

# INNOVA VALVULA DE SIMPLE ASIENTO



ESPAÑOL

Esta válvula se halla en conformidad con la **directiva de máquinas 2006/42/CE**, con la **directiva de equipos a presión 2014/68/UE**, con el **reglamento (CE) nº 1935/2004** y con el **reglamento (CE) nº 2023/2006**.

Esta es una versión reducida del Manual de Instrucciones, para ver el manual de instrucciones completo consultar <http://www.inoxpa.es/descargas>

## 1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Instalar la válvula en conformidad con la reglamentación aplicable. Verificar el correcto montaje y alineamiento de la válvula antes de su puesta en marcha. No sobrepasar los valores límites especificados en el Manual de Instrucciones. No tocar válvulas y/o tuberías que estén en contacto con el líquido durante su funcionamiento. No poner las manos o los dedos en la zona de cierre de la válvula. No desmontar la válvula hasta que las tuberías hayan sido vaciadas. No poner las manos o los dedos en el acoplamiento entre la válvula y el actuador cuando este último esté conectado al aire comprimido. Los trabajos de soldadura solo lo pueden realizar personas cualificadas, formadas y equipadas con los medios necesarios para realizar dichos trabajos.

## 2. DESMONTAJE Y MONTAJE INNOVA N

- Desmontaje:**
1. A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador (10) para que el eje obturador (08) pase a la posición abierta.
  2. Aflojar y separar la abrazadera (34).
  3. Separar el cuerpo de la válvula (01) del conjunto formado por actuador (10) - linterna (21) - eje obturador (08).
  4. A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador.
  5. Desatornillar los tornillos hexagonales (23) de la linterna (21) de manera que la linterna pueda girar libremente.
  6. Desenroscar el eje obturador (08) del eje del actuador mediante dos llaves fijas de 17 mm.
  7. Acabar de desenroscar el eje obturador, extraer la tapa del cuerpo (12) y las juntas que se encuentran en ella (20B,05).
  8. Extraer el casquillo guía (17).
  9. Separar la linterna (21).
  10. Extraer las juntas de asiento (05C).
- Montaje:**
1. Insertar la linterna (21) debajo del actuador (10).
  2. Aflojar el casquillo guía (17) en la tapa del cuerpo (12).
  3. Lubricar las juntas con agua jabonosa o con grasa adecuada si es necesario.
  4. Instalar las juntas (20B,05) en la tapa del cuerpo (12) y colocar este conjunto en la linterna (21).
  5. Montar la junta del asiento (05C) en el eje obturador (08).
  6. Roscar el eje obturador (08) con el eje del actuador (10).
  7. Atornillar los cuatro tornillos hexagonales (23) que fijan la linterna (21) al actuador (10).
  8. A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador, para que el eje obturador (08) esté en posición abierta.
  9. Montar el conjunto formado por actuador (10) - linterna (21) - eje obturador (08) y tapa cuerpo (12) en el cuerpo de la válvula (01) y sujetarlo mediante la abrazadera (34). El cuerpo es 360° orientable, colocar según las necesidades del usuario.
  10. A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador.
  11. Abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar el buen montaje de la válvula y comprobar que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

# INNOVA SINGLE SEAT VALVE



ENGLISH

This valve fulfills **machinery directive 2006/42/EC**, **pressure equipment directive 2014/68/UE**, the **regulation (EC) nº 1935/2004** and the **regulation (EC) nº 2023/2006**.

This is a reduced version of the Original Instructions. To see the completely Original Instructions consult <http://www.inoxpa.com/downloads>

## 1. SAFETY INSTRUCTIONS

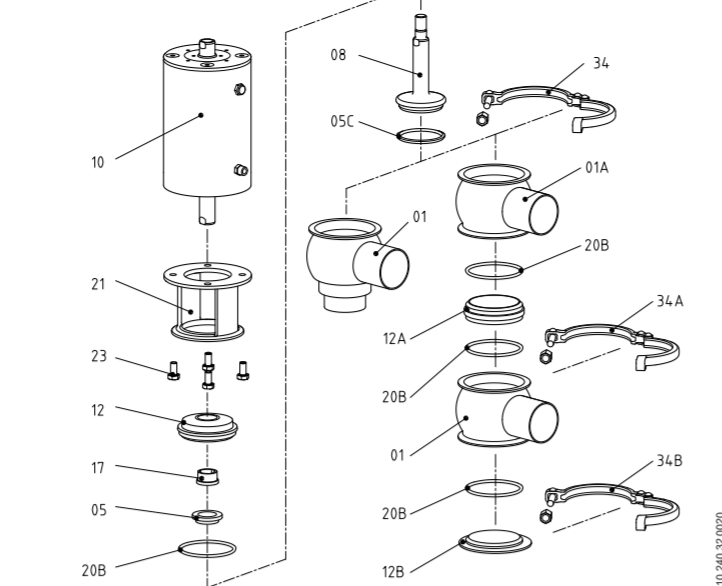


Install the valve in accordance with applicable regulations. Check that the valve is assembled correctly and its shaft is perfectly aligned before it starting up. Do not exceed the specified limit values in the Instruction Manual. Do not touch the valves and piping that is in contact with the fluid during operation. Do not place hands or fingers in the valve closing area. Do not disassemble the valve until the pipes are emptied. Do not place hands or fingers on the coupling between the valve and actuator when the actuator is connected to the compressed air. Welding work should only be done by qualified persons who are trained and equipped with the necessary equipment to perform this kind of work.

## 2. DISASSEMBLY/ASSEMBLY OF INNOVA N

- Disassembly:**
1. At the NC valves, apply compressed air to the actuator (10) so that the valve shaft (08) passes to the open position.
  2. Loosen and separate the clamp (34).
  3. Separate the valve body (01) from the assembly formed by the actuator (10) - lantern (21) - valve shaft (08).
  4. At the NC valves, release the compressed air from the actuator.
  5. Loosen the hexagonal screws (23) from the lantern (21) thus will allow the lantern to turn freely.
  6. Using two 17 mm crescent spanners, unscrew the valve shaft (08) from the actuator shaft.
  7. Finish unscrewing the valve shaft (08) manually.
  8. Once the valve shaft is disassembled (08), separate the housing cap (12) and the seals inside (20B,05).
  9. Separate the guide bushing (17).
  10. Separate the lantern (21).
  11. Remove the seat seals (05C).
- Assembly:**
1. Insert the lantern (21) underneath the actuator.
  2. Mount the guide bushing (17) on the housing cap (12).
  3. Lubricate the seals with soapy water or suitable grease if necessary.
  4. Install the seals (20B,05) in the housing cap (12) and put this assembly in the lantern (21).
  5. Install the seat seal (05C) on the valve shaft (08).
  6. Thread the valve shaft (08) with the actuator shaft (10).
  7. Tighten the four hexagonal screws (23) that fix the lantern (21) to the actuator (10).
  8. At the NC valves, apply compressed air to the actuator so that the valve shaft (08) passes to the open position.
  9. Mount the assembly formed by the actuator (10) - lantern (21) - valve shaft (08) and housing cap (12) to the valve body (01) and secure it using the clamp (34). The body is steerable 360°, place it as the needs of the user.
  10. At the NC valves, release the compressed air from the actuator.
  11. Open and close the valve several times applying compressed air to the actuator to make sure it operates correctly and the shaft seal fits smoothly with the body valve.

