

GEMÜ® 530, 550

Austausch der Verschleißteile
SKV, SKS, SVS

Replacing the wearing parts
SKV, SKS, SVS

Ⓓ ORIGINAL MONTAGEANLEITUNG

Ⓖ ASSEMBLY INSTRUCTIONS



GEMÜ 530



GEMÜ 550

Inhaltverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	2
2	Geräteaufbau	3
2.1	Geräteaufbau GEMÜ 530	3
2.2	Geräteaufbau GEMÜ 550	4
3	Einbau / Ausbau der Sitzdichtung	5
3.1	Aufbau Sitzdichtung	5
3.2	Demontage Antrieb	5
3.3	Ausbau der Sitzdichtung	6
3.4	Einbau der neuen Sitzdichtung	6
3.5	Montage Antrieb	6
4	Verschleißteilsets	7
4.1	Verschleißteilsets GEMÜ 530	7
4.1.1	Verschleißteilset SVS	7
4.2	Verschleißteilsets GEMÜ 550	7
4.2.1	Verschleißteilset SVS	7

1 Allgemeine Hinweise

⚠ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

► Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!

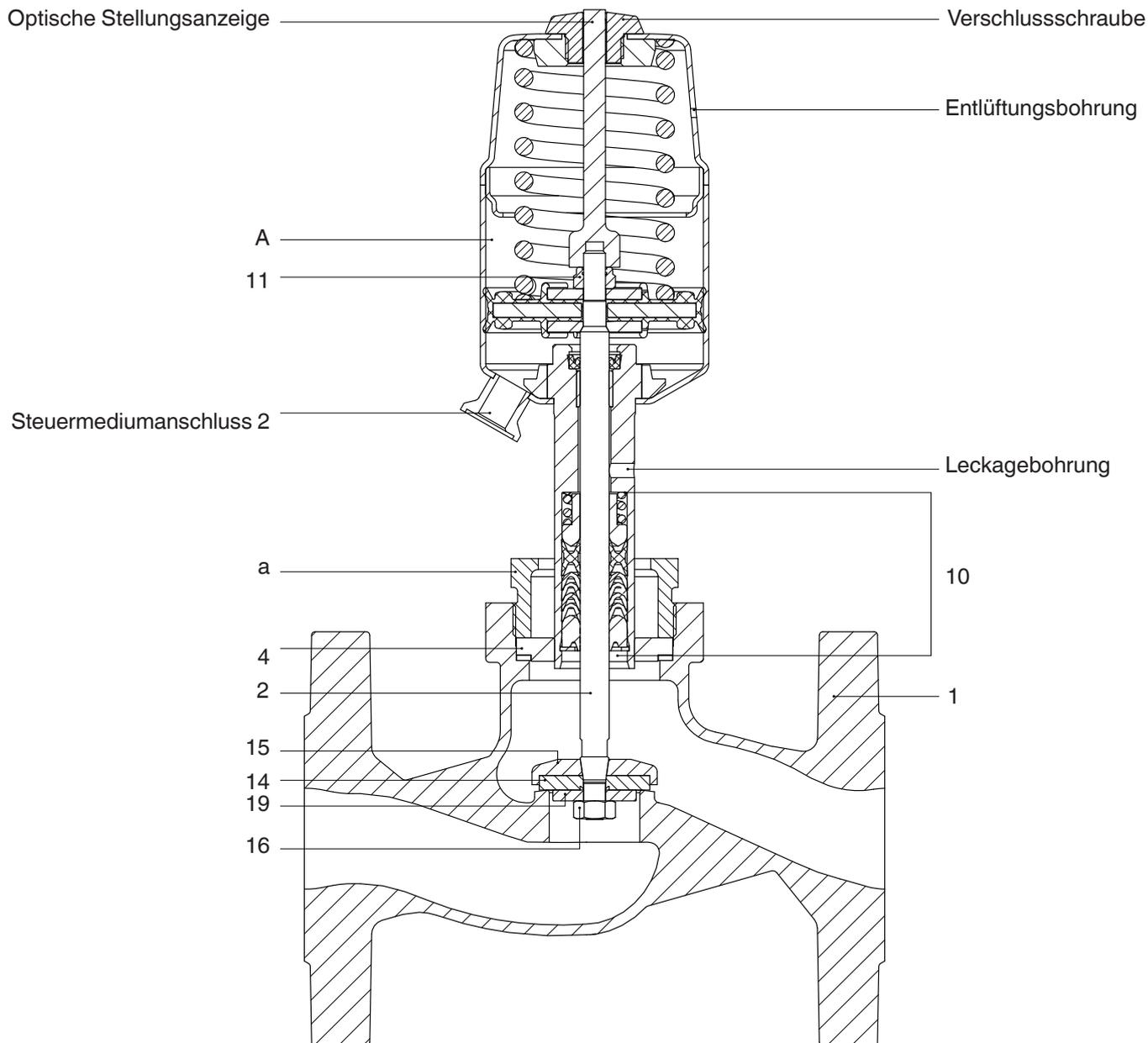
● Nur an druckloser Anlage arbeiten.



