

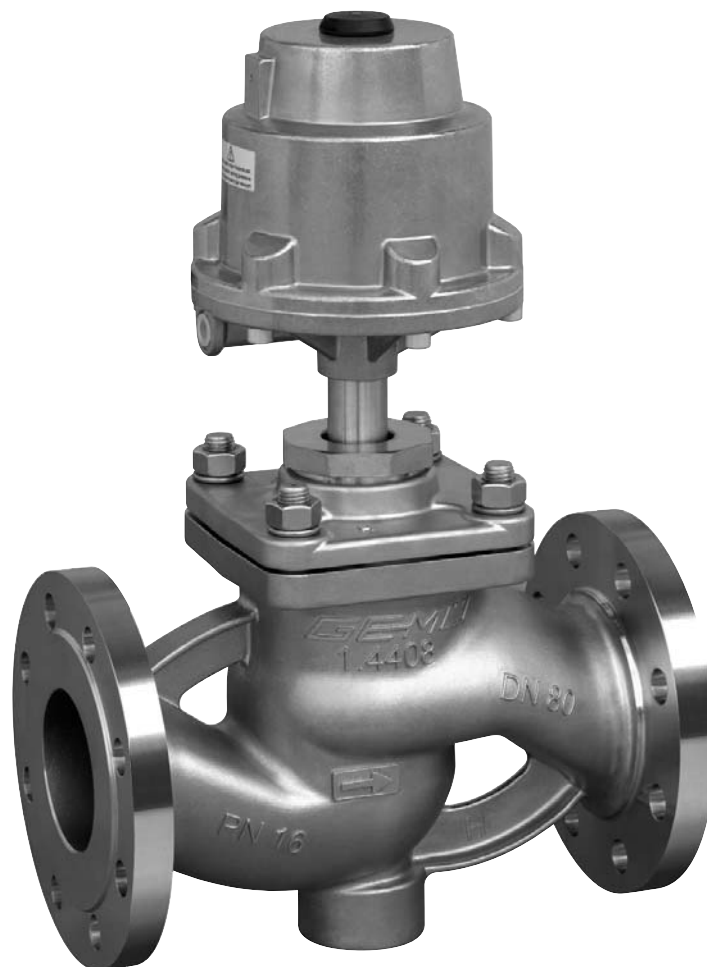
Austausch des Ersatzteil-Sets SKS

Steuerfunktion 3, DN 65 - 100

Replacement of spare parts kit SKS

Control function 3, DN 65 - 100

- DE** ORIGINAL MONTAGEANLEITUNG
- GB** ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Inhaltsverzeichnis

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

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 Kompletventil mit Spindel | SKS |

| Sitzdichtung | Code |
|-------------------------|------|
| PTFE | 5 |
| PTFE glasfaserverstärkt | 5G |

Bei Verwendung von anderen Sitzdichtungen bitte Rücksprache mit GEMÜ halten

| Steuerfunktion | Code |
|-----------------------------|------|
| Beidseitig angesteuert (DA) | 3 |

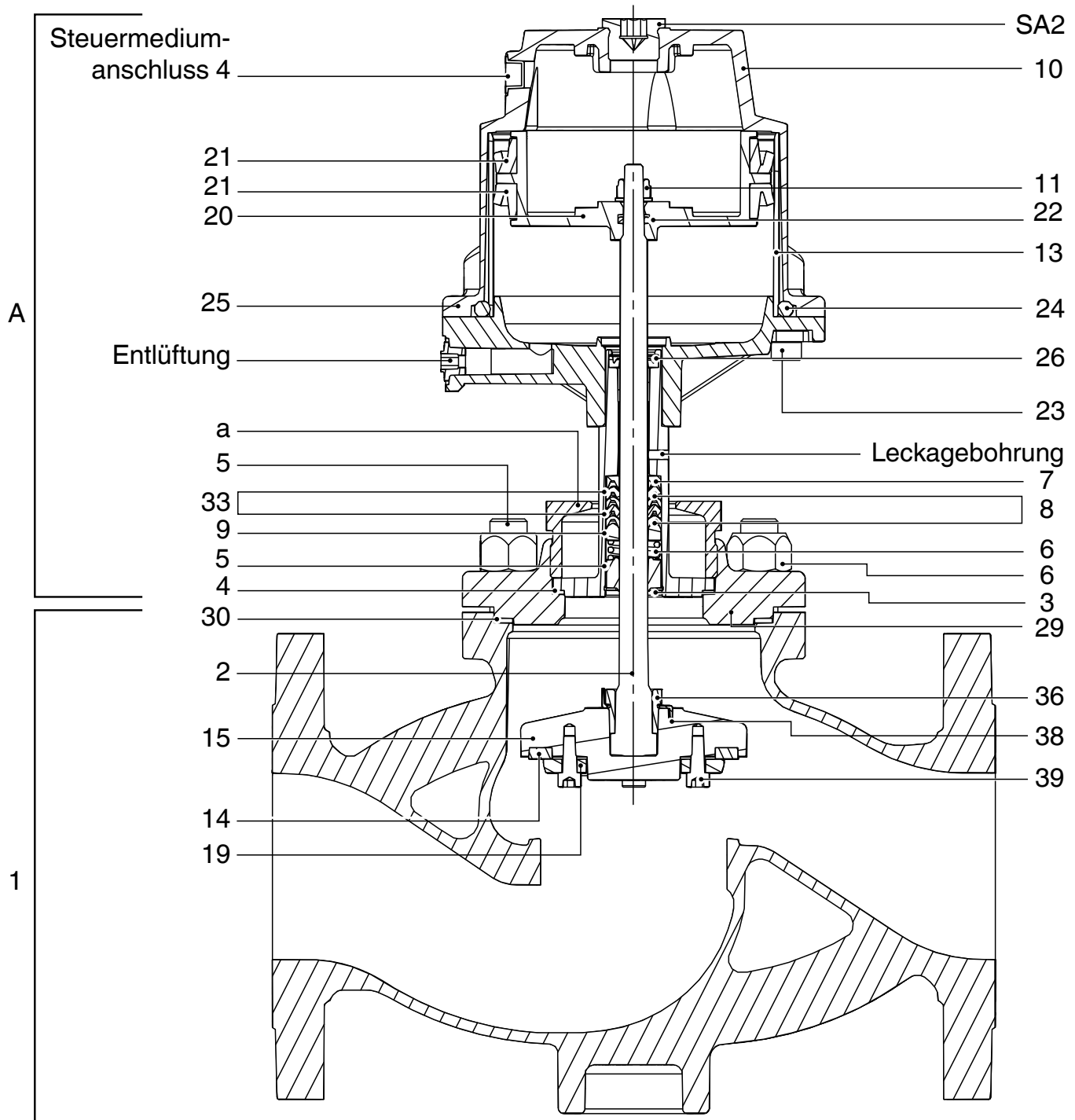
| Antriebsgröße | Durchfluss | Code |
|---------------------------|------------------|------|
| Antrieb 0 Kolben ø 50 mm | gegen den Teller | 0 |
| Antrieb 1 Kolben ø 70 mm | gegen den Teller | 1 |
| Antrieb 2 Kolben ø 120 mm | gegen den Teller | 2 |
| Antrieb 3 Kolben ø 50 mm | mit dem Teller | 3 |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