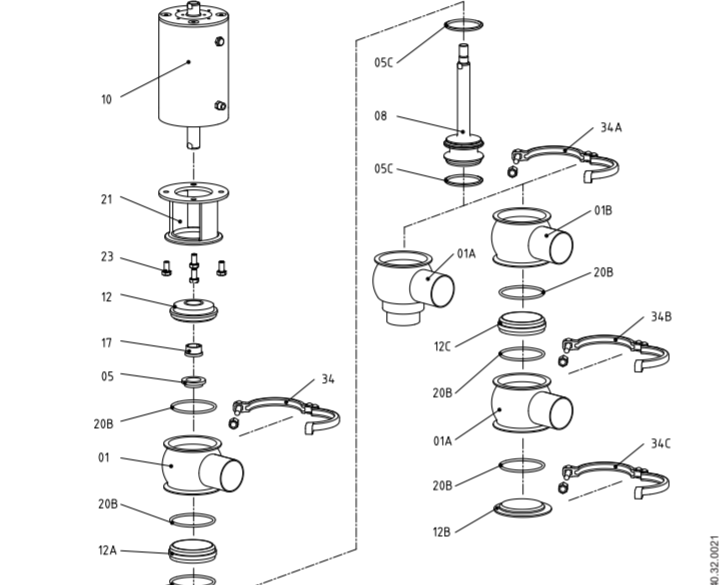
## 3. VISTA EXPLOSIONADA INNOVA N



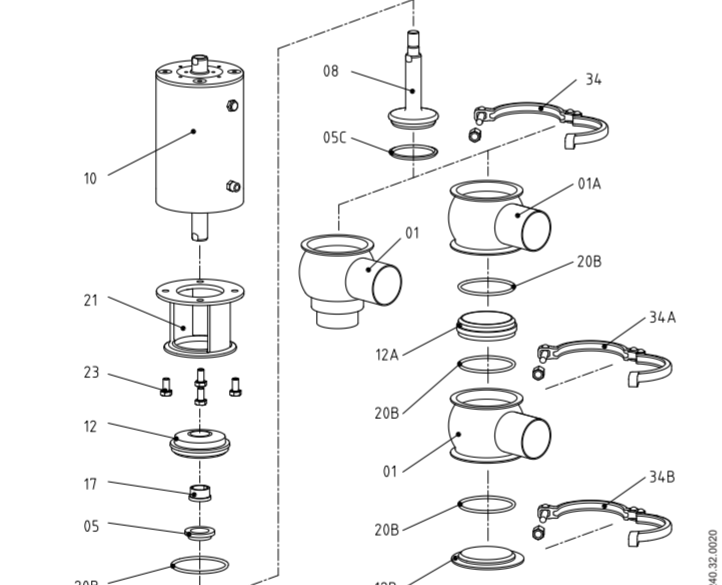
## 4. DESMONTAJE Y MONTAJE INNOVA K

- Desmontaje:**
1. A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador (10) para que el eje obturador (08) esté en contacto con la parte superior del cuerpo inferior.
  2. Desconectar el cuerpo superior (01) de la tubería.
  3. Aflojar y separar la abrazadera inferior (34A).
  4. Separar el cuerpo inferior (01A) del conjunto formado por actuador (10) - linterna (21) - eje obturador (08) y cuerpo superior (01).
  5. A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador.
  6. A las válvulas NO, aplicar aire comprimido al actuador.
  7. Desmontar la abrazadera (34) que une el cuerpo superior (01) con la linterna (21).
  8. Desenroscar los cuatro tornillos hexagonales (23) que fijan la linterna al actuador y, de este modo, la linterna podrá girar libremente.
  9. Mediante dos llaves fijas de 17 mm desenroscar el eje obturador (08) del eje del actuador y sacar el casquillo intermedio (12A) así como las juntas (20B).
  10. Separar el cuerpo superior (01) y la tapa del cuerpo (12), la junta (20B), la junta del eje (05) y el casquillo guía (17).
  11. A las válvulas NO, liberar el aire comprimido del actuador.
  12. Separar la linterna (21).
  13. Extraer las juntas de asiento (05C) del eje obturador (08).
- Montaje:**
1. Insertar la linterna (21) debajo del actuador (10).
  2. Poner el casquillo guía (17) de la tapa del cuerpo (12).
  3. Lubricar las juntas con agua jabonosa o con grasa adecuada si es necesario.
  4. Instalar las juntas (20B,05) en la tapa del cuerpo (12) y colocar este conjunto en la linterna (21).
  5. Colocar el cuerpo superior (01).
  6. Instalar las dos juntas (20B) en el casquillo separador (12A) y colocarlo en el cuerpo superior (01).
  7. Montar la junta de asiento (05C) en el eje obturador (08).
  8. A las válvulas NO, aplicar aire comprimido en el actuador.
  9. Roscar el eje obturador (08) con el eje del actuador (10).
  10. Colocar la abrazadera superior (34) que une la linterna con el cuerpo superior. El cuerpo es 360° orientable, colocar según las necesidades del usuario.
  11. Montar el conjunto formado por el actuador - cuerpo superior (01) y eje obturador (08) sobre el cuerpo inferior (01A).
  12. A las válvulas NO, liberar el aire comprimido del actuador.
  13. A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador.
  14. Montar el cuerpo superior (01) de la válvula a la tubería.
  15. Fijar la abrazadera inferior (34A) que une los dos cuerpos de la válvula.
  16. A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador.
  17. Abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar el buen montaje de la válvula y comprobar que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

## 5. VISTA EXPLOSIONADA INNOVA K



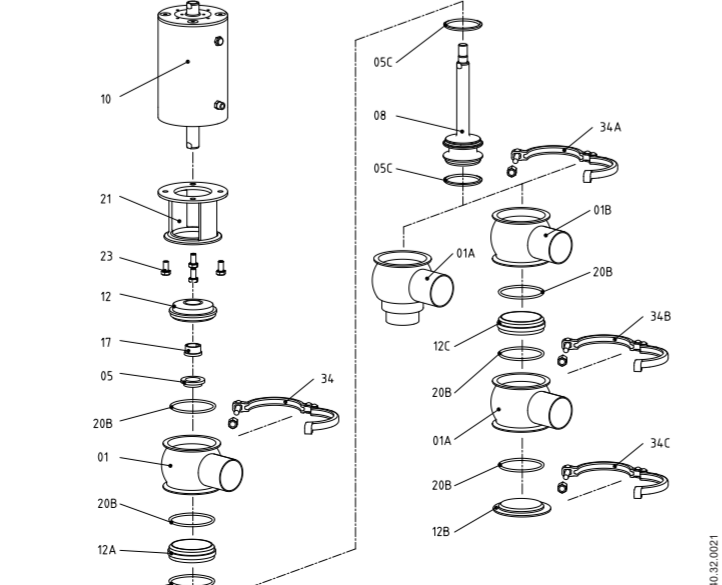
## 3. EXPLODED DRAWING OF INNOVA N



## 4. DISASSEMBLY/ASSEMBLY OF INNOVA K

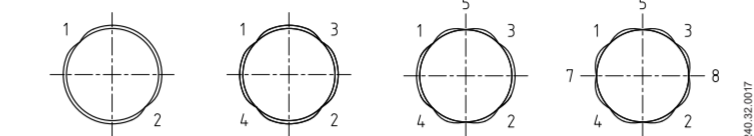
- Disassembly:**
1. At the NC valves, apply compressed air to the actuator (10) so that the valve shaft (08) does not make contact with the upper part of the valve lower body.
  2. Disconnect the top body (01) from the piping.
  3. Loosen and separate the lower clamp (34A).
  4. Separate the valve lower body (01A) from the assembly formed by the actuator (10), lantern (21), valve shaft (08) and top body (01).
  5. At the NC valves, release the compressed air from the actuator.
  6. At the NO valves, apply compressed air to the actuator.
  7. Disassemble the clamp (34) that joins the valve top body (01) to the lantern (21).
  8. Unscrew the four hexagonal screws (23) that secure the lantern to the actuator thus will allow the lantern to turn freely.
  9. Using two 17 mm crescent spanners, unscrew the valve shaft (08) from the actuator shaft and separate the intermediate bushing (12C) and the seals (20B).
  10. Separate the valve top body (01), the housing cap (12), the seal (20B), the shaft seal (05) and the guide bushing (17).
  11. At the NO valves, release the compressed air from the actuator.
  12. Separate the lantern (21).
  13. Remove the seat seals (05C) from the valve shaft (08).
- Assembly:**
1. Insert the lantern (21) underneath the actuator (10).
  2. Mount the guide bushing (17) in the housing cap (12).
  3. Lubricate the seals with soapy water or suitable grease if necessary.
  4. Install the seals (20B,05) in the housing cap (12) and put this assembly in the lantern (21).
  5. Place the valve upper body (01).
  6. Install the two seals (20B) in the separator bushing (12A) and put it in the valve top body (01).
  7. Mount the seat seal (05C) on the valve shaft (08).
  8. At the NO valves, apply compressed air to the actuator.
  9. Screw the valve shaft (08) with the actuator shaft (10).
  10. Place the top clamp (34) that joins the lantern to the valve top body. The body is steerable 360°, place it as the needs of the user.
  11. Mount the assembly formed by the actuator (10), valve top body (01) and valve shaft (08) on the valve lower body (01A).
  12. At the NO valves, release the compressed air from the actuator.
  13. At the NC valves, apply compressed air to the actuator.
  14. Mount the valve top body (01) on the piping.
  15. Fix the bottom clamp (34A) that joins the two bodies of the valve.
  16. At the NC valves, release the compressed air from the actuator.
  17. Open and close the valve several times applying compressed air to the actuator to make sure it operates correctly and the shaft seal fits smoothly with the body valve.

