

GEMÜ® 532 SAK

Austausch des Ersatzteil-Sets SAK

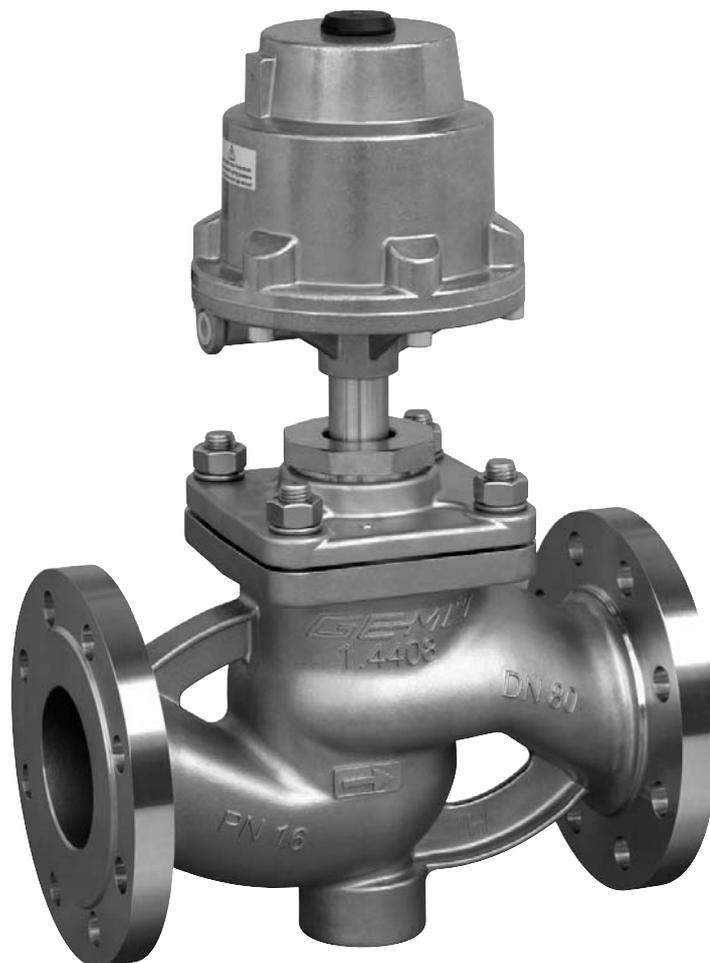
Steuerfunktion 2, DN 65 - 100

Replacement of spare parts kit SAK

Control function 2, DN 65 - 100

Ⓓ ORIGINAL MONTAGEANLEITUNG

Ⓖ ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	2
2	Bestelldaten	3
3	Bestandteile	3
	Ersatzteil-Set SAK	4
4	Geräteaufbau	4
5	Demontage	6
5.1	Demontage Antrieb von Ventilkörper	6
5.2	Demontage Antriebsoberteil	6
6	Auswechseln des Ersatzteil-Sets SAK	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



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

Set	Code
Ersatzteil-Set antriebsseitig	SAK

Sitzdichtung	Code
PTFE	5
PTFE glasfaserverstärkt	5G

Bei Verwendung von anderen Sitzdichtungen bitte Rücksprache mit GEMÜ halten

Steuerfunktion	Code
Federkraft geöffnet (NO)	2

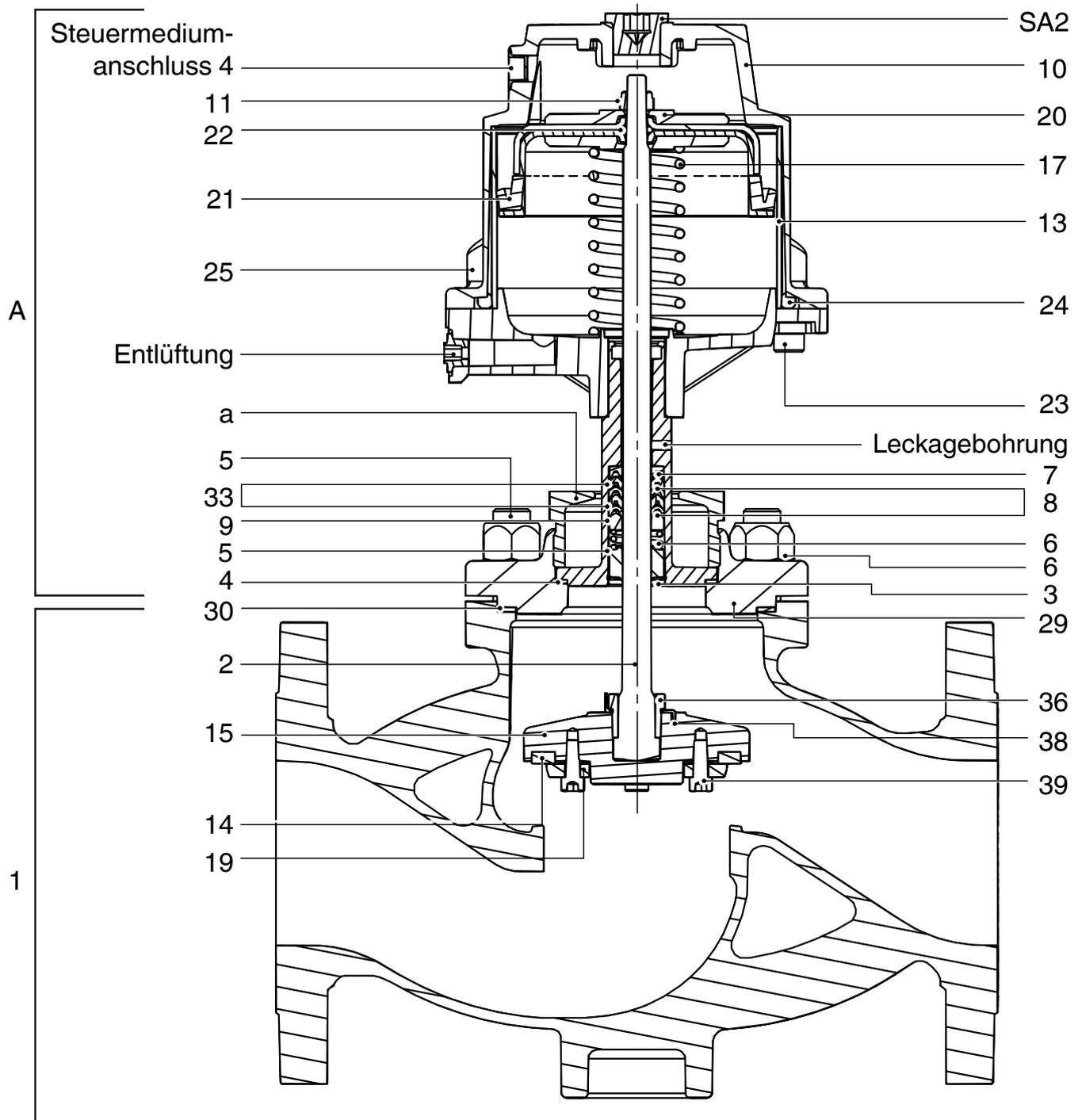
Antriebsgröße	Durchfluss	Code
Antrieb 0 Kolben ø 50 mm	gegen den Teller	0
Antrieb 1 Kolben ø 70 mm	gegen den Teller	1
Antrieb 2 Kolben ø 120 mm	gegen den Teller	2
Antrieb 3 Kolben ø 50 mm	mit dem Teller	3
Antrieb 4 Kolben ø 70 mm	mit dem Teller	4

