



protected

Type 526 API

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Inhalt

1	Zweck.....	2
2	Geltungsbereich.....	2
3	Referenzen.....	3
4	Haftungsausschluss.....	3
5	Qualifiziertes Montagepersonal	3
6	Allgemeine Hinweise	3
7	Gesamtdarstellung.....	4
8	Vorbereitung Ventilmontage	5
8.1	Aufbringen der Schlagzahlen (falls im Auftrag gefordert).....	5
9	Montage der Type 526.....	5
9.1	Montage von Sitzbuchse und Stellring.....	5
9.2	Eindrehen der Stiftschrauben ins Eckgehäuse	7
9.3	Montage der Arretier- und Verschlusschraube.....	7
9.4	Montage der Tellerbaugruppe	9
9.5	Montage Spindel/Teller-Baugruppe	13
9.6	Montage Federhaube	19
9.7	Ermittlung und Montage der Hubbegrenzung	20
9.8	Montage der Druckschraube	23
9.9	Einstellen des Ansprechdrucks.....	25
9.10	Prüfung der Sitzdichtheit P12	26
9.11	Montage der Kappe/Anlüftung	26
9.12	Montage des Näherungsinitiator	30
9.13	Montage des Test-Gags / Blockierschraube (bei H2 und H4 möglich).....	32
9.14	Montage der verschiedenen O-Ring Dämpfer	33
9.15	Prüfung des Ansprechdrucks.....	37
9.16	Prüfung der Dichtheit der Rückdichtung P21 (Dichtheit nach außen)	37
9.17	Plombieren des Ventils	37

protected

1 Zweck

Dieser LESER Global Standard (LGS) beschreibt die Montagevorgehensweise eines LESER Sicherheitsventils Type 526 API.

2 Geltungsbereich

Dieses Dokument ist bei der Montage eines API Sicherheitsventils in Vertretungen und Tochterunternehmen der LESER GmbH & Co. KG anzuwenden.

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

3 Referenzen

LGS 3325 (LWN 322-04)
 WI 3308-08 (LWN 308-08)
 LGS 3323 (LWN 322-03)
 WI 3324-01 (LWN 324.01)

4 Haftungsausschluss

LESER betreibt einen großen Aufwand um eine aktuelle und richtige Dokumentation zur Verfügung zu stellen. Dennoch gibt die LESER GmbH & Co. KG keine Garantie dafür, dass die vorliegenden Handlungsempfehlungen ausnahmslos richtig und fehlerfrei sind. Das Dokument ist ausschließlich für die genannte Type anzuwenden. Die LESER GmbH & Co. KG lehnt die Übernahme jeglicher Haftung sowie Verantwortung für Fehlerfreiheit und Vollständigkeit der Inhalte ab.

Die LESER GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor Informationen, die in diesem Dokument über die Produkte der LESER GmbH & Co. KG enthalten und für die LESER Tochtergesellschaften bestimmt sind, jederzeit und ohne vorherige Ankündigung abzuändern.

Die LESER GmbH & Co. KG steht dem Anwender dieses Dokuments zur Bereitstellung weiterer Informationen zur Verfügung.

5 Qualifiziertes Montagepersonal

Die Montage von LESER Sicherheitsventilen darf ausschließlich durch geschultes bzw. qualifiziertes Montagepersonal vorgenommen werden. Die Qualifikationen sind durch entsprechende Schulungsmaßnahmen zu erlangen.