Einbau- und Montageanleitung
GEMÜ 530 / GEMÜ 550 beachten!

2 Geräteaufbau

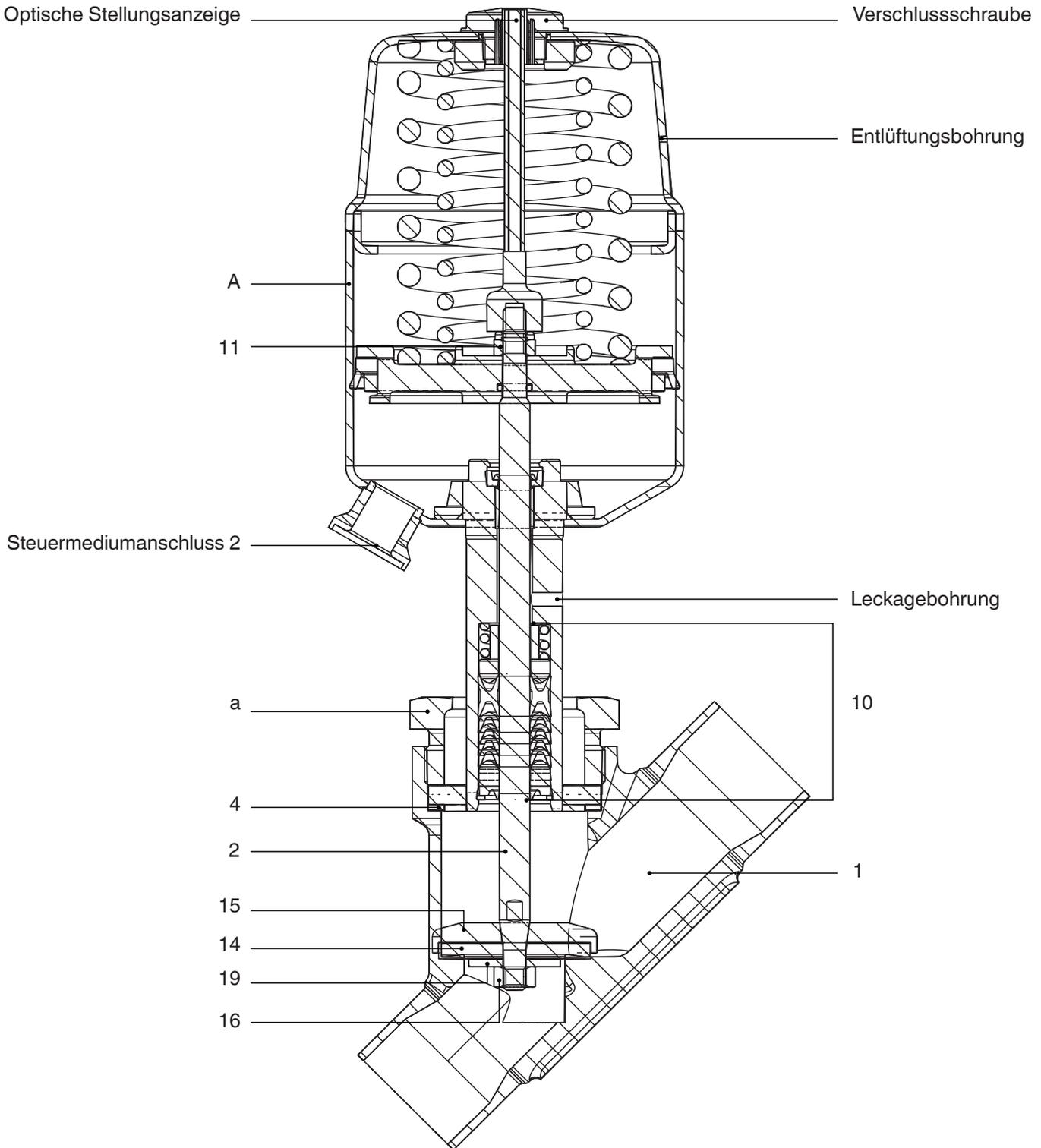
2.1 Geräteaufbau GEMÜ 530



Geräteaufbau GEMÜ 530

Position	Benennung
1	Ventilkörper
2	Spindel
4	Dichtring
10	Stopfbuchspackung
11	Sechskantmutter
14	Sitzdichtung
15	Ventilteller
16	Sechskantmutter
19	Tellerscheibe
A	Antrieb
a	Überwurfmutter

