



1. Bestimmungsgemäße Verwendung / Produktbeschreibung



Medium: Trinkwasser

Max. Einsatztemperatur Wasser: 40°

Max. Betriebsdruck: bis zu 16 bar (Ausnahme Best.Nr. 471-00 25 bar)
Bauartspezifische Einschränkungen beim max. Betriebsdruck entsprechend Katalog.

Material: Gehäuse: GJS-400, Hawle-Epoxy-Pulverbeschichtung
Spindel: nichtrostender Stahl
Keilmutter: Messing
Keil: GJS-400, innen und aussen EPDM gemäß DVGW W 270 für Wasser
Dichtungen/Kunststoffe: EPDM gemäß DVGW W 270 bzw. POM nach KTW-Bewertungsgrundlage
E3-Kantenschutz: PE
Schrauben: nichtrostender Stahl
metallische Werkstoffe in Trinkwasserkontakt nach Positivliste des deutschen Umweltbundesamt (UBA)*

Bei Verlegung, Einbau und Wartung sind die gültigen Normen und Regelwerke, Unfallverhütungsvorschriften und die Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

Verlegung, Einbau und Wartung darf nur von entsprechendem Fachpersonal vorgenommen werden.

2. Montage



Inbusschlüssel (Schlüsselweite siehe Tabelle), Schraubendreher, Wärmequelle, feuerfestes Behältnis



Achtung: Vor dem Austausch des Schieberoberteils, Schieber öffnen und Leitung in einen drucklosen Zustand bringen!

- Kantenschutz abnehmen: an beiden Aussparungen seitlich mit Schraubendreher einhaken
- Paraffin entfernen
- Schrauben lösen
- Schieberoberteil und Dichtung abnehmen
- Dichtfläche reinigen
- neue Dichtung auflegen
- Keil am Ersatzoberteil in Offenstellung bringen

- Ersatzoberteil aufsetzen
- Schrauben einsetzen und kreuzweise festziehen. Drehmomente siehe Tabelle.

Nennweite	Artikelnummer	Inbusschrauben	Schlüsselweite	Drehmoment
DN50	868 000 0051	M 10 (8.8)	SW8	50 Nm ± 5 Nm
DN65-80	868 000 0081	M 12 (8.8)	SW10	85 Nm ± 5 Nm
DN100	868 000 0101	M 12 (8.8)	SW10	85 Nm ± 5 Nm
DN125-150	868 000 0151	M 12 (8.8)	SW10	85 Nm ± 5 Nm
DN200	868 000 0201	M 12 (8.8)	SW10	85 Nm ± 5 Nm
DN250	868 000 0251	M 12 (8.8)	SW10	85 Nm ± 5 Nm
DN300	868 000 0301	M 16 (8.8)	SW14	125 Nm ± 10 Nm
DN350	auf Anfrage	M 16 (8.8)	SW14	125 Nm ± 10 Nm
DN400	auf Anfrage	M 16 (8.8)	SW14	125 Nm ± 10 Nm
DN450	auf Anfrage	M 16 (8.8)	SW14	125 Nm ± 10 Nm
DN500	auf Anfrage	M 16 (8.8)	SW14	125 Nm ± 10 Nm
DN600	auf Anfrage	M 16 (8.8)	SW14	170 Nm ± 10 Nm

- Paraffin erhitzen, schmelzen und Schraubenköpfe bis zum Rand mit Paraffin ausgießen.
- Druckprüfung des gesamten Schiebers im offenen Rohrgraben unter Beachtung der maximalen Betriebsdrücke gemäß DVGW-Regelwerk durchzuführen.
Im Anschluss an die Dichtheitsprüfung ist eine Funktionskontrolle durchzuführen.
Um Undichtigkeiten festzustellen, muss die Sichtprüfung vor dem Aufsetzen des Kantenschutzes durchgeführt werden.
- Kantenschutz montieren

3. Wartung und Instandhaltung

Zur Wartung ist die entsprechende Bedienungsanleitung des Schiebers zu beachten.

* Messing/Rotgusskomponenten > 0,1% Blei nach Verordnung (EU) Nr. 1907/2006 (REACH-Verordnung)

Sollten Sie noch Fragen haben oder weitergehende Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an:

Hawle Armaturen GmbH
 - Anwendungstechnik -
 Liegnitzer Str. 6
 83395 Freilassing
 Telefon: +49 8654 6303-0
 Telefax: +49 8654 6303-222
 E-Mail: info@hawle.de
 Internet: www.hawle.de