Bestellbeispiel	532	65	SAK	5	2	1
Typ	532					
Nennweite		65				
Set (Code)			SAK			
Sitzdichtung (Code)				5		
Steuerfunktion (Code)					2	
Antriebsgröße (Code)						1

3 Bestandteile Ersatzteil-Set SAK

Pos.	Stück	Benennung
6	4	Sechskantmutter
11	1	Sechskantmutter
13	1	Kolbenlaufbuchse
21	1	Lippenring AD
22	1	O-Ring
24	1	O-Ring (nur bei Antriebsgröße 2)
30	1	Dichtring
44	1	O-Ring (nur bei Antriebsgröße 1)

4 Geräteaufbau

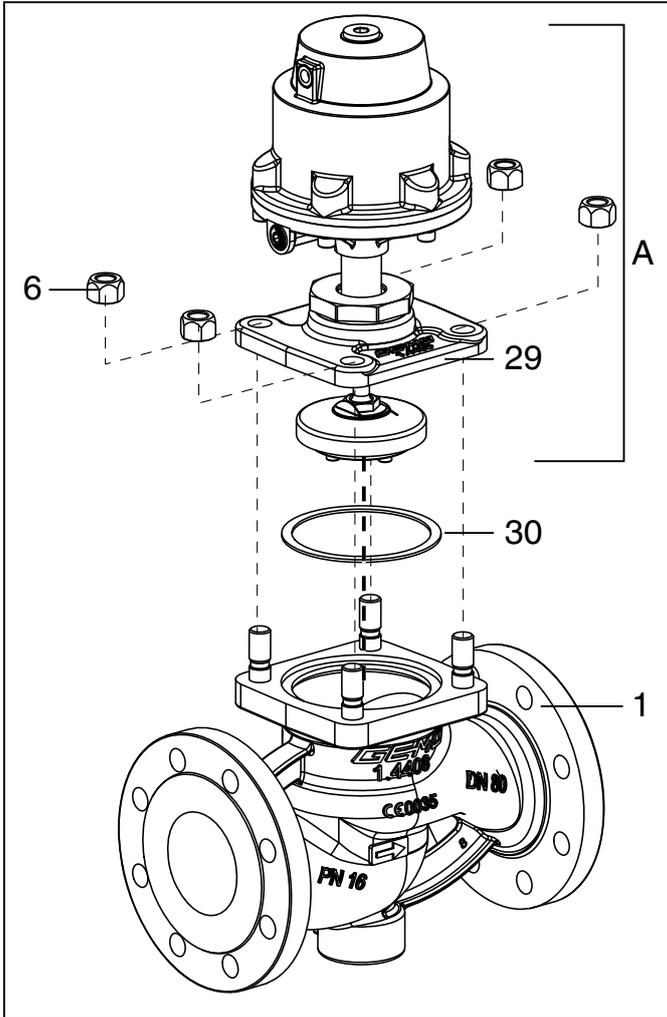


Geräteaufbau GEMÜ 532 Steuerfunktion 2 (DN 65 - 100)

Position	Benennung	
1	Ventilkörper	
2	Spindel	
4	Dichtring	
5	Stiftschrauben	
6	Sechskantmutter	
10	Antriebsoberteil	
11	Sechskantmutter	
13	Kolbenlaufbuchse	
14	Sitzdichtung	
15	Ventilteller	
17	Druckfeder	
19	Tellerscheibe	
20	Antriebskolben	
21	Lippenring AD	
22	O-Ring	
23	Verbindungsschrauben (6x)	
24	O-Ring (nur bei Antriebsgröße 2)	
25	Antriebsunterteil	
26	Lippenring ID	
29	Sitzflansch	
30	Dichtring	
36	Überwurfmutter	
38	Sicherungsblech	
39	Zylinderschrauben	
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