| Bestellbeispiel | 532 | 65 | SKS | 5 | 3 | 1 |
|-----------------------|-----|----|-----|---|---|---|
| Typ | 532 | | | | | |
| Nennweite | | 65 | | | | |
| Set (Code) | | | SKS | | | |
| Sitzdichtung (Code) | | | | 5 | | |
| Steuerfunktion (Code) | | | | | 3 | |
| Antriebsgröße (Code) | | | | | | 1 |

3 Bestandteile Ersatzteil-Set SKS

| Pos. | Stück | Benennung |
|------|-------|---|
| 2 | 1 | Spindel |
| 3 | 1 | Sicherungsring |
| 4 | 1 | Dichtring |
| 5 | 1 | Führungsbuchse |
| 6 | 4 | Sechskantmuttern |
| 6 | 1 | Druckfeder |
| 7 | 1 | Stützring |
| 8 | 3 | V-Manschette (bei Antriebsgröße 2 Stück) |
| 9 | 1 | Druckring |
| 11 | 1 | Sechskantmutter |
| 13 | 1 | Kolbenlaufbuchse |
| 14 | 1 | Sitzdichtung |
| 15 | 1 | Ventilteller |
| 16 | 1 | Nietstift |
| 19 | 1 | Tellerscheibe |
| 21 | 2 | Lippenring AD (ab DN 50 2 Stück) |
| 22 | 1 | O-Ring |
| 24 | 1 | O-Ring |
| 26 | 1 | Lippenring ID |
| 30 | 1 | Dichtring |
| 33 | 2 | V-Manschette |
| 44 | 1 | O-Ring (nur bei Antriebsgröße 1) |

4 Geräteaufbau

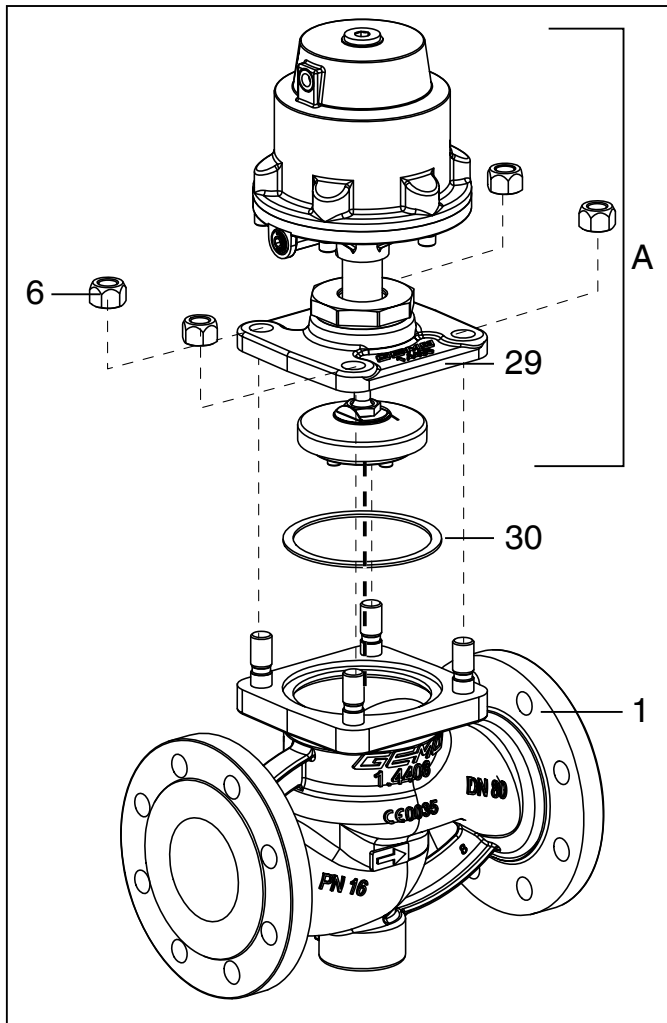


Geräteaufbau GEMÜ 532 Steuerfunktion 3 (DN 65 - 100)

| Position | Benennung | |
|-----------------|----------------------------------|----------------|
| 1 | Ventilkörper | |
| 2 | Spindel | |
| 4 | Dichtring | |
| 5 | Stiftschrauben | |
| 6 | Sechskantmutter | |
| 10 | Antriebsoberteil | |
| 11 | Sechskantmutter | |
| 13 | Kolbenlaufbuchse | |
| 14 | Sitzdichtung | |
| 15 | Ventilteller | |
| 16 | Nietstift | |
| 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 | |
| 44 | O-Ring (nur bei Antriebsgröße 1) | |
| 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



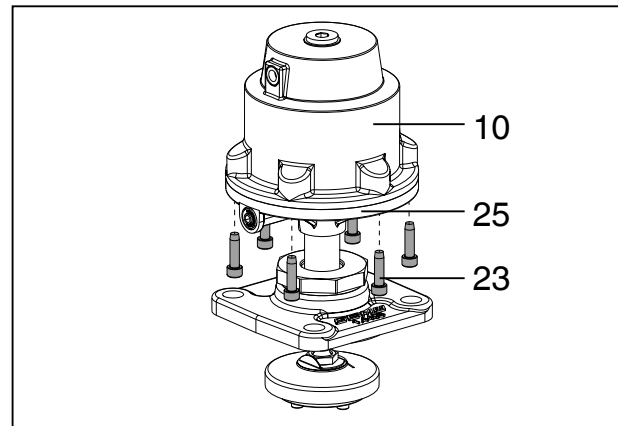
Wichtig:

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

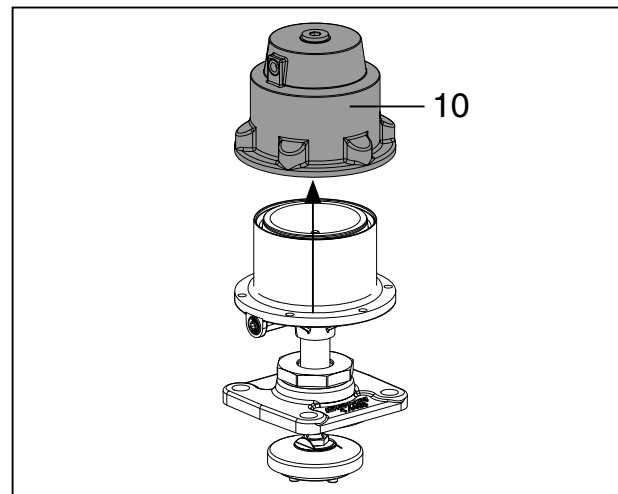
1. Antrieb **A** von Steuermediumleitungen trennen.
2. Sechskantmuttern **6** lösen.
3. Antrieb **A** und Sitzflansch **29** vom Ventilkörper **1** entfernen.
4. Dichtring **30** entnehmen.

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.



6 Auswechseln des Ersatzteil-Sets SKS

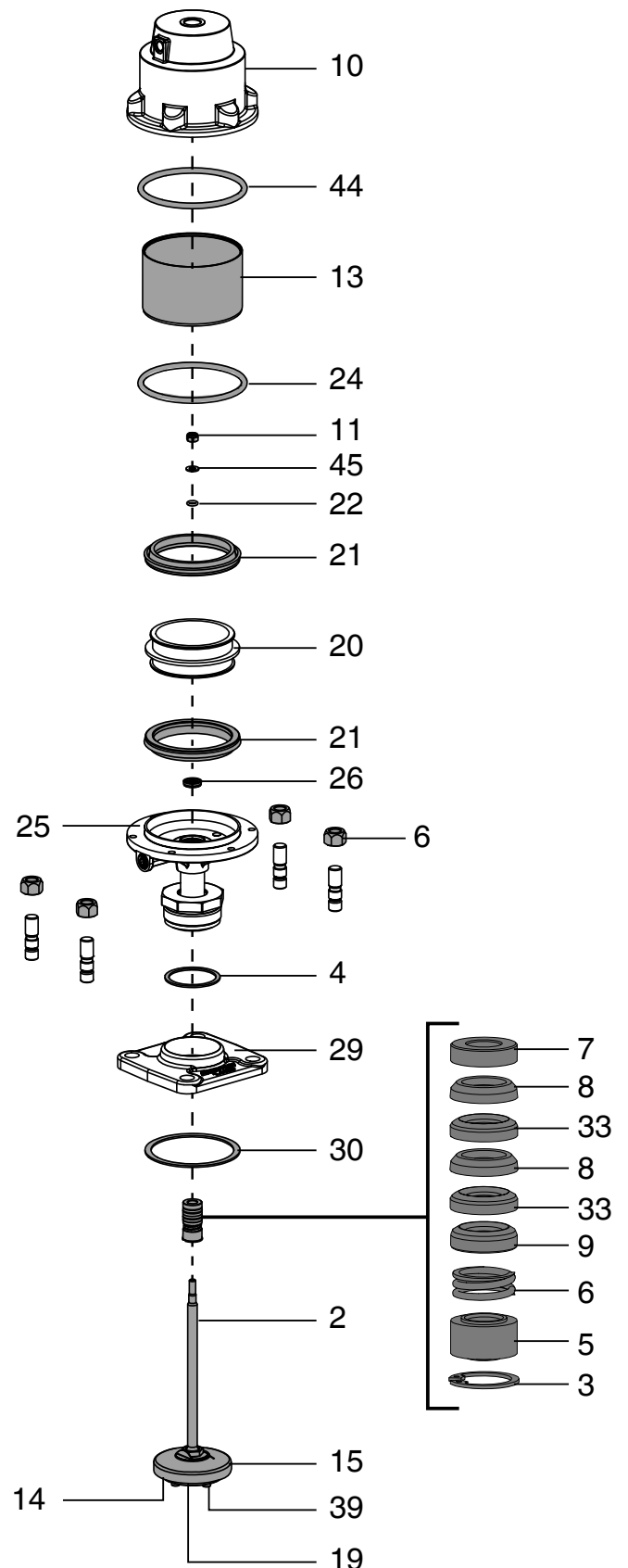
6.1 Set-Komponenten

| Pos. | | Benennung |
|------|-------------------|--|
| 4 | | Dichtring |
| 6 | | Sechskantmutter |
| 11 | | Sechskantmutter |
| 13 | | Kolbenlaufbuchse |
| 21 | | Lippenring AD (ab DN 50 2 Stück) |
| 22 | | O-Ring |
| 24 | | O-Ring |
| 26 | | Lippenring ID |
| 30 | | Dichtring |
| 44 | | O-Ring (nur bei Antriebsgröße 1) |
| 3 | Stopfbuchspackung | Sicherungsring |
| 5 | | Führungsbuchse |
| 6 | | Druckfeder |
| 7 | | Stützring |
| 8 | | V-Manschette (bei Antriebsgröße 2 Stück) |
| 9 | | Druckring |
| 33 | V-Manschette | |
| 2 | Spindel-Baugruppe | Spindel |
| 14 | | Sitzdichtung |
| 15 | | Ventilteller |
| 16 | | Nietstift |
| 19 | | Tellerscheibe |



Die Spindel-Baugruppe wird schon komplett montiert ausgeliefert.