## 5. EXPLODED DRAWING OF INNOVA K



## 6. REEMPLAZO DE LA JUNTA DE ASIENTO

1. Poner el eje obturador de manera vertical con un tornillo de banco, por ejemplo, para que el eje se mantenga estable y no se produzcan daños en la superficie del alojamiento de la junta cónica. En el caso de utilizar un tornillo de banco no comprimir demasiado el eje.
2. Quitar la junta usada utilizando un destornillador o una herramienta afilada en forma de gancho. Procurar no dañar la superficie del alojamiento de la junta.
3. Lubricar la nueva junta de asiento con agua jabonosa si es necesario para facilitar la instalación.
4. Presentar la junta en el alojamiento del asiento del eje obturador, de tal modo que en uno de sus extremos quede dentro del alojamiento. Preferiblemente se debe encajar la junta por la parte de la sección que tiene el diámetro mayor, tal y como se muestra en la figura 10.240.32.0018.
5. Con la ayuda de una herramienta adecuada y no punzante presionamos sobre el extremo de la junta que aún no ha encajado en el alojamiento tal y como se muestra en la figura 10.240.32.0018.
6. Esta operación debe realizarse a lo largo de todo el diámetro aplicando la herramienta en la secuencia 1-2-3-4-5-6-7-8 tal como se muestra en la imagen 10.240.32.0017. Siempre se ha de presionar en lados contrarios. Una vez que se llega al último paso de esta secuencia la pletina lentamente, hasta que la tapa superior quede libre (se nota que el muelle ya no ejerce presión).
7. Presionar con los dedos la junta para comprobar que está bien colocada. Cerciorarse que no haya ninguna protuberancia provocada por una mala colocación de la junta.

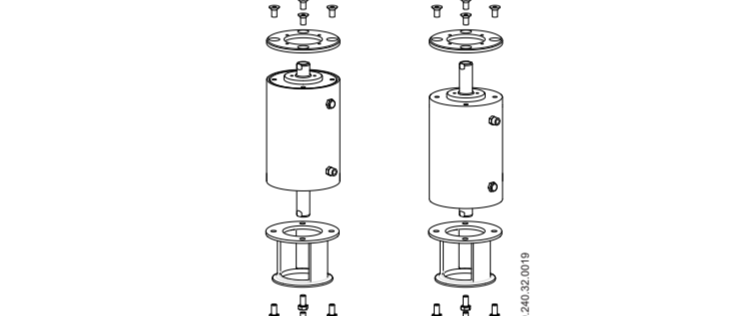


## 7. DESMONTAJE Y MONTAJE DEL ACTUADOR

- Desmontaje:**
1. Aflojar los cuatro tornillos (32) y desmontar la contratapa (39).
  2. Extraer el racor de aire (18A).
  3. Situar el actuador en la base de la prensa o en la pinza del torno. Se debe utilizar un tubo grueso (102) y una pletina (101) en el extremo libre del actuador.
  4. Aplicar fuerza sobre la pletina. Una vez la tapa (12) ha bajado 15-20 mm sacar el anillo de retención (45), éste debe tener suficiente espacio libre para poder desmontarlo.
  5. Disminuir la fuerza sobre la pletina lentamente, hasta que la tapa superior quede libre (se nota que el muelle ya no ejerce presión).
  6. Extraer la tapa (12) y los componentes internos, conjunto muelle (06) y pistón (30).
  7. Sacar las juntas (20A,20B), el rascador (60) y la guía (11) de la tapa (12).
  8. Sacar las juntas (20,20C) del pistón (30).
  9. Desmontar el rascador (60), la junta (20B) y la guía (11) de la base del actuador.
- Montaje:**
1. Montar el rascador (60), la junta (20B) y la guía (11) en la base del actuador (12A).
  2. Montar las juntas (20A,20B), el rascador (60) y la guía (11) de la tapa (12).
  3. Colocar las juntas (20,20C) en el pistón (30).
  4. Colocar el pistón (30) y el conjunto muelle (06) dentro del cilindro (01).
  5. Montar la tapa superior (12) en el cilindro.
  6. Aplicar fuerza en la pletina para hacerla bajar 15-20 mm. Colocar el arco de retención (45).
  7. Disminuir la fuerza aplicada paulatinamente hasta que el útil deje de tocar la tapa.
  8. Colocar la contratapa (39) y atornillar los cuatro tornillos (32).
  9. Instalar el racor de aire (18A).
  10. Aplicar aire comprimido para comprobar el correcto funcionamiento del actuador.

## 8. CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR

La configuración estándar de las válvulas es NC (normalmente cerrada). Si se necesita la válvula NO (normalmente abierta) giraremos el actuador 180°. En la figura 10.240.32.0019 se muestra la orientación del actuador según la configuración del actuador deseada. Las válvulas también se pueden configurar como válvulas DE (doble efecto).



## 6. REPLACING THE SEAT SEAL

1. Put the valve shaft in a vertical position -for example, with a bench clamp- so that the shaft is kept stable and no damage is caused to the mating surface of the conical seal. Do not press the shaft too much if using a bench clamp.
2. Remove the used seal using a screwdriver or a sharp hook-shaped tool. Make sure not to damage the mating surface of the seal.
3. Lubricate the new seat seal with soapy water if necessary to facilitate its installation.
4. Insert the seal in the valve shaft seat accommodation so that its edges are inside the accommodation. Preferably, the seal should fit within the part of the section that has the greatest diameter as shown in figure 10.240.32.0018.
5. With the help of an appropriate tool (rod piercing), press the edge of the seal that hasn't yet fit into the accommodation as shown in figure 10.240.32.0018.
6. This operation should be done around the entire diameter, applying the tool in the sequence 1-2-3-4-5-6-7-8 as shown in figure 10.240.32.0017. Always press on opposite sides. Once you get to the last step of this sequence, repeat the process until the seal is completely inside the accommodation.
7. Press the seal with your fingers to make sure it is well seated. Make sure there are no parts projecting due to poor positioning of the seal.



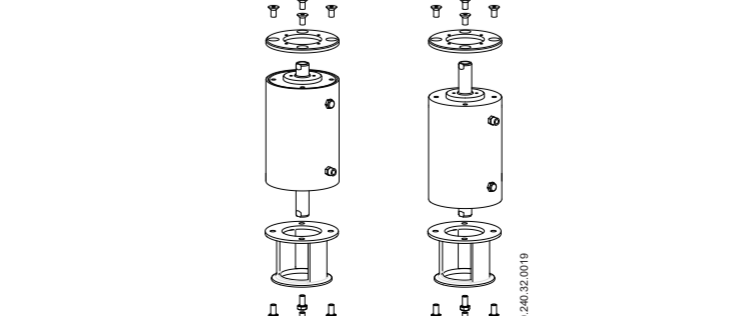
## 7. DISASSEMBLY/ASSEMBLY OF THE ACTUATOR

- Disassembly:**
1. Loosen the four screws (32) and remove the back cover (39).
  2. Remove the air fitting (18A).
  3. Situate the actuator in the base of the clamp or the lathe collet. A thick tube (102) and a shim (101) must be used on the free end of the actuator.
  4. Apply force to the shim. One the cover (12) has dropped 15-20 mm, remove the snap ring (45), this should have sufficient free space to be able to remove it.
  5. Reduce the force on the shim slowly until the top cover is free (you will note that the spring no longer exerts pressure).
  6. Remove the cover (12) and the internal components, spring assembly (06) and piston (30).
  7. Take out the seals (20A,20B), the scraper (60) and the guide (11) from the cover (12).
  8. Take out the seals (20,20C) from the piston (30).
  9. Dismount the scraper (60), the seal (20B) and the guide (11) from the base of the actuator.
- Assembly:**
1. Mount the scraper (60), the seal (20B) and the guide (11) on the base of the actuator (12A).
  2. Mount the seals (20A,20B), the scraper (60) and the guide (11) of the cover (12).
  3. Put the piston (30) and the spring assembly (06) inside the cylinder (01).
  4. Install the seals (20B,05) in the housing cap (12) and put this assembly in the lantern (21).
  5. Mount the top cover (12) on the cylinder.
  6. Apply force to the shim so it lowers 15-20 mm. Insert the snap ring (45).
  7. Reduce the force applied slowly until the tool no longer touches the cover.
  8. Install the back cover (39) and tighten the four screws (32).
  9. Install air fitting (18A).
  10. Apply compressed air to check the proper functioning of the actuator.



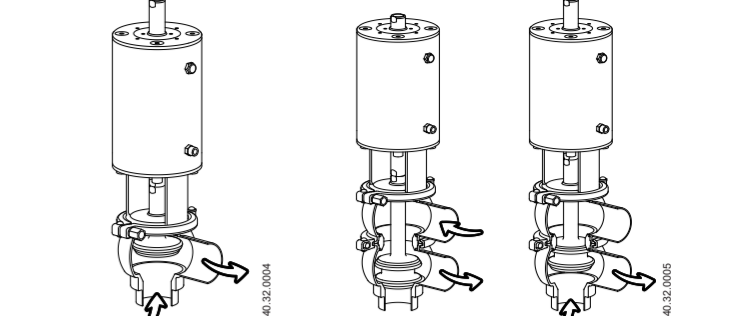
## 8. ACTUATOR CONFIGURATION

The standard configuration of the valves is NC (normally closed). If a NO (normally open) valve is needed, turn the actuator 180°. Figure 10.240.32.0019 shows the orientation of the actuator depending on the desired actuator configuration. Valves can also be configured as DE valves (double effect).