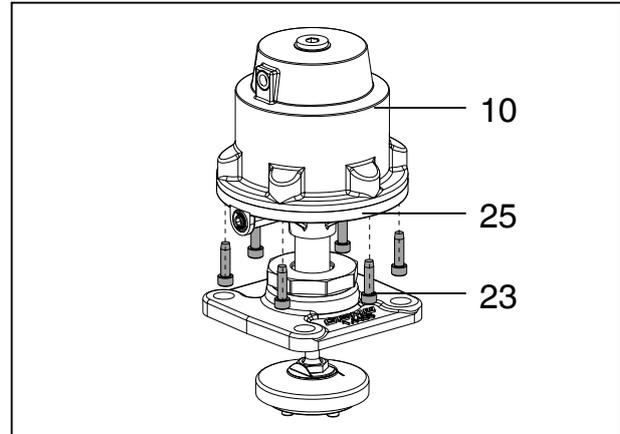
Wichtig:

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

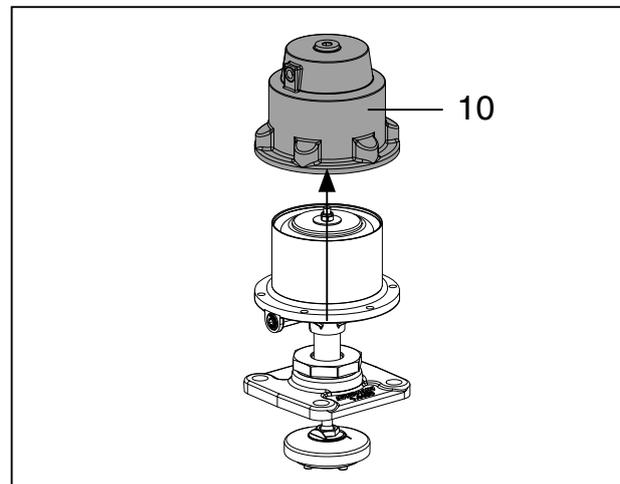
1. Antrieb **A** von Steuermediumleitungen trennen.
2. Sechskantmutter **6** lösen.
3. Antrieb **A** und Sitzflansch **29** vom Ventilkörper **1** entfernen.
4. Dichtring **30** entnehmen.

5.2 Demontage Antriebsoberteil

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 5.1 "Demontage Antrieb von Ventilkörper").
2. Verbindungsschrauben **23** zwischen Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** lösen und entfernen.



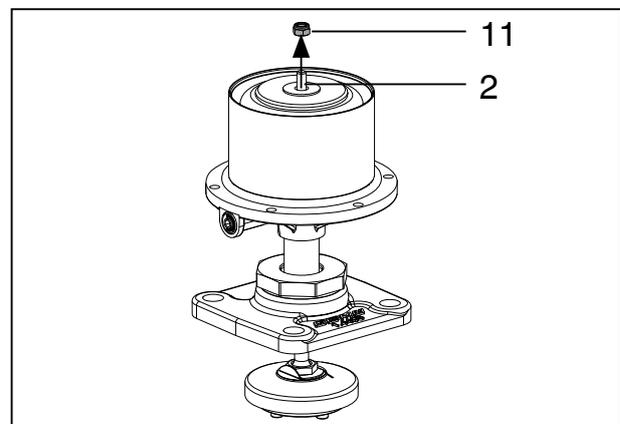
3. Antriebsoberteil **10** entnehmen.



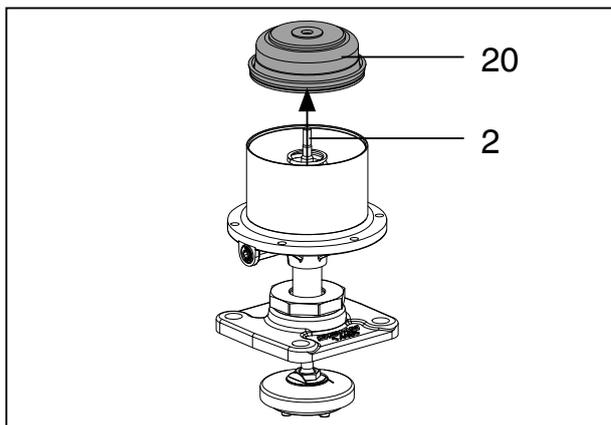
4. Sechskantmutter **11** von der Spindel **2** lösen und entfernen.



Druckfeder steht unter leichter Vorspannung!



5. Antriebskolben **20** von Spindel **2** entfernen.

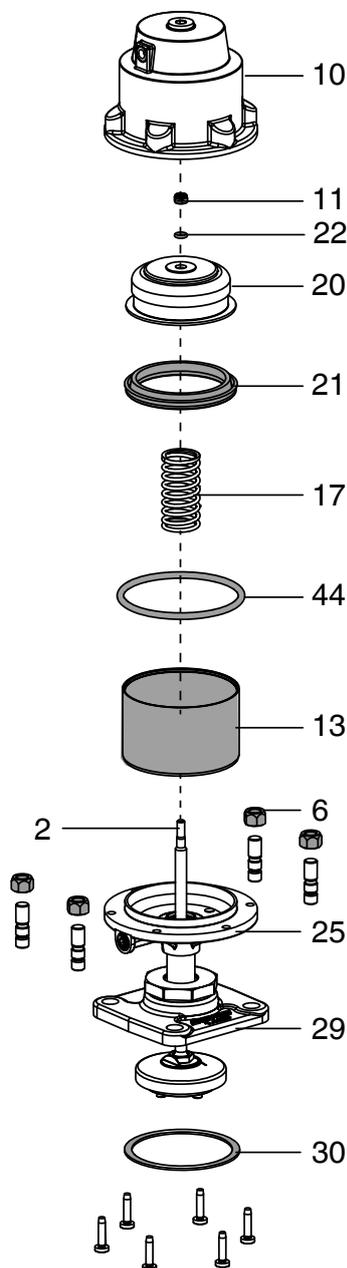


6 Auswechseln des Ersatzteil-Sets SAK

6.1 Set-Komponenten

Pos.	Benennung
6	Sechskantmutter
11	Sechskantmutter
13	Kolbenlaufbuchse
21	Lippenring AD
22	O-Ring
24	O-Ring (nur bei Antriebsgröße 2)
30	Dichtring
44	O-Ring (nur bei Antriebsgröße 1)