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. O-Ring **24** aus Kolbenlaufbuchse **13** entnehmen.
4. Kolbenlaufbuchse **13** aus Antriebsoberteil **10** ziehen.
5. O-Ring **44** aus Antriebsoberteil **10** entnehmen (nur bei Antriebsgröße 1).
6. Sechskantmutter **11** der Spindel **2** lösen und entfernen (Spindel **2** ggf. mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
7. Scheibe **45** aus Antriebskolben **20** entnehmen.
8. Antriebskolben **20** von der Spindel **2** entnehmen.
9. Lippenring **21** von Antriebskolben **20** entfernen.
10. O-Ring **22** aus dem Antriebskolben **20** entfernen.
11. Baugruppe der Spindel **2** nach unten Richtung Überwurfmutter **a** komplett aus Antriebsunterteil **25** ziehen.
12. Sitzflansch **29** von Überwurfmutter **a** abschrauben.
13. Lippenring **26** aus Antriebsunterteil **25** entfernen.
14. Sicherungsring **3** im Antriebsunterteil **25** mit geeignetem Werkzeug entfernen.
15. Nacheinander Führungsbuchse **5**, Druckfeder **6**, Druckring **9**, V-Manschetten **8** und **33** und Stützring **7** aus dem Rohr im Antriebsunterteil **25** ziehen.
16. Neue V-Manschetten vor Einbau mit geeignetem Schmiermittel* fetten.
* GEMÜ empfiehlt das Fett "Dowcorning 111 Molycote".
17. Neue Stopfbuchspackung in folgender Reihenfolge in das Rohr im Antriebsunterteil **25** einlegen:
 1. Stützring **7**
 2. V-Manschetten **8** und **33**



V-Manschetten **8** und **33** mit den scharfkantigen Seiten in Richtung Ventilkörper anordnen, sonst keine Dichtfunktion.



Anordnung V-Manschetten:

- PTFE (nicht vorhanden bei Antriebsgröße 2)
- Elastomer
- PTFE
- Elastomer
- PTFE

3. Druckring **9**
4. Druckfeder **6**
5. Führungsbuchse **5**
18. Stopfbuchspackung mit Sicherungsring **3** arretieren.
19. Neuen Lippenring **26** in Antriebsunterteil **25** einlegen.
20. Neue Baugruppe der Spindel **2** durch Antriebsunterteil **25** zurück in Ausgangsposition der alten Baugruppe schieben.
21. Sitzflansch **29** handfest in Überwurfmutter **a** einschrauben.
22. Überwurfmutter **a** mit passendem Gabelschlüssel festschrauben (Drehmomente siehe Tabelle). Dabei dreht sich der Antrieb ca. 90° im Uhrzeigersinn bis zur gewünschten Position.

| Nennweite | Drehmomente [Nm] |
|-----------|------------------|
| DN 65 | 200 |
| DN 80 | 200 |
| DN 100 | 200 |

23. Neuen O-Ring **22** in Antriebskolben **20** einlegen.
24. Neuen Lippenring **21** auf Antriebskolben **20** montieren.
25. Antriebskolben **20** durch das Gewinde auf dem Bolzen der Spindel **2** zentrieren und auflegen.
26. Scheibe **45** in Antriebskolben **20** einlegen.
27. Neue Sechskantmutter **11** mit der Spindel **2** fixieren (Spindel **2** ggf. mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
28. Neuen O-Ring **44** in Antriebsoberteil **10** einlegen (nur bei Antriebsgröße 1).
29. Neue Kolbenlaufbuchse **13** mit geeignetem Schmiermittel* fetten und in Antriebsoberteil **10** schieben (Einbaulage beachten!).
* GEMÜ empfiehlt das Fett "Dowcorning 111 Molycote".
30. Neuen O-Ring **24** in Kolbenlaufbuchse **13** einlegen.
31. Antriebsoberteil **10** montieren (siehe Kapitel 7.1 "Montage Antriebsoberteil").
32. Neuen Dichtring **4** in Ventilkörper **1** einlegen.
33. Antrieb **A** montieren (siehe Kapitel 7.2 "Montage Antrieb auf Ventilkörper").

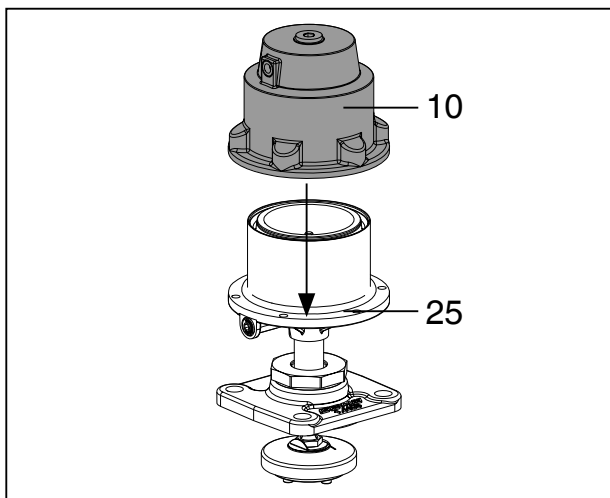
7 Montage

7.1 Montage Antriebsoberteil

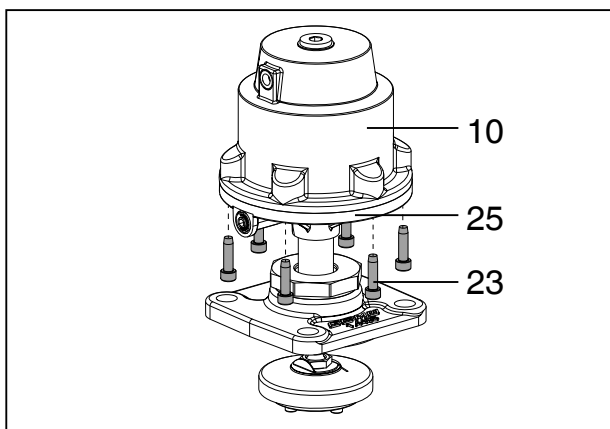


Antriebsoberteil **10** und Verbindungsschrauben **23** auf Beschädigungen prüfen. Bei starkem Verschleiß müssen Antriebsoberteil **10** und Verbindungsschrauben **23** ausgetauscht werden (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