2.2 Geräteaufbau GEMÜ 550



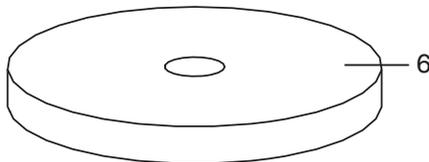
Geräteaufbau GEMÜ 550

Position	Benennung	Position	Benennung
1	Ventilkörper	15	Ventilteller
2	Spindel	16	Sechskantmutter
4	Dichtring	19	Tellerscheibe
10	Stopfbuchspackung	A	Antrieb
11	Sechskantmutter	a	Überwurfmutter
14	Sitzdichtung		

3 Einbau / Ausbau der Sitzdichtung

Siehe auch Kapitel 2 "Geräteaufbau" oder Einbau- und Montageanleitung GEMÜ 530, 550 – Kapitel 11.1 "Montage des Ventils" und Kapitel 20 "Schnittbild und Ersatzteile".

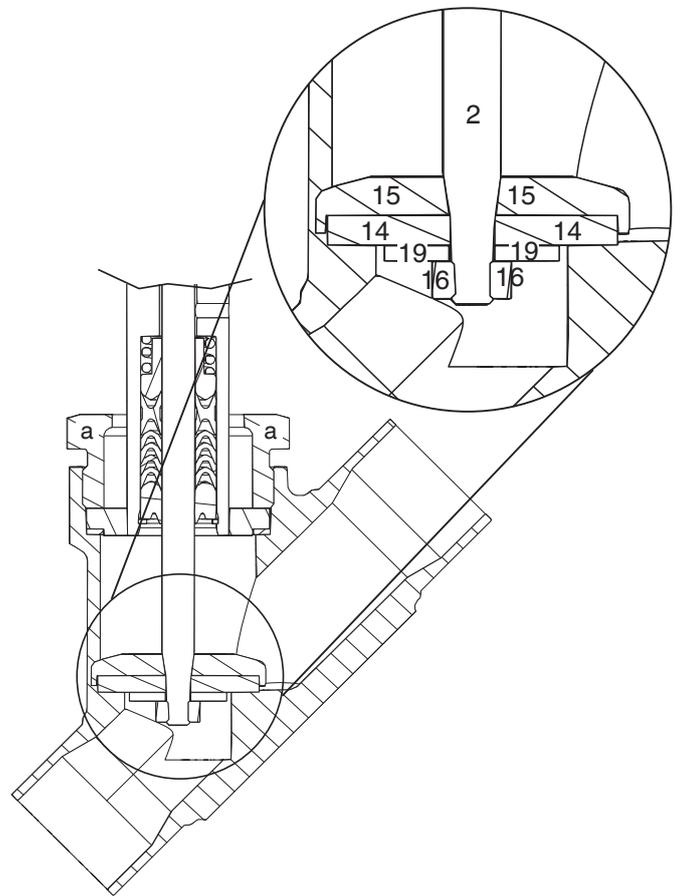
3.1 Aufbau Sitzdichtung



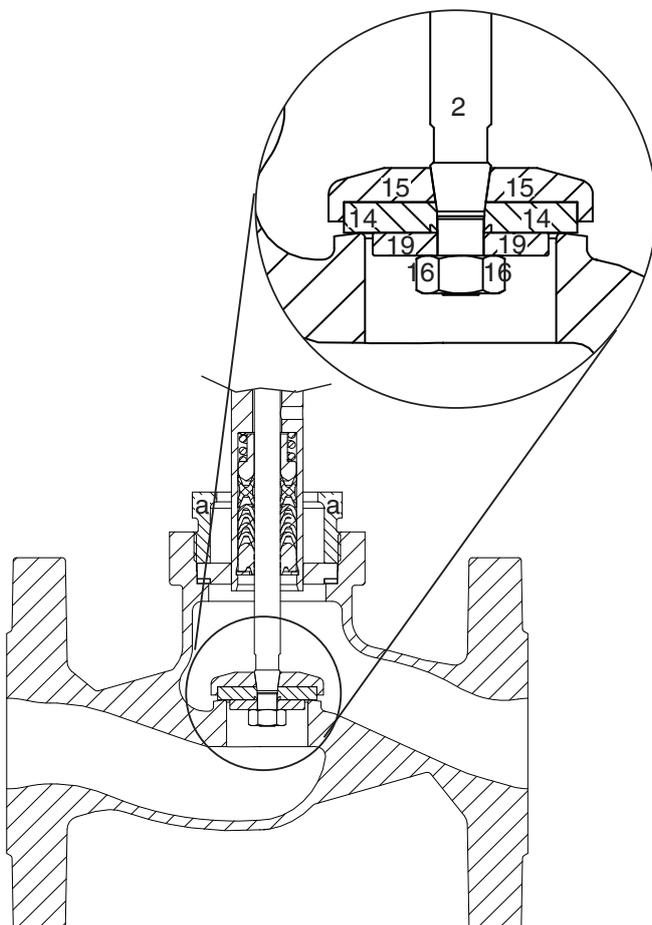
Sitzdichtung



Lage der Sitzdichtung



Sitzdichtung eingebaut GEMÜ 550



Sitzdichtung eingebaut GEMÜ 530

3.2 Demontage Antrieb



Wichtig:

Nach Demontage alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen). Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).



Wichtig:

Dichtring 4 und Sechskantmutter 11 bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Überwurfmutter **a** lösen.
3. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** abziehen.
4. Dichtring **4** entnehmen.
5. Antrieb **A** von Steuermediumleitungen trennen.

3.3 Ausbau der Sitzdichtung



Wichtig:

Dichtring **4** und Sechskantmutter **11** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 4.2).
2. Sechskantmutter **16** von Spindel **2** lösen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, an Schlüssel­fläche festhalten).
3. Tellerscheibe **e** und Sitzdichtung **14** entnehmen.
4. Alle Teile reinigen, dabei nicht zerkratzen oder beschädigen.