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. Druckfeder **17** aus Antriebsunterteil **25** entnehmen.
4. O-Ring **24** aus Kolbenlaufbuchse **13** entnehmen (nur bei Antriebsgröße 2).
5. Kolbenlaufbuchse **13** aus Antriebsoberteil **10** ziehen.
6. O-Ring **44** aus Antriebsoberteil **10** entnehmen (nur bei Antriebsgröße 1).
7. Lippenring **21** von Antriebskolben **20** entnehmen.
8. O-Ring **22** aus dem Antriebskolben **20** entfernen.
9. Neuen O-Ring **22** in Antriebskolben **20** einlegen.
10. Neuen Lippenring **21** auf Antriebskolben **20** montieren.
11. Neuen O-Ring **44** in Antriebsoberteil **10** einlegen (nur bei Antriebsgröße 1).
12. Neue Kolbenlaufbuchse **13** mit Dowcorning 111 Molycote einfetten und in Antriebsoberteil **10** schieben. Einbaulage beachten!
13. Neuen O-Ring **24** in Kolbenlaufbuchse **13** einlegen (nur bei Antriebsgröße 2).
14. Druckfeder **17** in Antriebsunterteil **25** einlegen und zentrieren.
15. Antriebsoberteil **10** montieren (siehe Kapitel 7.1 "Montage Antriebsoberteil").
16. Dichtring **4** in Ventilkörper **1** einlegen.
17. Antrieb **A** montieren (siehe Kapitel 7.2 "Montage Antrieb auf Ventilkörper").

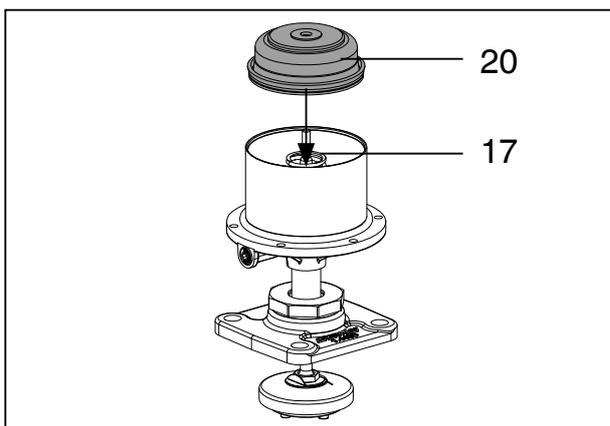
7 Montage

7.1 Montage Antriebsoberteil



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

1. Antriebskolben **20** auf Druckfeder **17** auflegen und zentrieren.

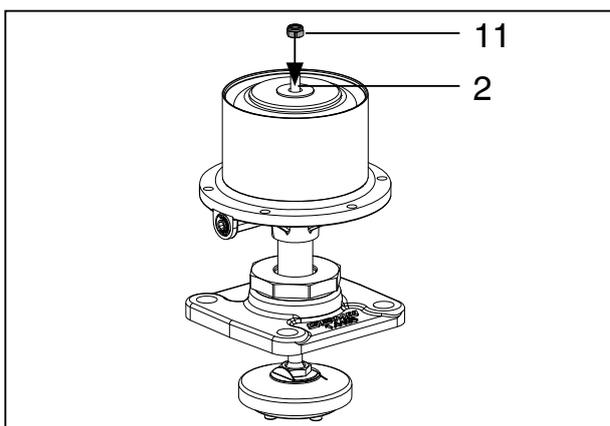


2. Spindel **2** mit dem Innendurchmesser der Bohrung im Antriebskolben **20** zentrieren.

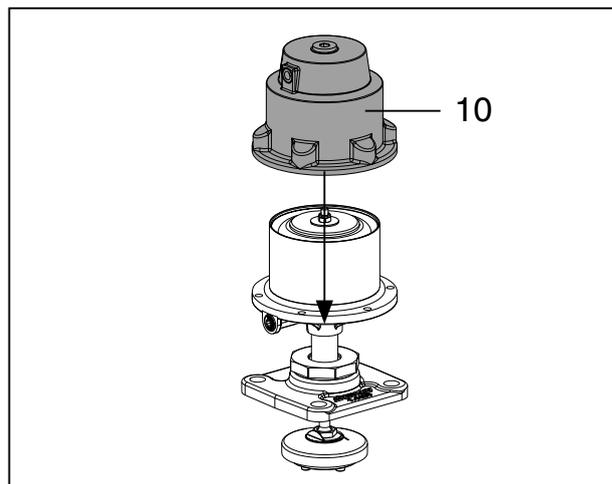


Reihenfolge der Komponenten des Antriebskolbens beachten.

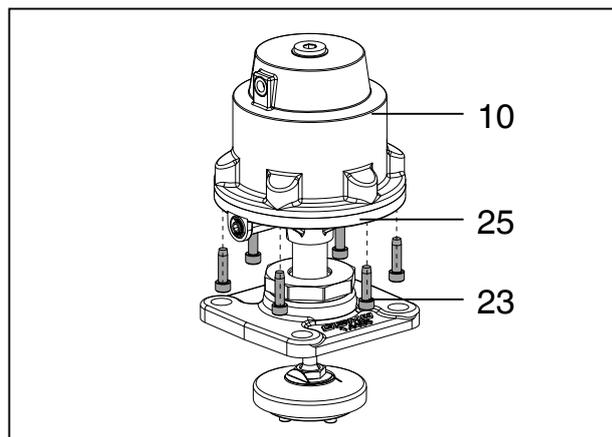
3. (Neue) Sechskantmutter **11** auf die Spindel **2** schrauben.



