

GEMÜ® 532 SAF

Austausch des Ersatzteil-Sets SAF

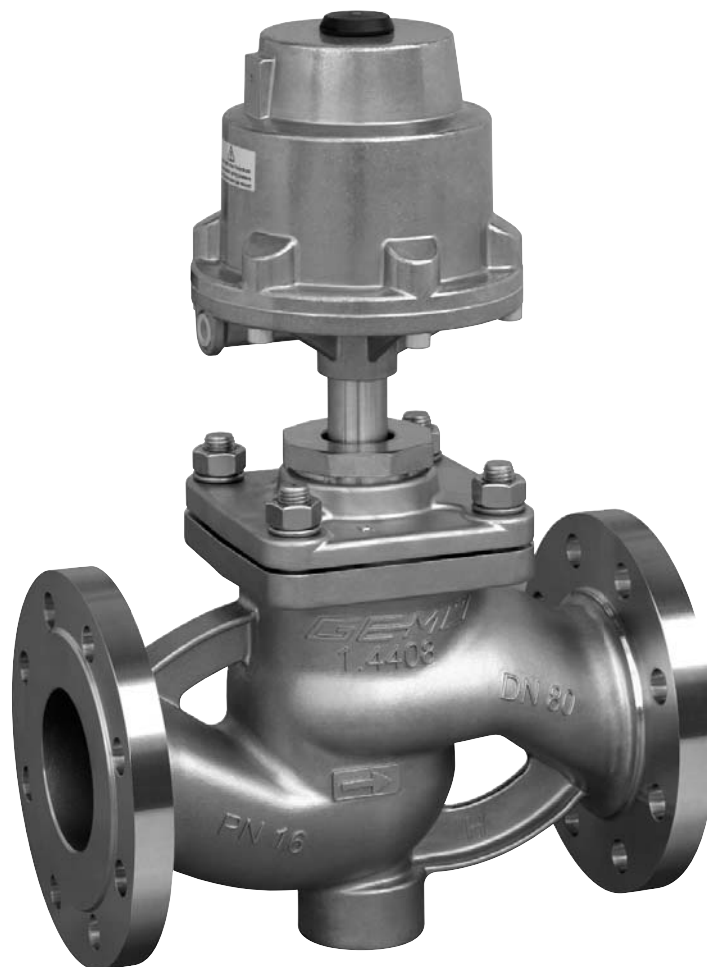
Steuerfunktion 1, DN 65 - 100

Replacement of spare parts kit SAF

Control function 1, DN 65 - 100

Ⓓ ORIGINAL MONTAGEANLEITUNG

Ⓔ ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	2
2	Bestelldaten	3
3	Bestandteile	3
	Ersatzteil-Set SAF	3
4	Geräteaufbau	4
5	Demontage	6
5.1	Demontage Antrieb von Ventilkörper	6
5.2	Demontage Antriebsoberteil	6
6	Auswechseln des Ersatzteil-Sets SAF	8
6.1	Set-Komponenten	8
6.2	Explosionsdarstellung	8
6.3	Auswechseln des Ersatzteil-Sets	8
7	Montage	9
7.1	Montage Antriebsoberteil	9
7.2	Montage Antrieb auf Ventilkörper	10
8	Entsorgung	10

1 Allgemeine Hinweise

⚠️ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Nur an druckloser Anlage arbeiten.

⚠️ WARNUNG

Haube steht unter Federdruck!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.

⚠️ WARNUNG



Aggressive Chemikalien!

- Verätzungen!
- Montage nur mit geeigneter Schutzausrüstung.

⚠️ VORSICHT



Heiße Anlagenteile!

- Verbrennungen!
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

⚠️ VORSICHT

Ventil nicht als Trittstufe oder Aufstiegshilfe benutzen!

- Gefahr des Abrutschens / der Beschädigung des Ventils.

VORSICHT

Maximal zulässigen Druck nicht überschreiten!

- Eventuell auftretende Druckstöße (Wasserschläge) durch Schutzmaßnahmen vermeiden.



Einbau- und Montageanleitung GEMÜ 532 beachten!

2 Bestelldaten

Ventiltyp	Code
GEMÜ 532	532

Steuerfunktion	Code
Federkraft geschlossen (NC)	1

Set	Code
Ersatzteil-Set Federpaket	SAF

Antriebsgröße	Durchfluss	Code
Antrieb 0	Kolben ø 50 mm gegen den Teller	0
Antrieb 1	Kolben ø 70 mm gegen den Teller	1
Antrieb 2	Kolben ø 120 mm gegen den Teller	2
Antrieb 3	Kolben ø 50 mm mit dem Teller	3
Antrieb 4	Kolben ø 70 mm mit dem Teller	4

Sitzdichtung	Code
PTFE	5
PTFE glasfaserverstärkt	5G

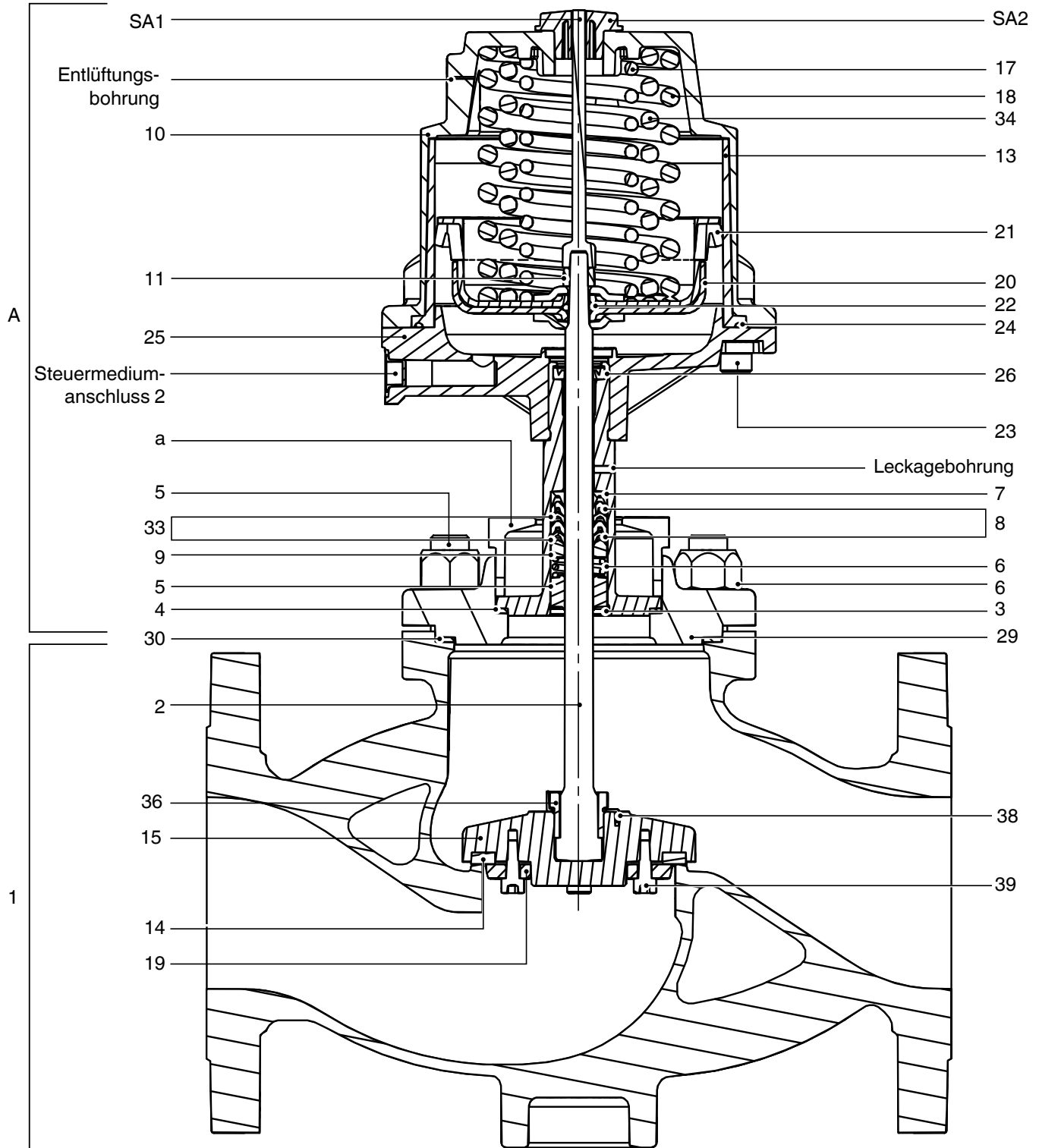
Bei Verwendung von anderen Sitzdichtungen bitte Rücksprache mit GEMÜ halten