6 Allgemeine Hinweise



- Während der kompletten Montage sind Handschuhe zu tragen

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

7 Gesamtdarstellung

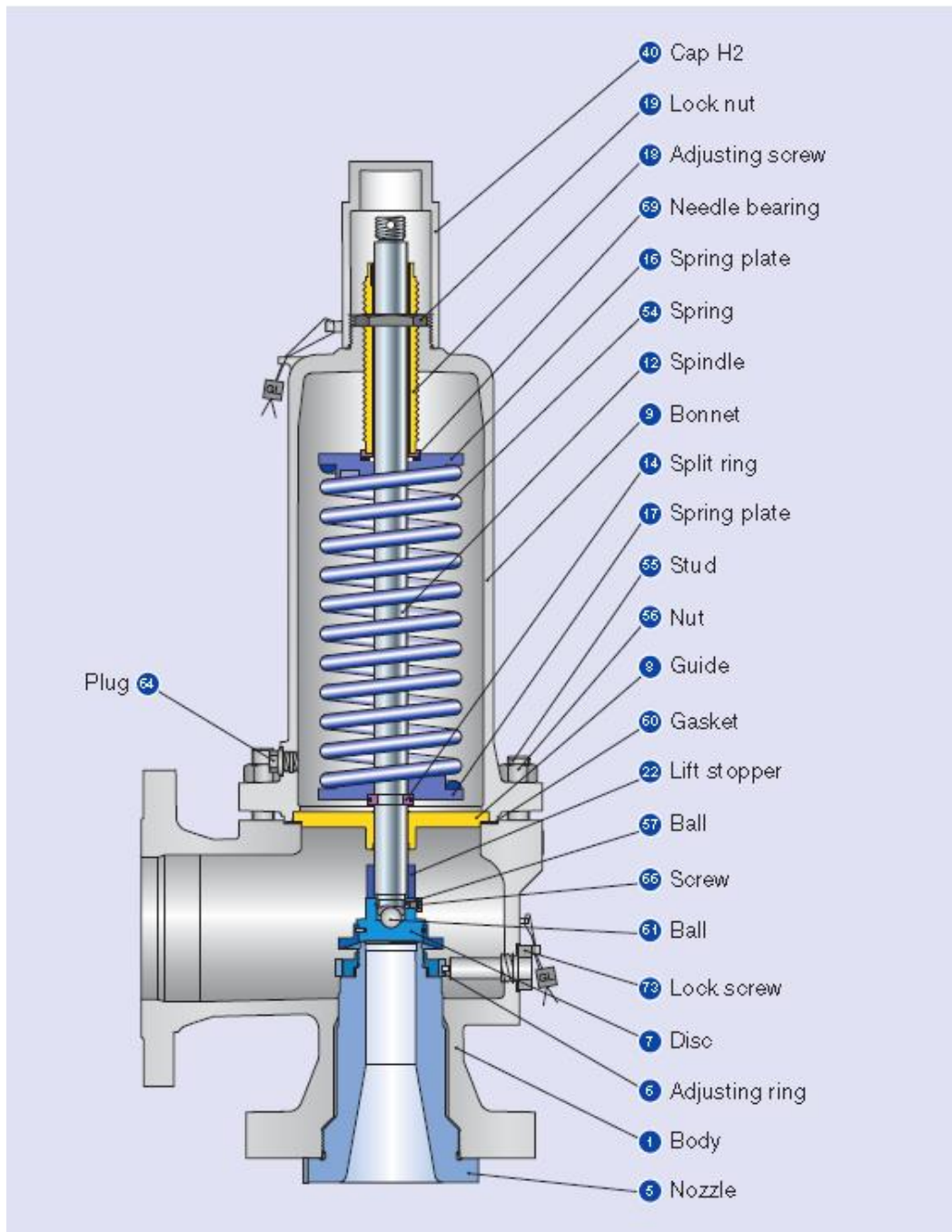



Abbildung 7-1: Schnittdarstellung API 526

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

8 Vorbereitung Ventilmontage

8.1 Aufbringen der Schlagzahlen (falls im Auftrag gefordert)

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 8.1-1</p>	<p>Kennzeichnung in Rand des Austrittsflansches schlagen (Position der Kennzeichnung gemäß Arbeitsplan).</p>	<p>Hammer Schlagzahlen</p>

9 Montage der Type 526

9.1 Montage von Sitzbuchse und Stelling

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.1-1</p>	<p>Dichtfläche einfetten.</p>	<p>Pinsel Montagefett (Molykote-Paste)</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		


Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.1-2</p>	<p>Sitzbuchse in Gehäuse schrauben.</p>	
 <p>Abbildung 9.1-3</p>	<p>Sitzbuchsenanzieh-drehmoment gem. Klassifizierung aus SAP am Drehmomentschlüssel einstellen. Sitzbuchse mit Drehmomentschlüssel und Hakenschlüsselaufsatz festziehen (Schild zum Schutz zwischen Sitzbuchse und Haken-Schlüsselaufsatz legen).</p>	<p>Drehmoment-schlüssel Hakenschlüssel-aufsatz</p>
 <p>Abbildung 9.1-4</p>	<p>Stelling ganz runter auf die Sitzbuchse schrauben.</p>	

protected

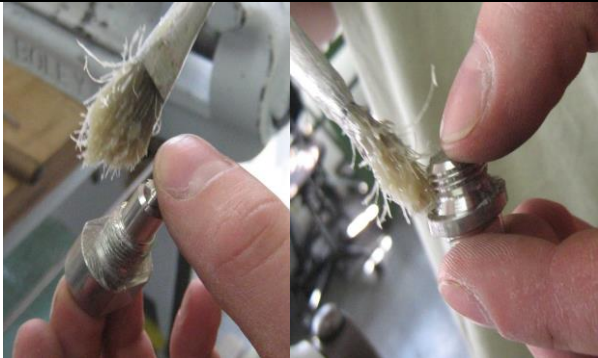

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Global Standard	LESER Global Standard Montageanleitung Type 526 API	LGS 4104
		Page 7/37