4. Antriebsoberteil **10** auf Antriebsunterteil **25** auflegen und zentrieren.

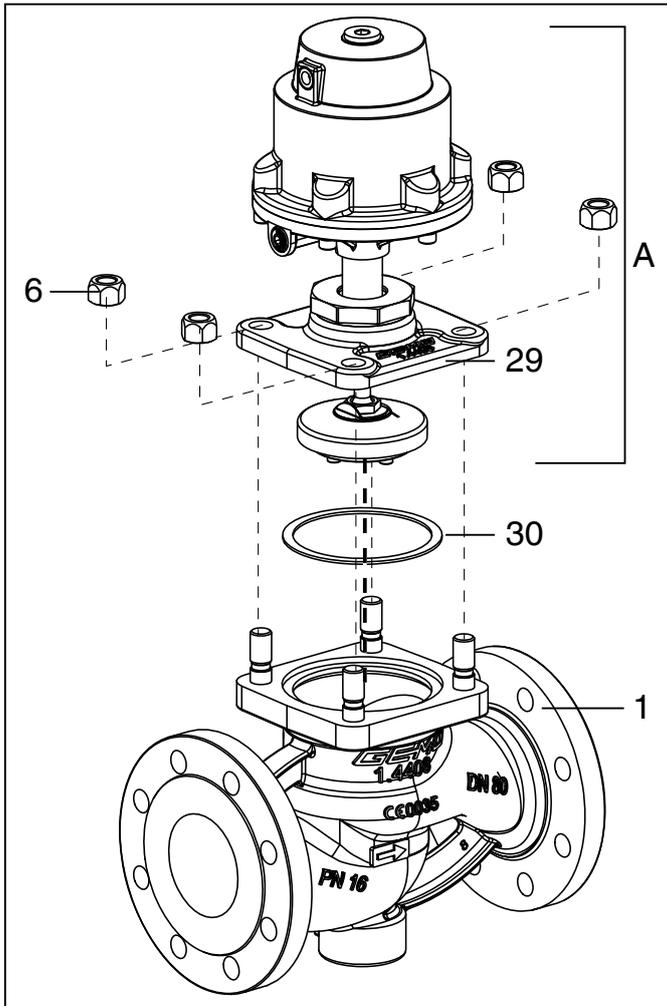


5. Auf Übereinstimmung der Lochbilder von Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** achten.
6. Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** mit Verbindungsschrauben **23** über Kreuz verschrauben (Drehmomente siehe Tabelle).



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

7.2 Montage Antrieb auf Ventilkörper



1. Antriebsoberteil montieren (siehe Kapitel 7.1 "Montage Antriebsoberteil").
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. 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 SAK 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 SAK	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



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 open (NO)	2

Kit	Code
Spare parts kit on drive side	SAK

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

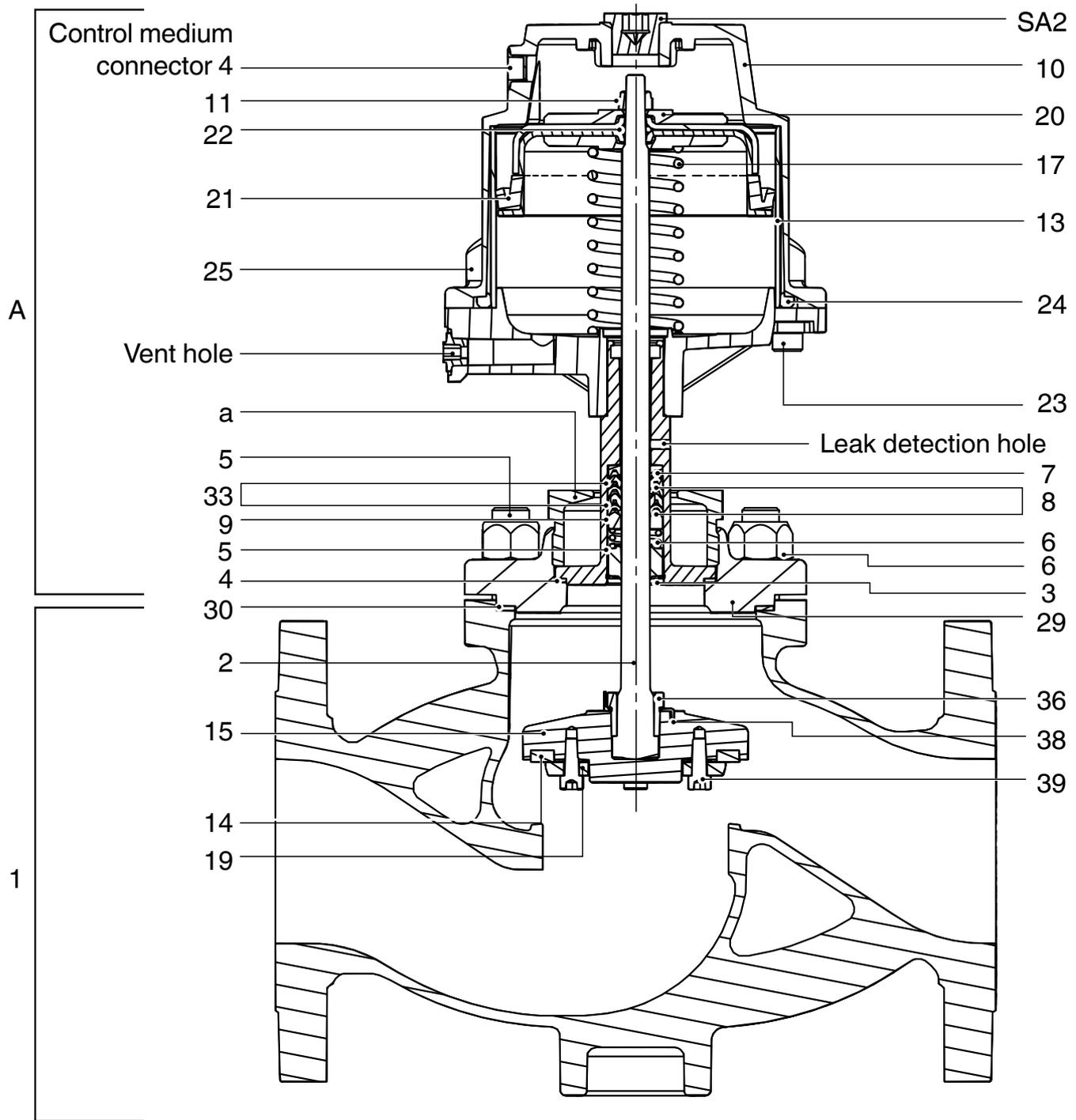
Please consult GEMÜ before using other seats