Bestellbeispiel	532	65	SAF	5	1	1
Typ	532					
Nennweite		65				
Set (Code)			SAF			
Sitzdichtung (Code)				5		
Steuerfunktion (Code)					1	
Antriebsgröße (Code)						1

3 Bestandteile Ersatzteil-Set SAF

Pos.	Stück	Benennung
6	4	Sechskantmutter
17	1	Druckfeder
18	1	Druckfeder (nur bei Antriebsgröße 1 und 2)
30	1	Dichtring
34	1	Druckfeder (nur bei Antriebsgröße 2 ab DN 50)

4 Geräteaufbau

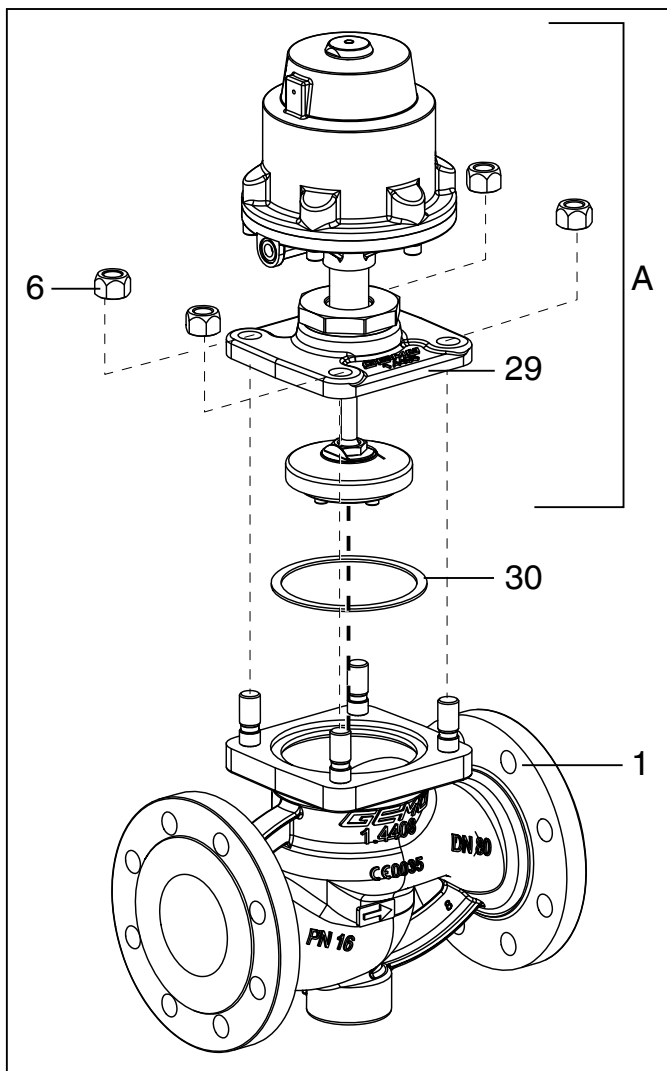


Geräteaufbau GEMÜ 532 Steuerfunktion 1 (DN 65 - 100)

Position	Benennung	
1	Ventilkörper	
2	Spindel	
4	Dichtring	
5	Stiftschrauben	
6	Sechskantmuttern	
10	Antriebsoberteil	
11	Sechskantmutter	
13	Kolbenlaufbuchse	
14	Sitzdichtung	
15	Ventilteller	
17	Druckfeder	
18	Druckfeder (bei Antriebsgröße 1 und 2)	
19	Tellerscheibe	
20	Antriebskolben	
21	Lippenring AD	
22	O-Ring	
23	Verbindungsschrauben (6x)	
24	O-Ring	
25	Antriebsunterteil	
26	Lippenring ID	
29	Sitzflansch	
30	Dichtring	
34	Druckfeder (bei Antriebsgröße 2 ab DN 50)	
36	Überwurfmutter	
38	Sicherungsblech	
39	Zylinderschrauben	
SA1	Anzeigespindel	
SA2	Verschlussstopfen	
A	Antrieb	
a	Überwurfmutter	
3	Stopfbuchspackung	Sicherungsring
5		Führungsbuchse
6		Druckfeder
7		Stützring
8		V-Manschette
9		Druckring
33		V-Manschette

5 Demontage

5.1 Demontage Antrieb von Ventilkörper



Wichtig:

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

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Sechskantmuttern **6** lösen.
3. Antrieb **A** und Sitzflansch **29** vom Ventilkörper **1** entfernen.
4. Antrieb **A** von Steuermediumleitungen trennen.
5. Dichtring **30** entnehmen.

5.2 Demontage Antriebsoberteil

⚠️ WARNUNG

Antriebsoberteil steht unter Federdruck!