3.4 Einbau der neuen Sitzdichtung

1. Neue Sitzdichtung **14** in den Ventilteller **c** einlegen.
2. Geeignete Schraubensicherungsmittel auf Gewinde von Spindel **2** auftragen.
3. Tellerscheibe **e** einlegen.
4. Sechskantmutter **16** an Spindel **2** ansetzen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, an Schlüssel­fläche festhalten) und festziehen.
5. Neuen Dichtring **4** in Ventilkörper **1** einlegen.
6. Antrieb **A** montieren (siehe Kapitel 5.5).

3.5 Montage Antrieb

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Antrieb 360° drehbar. Position der Steuermediumanschlüsse beliebig.
3. Neuen Dichtring **4** in Ventilkörper **1** einlegen.
4. Gewinde der Überwurfmutter **a** mit geeignetem Schmiermittel fetten.
5. Antrieb **A** auf Ventilkörper **1** ca. 90° vor Endposition der Steuermediumanschlüsse aufsetzen und mit Überwurfmutter **a** handfest anschrauben.
6. Überwurfmutter **a** mit Gabelschlüssel festschrauben (Drehmomente siehe Tabelle unten). Dabei dreht sich der Antrieb ca. 90° im Uhrzeigersinn bis zur gewünschten Position.

Nennweite	Antriebsgröße	Drehmomente [Nm]
DN 6	0G / 0M	35
DN 8	0G / 0M	35
DN 10	0G / 0M	35
DN 15	0G / 0M	35
DN 10	1G / 1M	90
DN 15	1G / 1M / 2G / 2M	90
DN 20	1G / 1M / 2G / 2M / 3G / 3M	100
DN 25	2G / 2M / 3G / 3M / 4G	120
DN 32	2G / 3G / 3M / 4G / 5G	120
DN 40	3G / 3M / 4G / 5G	150
DN 50	3G / 3M / 4G / 5G	200
DN 65	5G	260
DN 80	5G	280

7. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen, komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.