## 9. SENTIDO DEL FLUJO

El sentido del flujo recomendado es contrario al movimiento de cierre de la válvula de manera que cuando la válvula está cerrada trabaja contra la presión del fluido. Seguir estas indicaciones evita el golpe de ariete que puede ocurrir cuando se cierra la válvula minimizando sus consecuencias. En la siguiente figura se observa el sentido del flujo recomendado así como la dirección del cierre según el tipo de válvula.



## 10. INSTALACIÓN GENERAL

Para decidir el emplazamiento adecuado de la válvula se debe tener en cuenta que éste debe permitir la revisión, el desmontaje, el mantenimiento y el autodrenaje de la válvula. Una vez definido el emplazamiento, la válvula se puede unir a la tubería soldando el cuerpo de la válvula o mediante accesorios como racores. Desmontar la válvula antes de soldar el cuerpo a la tubería para prevenir dañar las juntas siguiendo las instrucciones indicadas.

- Durante el montaje se debe tener en cuenta:
- las vibraciones que se pueden producir en la instalación,
  - las dilataciones que pueden sufrir las tuberías al circular líquidos calientes,
  - el peso que pueden soportar las tuberías,
  - la excesiva intensidad de soldadura,
- y se deben evitar las tensiones excesivas.

- Antes de utilizar la válvula:
- comprobar que las abrazaderas y las tuercas están bien apretadas,
  - abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar que funciona correctamente y que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

La válvula es completamente drenable en posición vertical. En caso de colocar la válvula en otras posiciones, horizontal o inclinada, instalar la válvula con la boca que queda en posición vertical mirando hacia abajo.

## 11. SOLDADURA

Para realizar los trabajos de soldadura, consultar la válvula siguiendo las instrucciones indicadas.

- soldar el cuerpo de la válvula a las tuberías manteniendo la distancia indicada en la tabla siguiente:

DN	A (mm)	B (mm)
25 - 1"	330	450
40 - 1 1/2"	350	470
50 - 2"	430	530
65 - 2 1/2"	500	600
80 - 3"	520	620
100 - 4"	580	680

En las válvulas INNOVA K es aconsejable que la unión de uno de los cuerpos se haga mediante racor para facilitar el desmontaje de la válvula.

## 12. CONEXIÓN DE AIRE AL ACTUADOR

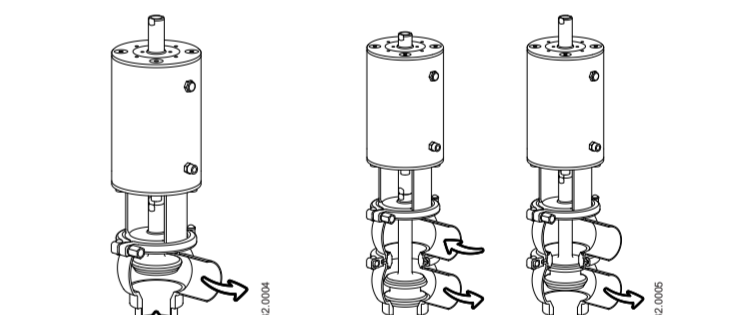
Las válvulas se suministran con conexiones de aire de rosca G 1/8" para tubo Ø6 mm y con silenciador en actuadores S/E. El actuador puede tener una o dos conexiones de aire dependiendo de su configuración. Tener en cuenta la calidad del aire comprimido. Conectar y revisar las conexiones de aire.

## 13. PUESTA EN MARCHA

- Antes de poner la válvula en marcha:
- verificar que la tubería y la válvula están completamente limpias de posibles restos de soldadura u otras partículas extrañas. Proceder a la limpieza de la instalación si es necesario,
  - comprobar que la válvula se mueva suavemente. Si es necesario, lubricar con grasa especial o agua jabonosa,
  - controlar las posibles fugas verificando que todas las tuberías y sus conexiones sean herméticas,
  - asegurar que el alineamiento del eje de la válvula con el eje del actuador permite un movimiento suave,
  - comprobar la presión de aire a la entrada del actuador,
  - comprobar la calidad del aire comprimido,
  - accionar la válvula.

## 9. DIRECTION OF FLOW

The recommended direction of flow is contrary to the movement of the valve closing so that when the valve is closing, the valve will always work against the pressure of the fluid. Follow these indications to avoid the water hammer which can occur when valves close minimising its consequences. The next figures show the recommended direction of flow as well as the direction of closing.



## 10. GENERAL INSTALLATION

To decide the adequate location of the valve should be in mind that it should allow the review, disassembly, maintenance and self-draining of the valve. After the location of the valve is defined, the pipe can be joined by welding the valve body or using fittings. Disassemble the valve to prevent damage to the seals before starting to weld the valve bodies to the pipe following the provided instructions.

- During installation, pay special attention to:
- vibrations that may be produced on the facility,
  - thermal dilation that the pipe may undergo when hot fluids are circulating,
  - the weight that the pipe can support,
  - excessive welding current,
  - and, avoid using excessive force.

- Before using the valve:
- check that the clamps and nuts are tightened,
  - open and close the valve, applying compressed air to the actuator, several times to make sure it operates correctly and that the shaft seal is coupled smoothly to the valve body.

The valve is completely drainable in vertical position. In the case of placing the valve in other positions, horizontal or incline, install the valve with the port which remains in a vertical position facing downwards.

## 11. WELDING

To perform welding work:

- disassemble the valve following the provided instructions.
- weld the valve body to the valves keeping the distance indicated in the following table:

DN	A (mm)	B (mm)
25 - 1"	330	450
40 - 1 1/2"	350	470
50 - 2"	430	530
65 - 2 1/2"	500	600
80 - 3"	520	620
100 - 4"	580	680

For INNOVA K valves is recommended that the union for one of the bodies be made using a fitting to facilitate valve disassembly.

## 12. ACTUATOR AIR CONNECTION

The valves are supplied with G1/8" thread air connections for tubing Ø6 mm and with a silencer on S/E actuators. The actuator may have one or two connections depending on its configuration. Keep in mind the air connection quality. Connect and check the compressed air connections.

## 13. START-UP

- Before start-up of the valve:
- check that the piping and the valve are completely clean of possible traces of welding slag or other foreign particles. Clean the system if necessary,
  - check the valve moves smoothly. If necessary, lubricate it with special grease or soapy water,
  - check for possible leaks, and make sure the pipes and their connections are sealed and do not have any leaks,
  - make sure that the alignment of the valve shaft and the actuator shaft enables smooth movement,
  - check the compressed air pressure at the inlet to the actuator,
  - check the compressed air quality,
  - activate the valve.

# INNOVA VANNE À SIMPLE SIÈGE



Cette vanne est conforme à la directive sur les machines 2006/42/CE, à la directive sur les équipements sous pression 2014/68/UE, au règlement (CE) n° 1935/2004 et au règlement (CE) n° 2023/2006. Le présent document est une version courte du Manuel d'instructions complet pouvant être téléchargé à l'adresse suivante : <https://www.inoxpa.fr/telechargement/documents>

## 1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Installez la vanne dans le respect des normes en vigueur. Assurez-vous que la vanne est bien montée et alignée avant sa mise en marche. Ne dépassez pas les valeurs limitées figurant dans le Manuel d'instructions. Ne touchez pas des vanes et/ou des conduits en contact avec le liquide pendant le fonctionnement. N'insérez pas vos mains ni vos doigts dans la zone de fermeture de la vanne. Ne démontez pas la vanne avant que les conduits ne soient entièrement vides. Ne mettez pas les mains ni les doigts sur l'accouplement entre la vanne et l'actionneur lorsqu'il est connecté à l'air comprimé. Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par des personnes qualifiées, formées et équipées des moyens nécessaires pour les mener à bien.