Order example	532	65	SAK	5	2	1
Type	532					
Nominal size		65				
Kit (Code)			SAK			
Seat seal (code)				5		
Control function (code)					2	
Operator size (code)						1

3 Components in the SAK spare parts kit

Item	Piece	Name
6	4	Hexagon nut
11	1	Hexagon nut
13	1	Piston sleeve
21	1	Lip ring external sealing
22	1	O-ring
24	1	O-ring (only with actuator size 2)
30	1	Gasket
44	1	O-ring (only with actuator size 1)

4 Construction

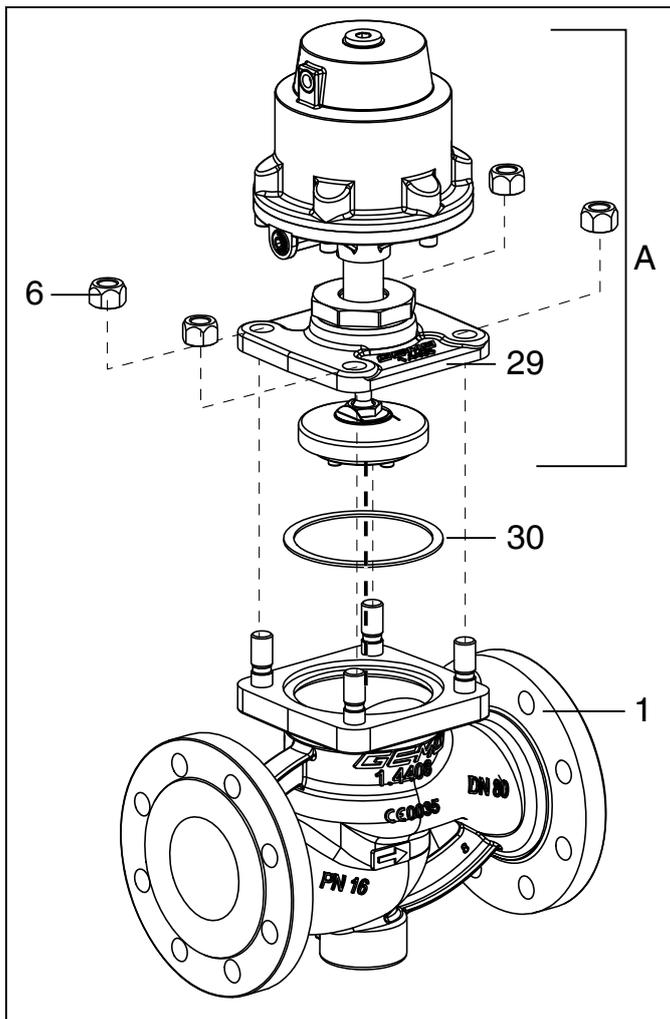


GEMÜ 532 construction control function 2 (DN 65-100)

Item	Name	
1	Valve body	
2	Spindle	
4	Gasket	
5	Stud bolts	
6	Hexagon nut	
10	Actuator top	
11	Hexagon nut	
13	Piston sleeve	
14	Seat seal	
15	Valve plug	
17	Compression spring	
19	Retaining nut	
20	Piston	
21	Lip ring external sealing	
22	O-ring	
23	Connecting bolts (6x)	
24	O-ring (only with actuator size 2)	
25	Actuator base	
26	Lip ring internal sealing	
29	Seat flange	
30	Gasket	
36	Union nut	
38	Locking plate	
39	Cylindrical screws	
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



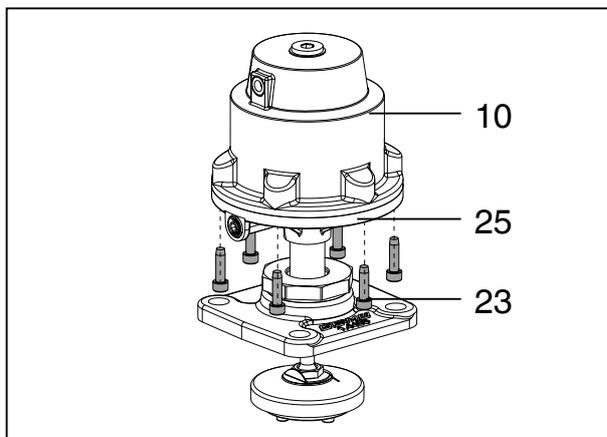
Important:

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).

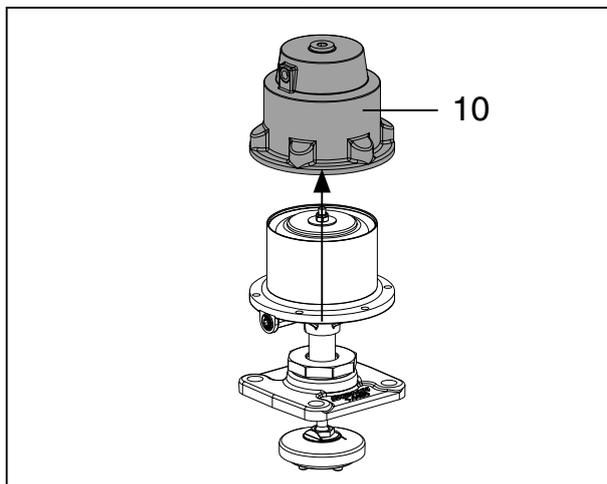
1. Disconnect the actuator **A** from control medium lines.
2. Undo the hexagon nut **6**.
3. Remove the actuator **A** and seat flange **29** from the valve body **1**.
4. Remove gasket **30**.

