74653 Ingelfingen-Criesbach, Germany

hereby declare under our sole responsibility that the below-mentioned product complies with the regulations of the above-mentioned Directive.

Product: GEMÜ 629
Product name: Motorized diaphragm valve
The following harmonized standards (or parts thereof) have been applied: EN IEC 63000:2018



M. Barghoorn
Head of Global Technics
Ingelfingen, 16/06/2023



GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8, 74653 Ingelfingen-Criesbach, Germany
Phone +49 (0) 7940 1230 · info@gemue.de
www.gemu-group.com

Änderungen vorbehalten
Subject to alteration
05.2024 | 88768368