## 2. DÉMONTAGE ET MONTAGE INNOVA N

**Démontage :**

1. Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé vers l'actionneur (10) de façon à ce que l'axe obturateur (08) passe en position ouverte.
2. Desserrez et séparez le collier (34).
3. Séparez le corps de la vanne (01) de l'ensemble formé par l'actionneur (10), la lanterne (21) et l'axe obturateur (08).
4. Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
5. Dévissez les vis hexagonales (23) de la lanterne (21) afin que la lanterne puisse tourner librement.
6. Dévissez l'axe obturateur (08) de l'axe de l'actionneur à l'aide de deux clés fixes de 17 mm.
7. Terminez de dévisser manuellement l'axe obturateur.
8. Une fois l'axe obturateur démonté, retirez le couvercle du corps (12) ainsi que les joints qui se trouvent dessus (20B, 05).
9. Retirez la douille de guidage (17).
10. Séparez la lanterne (21).
11. Retirez les joints de siège (05C).

**Montage :**

1. Insérez la lanterne (21) sous l'actionneur (10).
2. Placez la douille de guidage (17) dans le couvercle du corps (12).
3. Lubrifiez les joints avec de l'eau savonneuse ou une graisse appropriée si nécessaire.
4. Installez les joints (20B, 05) sur le couvercle du corps (12) et placez cet ensemble sur la lanterne.
5. Montez le joint de siège (05C) sur l'axe obturateur (08).
6. Vissez l'axe obturateur (08) avec l'axe de l'actionneur (10).
7. Vissez les quatre vis hexagonales (23) afin de fixer la lanterne (21) à l'actionneur (10).
8. Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé sur l'actionneur de sorte que l'axe obturateur (08) soit en position ouverte.
9. Montez l'ensemble formé par l'actionneur (10), la lanterne (21), l'axe obturateur (08) et le couvercle du corps (12) sur le corps de la vanne (01) et fixez-le à l'aide du collier (34). Le corps est orientable à 360°. Placez-le selon les besoins de l'utilisateur.
10. Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
11. Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé sur l'actionneur afin d'assurer le montage correct de la vanne et de vérifier que le joint de l'axe s'engage correctement au corps de la vanne.

**1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ**

Installez la vanne dans le respect des normes en vigueur. Assurez-vous que la vanne est bien montée et alignée avant sa mise en marche. Ne dépassez pas les valeurs limitées figurant dans le Manuel d'instructions. Ne touchez pas des vanes et/ou des conduits en contact avec le liquide pendant le fonctionnement. N'insérez pas vos mains ni vos doigts dans la zone de fermeture de la vanne. Ne démontez pas la vanne avant que les conduits ne soient entièrement vides. Ne mettez pas les mains ni les doigts sur l'accouplement entre la vanne et l'actionneur lorsqu'il est connecté à l'air comprimé. Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par des personnes qualifiées, formées et équipées des moyens nécessaires pour les mener à bien.

## 2. DÉMONTAGE ET MONTAGE INNOVA N

**Démontage :**

1. Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé vers l'actionneur (10) de façon à ce que l'axe obturateur (08) passe en position ouverte.
2. Desserrez et séparez le collier (34).
3. Séparez le corps de la vanne (01) de l'ensemble formé par l'actionneur (10), la lanterne (21) et l'axe obturateur (08).
4. Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
5. Dévissez les vis hexagonales (23) de la lanterne (21) afin que la lanterne puisse tourner librement.
6. Dévissez l'axe obturateur (08) de l'axe de l'actionneur à l'aide de deux clés fixes de 17 mm.
7. Terminez de dévisser manuellement l'axe obturateur.
8. Une fois l'axe obturateur démonté, retirez le couvercle du corps (12) ainsi que les joints qui se trouvent dessus (20B, 05).
9. Retirez la douille de guidage (17).
10. Séparez la lanterne (21).
11. Retirez les joints de siège (05C).

**Montage :**

1. Insérez la lanterne (21) sous l'actionneur (10).
2. Placez la douille de guidage (17) dans le couvercle du corps (12).
3. Lubrifiez les joints avec de l'eau savonneuse ou une graisse appropriée si nécessaire.
4. Installez les joints (20B, 05) sur le couvercle du corps (12) et placez cet ensemble sur la lanterne.
5. Montez le joint de siège (05C) sur l'axe obturateur (08).
6. Vissez l'axe obturateur (08) avec l'axe de l'actionneur (10).
7. Vissez les quatre vis hexagonales (23) afin de fixer la lanterne (21) à l'actionneur (10).
8. Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé sur l'actionneur de sorte que l'axe obturateur (08) soit en position ouverte.
9. Montez l'ensemble formé par l'actionneur (10), la lanterne (21), l'axe obturateur (08) et le couvercle du corps (12) sur le corps de la vanne (01) et fixez-le à l'aide du collier (34). Le corps est orientable à 360°. Placez-le selon les besoins de l'utilisateur.
10. Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
11. Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé sur l'actionneur afin d'assurer le montage correct de la vanne et de vérifier que le joint de l'axe s'engage correctement au corps de la vanne.



Данный клапан соответствует Директиве о безопасности машин и оборудования 2006/42/ЕС, Директиве по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/ЕС, Регламенту (ЕС) № 1935/2004 и Регламенту (ЕО) № 2023/2006. Это сокращенная версия руководства по эксплуатации, с полной версией руководства по эксплуатации можно ознакомиться по следующей ссылке <https://inoxpa.ru/documents>

## 1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Установите клапан в соответствии с применимыми нормами. Убедитесь в правильности монтажа и выравнивания клапана перед его запуском. Не превышайте предельные значения, указанные в руководстве по эксплуатации. Не прикасайтесь к клапану или трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования. Не помещайте руки или пальцы в зону закрытия клапана. Не демонтируйте клапан до опорожнения трубопровода. Не помещайте руки или пальцы в соединение между клапаном и приводом, когда привод подключен к сжатому воздуху. Работы по сварке должны выполняться только квалифицированным и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимые оснащение для выполнения этих работ.

## 2. РАЗБОРКА И СБОРКА КЛАПАНА INNOVA N

**Разборка:**

1. Для клапана НЗ: подать сжатый воздух на привод (10), чтобы привести вал затвора (08) в открытое положение.
2. Ослабить и снять хомут (34).
3. Отделить корпус клапана (01) от узла, состоящего из привода (10), фанеры (21), вала затвора (08).
4. Для клапана НЗ: выпустить сжатый воздух из привода.
5. Вывинтить винты с шестигранной головкой (23) фанеры (21) таким образом, чтобы фанера могла свободно вращаться.
6. Отвинтить вал затвора (08) от вала привода с помощью двух неразводных ключей на 17 мм.
7. Смонтировать отвинтить вал затвора вручную.
8. После демонтажа вала затвора снять крышку корпуса (12) и уплотнения, которые находятся в ней (20B, 05).
9. Снять направляющую втулку (17).
10. Отделить фанеру (21).
11. Извлечь уплотнения седла (05C).

**Сборка:**

1. Вставить фанеру (21) под приводом (10).
2. Разместить направляющую втулку (17) в крышке корпуса (12).
3. При необходимости смазать уплотнения мыльной водой или соответствующей жировой смазкой.
4. Установить уплотнения (20B, 05) в крышке корпуса (12) и разместить этот узел в фанере.
5. Установить уплотнение седла (05C) на валу затвора (08).
6. Смонтировать вал затвора (08) с валом привода (10).
7. Завинтить четыре винта с шестигранной головкой (23), которые крепят фанеру (21) к приводу (10).
8. Для клапана НЗ: подать сжатый воздух на привод, чтобы привести вал затвора (08) в открытое положение.
9. Смонтировать узел, состоящий из привода (10), фанеры (21), вала затвора (08), крышки корпуса (12), в корпусе клапана (01) и зафиксировать хомут (34). Корпус поворачивается на 360° и может быть установлен в соответствии с потребностями пользователя.
10. Для клапана НЗ: выпустить сжатый воздух из привода.
11. Несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух, чтобы убедиться в правильности монтажа клапана и в том, что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.

**1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

Установите клапан в соответствии с применимыми нормами. Убедитесь в правильности монтажа и выравнивания клапана перед его запуском. Не превышайте предельные значения, указанные в руководстве по эксплуатации. Не прикасайтесь к клапану или трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования. Не помещайте руки или пальцы в зону закрытия клапана. Не демонтируйте клапан до опорожнения трубопровода. Не помещайте руки или пальцы в соединение между клапаном и приводом, когда привод подключен к сжатому воздуху. Работы по сварке должны выполняться только квалифицированным и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимые оснащение для выполнения этих работ.