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

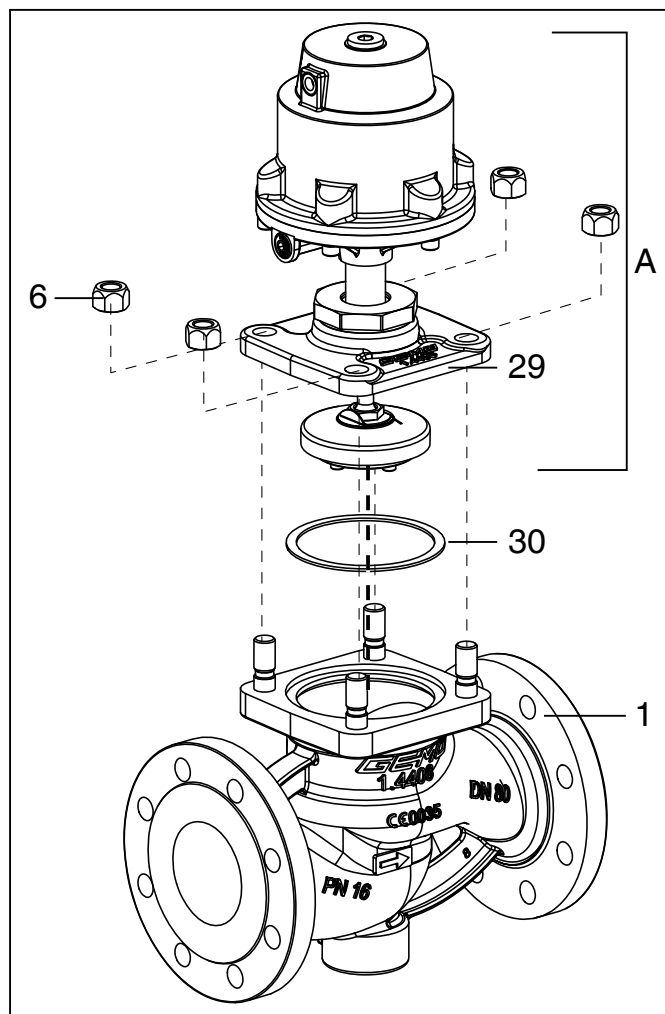


2. Auf Übereinstimmung der Lochbilder von Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** achten.
3. Antriebsoberteil **10** und Antriebsunterteil **25** mit Verbindungsschrauben **23** über Kreuz verschrauben (Drehmomente siehe Tabelle).



| 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 | 10 |
| 2 | Order data | 11 |
| 3 | Components in the SKS spare parts kit | 11 |
| 4 | Construction | 12 |
| 5 | Disassembly | 14 |
| 5.1 | Disassembly of actuator from valve body | 14 |
| 5.2 | Disassembly of actuator top | 14 |
| 6 | Replacement of spare parts kit SKS | 15 |
| 6.1 | Component kit | 15 |
| 6.2 | Exploded diagram | 15 |
| 6.3 | Replacement of the spare parts kit | 16 |
| 7 | Installation | 17 |
| 7.1 | Installation of actuator top | 17 |
| 7.2 | Actuator mounting on the valve body | 17 |
| 8 | Disposal | 17 |

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 |
|--------------------|------|
| Double acting (DA) | 3 |

| Kit | Code |
|---|------|
| Valve assembly spare parts kit with spindle | SKS |

| 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 |

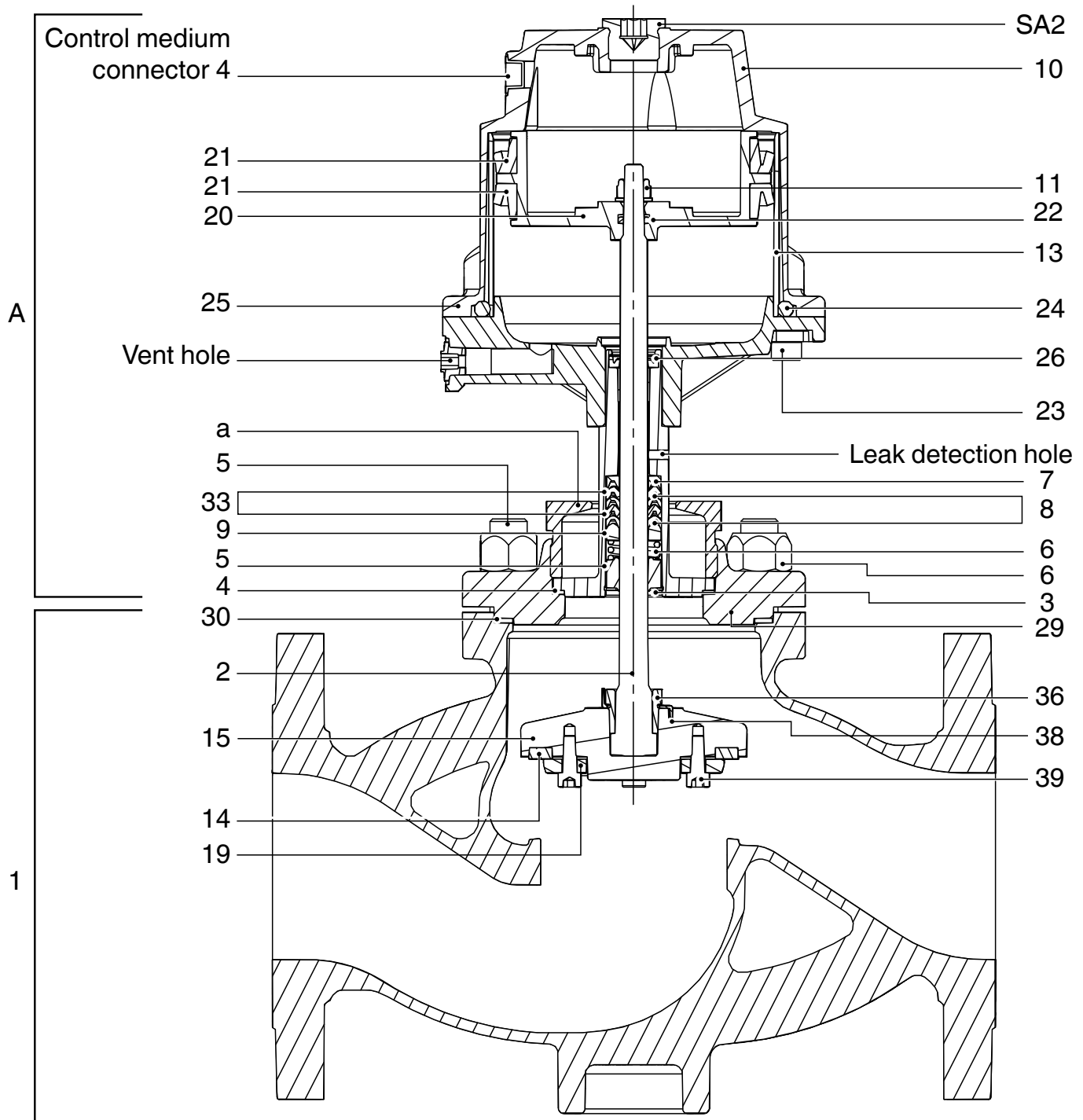
Please consult GEMÜ before using other seats

