

Bestandteile (Abb. 1):

1: Ventilstempel PTFE. 2: Zugschraube mit Innengewinde und Sicherungsstift. 3: Ventilgriff mit Gewinde und integrierter Druckfeder. 4: Dichtsitz konisch mit hinterstochener O-Ring Dichtung. 5: Distanzring. 6: Überwurfmutter. 7: Einlagfeder. **Hinweis: Sämtliche Teile können ausgetauscht werden.**

Montage (Abb. 2 - 8)

- Legen Sie die Überwurfmutter über den Glasflansch des Reaktors (Abb. 2).
- Distanzring und Dichtsitz auf den Ventilstempel aufschieben (Abb. 3 + 4).
- Drehen Sie den Ventilgriff in der Zugschraube zurück, bis ca. 15mm des Gewindes sichtbar werden (Abb. 5).
- Setzen Sie das Ventil in das Glasteil ein und beachten Sie, dass die kürzere Seite des Dichtsitzes (Abb. 4) Richtung Auslauf des Reaktors zeigt und die Ausdrehsicherung der Zugschraube mit der Kerbe im Glasflansch übereinstimmt (Abb. 5). **Tip: Pressen Sie den konischen Dichtsitz mit einer kreisenden Bewegung ein, falls sich das Ventil nicht einstecken lässt.**
- Verbinden Sie nun die Zugschraube mit der Überwurfmutter mit ca. 5 Umdrehungen (Abb. 6).
- Schieben Sie die Einlagfeder in die Öffnung der Überwurfmutter und ziehen Sie die Überwurfmutter fest (Abb. 7).
- Schliessen Sie das Ventil zuerst fest zu und lösen Sie es dann wieder um ca. 1 Umdrehung (Abb. 8).
Hinweis: Das Ventil ist mit einer Feder ausgestattet, welche verhindert, dass Ausdehnungsunterschiede zwischen Glasteil und Ventilstempel zu gefährlichen Spannungen führen. Um diese Funktion zu sichern, darf das Ventil im Betrieb nicht bis zum Ende angedreht bleiben!

Demontage:

Überwurfmutter lösen und die Spiralfeder herausziehen. Ventil mit leicht kreisenden Bewegungen herausziehen. **Tip: Wenn der konische Dichtsitz stecken bleibt, den Ventilstempel ohne Distanzring ca. 30 mm in den Dichtsitz einschieben und mit kreisenden Bewegungen herausbewegen.**

Einsatztemperatur

-30°C bis 200°C (mit eingeschränkter Dichtigkeit bis - 100°C).

Hinweis: Beim Einsatz mit O-Ringen ist die Einsatztemperatur der O-Ringe zu beachten!

