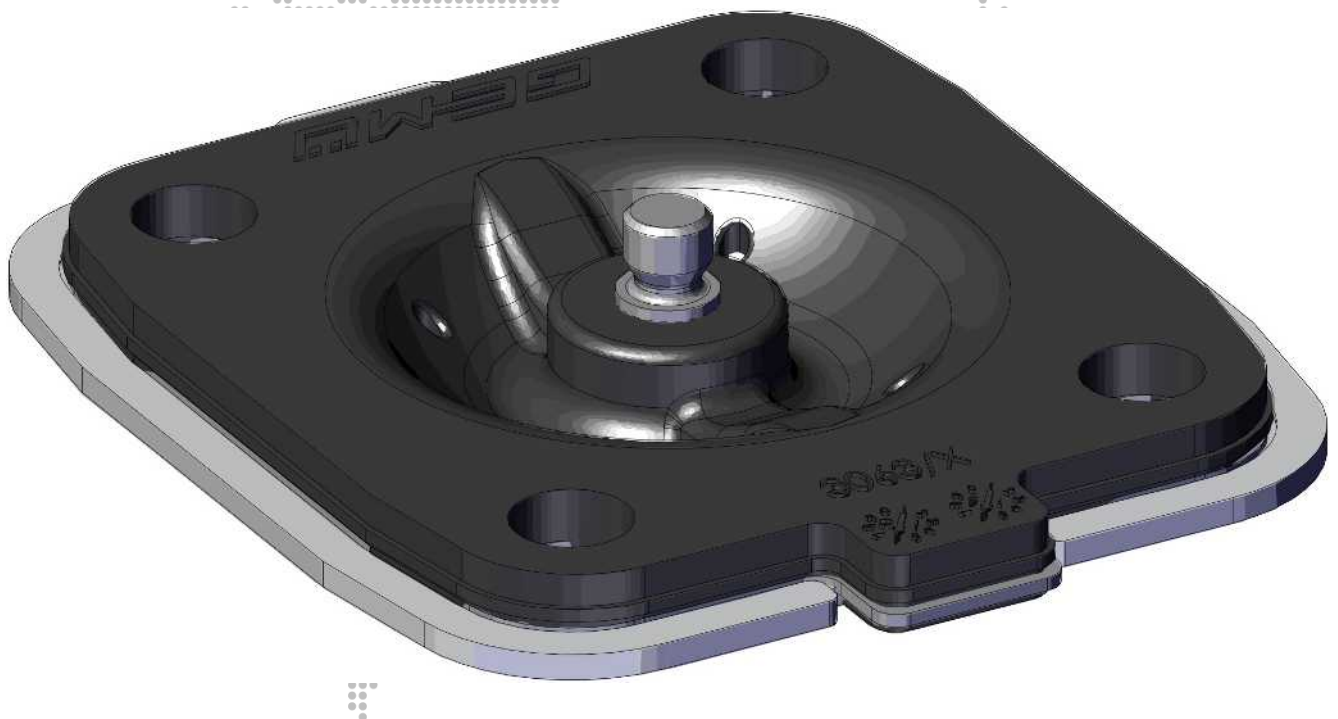


GEMÜ Code 71

PTFE / PVDF / EPDM-Membrane

DE

Montageanleitung



1 Hinweise

HINWEIS

- ▶ Montageanleitung nur in Verbindung mit der Betriebsanleitung verwenden.

HINWEIS

Werkzeug!

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

Zur Montage wird benötigt:

- Es wird empfohlen für jede Montage neue GEMÜ-Befestigungssätze zu verwenden
- Druckluft oder Spannungsversorgung (je nach Antriebsart)

2 Membranwechsel

⚠️ WARNUNG



Aggressive Chemikalien

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

⚠️ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

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

⚠️ VORSICHT

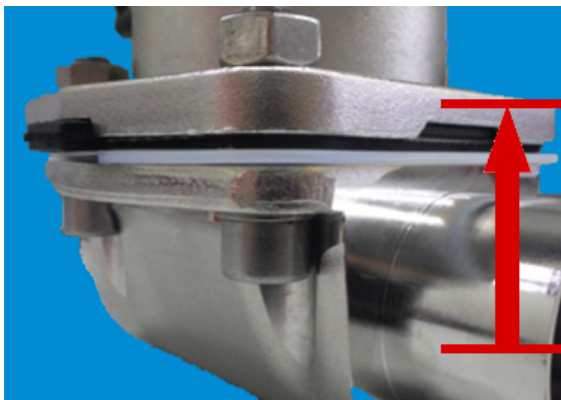


Heiße Anlagenteile!

- ▶ Verbrennungen!
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

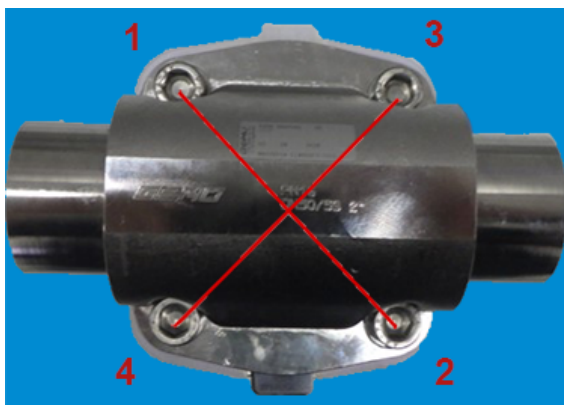
2.1 Demontage Membrane

1



- Antrieb in Offen-Position bringen.

2



- Verbindungsschrauben über Kreuz lösen und Antrieb von Ventilkörper abheben.