| Order example | 532 | 65 | SKS | 5 | 3 | 1 |
|-------------------------|-----|----|-----|---|---|---|
| Type | 532 | | | | | |
| Nominal size | | 65 | | | | |
| Kit (Code) | | | SKS | | | |
| Seat seal (code) | | | | 5 | | |
| Control function (code) | | | | | 3 | |
| Operator size (code) | | | | | | 1 |

3 Components in the SKS spare parts kit

| Item | Piece | Name |
|------|-------|--|
| 2 | 1 | Spindle |
| 3 | 1 | Circlip |
| 4 | 1 | Gasket |
| 5 | 1 | Guide bush |
| 6 | 4 | Hexagon nuts |
| 6 | 1 | Compression spring |
| 7 | 1 | Support ring |
| 8 | 3 | Chevron packing (piece with actuator size 2) |
| 9 | 1 | Pressure ring |
| 11 | 1 | Hexagon nut |
| 13 | 1 | Piston sleeve |
| 14 | 1 | Seat seal |
| 15 | 1 | Valve plug |
| 16 | 1 | Pin |
| 19 | 1 | Retaining nut |
| 21 | 2 | Lip ring external sealing (from DN 50, 2 pieces) |
| 22 | 1 | O-ring |
| 24 | 1 | O-ring |
| 26 | 1 | Lip ring internal sealing |
| 30 | 1 | Gasket |
| 33 | 2 | Chevron packing |
| 44 | 1 | O-ring (only with actuator size 1) |

4 Construction

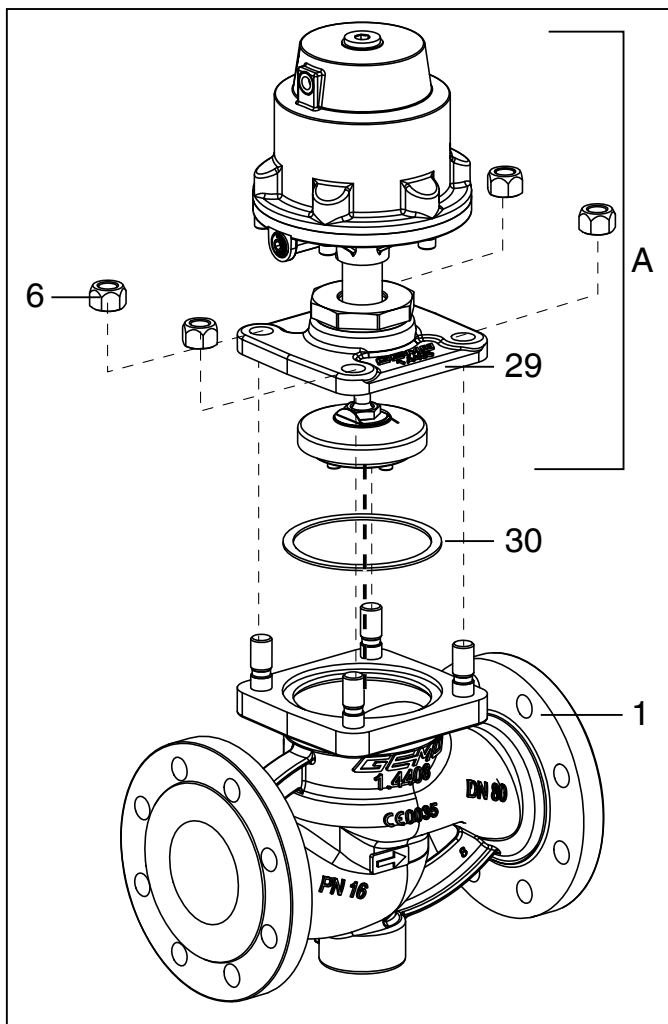


GEMÜ 532 construction control function 3 (DN 65-100)

| 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 | |
| 16 | Pin | |
| 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 | |
| 44 | O-ring (only with actuator size 1) | |
| 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



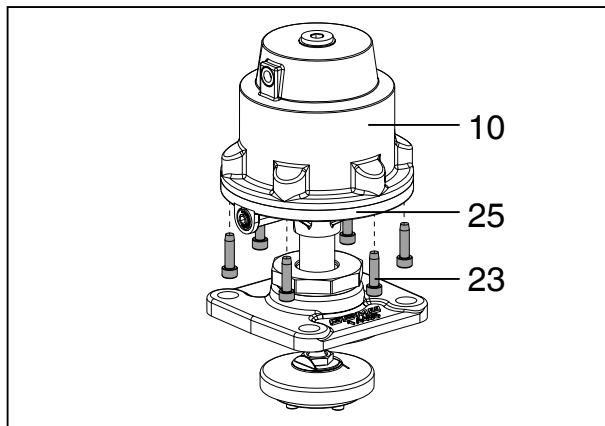
Important:

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).

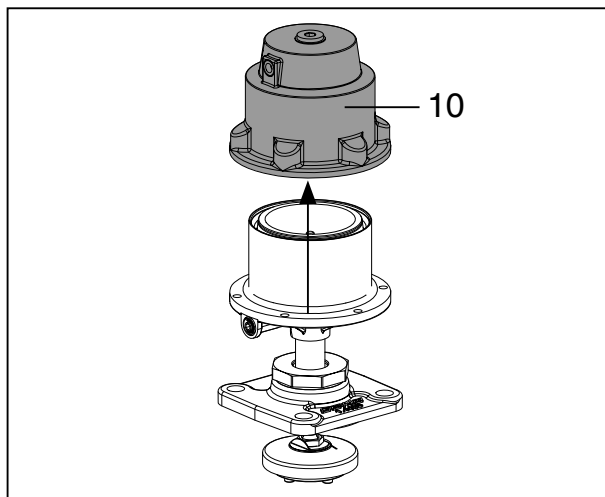
1. Disconnect the actuator **A** from control medium lines.
2. Undo the hexagon nut **6**.
3. Remove the actuator **A** and seat flange **29** from the valve body **1**.
4. Remove gasket **30**.