5.2 Disassembly of actuator top

1. Remove actuator **A** (see chapter 5.1 "Disassembly of actuator from valve body").
2. Undo and remove the connecting bolts **23** between the actuator top **10** and the actuator base **25**.



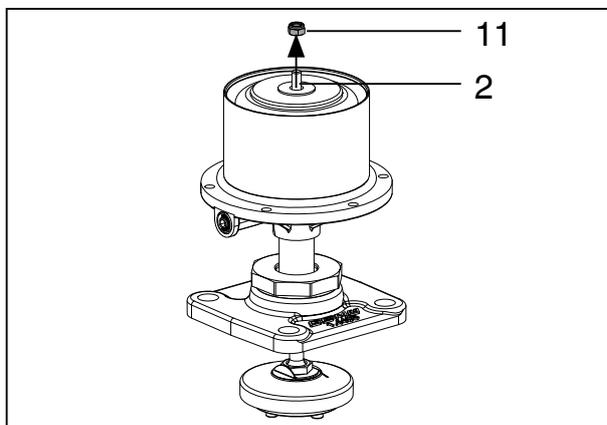
3. Remove actuator top **10**.



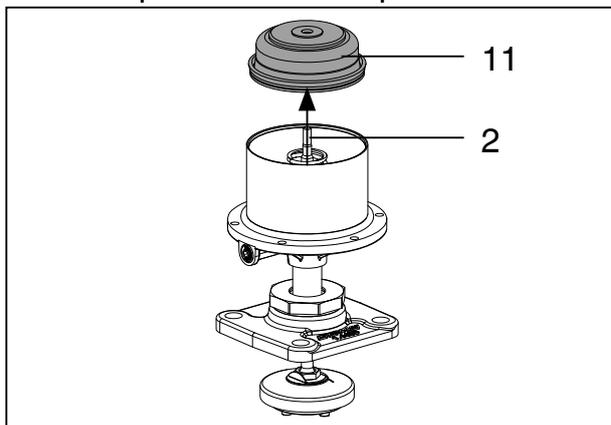
4. Undo and remove the hexagon nut **11** from the spindle **2**.



The compression spring is slightly pretensioned.



5. Remove piston **20** from spindle **2**.

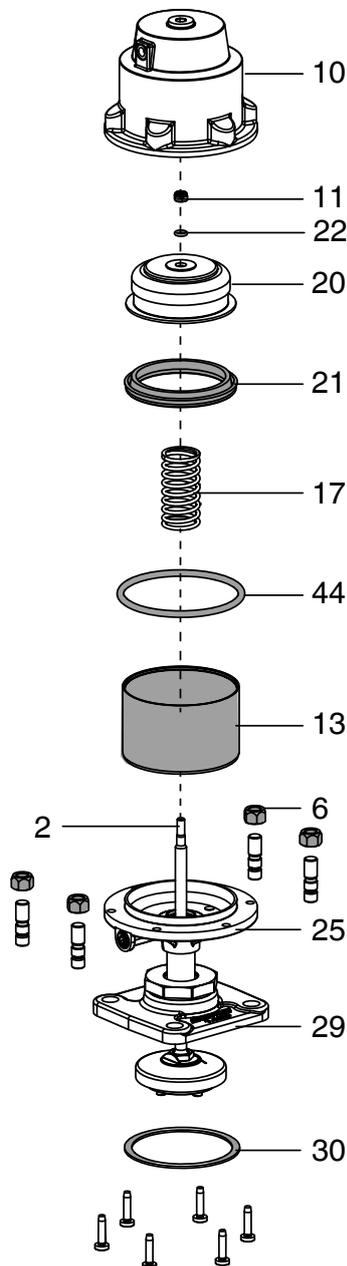


6 Replacement of spare parts kit SAK

6.1 Component kit

Pos.	Benennung
6	Sechskantmutter
11	Sechskantmutter
13	Kolbenlaufbuchse
21	Lippenring AD
22	O-Ring
24	O-Ring (nur bei Antriebsgröße 2)
30	Dichtring
44	O-Ring (nur bei Antriebsgröße 1)

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 spring **17** from actuator base **25**.
4. Remove O-ring **24** from piston sleeve **13** (only with actuator size 2).
5. Pull piston sleeve **13** out of actuator top **10**.
6. Remove O-ring **44** from actuator top **10** (only with actuator size 1).
7. Remove the lip ring **21** from the piston **20**.
8. Remove O-ring **22** from piston **20**.
9. Insert new O-ring **22** into piston **20**.
10. Assemble new lip ring **21** on piston **20**.
11. Insert new O-ring **44** in actuator top **10** (only with actuator size 1).
12. Lubricate new piston sleeve **13** with Dowcorning 111 Molycote and push into actuator top **10**. Pay attention to the installation position.
13. Insert new O-ring **24** into piston **13** (only with actuator size 2).
14. Insert compression spring **17** into actuator base **25** and centre it.
15. Mount actuator top **10** (see chapter 7.1 "Installation of actuator top").
16. Insert gasket **4** in valve body **1**.
17. Mount actuator **A** (see chapter 7.2 "Actuator mounting on the valve body").

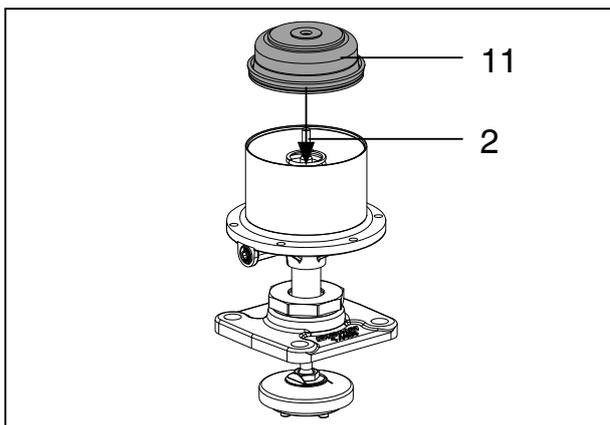
7 Installation

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 connecting bolts **23** must be replaced (use only genuine parts from GEMÜ).