4 Verschleißteilsets

4.1 Verschleißteilsets GEMÜ 530

4.1.1 Verschleißteilset SVS

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
Ventil	4	Dichtring	530...SVS...
	14	Sitzdichtung	

4.2 Verschleißteilsets GEMÜ 550

4.2.1 Verschleißteilset SVS

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
Ventil	4	Dichtring	550...SVS...
	14	Sitzdichtung	

Contents

1	General information	8
2	Construction	9
2.1	Construction of GEMÜ 530	9
2.2	Construction of GEMÜ 550	10
3	Installing/removing the seat seal	11
3.1	Seat seal construction	11
3.2	Actuator disassembly	11
3.3	Removing the seat seal	12
3.4	Installing the new seat seal	12
3.5	Mounting the actuator	12
4	Wearing parts kits	13
4.1	GEMÜ 530 wearing parts kits	13
4.1.1	SVS wearing parts kit	13
4.2	GEMÜ 550 wearing parts kits	13
4.2.1	SVS wearing parts kit	13

1 General information

⚠ WARNING

The equipment is subject to pressure!

► Risk of severe injury or death!

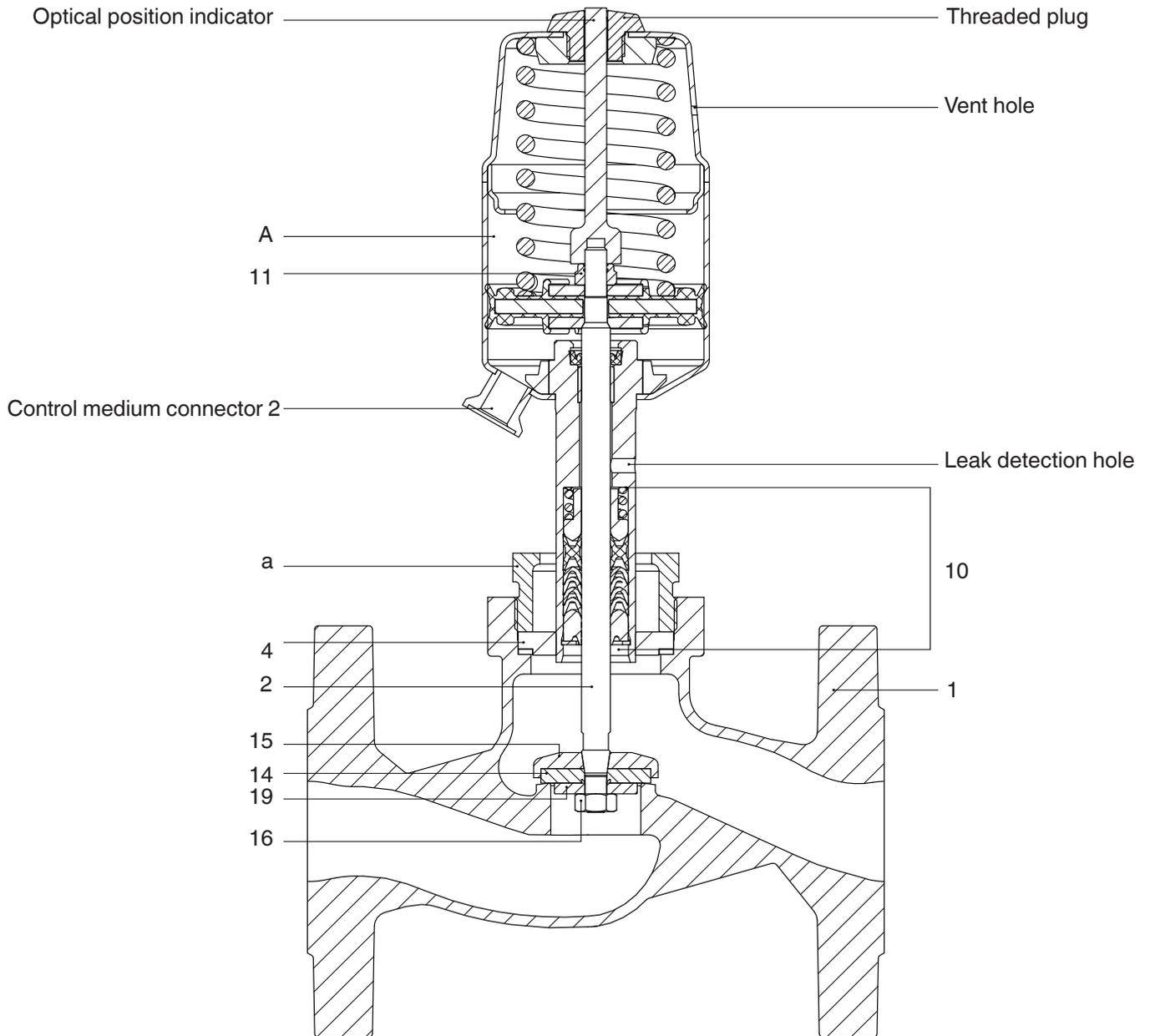
● Only work on depressurized plant.