9.2 Eindrehen der Stiftschrauben ins Eckgehäuse

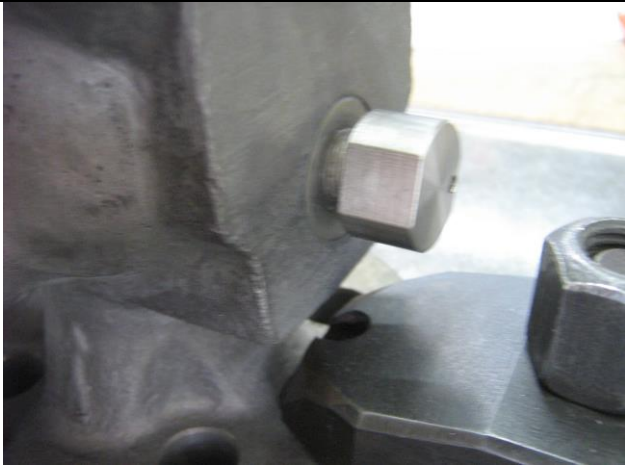
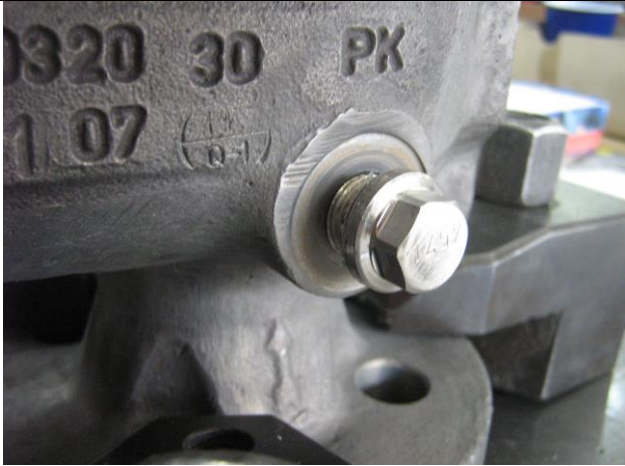
Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.2-1</p>	<p>Stiftschrauben mit Schlagschrauber eindrehen.</p> <p>Tipp: Führungsscheibe auf die Öffnung des Eckgehäuses legen, damit keine Stiftschraube auf den Sitz fallen kann.</p>	Schlagschrauber

9.3 Montage der Arretier- und Verschlusschraube

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.3-1</p>	<p>Arretier- und Verschlusschraube einfetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 9.3-2</p>	<p>Für beide Schrauben jeweils einen Distanzring fetten und als Dichtung aufsetzen.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		



Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.3-3</p>	<p>Arretierschraube in den hinteren Teil des Gehäuses eindrehen und festziehen.</p>	<p>Maulschlüssel</p>
 <p>Abbildung 9.3-4</p>	<p>Verschlusschraube in die Seite des Gehäuses eindrehen und festziehen.</p>	<p>Maul- und Ringschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.4 Montage der Tellerbaugruppe

9.4.1 Metallische Dichtung




Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.4.1-1</p>	Tellerkörper und Hubglocke zusammensetzen und einspannen.	Spannbock
 <p>Abbildung 9.4.1-2</p>	Sicherungsring einsetzen und mit Hakenschlüssel festziehen.	Hakenschlüssel

protected

9.4.2 O-Ring-Dichtung

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.4.2-1</p>	Einzelteile der Tellerbaugruppe mit O-Ring Dichtung	

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.4.2-2</p>	<p>O-Ring mit Wasser benetzen und verdrillfrei einlegen.</p>	
 <p>Abbildung 9.4.2-3</p>	<p>Tellerscheibe einsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.4.2-4</p>	<p>Mutter auf Zapfen schrauben und festziehen. (Anzugsmoment gemäß LGS 3325)</p>	<p>Drehmoment-schlüssel mit Nussaufsatz Spannbock</p>

protected

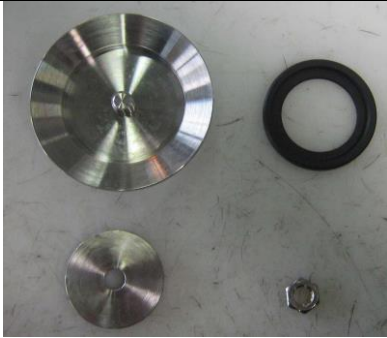



disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.4.2-5</p>	<p>Mutter durch Körnerschlag sichern.</p>	<p>Körner Hammer</p>
 <p>Abbildung 9.4.2-6</p>	<p>Kennzeichnung für O-Ring-Werkstoff einschlagen gemäß WI 3308-08 .</p>	<p>Schlagzahlen Hammer</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.4.3 Teller mit Dichtplatte



Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.4.3-1</p>	<p>Einzelteile der Tellerbaugruppe mit Dichtplatte</p>	
 <p>Abbildung 9.4.3-2</p>	<p>Dichtplatte in Teller setzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.4.3-3</p>	<p>Tellerscheibe auf Dichtplatte setzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.4.3-4</p>	<p>Mutter auf Zapfen schrauben und Mutter festziehen (Anzugsmoment gemäß LGS 3325). Mutter mit Körnerschlag sichern. Kennzeichnung für Dichtplattenwerkstoff einschlagen gemäß WI 3308-08 .</p>	<p>Drehmoment-schlüssel mit Nussaufsatz Körner Hammer Schlagzahlen</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		


9.5 Montage Spindel/Teller-Baugruppe

9.5.1 Montage Spindel/Teller-Baugruppe (ohne Faltenbalg)

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.5.1-1</p>	<p>Kugel in Teller einlegen.</p>	
 <p>Abbildung 9.5.1-2</p>	<p>Spindel aufstecken und kleine Kugeln in die Schraubenöffnung des Tellers einlegen.</p>	<p>ggf. Pinzette</p>
 <p>Abbildung 9.5.1-3</p>	<p>Feststellschraube eindrehen und festziehen.</p>	<p>Ringschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.5.1-4</p>	<p>Falls gefordert, Hubbegrenzung aufsetzen. (variable Hubbegrenzung ggf. vorherermitteln s. Kap 10)</p>	
 <p>Abbildung 9.5.1-5</p>	<p>Führungsscheibe aufschieben, Halbringe in den Einstich der Spindel setzen und mit Sprengring sichern.</p>	
 <p>Abbildung 9.5.1-6</p>	<p>Unteren Federteller, Feder und oberen Federteller nacheinander auf die Spindel schieben.</p>	

protected




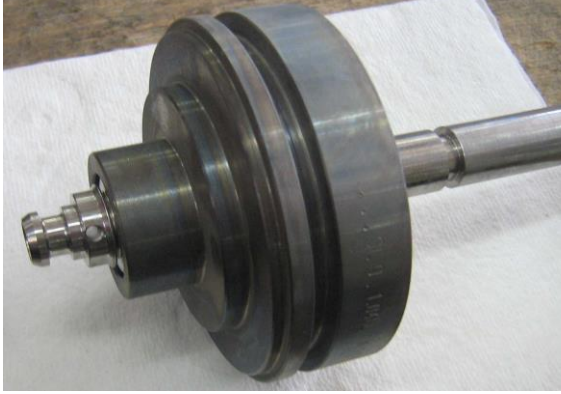
disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.5.2 Montage Spindel/Teller-Baugruppe (mit Edelstahlfaltenbalg)

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.5.2-1</p>	<p>Edelstahl-Faltenbalg und Führungsscheibe</p>	
 <p>Abbildung 9.5.2-2</p>	<p>Dichtfläche und Gewinde von Faltenbalg einfetten.</p>	<p>Pinsel Montagefett (Molykote-Paste)</p>
 <p>Abbildung 9.5.2-3</p>	<p>Führungsscheibe auf Faltenbalg drehen. Größere Faltenbälge besitzen ggf. ein Innengewinde und werden auf das entsprechende Außengewinde der Führungsscheibe geschraubt.</p>	

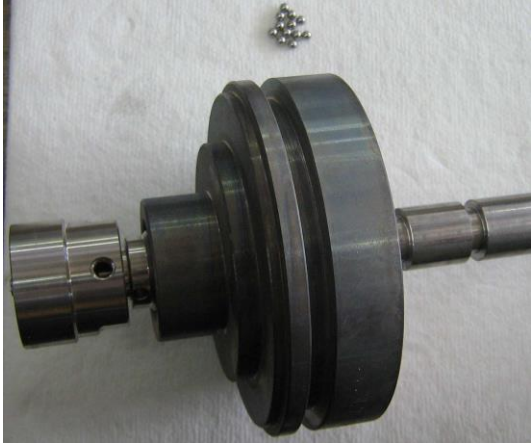
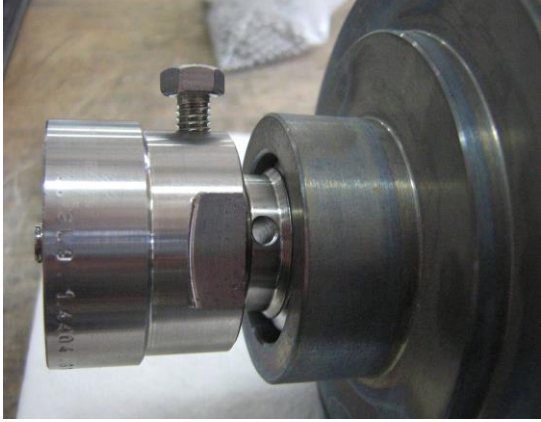