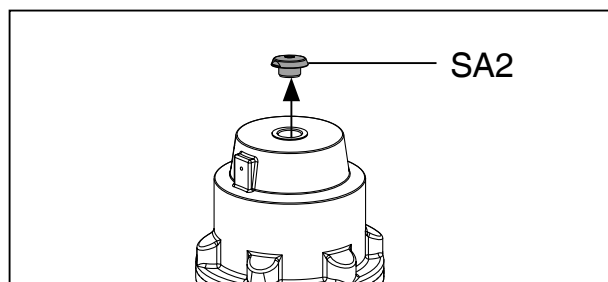
- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.
- Antrieb nur demontieren, wenn dies für den Austausch der Ersatzteile notwendig ist.



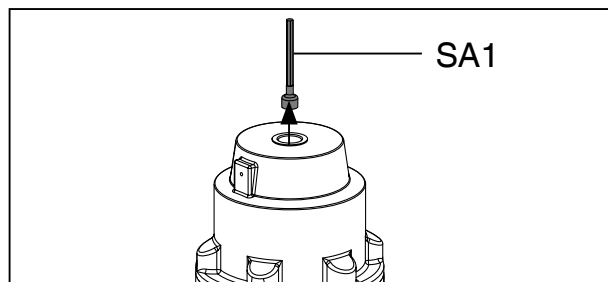
Wichtig:

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

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 5.1 "Demontage Antrieb von Ventilkörper").
2. Verschlussstopfen **SA2** entfernen.



3. Anzeigespindel **SA1** entfernen.

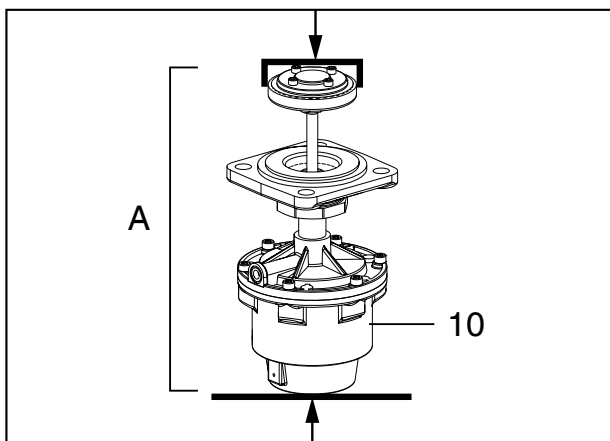


4. Antrieb **A** mit geeigneter Presse verspannen.

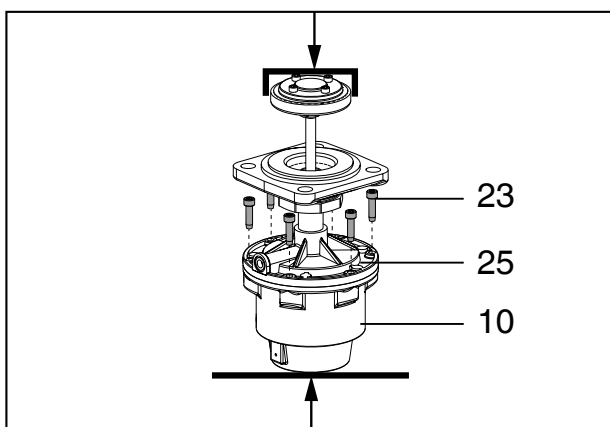
VORSICHT

Zu starker Pressdruck!

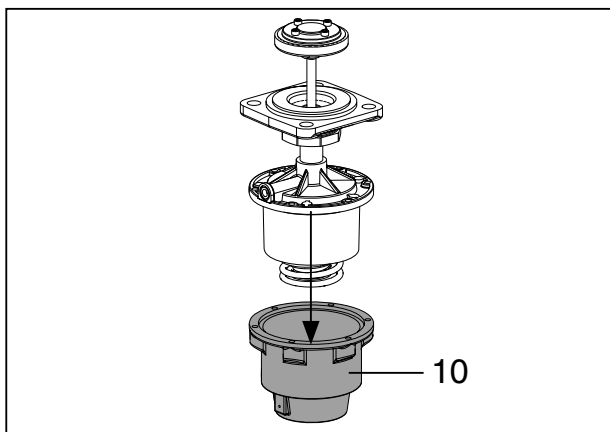
- Bruchgefahr des Antriebsoberteils **10**.
- Nur minimal nötigen Druck ausüben.



5. Verbindungsschrauben **23** zwischen Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** lösen und entfernen.



6. Presskraft langsam reduzieren.
7. Antriebsoberteil **10** entnehmen.



6 Auswechseln des Ersatzteil-Sets SAF

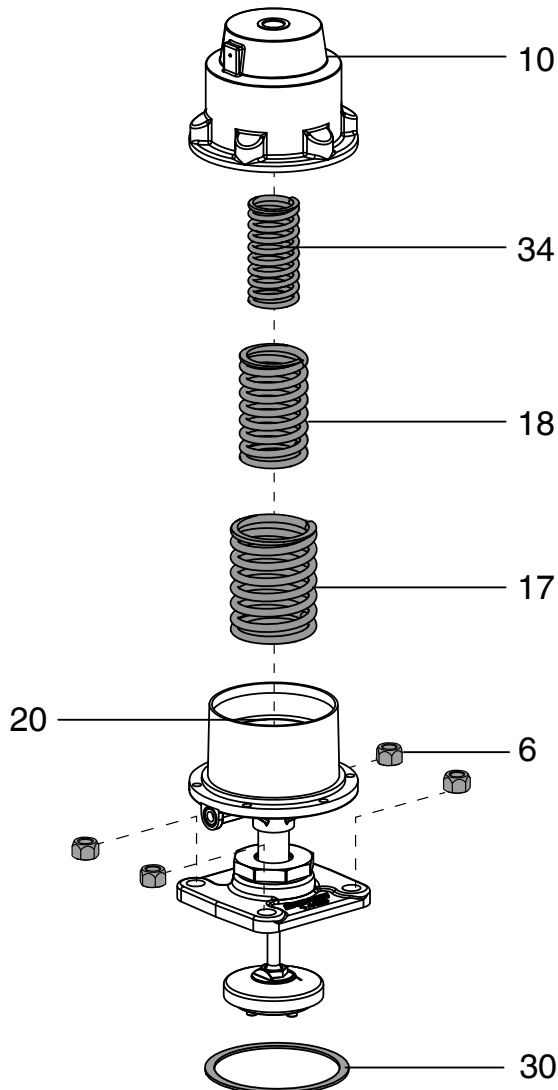
6.1 Set-Komponenten

Pos.	Benennung
6	Sechskantmutter
17	Druckfeder
18	Druckfeder (nur bei Antriebsgröße 1 und 2)
30	Dichtring
34	Druckfeder (nur bei Antriebsgröße 2 ab DN 50)



Die Anzahl der Druckfedern variiert je nach Antriebsgröße und Nennweite.