Observe the GEMÜ 530/GEMÜ 550 installation, operating and maintenance instructions.

2 Construction

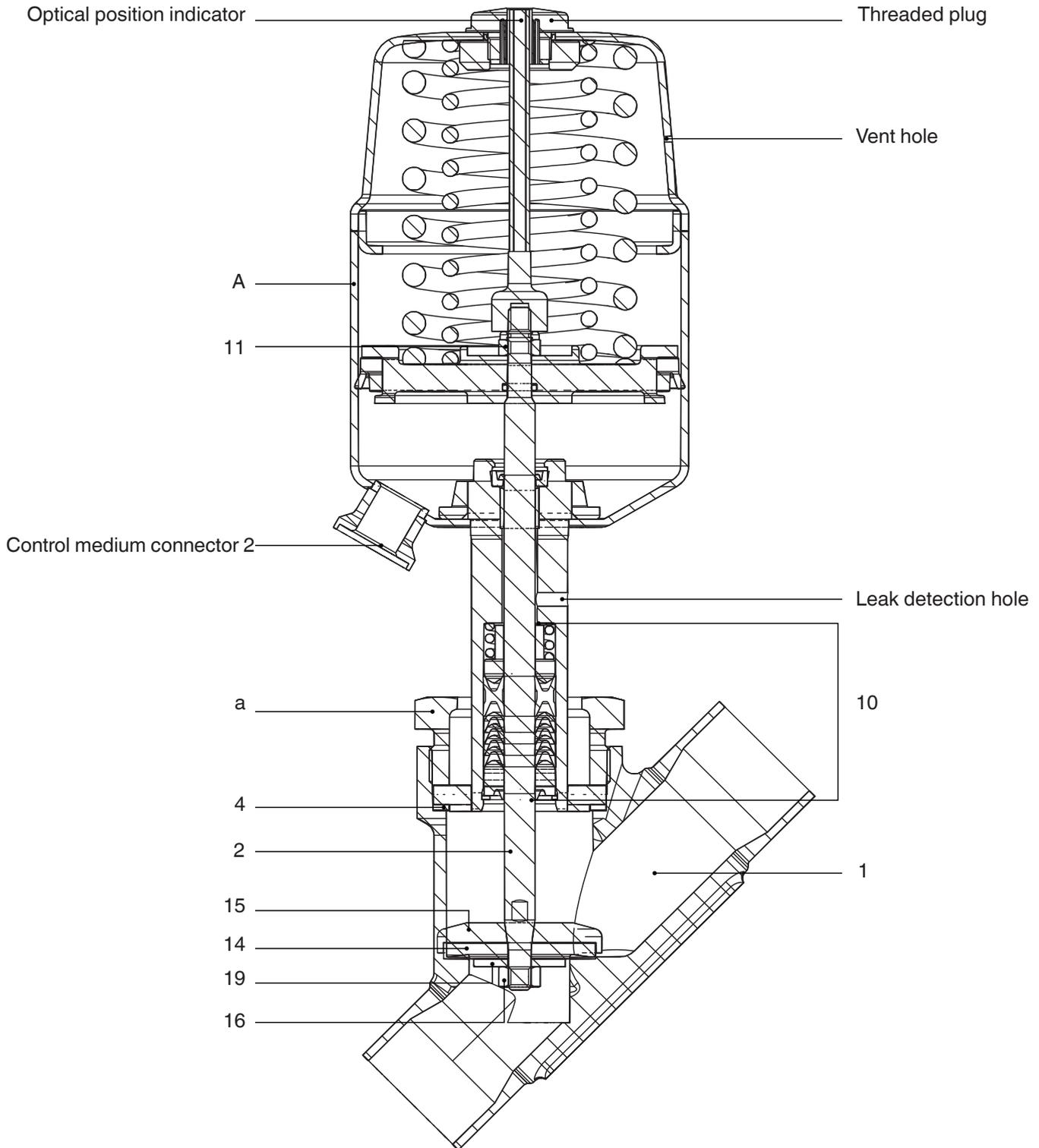
2.1 Construction of GEMÜ 530



Construction of GEMÜ 530

Item	Name
1	Valve body
2	Spindle
4	Gasket
10	Gland packing
11	Hexagon nut
14	Seat seal
15	Valve plug
16	Hexagon nut
19	Retaining washer
A	Actuator
a	Union nut