1. Place piston **20** onto compression spring **17** and centre it.

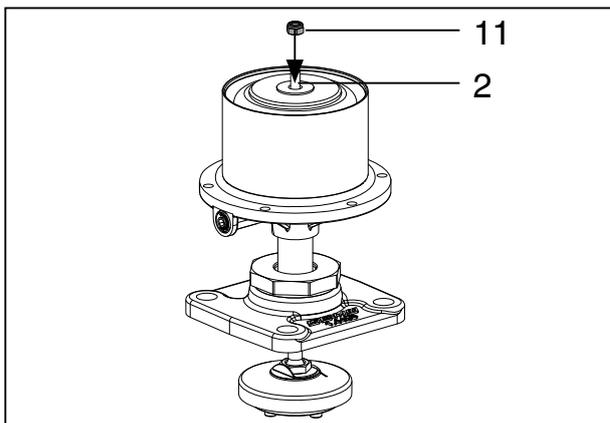


2. Centre spindle **2** with the inside diameter of the bolt hole in piston **20**.

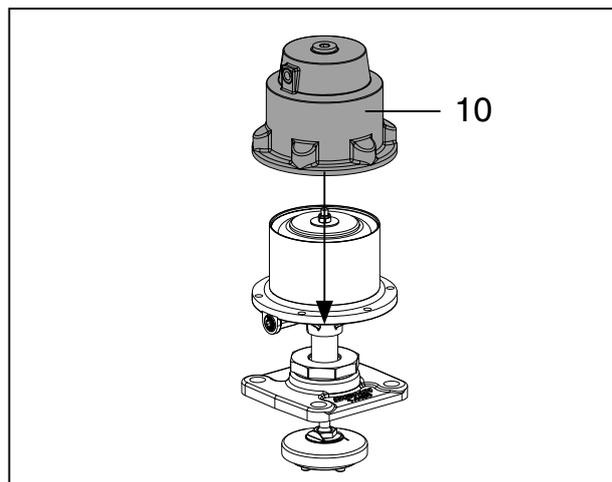


Observe the sequence of the piston components.

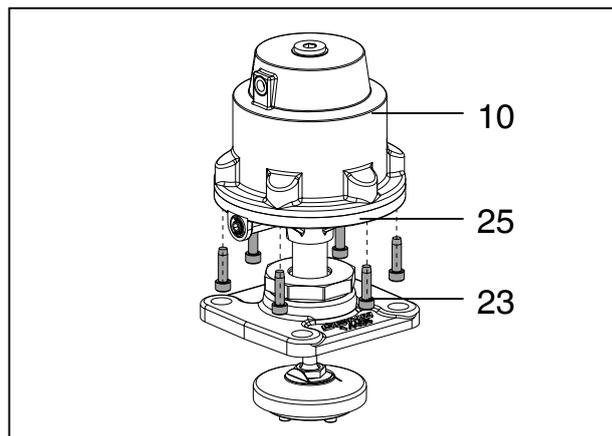
3. Screw (new) hexagon nut **11** onto spindle **2**.



4. Place actuator top **10** onto actuator base **25** and centre it.

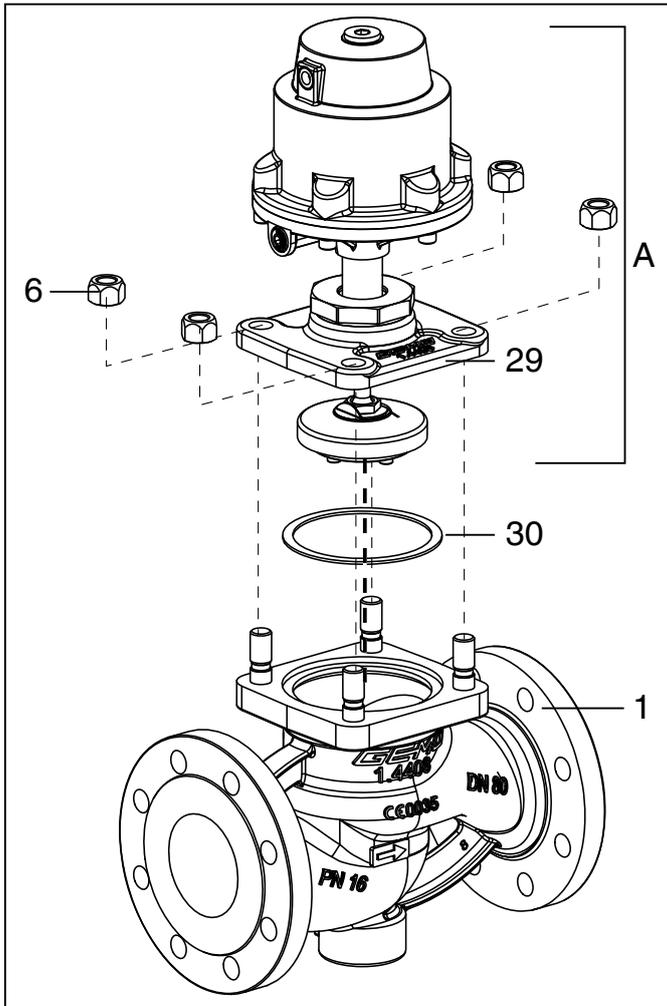


5. Ensure that the hole patterns of the actuator top **10** and actuator base **25** are aligned.
6. Bolt the actuator top **10** and actuator base **25** together using the connecting bolts **23**, working diagonally (for torques, see table).



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

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. 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 · 88476713



GEMÜ®