6.2 Explosionsdarstellung



6.3 Auswechseln des Ersatzteil-Sets

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 5.1 "Demontage Antrieb von Ventilkörper").
2. Antriebsoberteil demontieren (siehe Kapitel 5.2 "Demontage Antriebsoberteil").
3. Druckfedern **17, 18, 34** aus Antriebskolben **20** entnehmen
4. Neue Druckfedern **17, 18, 34** in Antriebskolben **20** einlegen und zentrieren.
5. Antriebsoberteil **10** montieren (siehe Kapitel 7.1 "Montage Antriebsoberteil").
6. Dichtring **30** in Ventilkörper **1** einlegen.
7. Antrieb **A** montieren (siehe Kapitel 7.2 "Montage Antrieb auf Ventilkörper").

7 Montage

7.1 Montage Antriebsoberenteil

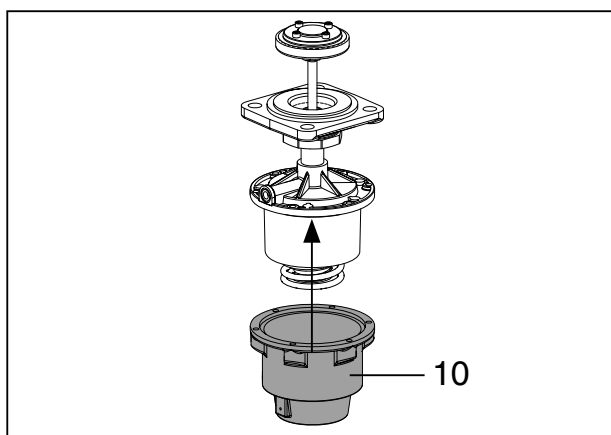


Antriebsoberenteil **10** und Verbindungsschrauben **23** auf Beschädigungen prüfen. Bei starkem Verschleiß müssen Antriebsoberenteil **10** und Verbindungsschrauben **23** ausgetauscht werden (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

1. Antriebsoberenteil **10** auf Druckfedern **17**, **18**, **34** auflegen und zentrieren.



Die Anzahl der Druckfedern kann je nach Antriebsgröße und Nennweite variieren.

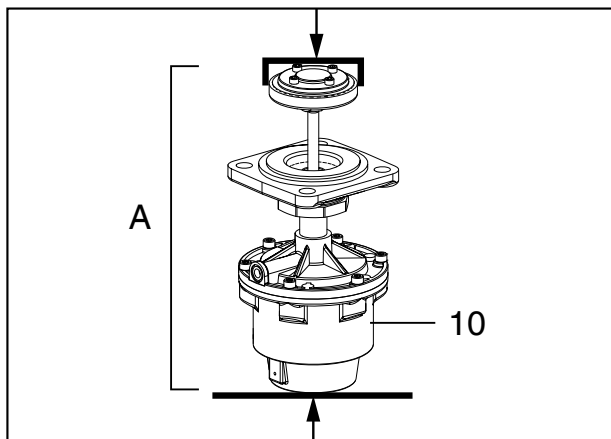


2. Auf Übereinstimmung der Lochbilder von Antriebsoberenteil **10** und Antriebsunterteil **25** achten.
3. Antrieb **A** mit geeigneter Presse verspannen.

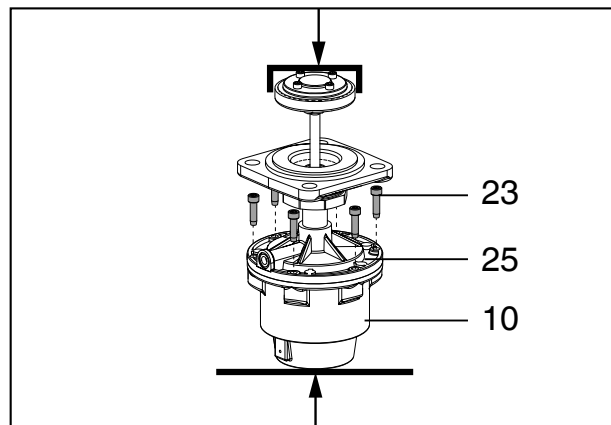
VORSICHT

Zu starker Pressdruck!

- Bruchgefahr des Antriebsoberteils **10**.
- Nur minimal nötigen Druck ausüben.

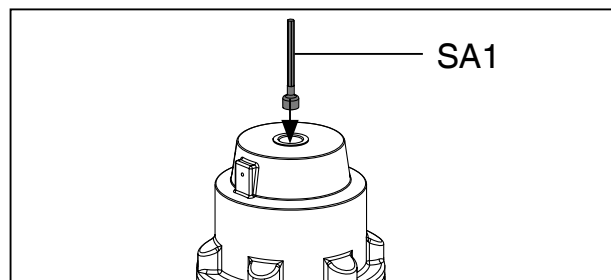


4. Antriebsoberenteil **10** und Antriebsunterteil **25** mit Verbindungsschrauben **23** über Kreuz verschrauben (Drehmomente siehe Tabelle).

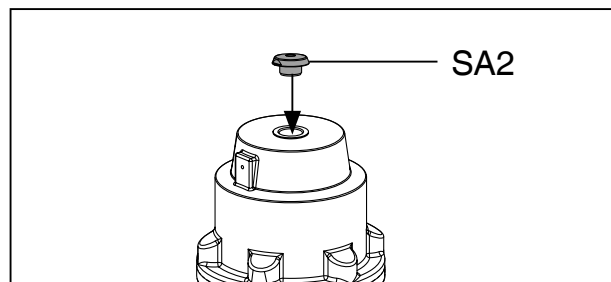


Antriebsgröße	Drehmomente [Nm]
0, 1, 3, 4	3,5
2	8,0

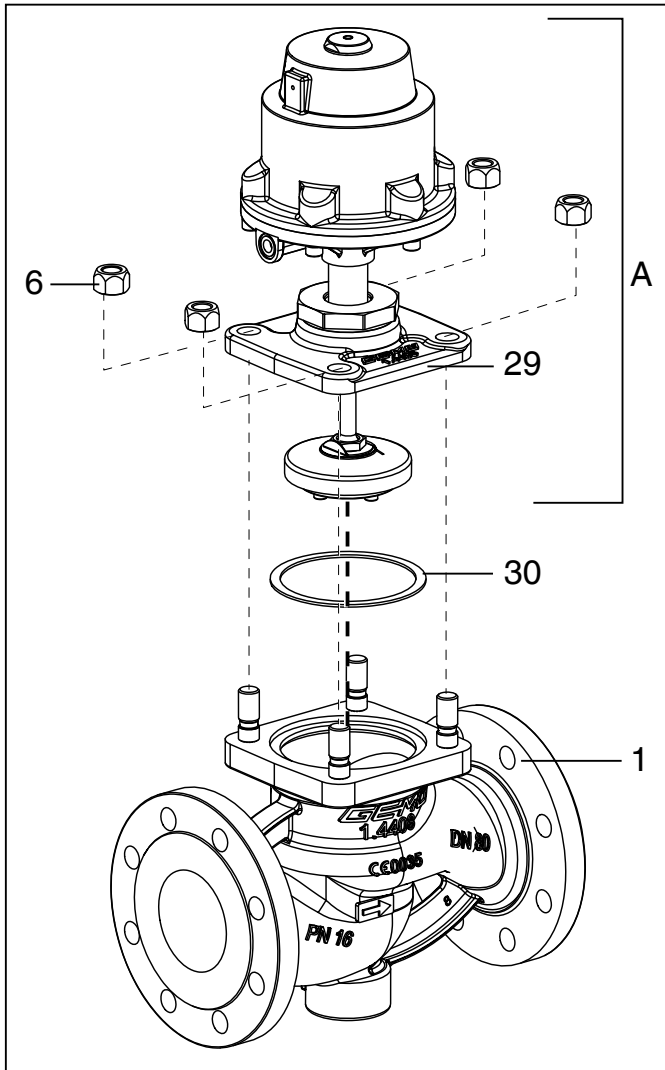
5. Presskraft langsam wegnehmen.
6. Anzeigespindel **SA1** in Antrieb **A** einschrauben.