2.2 Construction of GEMÜ 550



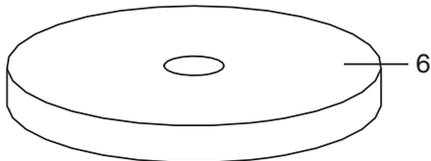
Construction of GEMÜ 550

Item	Name	Item	Name
1	Valve body	15	Valve plug
2	Spindle	16	Hexagon nut
4	Gasket	19	Retaining washer
10	Gland packing	A	Actuator
11	Hexagon nut	a	Union nut
14	Seat seal		

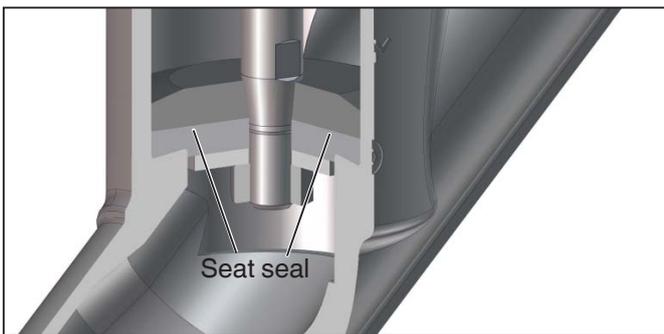
3 Installing/removing the seat seal

See also chapter 2 ("Construction") or, in the Installation, operating and maintenance instructions for the GEMÜ 530 and 550, chapter 11.1 ("Installing the valve") and chapter 20 ("Sectional drawing and spare parts").