## 2. РАЗБОРКА И СБОРКА КЛАПАНА INNOVA N

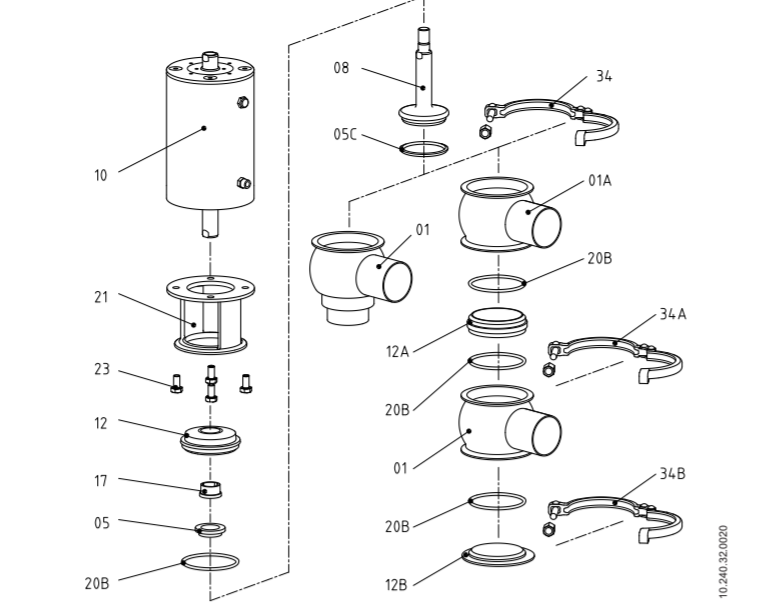
**Разборка:**

1. Для клапана НЗ: подать сжатый воздух на привод (10), чтобы привести вал затвора (08) в открытое положение.
2. Ослабить и снять хомут (34).
3. Отделить корпус клапана (01) от узла, состоящего из привода (10), фанеры (21), вала затвора (08).
4. Для клапана НЗ: выпустить сжатый воздух из привода.
5. Вывинтить винты с шестигранной головкой (23) фанеры (21) таким образом, чтобы фанера могла свободно вращаться.
6. Отвинтить вал затвора (08) от вала привода с помощью двух неразводных ключей на 17 мм.
7. Смонтировать отвинтить вал затвора вручную.
8. После демонтажа вала затвора снять крышку корпуса (12) и уплотнения, которые находятся в ней (20B, 05).
9. Снять направляющую втулку (17).
10. Отделить фанеру (21).
11. Извлечь уплотнения седла (05C).

**Сборка:**

1. Вставить фанеру (21) под приводом (10).
2. Разместить направляющую втулку (17) в крышке корпуса (12).
3. При необходимости смазать уплотнения мыльной водой или соответствующей жировой смазкой.
4. Установить уплотнения (20B, 05) в крышке корпуса (12) и разместить этот узел в фанере.
5. Установить уплотнение седла (05C) на валу затвора (08).
6. Смонтировать вал затвора (08) с валом привода (10).
7. Завинтить четыре винта с шестигранной головкой (23), которые крепят фанеру (21) к приводу (10).
8. Для клапана НЗ: подать сжатый воздух на привод, чтобы привести вал затвора (08) в открытое положение.
9. Смонтировать узел, состоящий из привода (10), фанеры (21), вала затвора (08), крышки корпуса (12), в корпусе клапана (01) и зафиксировать хомут (34). Корпус поворачивается на 360° и может быть установлен в соответствии с потребностями пользователя.
10. Для клапана НЗ: выпустить сжатый воздух из привода.
11. Несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух, чтобы убедиться в правильности монтажа клапана и в том, что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.

## 3. VUE ÉCLATÉE INNOVA N



## 4. DÉMONTAGE ET MONTAGE INNOVA K

**Démontage :**

1. Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé sur l'actionneur (10) de sorte que l'axe obturateur (08) ne soit pas en contact avec la partie supérieure du corps inférieur.
2. Détachez le corps supérieur (01) du conduit.
3. Desserrez et séparez le collier inférieur (34A).
4. Séparez le corps inférieur (01A) de l'ensemble formé par l'actionneur (10), la lanterne (21), l'axe obturateur (08) et le corps supérieur (01).
5. Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
6. Sur les vannes NO, envoyez de l'air comprimé sur l'actionneur.
7. Démontez le collier (34) qui relie le corps supérieur (01) à la lanterne (21).
8. Dévissez les quatre vis hexagonales (23) qui fixent la lanterne à l'hexagone afin que la lanterne puisse tourner librement.
9. À l'aide de deux clés fixes de 17 mm, dévissez l'axe obturateur (08) de l'axe de l'actionneur et retirez la douille intermédiaire (12A) ainsi que les joints (20B).
10. Séparez le corps supérieur (01) et le couvercle du corps (12), le joint (20B), le joint de l'axe (05) et la douille de guidage (17).
11. Sur les vannes NO, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
12. Séparez la lanterne (21).
13. Retirez les joints de siège (05C) de l'axe obturateur (08).

**Montage :**

1. Insérez la lanterne (21) sous l'actionneur (10).
2. Placez la douille de guidage (17) du couvercle du corps (12).
3. Lubrifiez les joints avec de l'eau savonneuse ou une graisse appropriée si nécessaire.
4. Installez les joints (20B, 05) sur le couvercle du corps (12) et placez l'ensemble sur la lanterne (21).
5. Placez le corps supérieur (01).
6. Installez les deux joints (20B) sur la douille de séparation (12A) et placez-la ensuite sur le corps supérieur (01).
7. Montez le joint de siège (05C) sur l'axe obturateur (08).
8. Sur les vannes NO, envoyez de l'air comprimé sur l'actionneur.
9. Vissez l'axe obturateur (08) avec l'axe de l'actionneur (10).
10. Placez le collier supérieur (34) qui fixe la lanterne au corps supérieur. Le corps est orientable à 360°. Placez-le selon les besoins de l'utilisateur.
11. Montez l'ensemble formé par l'actionneur/corps supérieur (01) et l'axe obturateur (08) sur le corps inférieur (01A).
12. Sur les vannes NO, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
13. Sur les vannes NC, envoyez de l'air comprimé sur l'actionneur.
14. Montez le corps supérieur (01) de la vanne sur le conduit.
15. Fixez le collier inférieur (34A) qui relie les deux corps de la vanne.
16. Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur.
17. Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé sur l'actionneur afin d'assurer le montage correct de la vanne et de vérifier que le joint de l'axe s'engage en douceur dans le corps de la vanne.

## 5. VUE ÉCLATÉE INNOVA K



## 6. ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ СЕДЛА

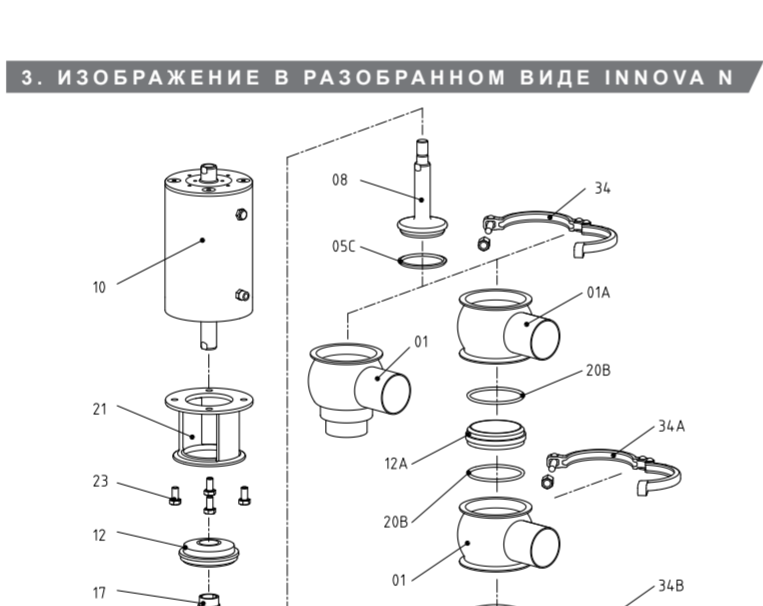
**Разборка:**

1. Для клапана НЗ: подать сжатый воздух на привод (10), чтобы вал затвора (08) не касался верхней части конического уплотнения.
2. Отсоединить верхний корпус (01) от трубопровода.
3. Ослабить и снять нижний хомут (34A).
4. Отделить нижний корпус (01A) от узла, состоящего из привода (10), фанеры (21), вала затвора (08) и верхнего корпуса (01).
5. Для клапана НЗ: выпустить сжатый воздух из привода.
6. Для клапана НО: подать сжатый воздух на привод.
7. Снять хомут (34), который соединит верхний корпус (01) с фанерой (21).
8. Отвинтить четыре винта с шестигранной головкой (23), которые крепят фанеру к приводу, после чего фанера сможет свободно вращаться.
9. С помощью двух неразводных ключей на 17 мм отвинтить вал затвора (08) от вала привода и снять промежуточную втулку (12A), а также уплотнение (20B).
10. Отделить верхний корпус (01) и крышку корпуса (12), уплотнение (20B), уплотнение вала (05) и направляющую втулку (17).
11. Для клапана НЗ: выпустить сжатый воздух из привода.
12. Снять фанеру (21).
13. Снять уплотнения седла (05C) с вала затвора (08).