7. Verschlussstopfen **SA2** in Antrieb **A** einschrauben.



7.2 Montage Antrieb auf Ventilkörper



1. Antriebsoberseite montieren (siehe Kapitel 7.1 "Montage Antriebsoberseite").
2. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
3. Dichtring **30** in Ventilkörper **1** einlegen.
4. Antrieb **A** und Sitzflansch **29** auf Ventilkörper **1** ca. 90° vor Endposition der Steuermediumanschlüsse aufsetzen.
5. Auf Übereinstimmung der Lochbilder von Sitzflansch **29** und Ventilkörper **1** achten.
6. Sechskantmuttern **6** über Kreuz festziehen.
7. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
8. Komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.

8 Entsorgung



- Alle Teile entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.
- Auf Restanhaftungen und Ausgasung von eindiffundierten Medien achten.

Contents

1	General information	12
2	Order data	13
3	Components in the SAF spare parts kit	13
4	Construction	14
5	Disassembly	16
5.1	Disassembly of actuator from valve body	16
5.2	Disassembly of actuator top	16
6	Replacement of spare parts kit SAF	18
6.1	Component kit	18
6.2	Exploded diagram	18
6.3	Replacement of the spare parts kit	18
7	Installation	19
7.1	Installation of actuator top	19
7.2	Actuator mounting on the valve body	20
8	Disposal	20

1 General information

⚠ WARNING

The equipment is subject to pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only work on depressurized plant.

⚠ WARNING

The actuator cover is under spring pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only open the actuator under a press.

⚠ WARNING



Corrosive chemicals!

- Risk of caustic burns!
- Wear appropriate protective gear when installing.

⚠ CAUTION



Hot plant components.

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

⚠ CAUTION

Do not use the valve as a step or as an aid for climbing.

- This entails the risk of slipping-off or damaging the valve.

CAUTION

Do not exceed the maximum permissible pressure!

- Take precautionary measures to avoid possible pressure surges (water hammer).



Observe the GEMÜ 532 installation, operating and maintenance instructions!

2 Order data

Valve type	Code
GEMÜ 532	532

Control function	Code
Normally closed (NC)	1

Kit	Code
Spare parts kit spring set	SAF

Actuator size	Flow	Code
Actuator 0 piston ø 50 mm	under the seat	0
Actuator 1 piston ø 70 mm	under the seat	1
Actuator 2 piston ø 120 mm	under the seat	2
Actuator 3 piston dia. 50 mm	over the seat	3
Actuator 4 piston dia. 70 mm	over the seat	4

Seat seal	Code
PTFE	5
PTFE, glass fibre reinforced	5G

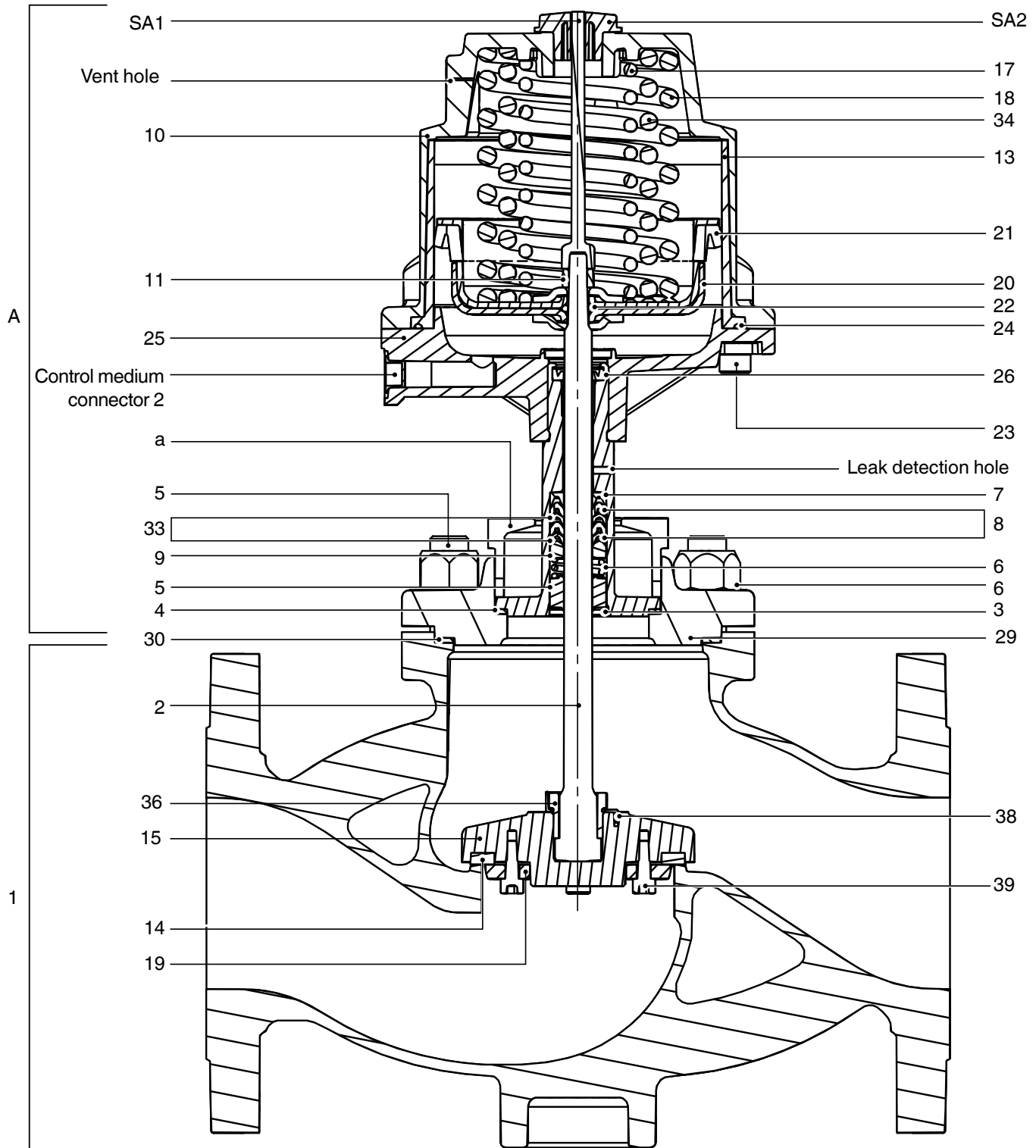
Please consult GEMÜ before using other seats