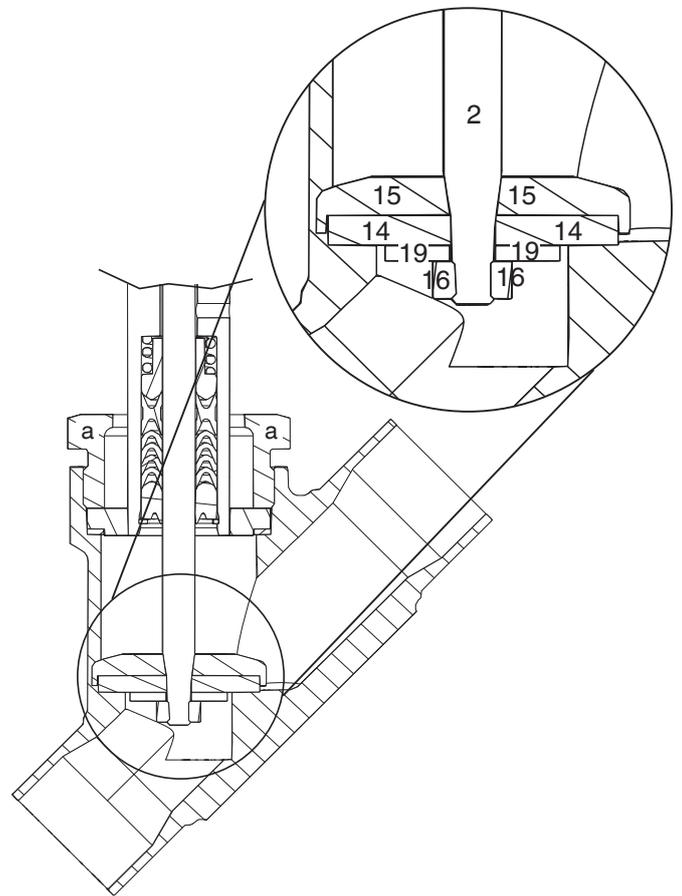
3.1 Seat seal construction



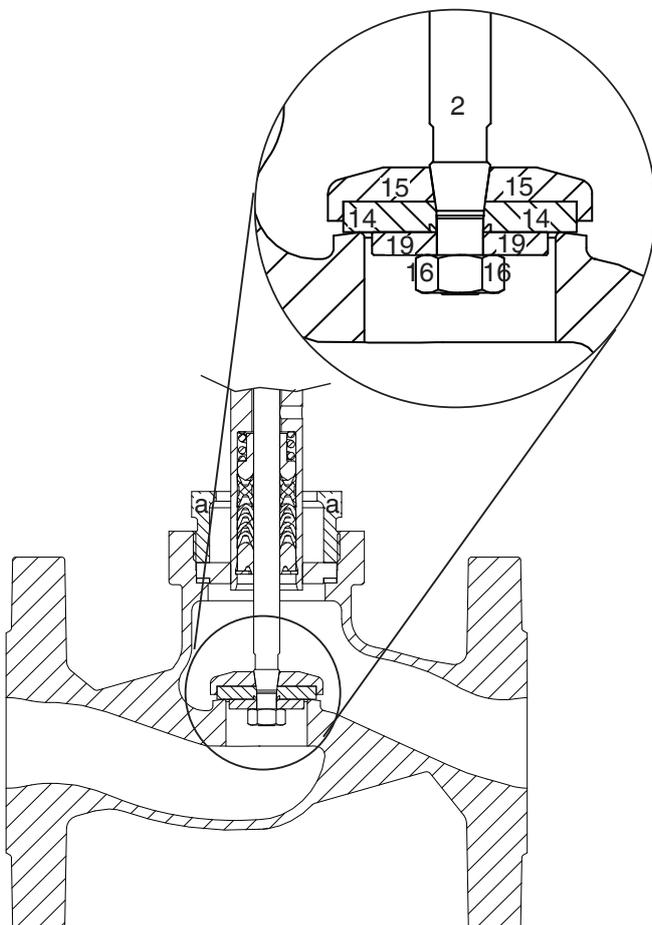
Seat seal



Seat seal position



Seat seal installed, GEMÜ 550



Seat seal installed, GEMÜ 530

3.2 Actuator disassembly



Important:

After disassembly, clean all parts of contamination (do not damage parts). Check parts for potential damage, replace if necessary (only use genuine parts from GEMÜ).



Important:

Replace gasket 4 and hexagon nut 11 each time the actuator is disassembled/assembled.

1. Move actuator **A** to the open position.
2. Undo union nut **a**.
3. Pull off actuator **A** from valve body **1**.
4. Remove gasket **4**.
5. Disconnect actuator **A** from control medium lines.

3.3 Removing the seat seal



Important:

Replace gasket **4** and hexagon nut **11** each time the actuator is disassembled/assembled.

1. Remove actuator **A** (see chapter 4.2).
2. Undo hexagon nut **16** from spindle **2** (hold spindle **2** to the flat using an appropriate tool that will not damage the spindle surface).
3. Remove retaining washer **e** and seat seal **14**.
4. Clean all parts, do not scratch or damage the parts during cleaning.

3.4 Installing the new seat seal

1. Place a new seat seal **14** in valve plug **c**.
2. Apply appropriate thread locking compounds to the thread of spindle **2**.
3. Insert retaining washer **e**.
4. Position hexagon nut **16** on spindle **2** (hold spindle **2** to the flat using an appropriate tool that will not damage the spindle surface) and tighten it.
5. Place a new gasket **4** in valve body **1**.
6. Mount actuator **A** (see chapter 5.5).

3.5 Mounting the actuator

1. Move actuator **A** to the open position.
2. Actuator is rotatable through 360°. The control medium connectors can be in any position.
3. Place a new gasket **4** in valve body **1**.
4. Lubricate the thread of union nut **a** using a suitable lubricant.
5. Place actuator **A** on valve body **1** approx. 90° anticlockwise to the end position of the control medium connectors and screw it on hand tight using union nut **a**.
6. Tighten union nut **a** with an open-end wrench (see table below for torques). This causes the actuator to turn approx. 90° clockwise until it reaches the desired position.

Nominal size	Actuator size	Torques [Nm]
DN 6	0G / 0M	35
DN 8	0G / 0M	35
DN 10	0G / 0M	35
DN 15	0G / 0M	35
DN 10	1G / 1M	90
DN 15	1G / 1M / 2G / 2M	90
DN 20	1G / 1M / 2G / 2M / 3G / 3M	100
DN 25	2G / 2M / 3G / 3M / 4G	120
DN 32	2G / 3G / 3M / 4G / 5G	120
DN 40	3G / 3M / 4G / 5G	150
DN 50	3G / 3M / 4G / 5G	200
DN 65	5G	260
DN 80	5G	280

7. Move actuator **A** to the closed position. With the valve fully assembled, check that it is working correctly and that it is leak-tight.

4 Wearing parts kits

4.1 GEMÜ 530 wearing parts kits

4.1.1 SVS wearing parts kit

	Item	Name	Order designation
Valve	4	Gasket	530...SVS...
	14	Seat seal	

4.2 GEMÜ 550 wearing parts kits

4.2.1 SVS wearing parts kit

	Item	Name	Order designation
Valve	4	Gasket	550...SVS...
	14	Seat seal	



Änderungen vorbehalten · Subject to alteration · 08/2023 · 88450660



GEMÜ® VENTIL-, MESS- UND REGELSYSTEME
VALVES, MEASUREMENT AND CONTROL SYSTEMS