5.2 Disassembly of actuator top

1. Remove the 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 actuator base **25**.



3. Remove actuator top **10**.



6 Replacement of spare parts kit SKS

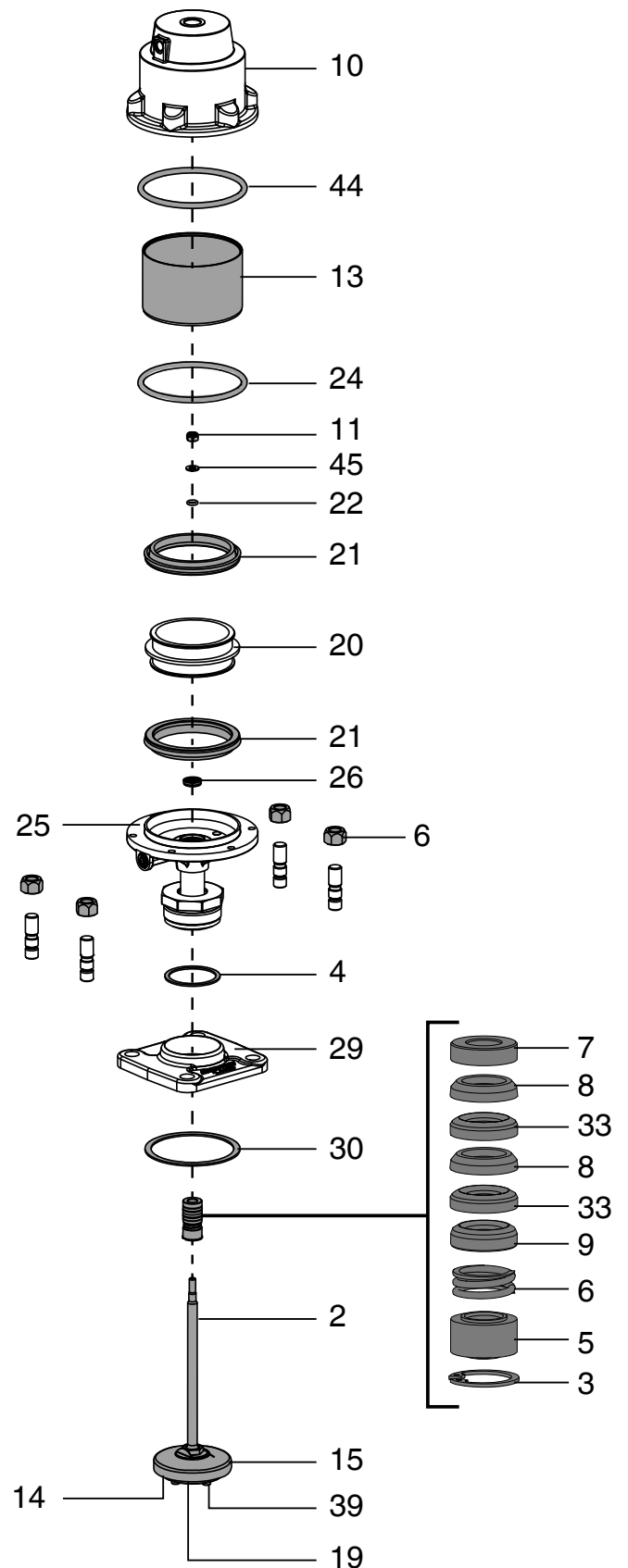
6.1 Component kit

| Item | Name | |
|------|--|--|
| 4 | Gasket | |
| 6 | Hexagon nut | |
| 11 | Hexagon nut | |
| 13 | Piston sleeve | |
| 21 | Lip ring external sealing (from DN 50, 2 pieces) | |
| 22 | O-ring | |
| 24 | O-ring | |
| 26 | Lip ring internal sealing | |
| 30 | Gasket | |
| 44 | O-ring (only with actuator size 1) | |
| 3 | Gland packing | Circlip |
| 5 | | Guide bush |
| 6 | | Compression spring |
| 7 | | Support ring |
| 8 | | Chevron packing (piece with actuator size 2) |
| 9 | | Pressure ring |
| 33 | | Chevron packing |
| 2 | Spindle subassembly | Spindle |
| 14 | | Seat seal |
| 15 | | Valve plug |
| 16 | | Pin |
| 19 | | Retaining nut |



The spindle subassembly is supplied fully assembled.

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 O-ring **24** from piston sleeve **13**.
4. Pull piston sleeve **13** out of actuator top **10**.
5. Remove O-ring **44** from actuator top **10** (only with actuator size 1).
6. Undo hexagon nut **11** on spindle **2** and remove it (if necessary, hold spindle **2** in place using an appropriate tool that will not damage the spindle surface).
7. Remove washer **45** from piston **20**.
8. Remove piston **20** from spindle **2**.
9. Remove lip ring **21** from piston **20**.
10. Remove O-ring **22** from piston **20**.
11. Pull spindle subassembly **2** downwards in the direction of the union nut **a** and completely out of the actuator base **25**.
12. Unscrew the seat flange **29** from the union nut **a**.
13. Remove lip ring **26** from actuator base **25**.
14. Remove circlip **3** in actuator base **25** using an appropriate tool.
15. Pull out guide bush **5**, compression spring **6**, pressure ring **9**, chevron packings **8** and **33** and support ring **7** from the pipe in actuator base **25**, in the order listed here.
16. Lubricate new chevron packings using appropriate lubricant* prior to installation.
* GEMÜ recommends the lubricant "Dowcorning 111 Molycote".
17. Insert the new gland packing into the pipe in the actuator base **25** in the following order:
 1. Support ring **7**
 2. Chevron packings **8** and **33**



Arrange the sharp-edged sides of chevron packings **8** and **33** in the direction of the valve body, as it will otherwise not be possible to achieve sealing tightness.