Order example	532	65	SAF	5	1	1
Type	532					
Nominal size		65				
Kit (Code)			SAF			
Seat seal (code)				5		
Control function (code)					1	
Operator size (code)						1

3 Components in the SAF spare parts kit

Item	Piece	Name
6	4	Hexagon nut
17	1	Compression spring
18	1	Compression spring (only with actuator size 1 and 2)
30	1	Gasket
34	1	Compression spring (only with actuator size 2 from DN 50)

4 Construction

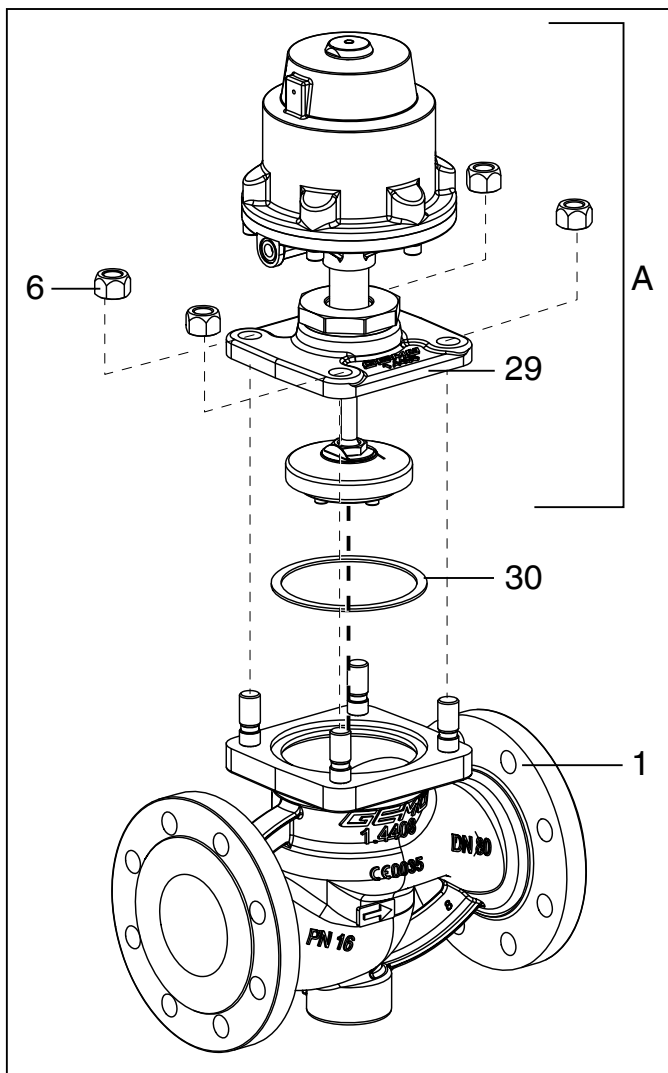


GEMÜ 532 construction control function 1 (DN 65-100)

Item	Name	
1	Valve body	
2	Spindle	
4	Gasket	
5	Stud bolts	
6	Hexagon nuts	
10	Actuator top	
11	Hexagon nut	
13	Piston sleeve	
14	Seat seal	
15	Valve plug	
17	Compression spring	
18	Compression spring (with actuator size 1 and 2)	
19	Retaining nut	
20	Piston	
21	Lip ring external sealing	
22	O-ring	
23	Connecting bolts (6x)	
24	O-ring	
25	Actuator base	
26	Lip ring internal sealing	
29	Seat flange	
30	Gasket	
34	Compression spring (with actuator size 2 from DN 50)	
36	Union nut	
38	Locking plate	
39	Cylindrical screws	
SA1	Indicator spindle	
SA2	Sealing plug	
A	Actuator	
a	Union nut	
3	Gland packing	Circlip
5		Guide bush
6		Compression spring
7		Support ring
8		Chevron packing
9		Pressure ring
33		Chevron packing

5 Disassembly

5.1 Disassembly of actuator from valve body



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).

1. Move the actuator **A** to the open position.
2. Undo the hexagon nut **6**.
3. Remove the actuator **A** and seat flange **29** from the valve body **1**.
4. Disconnect the actuator **A** from control medium lines.
5. Remove gasket **30**.

5.2 Disassembly of actuator top

⚠ WARNING

Actuator top is under spring pressure.

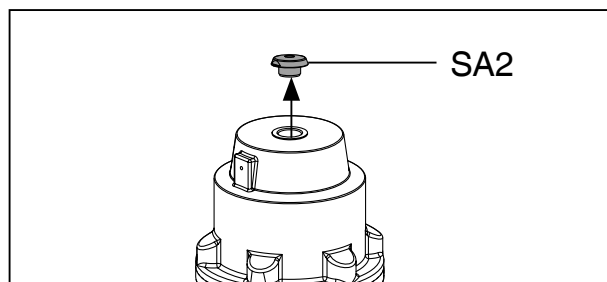
- Risk of severe injury or death!
- Only open the actuator under a press.
- Only disassemble the actuator if it is necessary to do so in order to replace the spare parts.



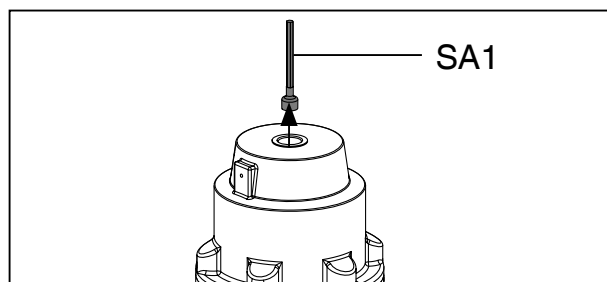
Important:

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).