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.5.2-4</p>	<p>Edelstahl-Faltenbalg und Führungsscheibe</p>	
 <p>Abbildung 9.5.2-5</p>	<p>Gewinde der Spindel sparsam mit einem Tropfen Kleber versehen.</p>	<p>Kleber DELO ML 5449</p>
 <p>Abbildung 9.5.2-6</p>	<p>Spindel zügig mit dem Faltenbalg handfest verschrauben.</p>	
 <p>Abbildung 9.5.2-7</p>	<p>Kühlzone auf Spindel setzen.</p>	

protected



disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.5.2-8</p>	<p>Teller auf Spindel setzen, Kugeln in die Öffnung des Tellers setzen bzw. Teller mit Schwerspannhülse sichern (abhängig von Tellervariante).</p>	
 <p>Abbildung 9.5.2-9</p>	<p>Feststellschraube in Tellerbohrung eindrehen.</p>	<p>Ringschlüssel</p>
 <p>Abbildung 9.5.2-10</p>	<p>Halbringe in Einstich setzen und durch Sprengring sichern.</p>	

protected


disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.5.3 Einsetzen der Spindel / Tellerbaugruppe (mit Edelstahl-Faltenbalg)

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.5.3-1</p>	<p>Spindel/Teller/Kühlzone in Eckgehäuse einsetzen, dabei die Führungsscheibe herunterdrücken und Spindel etwas anheben, damit der Teller nicht aufsetzt. Teller mit Spindel vorsichtig auf den Sitz absetzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.5.3-2</p>	<p>Unteren Federteller, Feder, oberen Federteller nacheinander aufsetzen.</p>	


protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.5.3-3</p>	Ggf. Axialnadelkranz auf oberem Federteller fetten.	Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)
 <p>Abbildung 9.5.3-4</p>	Laufscheibe auf Axialnadelkranz setzen und fetten.	Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)

protected

9.6 Montage Federhaube




Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.6-1</p>	Federhaube auf die Stiftschrauben setzen. Muttern auf Stiftschrauben drehen und festziehen. (Anzugsmoment gemäß LGS 3323)	Drehmoment- schlüssel

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.7 Ermittlung und Montage der Hubbegrenzung

9.7.1 Hubbegrenzung mit Ring/Hülse



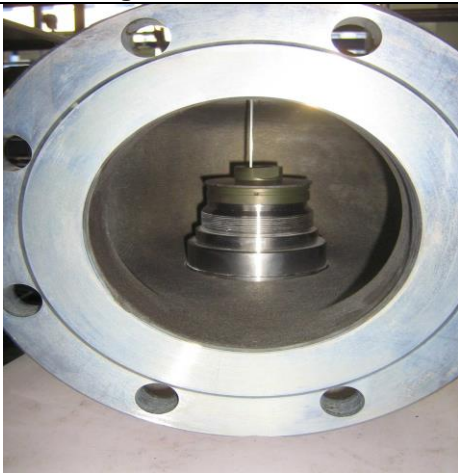
9.7.1.1 Vorgehen bei kleinen Ventilen ohne Faltenbalg (bis ca. DN 65 / 2 1/2“)

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.7.1.1-1</p>	<p>Maß, auf das der Hub begrenzt werden muss, dem Arbeitsauftrag entnehmen. Spindel-/Tellerbaugruppe ohne Feder und Federteller einsetzen. Federhaube aufsetzen und Muttern festschrauben. Druckschraube und Spindel bündig machen.</p>	
 <p>Abbildung 9.7.1.1-2</p>	<p>Eckgehäuse am Austritt in Schraubstock einspannen. Den Teller mit einem Schraubendreher durch den Eintritt bis zum Anschlag anlüften.</p>	<p>Schraubendreher Spannbock</p>
 <p>Abbildung 9.7.1.1-3</p>	<p>Den Spindelüberstand in angelüftetem Zustand messen, von diesem Maß den geforderten Hub abziehen und Hubbegrenzung fertigen lassen.</p>	<p>Messschieber</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.7.1.2 Vorgehen bei großen Ventilen ohne Faltenbalg (ab ca. DN 80 / 3")