Layout of chevron packings:

- PTFE (not included with actuator size 2)
- Elastomer
- PTFE
- Elastomer
- PTFE

3. Pressure ring **9**
4. Compression spring **6**
5. Guide bush **5**
18. Lock the gland packing in place using the circlip **3**.
19. Insert the new lip ring **26** into the actuator base **25**.
20. Push new spindle subassembly **2** through actuator base **25** back into the initial position of the old subassembly.
21. Screw the seat flange **29** into the union nut **a** and tighten it until it is hand tight.
22. Tighten the union nut **a** using a suitable open-end wrench (for torques, see table). This causes the actuator to turn approx. 90° clockwise until it reaches the desired position.

| Nominal size | Torques [Nm] |
|--------------|--------------|
| DN 65 | 200 |
| DN 80 | 200 |
| DN 100 | 200 |

23. Insert new O-ring **22** into piston **20**.
24. Assemble new lip ring **21** on piston **20**.
25. Centre and connect the piston **20** via the thread on the bolt of the spindle **2**.
26. Insert washer **45** into piston **20**.
27. Fix new hexagon nut **11** with spindle **2** (if necessary, hold spindle **2** in place using an appropriate tool that will not damage the spindle surface).
28. Insert new O-ring **44** in actuator top **10** (only with actuator size 1).
29. Lubricate new piston sleeve **13** using appropriate lubricant* and push it into actuator top **10** (pay attention to the installation position).
* GEMÜ recommends the lubricant "Dowcorning 111 Molycote".
30. Insert new O-ring **24** into piston sleeve **13**.
31. Mount actuator top **10** (see chapter 7.1 "Installation of actuator top").
32. Insert new gasket **4** in valve body **1**.
33. Mount actuator **A** (see chapter 7.2 "Actuator mounting on the valve body").

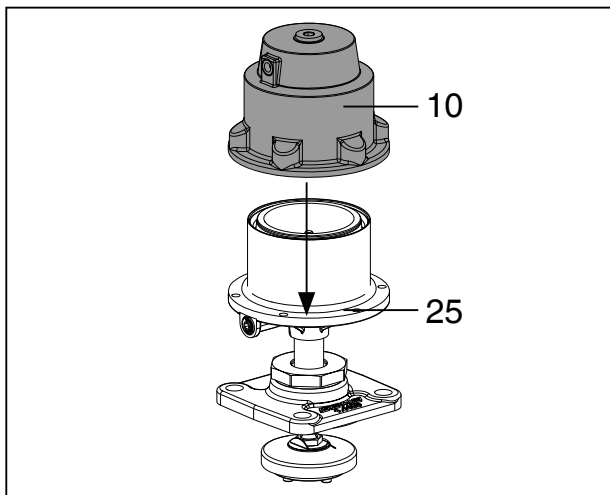
7 Installation

7.1 Installation of actuator top

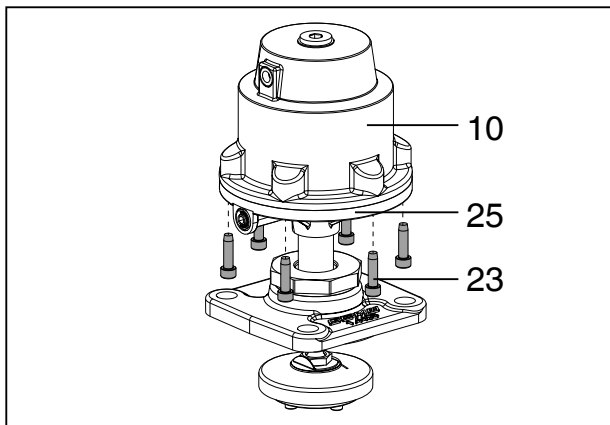


Check the actuator top **10** and the connecting bolts **23** for potential damage. If they are heavily worn, the actuator top **10** and connecting bolts **23** must be replaced (use only genuine parts from GEMÜ).

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

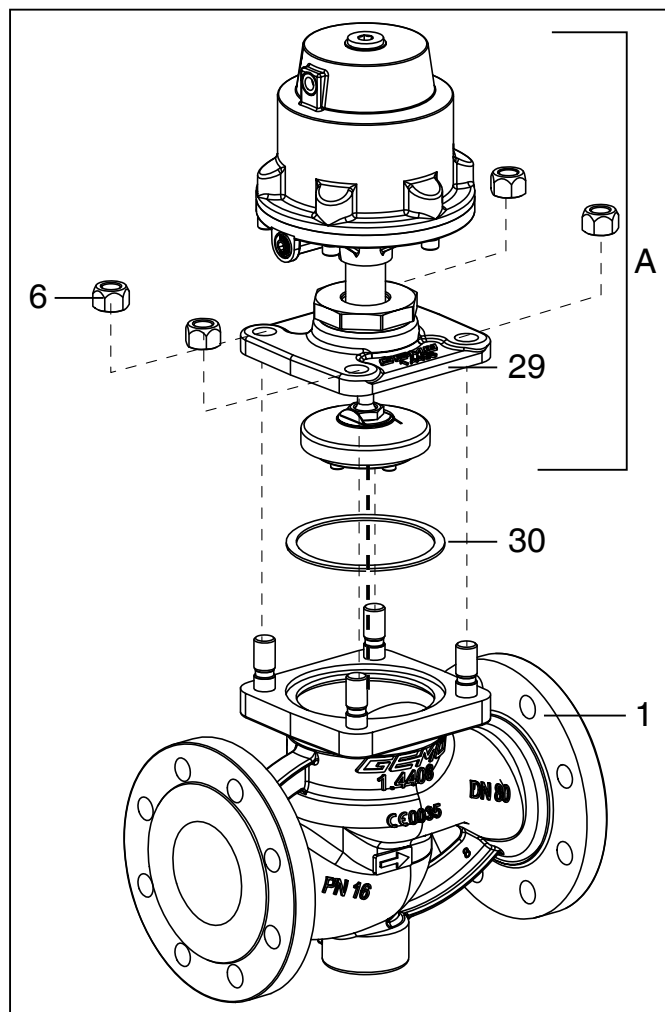


2. Ensure that the hole patterns of the actuator top **10** and actuator base **25** are aligned.
3. Bolt the actuator top **10** and actuator base **25** together using the connecting bolts **23**, working diagonally (for torques, see table).



| 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 · 88476732



GEMÜ®