1. Remove actuator **A** (see chapter 5.1 "Disassembly of actuator from valve body").
2. Remove sealing plug **SA2**.



3. Remove indicator spindle **SA1**.

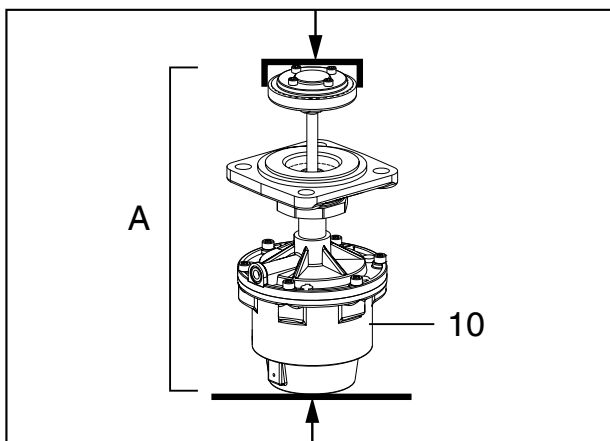


4. Tension actuator **A** using a suitable press.

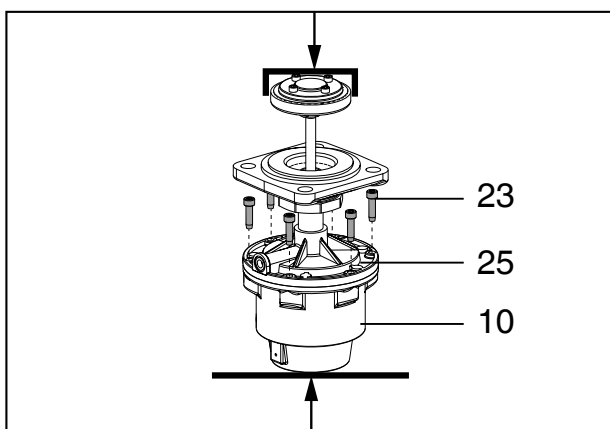
CAUTION

Applied pressure too high!

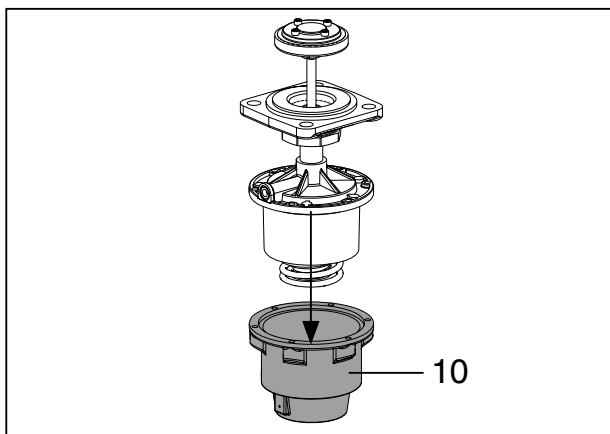
- Risk of breakage of actuator top **10**.
- Only use minimum required pressure.



5. Undo and remove the connecting bolts **23** between the actuator top **10** and the actuator base **25**.



6. Slowly reduce pressing force.
7. Remove actuator top **10**.



6 Replacement of spare parts kit SAF

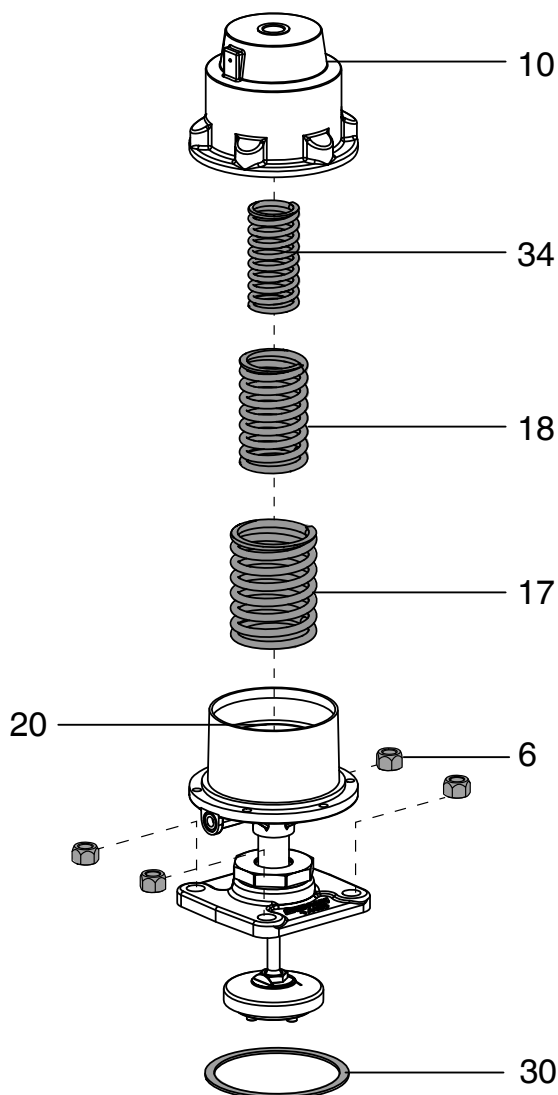
6.1 Component kit

Item	Name
6	Hexagon nut
17	Compression spring
18	Compression spring (only with actuator size 1 and 2)
30	Gasket
34	Compression spring (only with actuator size 2 from DN 50)



The number of compression springs varies depending on the actuator size and nominal size.

6.2 Exploded diagram



6.3 Replacement of the spare parts kit

1. Remove actuator **A** (see chapter 5.1 "Disassembly of actuator from valve body").
2. Disassemble the actuator top (see chapter 5.2 "Disassembly of actuator top").
3. Remove compression springs **17**, **18** and **34** from piston **20**
4. Insert new compression springs **17**, **18** and **34** into piston **20** and centre them.
5. Mount actuator top **10** (see chapter 7.1 "Installation of actuator top").
6. Insert the gasket **30** into the valve body **1**.
7. Mount actuator **A** (see chapter 7.2 "Actuator mounting on the valve body").

7 Installation

7.1 Installation of actuator top

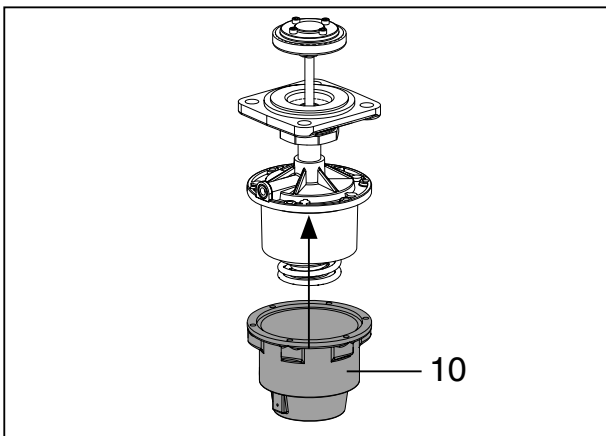


Check actuator top **10** and connecting bolts **23** for potential damage. If they are heavily worn, the actuator top **10** and the connecting bolts **23** must be replaced (use only genuine parts from GEMÜ).

1. Place actuator top **10** onto compression springs **17**, **18** and **34** and centre it.



The number of compression springs may vary depending on the actuator size and nominal size.