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.7.1.2-1</p>	<p>Teller vorsichtig auf die Sitzbuchse aufsetzen und Dichtring ins Gehäuse einlegen. Maß, auf das der Hub begrenzt werden muss, dem Arbeitsauftrag entnehmen.</p>	
 <p>Abbildung 9.7.1.2-2</p>	<p>Führungsscheibe aufs Gehäuse aufsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.7.1.2-3</p>	<p>Mit Tiefenlehre das Maß von Oberkante Führungsscheibe bis Oberkante Teller ermitteln. Von diesem Maß das Maß der Führungsscheibe sowie den gewünschten Hub aus dem Auftrag abziehen und Hubbegrenzung fertigen lassen.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.7.2 Hubbegrenzung mit Stellschraube (entnommen aus. WI 3324-01)

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
<p>Bearbeitung der Anlüftung machined lifting device</p> <p>montierter Zustand (Beispiel Kappel assembled lift stopper (example cap H2))</p> <p>geplant $R_z 25$</p> <p>Hub nach Vorgabe Liff as required min. 1 mm</p> <p>Nacharbeit der Schraube machined screw</p> <p>Plomben bei der EndEinstellung mit gespanntem Plombierdraht angebracht Cap and lift stopper sealed</p> <p>D</p> <p>$h+x$</p> <p>h</p> <p>3</p> <p>X</p> <p>DIN 934 DIN 933</p>	<p>Maß, auf das der Hub begrenzt werden muss, dem Auftrag entnehmen. Bei fertig montiertem Ventil den Abstand von der Oberkante Kappe/Anlüftung bis Spindelende messen. Von diesem Maß das Maß der Führungsscheibe sowie den gewünschten Hub aus dem Auftrag abziehen und Hubbegrenzung fertigen lassen. Schraube mit PTFE-Band abdichten, eindrehen und festziehen. (Anzugsmoment gemäß LGS 3323)</p>	<p>PTFE Band Messschieber</p>

Abbildung 9.7.2-1

protected



disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.8 Montage der Druckschraube

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.8-1</p>	<p>Einzelteile der Druckschraube</p>	
 <p>Abbildung 9.8-2</p>	<p>Buchse in Druckschraube einsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.8-3</p>	<p>Gegenmutter etwa zu drei Viertel auf die Druckschraube aufschrauben.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.8-4</p>	<p>Druckschraube fetten.</p>	<p>Pinsel Montagefett (Molykote-Paste)</p>
 <p>Abbildung 9.8-5</p>	<p>Druckschraube in die Federhaube einschrauben, bis ein Widerstand durch die Feder zu spüren ist.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.9 Einstellen des Ansprechdrucks

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.9-1</p>	<p>Spindel mit Splinttreiber gegen Verdrehen sichern.</p>	<p>Splinttreiber Maulschlüssel</p>
 <p>Abbildung 9.9-2</p>	<p>Ventil auf dem Prüftisch langsam mit Druck beaufschlagen und kontrollieren, ob das Ventil bei Ansprechdruck öffnet. Der Ansprechdruck des Ventils ist erreicht, wenn das Entweichen der Luft hörbar ist. Ein sattes Öffnen muss erreicht werden.</p> <p>Sollte das Ventil außerhalb der vorgegebenen Ansprechdrucktoleranz öffnen, muss die Druckschraube neu justiert werden</p> <p>Drehung im Uhrzeigersinn – Ventil öffnet bei höherem Druck</p> <p>Drehung gegen den Uhrzeigersinn – Ventil öffnet bei niedrigerem Druck.</p> <p>Bei erneuter Einstellung der Druckschraube, Druck ablassen, Druckschraube neu justieren und Ventil wieder mit Druck beaufschlagen.</p>	<p>Maulschlüssel</p>
 <p>Abbildung 9.9-2</p>	<p>Ist die Druckeinstellung abgeschlossen, Druckschraube mit Kontermutter sichern. Anschließend nochmals Einstelldruck kontrollieren.</p>	<p>Maulschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.10 Prüfung der Sitzdichtheit P12

Diese Prüfung erfolgt bei jedem Ventil im Anschluss an die Druckeinstellung.

Die genaue Durchführung der Prüfung ist in der separaten Arbeitsanweisung **AA-EF-013** beschrieben.