**Сборка:**

1. Вставить фанеру (21) под приводом (10).
2. Установить направляющую втулку (17) в крышку корпуса (12).
3. При необходимости смазать уплотнения мыльной водой или соответствующей жировой смазкой.
4. Установить уплотнения (20B, 05) в крышке корпуса (12) и установить этот узел в фанере (21).
5. Установить верхний корпус (01).
6. Установить оба уплотнения (20B) в разделительной втулке (12A) и поместить ее в верхний корпус (01).
7. Установить уплотнение седла (05C) на валу затвора (08).
8. Для клапана НО: подать сжатый воздух на привод.
9. Смонтировать узел, состоящий из привода (10), фанеры (21), вала затвора (08), крышки корпуса (12), в корпусе клапана (01) и зафиксировать хомут (34). Корпус поворачивается на 360° и может быть установлен в соответствии с потребностями пользователя.
10. Для клапана НЗ: выпустить сжатый воздух из привода.
11. Несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух, чтобы убедиться в правильности монтажа клапана и в том, что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.

## 5. ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ INNOVA N



## 6. ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ СЕДЛА

**Разборка:**

1. Разместить вал затвора в вертикальном положении, например, с помощью тисков, чтобы зафиксировать вал в неподвижном положении и избежать повреждения поверхности гнезда конического уплотнения. При использовании тисков не сжимать вал слишком сильно.
2. Извлечь использованное уплотнение с помощью отвертки или заостренного инструмента в форме крючка. Стараться избежать повреждения поверхности гнезда уплотнения.
3. При необходимости смазать новое уплотнение седла мыльной водой для облегчения его установки.
4. Поместить уплотнение в гнездо седла вала затвора таким образом, чтобы один из его краев оказался внутри гнезда. Рекомендуется вставлять уплотнение той стороной, которая имеет больший диаметр, как показано на изображении 10.240.32.0018.
5. С помощью подходящего, не коллющего инструмента следует нажимать на край уплотнения, который еще не размещен в гнезде, как показано на изображении 10.240.32.0018.
6. Эту операцию следует выполнять по всему диаметру, применяя инструмент в последовательности 1-2-3-4-5-6-7-8, как показано на изображении 10.240.32.0017. Всегда следует нажимать на противоположные края. После выполнения последнего шага этой последовательности необходимо повторить процесс, пока уплотнение не будет полностью вставлено в гнездо.
7. Проверить уплотнение пальцами, чтобы убедиться в том, что оно правильно установлено. Убедиться в отсутствии выступов, вызванных неадекватной установкой уплотнения.

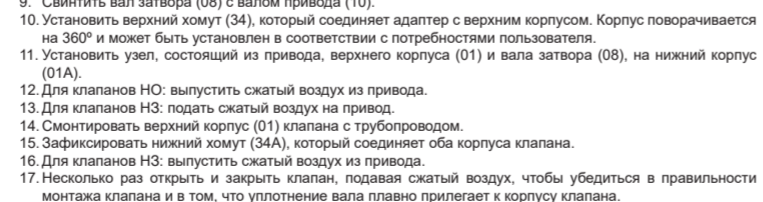
## 7. РАЗБОРКА И СБОРКА ПРИВОДА

**Разборка:**

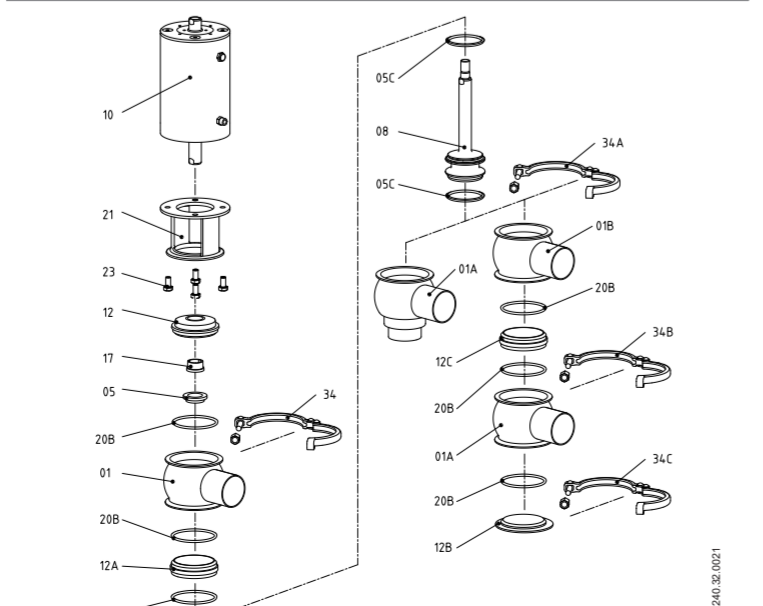
1. Ослабить четыре винта (32) и снять накладку (39).
2. Снять воздушный штуцер (18A).
3. Разместить привод на основании пресса или в патроне токарного станка. Следует использовать толстостенную трубу (102) в качестве опоры привода.
4. Приложить силу к пластине. Когда крышка (12) опустится на 15-20 мм, извлечь стопорное кольцо (45), причем должно иметься достаточное свободное пространство для его демонтажа.
5. Медленно ослабить силу, которая прилагается к пластине, пока не высвободится верхняя крышка (12).
6. Снять крышку (12) и внутренние компоненты, узел фрунжи (06) и поршня (30).
7. Снять уплотнения (20A, 20B), срезок (60) и направляющую (11) крышки (12).
8. Снять уплотнения (20, 20C) поршня (30).
9. Снять срезок (60), уплотнение (20B) и направляющую (11) с основания привода.

**Сборка:**

1. Смонтировать срезок (60), уплотнение (20B) и направляющую (11) на основании привода (12A).
2. Смонтировать уплотнения (20A, 20B), срезок (60) и направляющую (11) крышки (12).
3. Установить уплотнения (20 и 20C) на поршни (30).
4. Установить поршень (30) и узел фрунжи (06) внутри цилиндра (01).
5. Смонтировать верхнюю крышку (12) на цилиндре.
6. Приложить силу к пластине, чтобы опустить ее на 15-20 мм. Установить стопорное кольцо (45).
7. Постепенно уменьшать прилагаемую силу, пока приспособление не перестанет соприкасаться с крышкой (12).
8. Установить накладку (39) и завинтить все четыре винта (32).
9. Установить воздушный штуцер (18A).
10. Подать сжатый воздух, чтобы убедиться в правильности функционирования привода.



## 5. ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ INNOVA K



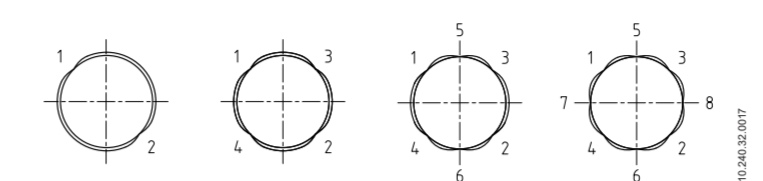
## 6. ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ СЕДЛА

**Разборка:**

1. Разместить вал затвора в вертикальном положении, например, с помощью тисков, чтобы зафиксировать вал в неподвижном положении и избежать повреждения поверхности гнезда конического уплотнения. При использовании тисков не сжимать вал слишком сильно.
2. Извлечь использованное уплотнение с помощью отвертки или заостренного инструмента в форме крючка. Стараться избежать повреждения поверхности гнезда уплотнения.
3. При необходимости смазать новое уплотнение седла мыльной водой для облегчения его установки.
4. Поместить уплотнение в гнездо седла вала затвора таким образом, чтобы один из его краев оказался внутри гнезда. Рекомендуется вставлять уплотнение той стороной, которая имеет больший диаметр, как показано на изображении 10.240.32.0018.
5. С помощью подходящего, не коллющего инструмента следует нажимать на край уплотнения, который еще не размещен в гнезде, как показано на изображении 10.240.32.0018.
6. Эту операцию следует выполнять по всему диаметру, применяя инструмент в последовательности 1-2-3-4-5-6-7-8, как показано на изображении 10.240.32.0017. Всегда следует нажимать на противоположные края. После выполнения последнего шага этой последовательности необходимо повторить процесс, пока уплотнение не будет полностью вставлено в гнездо.
7. Проверить уплотнение пальцами, чтобы убедиться в том, что оно правильно установлено. Убедиться в отсутствии выступов, вызванных неадекватной установкой уплотнения.