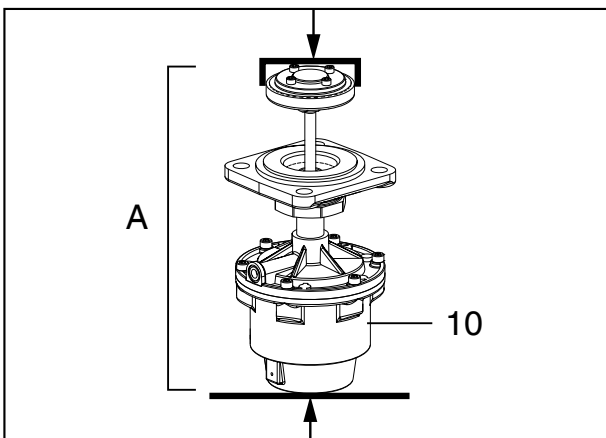


2. Ensure that the hole patterns of the actuator top **10** and actuator base **25** are aligned.
3. Tension actuator **A** using a suitable press.

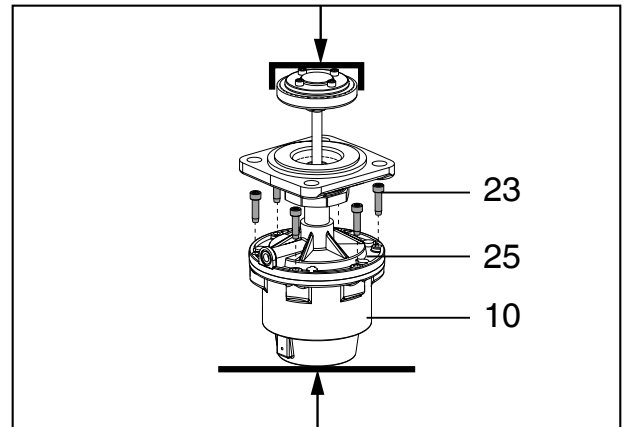
CAUTION

Applied pressure too high!

- Risk of breakage of actuator top **10**.
- Only use minimum required pressure.

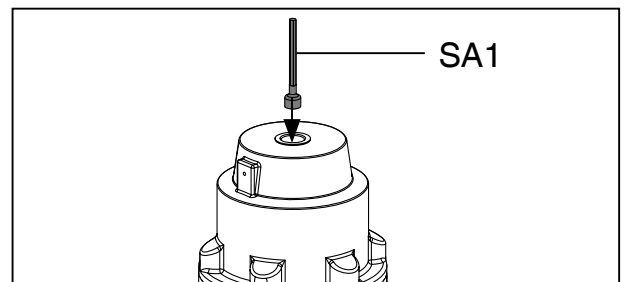


4. Bolt the actuator top **10** and actuator base **25** together using the connecting bolts **23**, working diagonally (for torques, see table).

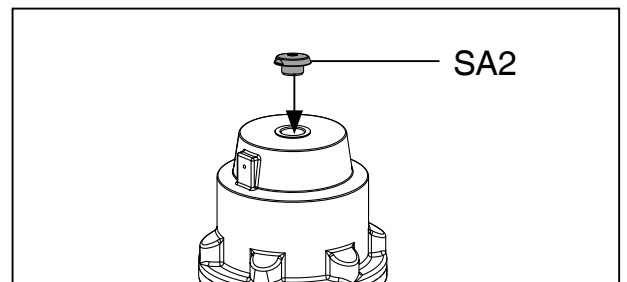


Actuator size	Torques [Nm]
0, 1, 3, 4	3.5
2	8.0

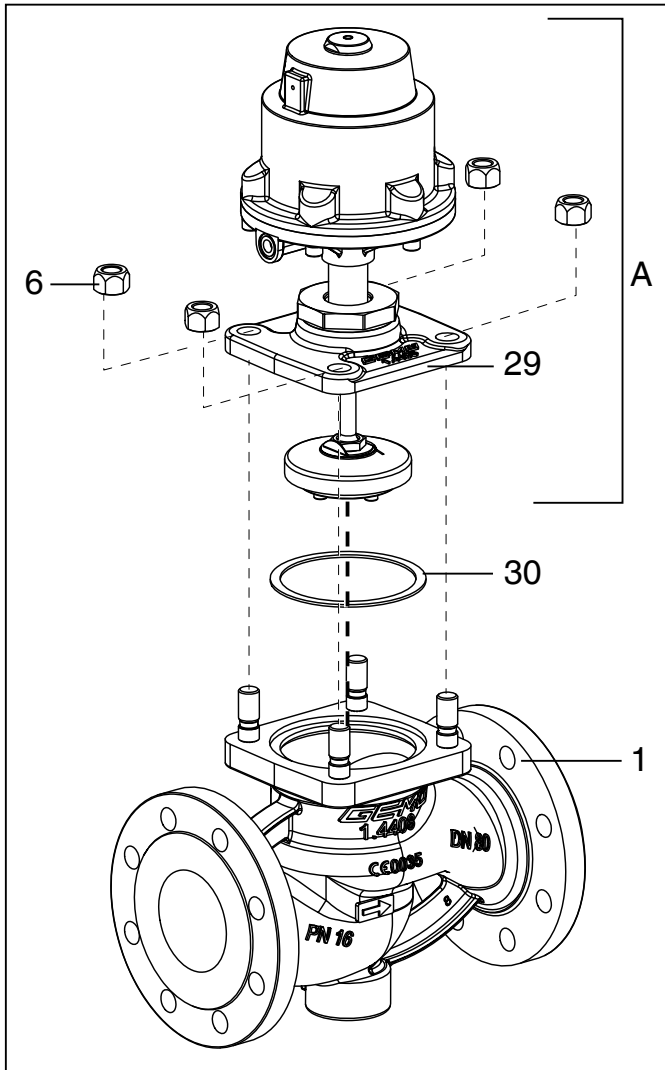
5. Slowly reduce pressing force.
6. Screw indicator spindle **SA1** into actuator **A**.



7. Screw sealing plug **SA2** into actuator **A**.



7.2 Actuator mounting on the valve body



1. Mount actuator top (see chapter 7.1 "Installation of actuator top").
2. Move the actuator **A** to the open position.
3. Insert the gasket **30** into the valve body **1**.
4. Place the actuator **A** and seat flange **29** on the valve body **1** approx. 90° anticlockwise to the desired end position of the control medium connectors.
5. Ensure that the hole patterns of the seat flange **29** and valve body **1** are aligned.
6. Tighten the hexagon nut **6** diagonally.
7. Move the actuator **A** to the closed position.
8. With the valve fully assembled, check that it is working correctly and that it is leak-tight.

8 Disposal



- Dispose of all parts in accordance with disposal regulations/environmental protection laws.
- Pay attention to adhered residual material and gas diffusion from penetrated media.



Änderungen vorbehalten · Subject to alteration · 12/2015 · 88476706



GEMÜ®