3



- Antrieb in Geschlossen-Position bringen.
- ⇒ Bei manuell betätigten Antrieben darauf achten, dass diese nicht zu weit zuge dreht werden. Ansonsten läuft das Druckstück aus seinen seitlichen Führungen heraus.

4



1. PTFE-Membranschild von Hand umklappen und von der Ventilspindel / dem Druckstück abschrauben (Rechtsgewinde: zum Lösen links herumdrehen).
2. Zwischenlage und EPDM-Stützmembrane abnehmen.
3. Membrane auf Beschädigung prüfen und auswechseln.

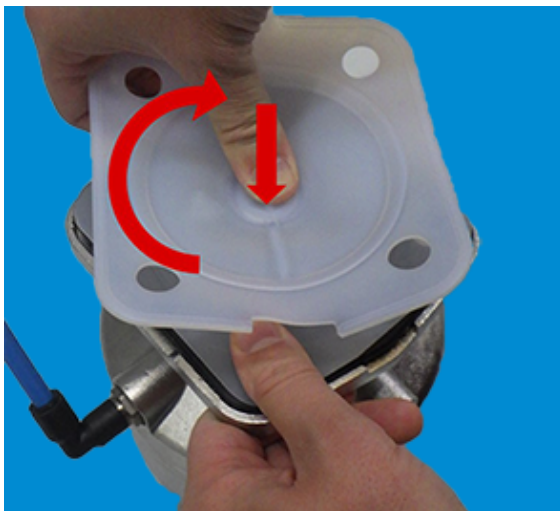
2.2 Montage Membrane

1



1. Bei der 3-teiligen Code 71 Membrane die EPDM-Stützmembrane lagerichtig auf den Flansch des Ventiltriebs legen.
2. Die Zwischenlage aus PVDF ebenfalls lagerichtig auf die Stützmembrane legen. Die Lasche der EPDM-Stützmembrane soll hierbei mit der Lasche der PVDF-Zwischenlage übereinander liegen.

2



1. PTFE-Membranschild von Hand umklappen und in die Ventilspindel / das Druckstück bis zum Anschlag einschrauben.
2. Beim Einschrauben in das Gewinde sollte ein leichter Druck auf das PTFE-Schild ausgeübt werden, da aufgrund der Wandstärkenerhöhung durch die Zwischenlage die Membrane etwas zusammengedrückt werden muss, um den Gewindeeingang der Ventilspindel zu erreichen.

3



1. PTFE-Membranschild bis zur nächstmöglichen Übereinstimmung zurückdrehen (max. 180°).
2. Darauf achten, dass die Position des Druckstücks, des Dichtstege und der Membrane übereinstimmt.
3. PTFE-Membranschild von Hand zurückklappen.
 - Lasche von PTFE-Membranschild und Lasche von Zwischenlage / EPDM-Stützmembrane können auf gegenüberliegenden Seiten positioniert sein (siehe Abbildung). Der Vorteil ist, dass die Kennzeichnungen auf beiden Laschen ersichtlich sind. Falls die Laschen aufeinander liegen, ist das aus technischer Sicht ebenfalls in Ordnung.

4



- Antrieb in Offen-Position bringen.

5



1. Antrieb mit montierter Membrane auf Ventilkörper aufsetzen.
2. Auf Übereinstimmung des Ventilkörpers, der Membrane und des Antriebs achten.

6



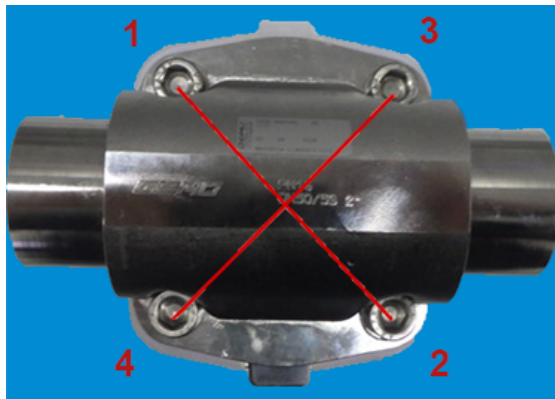
- Verbindungsschrauben von der Körperseite her ansetzen und mit Ventilkörper / Muttern handfest über Kreuz verschrauben (ohne Kraft).

7



- Antrieb in Geschlossen-Position bringen (manuell betätigte Antriebe nur in Position „halb geschlossen“ bringen).

8



- Verbindungsschrauben schrittweise über Kreuz (gemäß Reihenfolge der oberen Abbildung) mit geeignetem Werkzeug in kleinen, identischen Schritten festziehen, bis das PTFE-Membranschild und Zwischenlage / EPDM-Stützmembrane plan und parallel am Ventilkörper anliegen (siehe Abbildung unten).
- Montage zügig und ohne Unterbrechungen durchführen.

3 Inbetriebnahme

HINWEIS

- ▶ Anbaugeräte und Zubehör wie Schließ- und Hubbegrenzungen, Membranschoner, elektrische Stellungsrückmelder oder Stellungs- und Prozessregler, müssen nach einem Wechsel der Membrane überprüft und gegebenenfalls neu kalibriert werden (siehe jeweilige Betriebsanleitung).

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.
- Membranen vor Inbetriebnahme der Anlage auf planes und paralleles Anliegen kontrollieren.
- Schrauben und Muttern spätestens nach dem ersten Sterilisationsprozess erneut nachziehen.
- Je nach Ventileinsatz weitere zyklische Kontrollen im laufenden Betrieb durchführen.



GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8 D-74653 Ingelfingen-Criesbach
Tel. +49 (0)7940 123-0 · info@gemue.de
www.gemu-group.com

Änderungen vorbehalten

03.2021 | 88752591