## 6. РЕМОНТ ПЛАСТИНЫ УПЛОТНЕНИЯ СЕДЛА

1. Utilisez un étou, par exemple, pour maintenir l'axe obturateur verticalement de sorte que l'axe reste stable et qu'aucun dommage ne se produise sur la surface du logement du joint conique. Si vous utilisez un étou, ne comprimez pas excessivement l'axe.
2. Retirez l'ancien joint à l'aide d'un tournevis ou d'un outil aiguisé en forme de crochet. Veillez à ne pas endommager la surface du logement du joint.
3. Lubrifiez le nouveau joint de siège à l'eau savonneuse si cela est nécessaire pour faciliter l'installation.
4. Placez le joint dans le logement du siège de l'axe obturateur de manière à ce qu'une extrémité du joint soit à l'intérieur du logement. De préférence, le joint doit être embollé sur le côté de la section ayant le plus grand diamètre, comme indiqué sur la figure 10.240.32.0018.
5. À l'aide d'un outil approprié et non tranchant, appuyez sur l'extrémité du joint qui n'a pas encore été insérée dans le logement comme indiqué sur la figure 10.240.32.0018.
6. Cette opération doit être effectuée sur tout le diamètre en appliquant l'outil dans la séquence 1-2-3-4-5-6-7-8 comme indiqué sur l'image 10.240.32.0017. Il faut toujours appuyer sur les côtés opposés. Après avoir atteint la dernière étape de cette séquence, répétez le processus jusqu'à ce que le joint soit entièrement inséré dans le logement.
7. Appuyez sur le joint avec les doigts pour vous assurer qu'il est bien placé. Assurez-vous qu'il n'y a pas de protubérance causée par une installation inadéquate du joint.



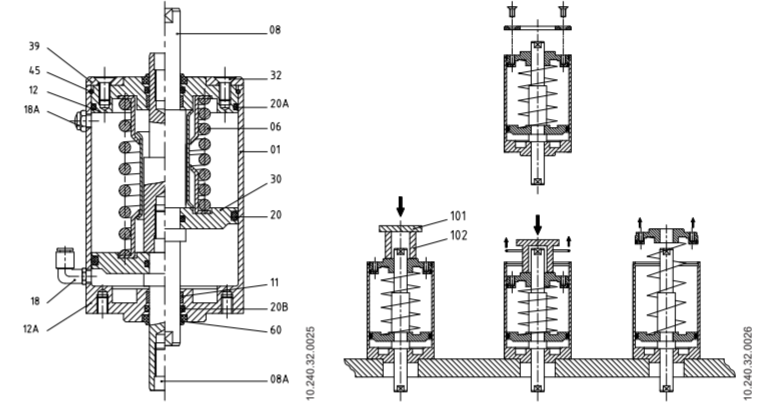
## 7. DÉMONTAGE ET MONTAGE DE L'ACTIONNEUR

**Démontage :**

1. Desserrez les vis (32) et démontez le couvercle arrière (39).
2. Retirez le raccord d'air (18A).
3. Placez l'actionneur sur la base de la presse ou sur la pince du tour. Utilisez un tube épais (102) et un fer plat (101) à l'extrémité libre de l'actionneur.
4. Faites pression sur le fer plat. Une fois que le couvercle (12) a été abaissé de 15 à 20 mm, retirez la bague de retenue (45), qui doit avoir un jeu suffisant pour être retirée.
5. Montez le couvercle supérieur (12) sur le cylindre.
6. Faites pression sur le fer plat pour l'abaisser de 15 à 20 mm. Insérez la bague de rétention (45).
7. Diminuez progressivement la force appliquée jusqu'à ce que l'outil ne soit plus en contact avec le couvercle.
8. Placez le couvercle arrière (39) et vissez les quatre vis (32).
9. Installez le raccord d'air (18A).
10. Envoyez de l'air comprimé pour vérifier le bon fonctionnement de l'actionneur.

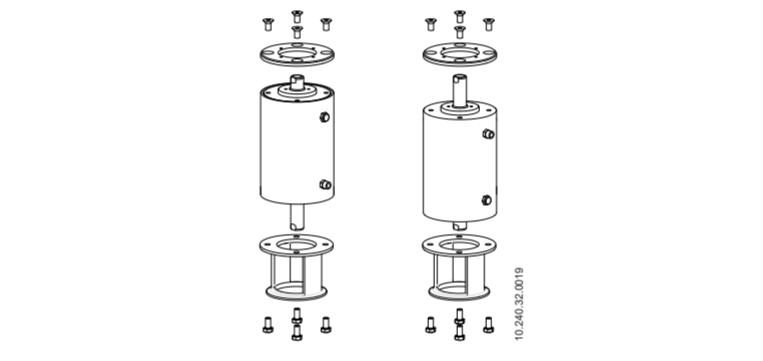
**Montage :**

1. Montez le racleur (60), le joint (20B) et le guide (11) sur la base de l'actionneur.
2. Montez les joints (20A et 20B), le racleur (60) et le guide (11) sur le couvercle (12).
3. Placez les joints (20 et 20C) sur le piston (30).
4. Insérez le piston (30) et l'ensemble formé par le ressort (06) à l'intérieur du cylindre (01).
5. Montez le couvercle supérieur (12) sur le cylindre.
6. Faites pression sur le fer plat pour l'abaisser de 15 à 20 mm. Insérez la bague de rétention (45).
7. Diminuez progressivement la force appliquée jusqu'à ce que l'outil ne soit plus en contact avec le couvercle.
8. Placez le couvercle arrière (39) et vissez les quatre vis (32).
9. Installez le raccord d'air (18A).
10. Envoyez de l'air comprimé pour vérifier le bon fonctionnement de l'actionneur.



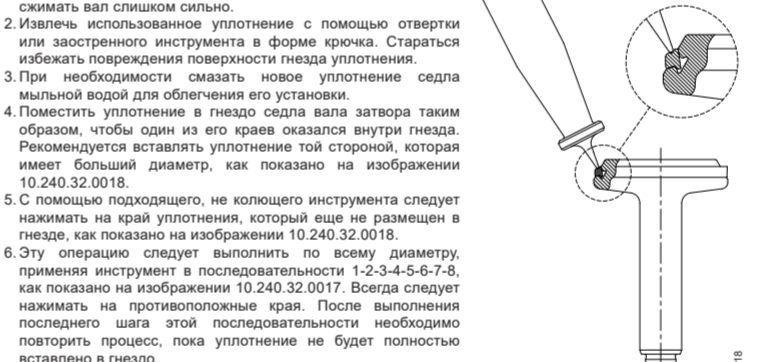
## 8. CONFIGURATION DE L'ACTIONNEUR

La configuration standard des vannes est NF (normalement fermée). Si vous souhaitez la vanne normalement ouverte (NO), faites tourner l'actionneur de 180°. La figure 10.240.32.0019 montre l'orientation de l'actionneur selon la configuration d'actionneur souhaitée. Les vannes peuvent également être configurées en tant que vannes DE (à double effet).



## 9. SENS DE CIRCULATION DU FLUIDE

Le sens de circulation du fluide recommandé est opposé au mouvement de fermeture de la vanne, de sorte que lorsque la vanne est fermée, elle fonctionne contre la pression du fluide. Le respect de ces indications permet d'éviter le coup de bélier qui peut se produire lorsque la vanne est fermée, et de minimiser ses conséquences. La figure suivante montre le sens de circulation recommandé ainsi que le sens de fermeture en fonction du type de vanne.



## 10. INSTALLATION GÉNÉRALE

Lors du choix d'un emplacement approprié pour la vanne, il faut tenir compte du fait que l'emplacement doit permettre l'entretien, le démontage, la maintenance et l'auto-vidange de la vanne. Une fois l'emplacement défini, la vanne peut être raccordée au conduit en soudant les joints de la vanne ou au moyen d'accessoires tels que des raccords. Démontez la vanne avant de souder le corps au conduit pour éviter d'endommager les joints conformément aux instructions données.

Lors du montage, il faut tenir compte des points suivants :

- Les vibrations susceptibles de se produire dans l'installation.
- Les dilatations que les conduits peuvent subir lors de la circulation de liquides chauds.
- Les poëds que les conduits peuvent prendre en charge.
- L'intensité de soudure excessive.

En outre, il faut éviter les contraintes excessives.

Avant d'utiliser la vanne :

- Vérifiez que les colliers et les écrous sont bien serrés.
- Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé afin de s'assurer que le fonctionnement est correct et que le joint de l'axe s'engage en douceur sur le corps de la vanne.

## 11. SOUDURE

Pour réaliser les travaux de soudage :

- Démontez la vanne conformément aux instructions fournies.
- Souduez le corps de la vanne aux conduits en maintenant la distance indiquée dans le tableau ci-dessous :

DN	A (mm)	B (mm)
25 - 1"	330	450
40 - 1 1/2"	350	4