9.11 Montage der Kappe/Anlüftung





9.11.1 Montage der Kappe H2

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.11.1-1</p>	<p>Gewinde und Dichtfläche der Kappe fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 9.11.1-2</p>	<p>Kappe aufschrauben und mit Schraubenschlüssel festziehen. (Anzugsmoment gemäß LGS 3323)</p>	<p>Maulschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.11.2 Montage der Anlüftung H3

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.11.2-1</p>	<p>Kupplung auf die Spindel setzen und mit Stift und Sprengring sichern.</p>	
 <p>Abbildung 9.11.2-2</p>	<p>H3-Kappe an vorgesehener Stelle mit Feststellschraube versehen.</p>	<p>Ringschlüssel</p>
 <p>Abbildung 9.11.2-3</p>	<p>Kleine Plastikugel in die Bohrung der Feststellschraube legen.</p>	
 <p>Abbildung 9.11.2-4</p>	<p>Gewinde der Anlüftung fetten und auf die Federhaube schrauben (Hebel muss gegenüber dem Austritt liegen).</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>

protected




disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.11.2-5</p>	<p>Lüftehebel unter der Kupplung in die Anlüftung einführen.</p>	
 <p>Abbildung 9.11.2-6</p>	<p>Lüftehebel mit Hilfe von Stift und Sicherungsscheiben befestigen.</p>	
 <p>Abbildung 9.11.2-7</p>	<p>Darauf achten, dass Anlüftung genügend Spielraum zum Anlüften hat!</p>	
 <p>Abbildung 9.11.2-8</p>	<p>Feststellschraube an der Anlüftung festziehen.</p>	<p>Ringschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		



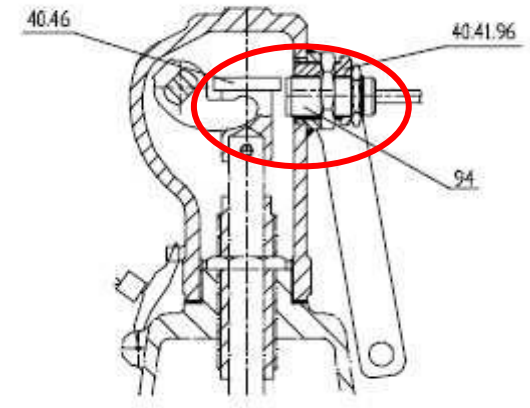
9.11.3 Montage der Anlüftung H4

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.11.3-1</p>	<p>Kupplung auf die Spindel setzen und mit Stift und Sprengring sichern.</p>	
 <p>Abbildung 9.11.3-2</p>	<p>Anlüftung mit Dichtringen ausrichten, damit Hebel parallel zum Austritt steht.</p>	
 <p>Abbildung 9.11.3-3</p>	<p>Anlüftung und Dichtringe einzeln fetten, anbringen und mit Maulschlüssel festziehen (Anzugsmoment gemäß LGS 3323).</p>	<p>Maulschlüssel Drehmoment- schlüssel</p>

protected

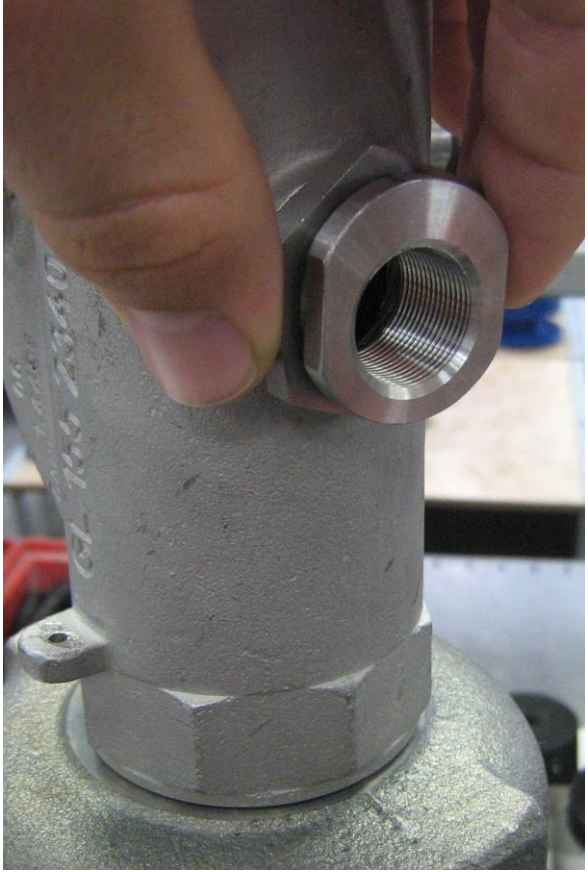

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.12 Montage des Nahrungsinitiator

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.12-1</p>	<p>Einzelteile des Nahrungsinitiator</p>	
 <p>Abbildung 9.12-2</p>	<p>Kappe wie in 13.3 beschrieben auf Stellung bringen und befestigen.</p>	<p>Maulschlussel</p>
 <p>Abbildung 9.12-3</p>	<p>Exzentrisches Loch der Aufnahme so auf Stellung bringen, dass der Bund der Kupplung oben mit der Kante des Nahrungsinitiators abschließen wurde (s. Abb.).</p>	

protected




disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.12-4</p>	<p>Stellung mittels Kontermutter sichern.</p>	
 <p>Abbildung 9.12-5</p>	<p>Näherungsinitiator bis zum Anschlag auf den Bund der Kupplung eindrehen – anschließend eine ganze Umdrehung zurückdrehen. Stellung des Näherungsinitiators durch handfestes Anschrauben der ersten Mutter sichern. Anschließend mit zweiter Mutter kontern.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.13 Montage des Test-Gags / Blockierschraube (bei H2 und H4 möglich)





Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.13-1</p>	<p>Dichtfläche der kurzen Schraube einfetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 9.13-2</p>	<p>Dichtring auflegen und diesen ebenfalls fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 9.13-3</p>	<p>Blockierschraube in die Kappe bzw. Anlüftung eindrehen und festziehen (Anzugsmoment gemäß LGS 3323).</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		




9.14 Montage der verschiedenen O-Ring Dämpfer

9.14.1 O-Ring-Dämpfer H2

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.14.1-1</p>	<p>Einzelteile des O-Ring Dämpfer H2</p>	
 <p>Abbildung 9.14.1-2</p>	<p>Stützhülse auf Druckschraube aufsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.14.1-3</p>	<p>O-Ring über Stützhülse an der Spindel anbringen.</p> <p> O-Ring darf nicht auf der Querbohrung oder einem eventuell vorhandenen Gewinde der Spindel sitzen.</p>	

protected




disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.14.1-4</p>	<p>Gegenring auf den O-Ring bzw. Stützhülse setzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.14.1-5</p>	<p>Haltefeder auf Gegenring setzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.14.1-6</p>	<p>Kappe am Gewinde einfetten, auf Federhaube schrauben und festziehen (Anzugsmoment gemäß LGS 3323).</p>	<p>Maulschlüssel</p>

protected




disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

9.14.2 O-Ring-Dämpfer H4

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.14.2-1</p>	<p>Einzelteile des O-Ring Dämpfer H4</p>	
 <p>Abbildung 9.14.2-2</p>	<p>O-Ring-Dämpfer an Spindel mit Stahlstift und Sprengring befestigen. Anschließend H4-Lüftehaube wie in 13.43 beschrieben montieren.</p>	
 <p>Abbildung 9.14.2-3</p>		

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.14.2-4</p>	<p>Ersten O-Ring, Gegenring, zweiten O-Ring, Stützhülse, Feder und Kappe nacheinander auf die Anlüftung setzen.</p>	
 <p>Abbildung 9.14.2-5</p>		
 <p>Abbildung 9.14.2-6</p>	<p>Fetten, aufschrauben und festziehen Gewinde und Dichtlippe der Kappe (Anzugsmoment gemäß LGS 3323).</p>	<p>Holacarbon (OI-56 S / 60H) Maulschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		

Global Standard	LESER Global Standard Montageanleitung Type 526 API	LGS 4104
		Page 37/37

9.15 Prüfung des Ansprechdrucks

Ventil gemäß Arbeitsplatzbeschreibung mit Druck beaufschlagen.

Kontrolle, ob das Ventil bei Ansprechdruck öffnet (der Ansprechdruck des Ventils ist erreicht, wenn die Druckanzeige bei steigendem Leitungsdruck konstant bleibt, sattes Öffnen muss reicht werden).

Das Ventil muss bei 3 aufeinanderfolgenden Prüfvorgängen innerhalb des Toleranzbereiches ansprechen.

Der Einstelldruck ist zu dokumentieren.

9.16 Prüfung der Dichtheit der Rückdichtung P21 (Dichtheit nach außen)

Diese Prüfung erfolgt bei jedem gasdichten Ventil im Anschluss an die Montage.

9.17 Plombieren des Ventils

Abbildung	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 9.17-1</p>	<p>Sofern die konstruktiv bedingte Möglichkeit besteht (Plombierbohrung/-nase an Kappe/Anlüftung und Federhaube ist vorhanden), Ventil plombieren. Ansonsten müssen Plombiernasen angeschweißt werden. Plombierbohrung bzw. -nase von Kappe/Anlüftung und Federhaube im Uhrzeigersinn eng anliegend verbinden und Arretierschraube und Plombiernase mit Plombendraht verbinden und an den Drahtenden mit Plombe verschließen. Sind Klassifikationsabnahmen (TÜV etc.) gefordert, wird erst anschließend plombiert.</p>	<p>Plombierzange Drahtwirbelzange Plombierquader Draht</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:		published date:	3/12/15	effect. date:	3/15
author:	Nieh	released by:		replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	IE	date of release:	3/12/15	revision No.:	1		
doc. type:	LGS	change rep. No.:		retention period:	10		