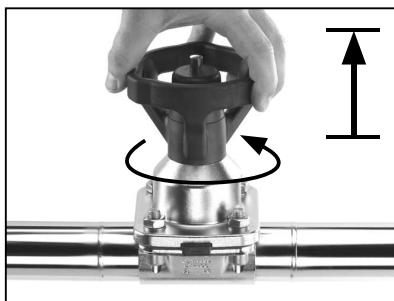
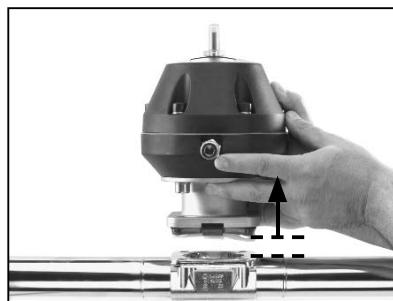
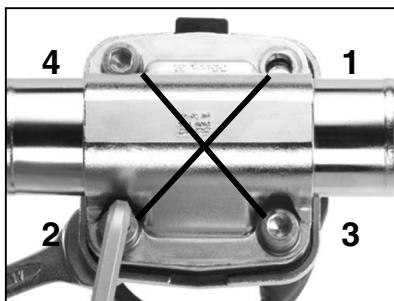


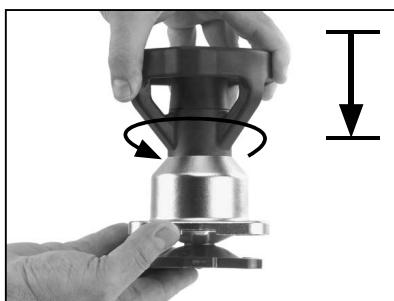
## Kurzanleitung zum Wechsel der Absperrmembranen Größe MG 10-300 / DN 10-300



1. Ventile in Position „offen“ bringen.



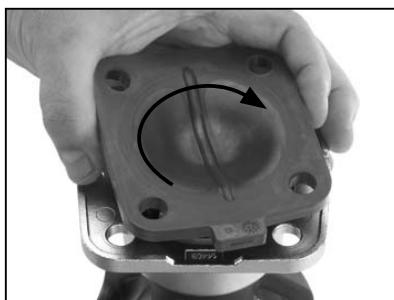
2. Verbindungsschrauben des Ventilkörper-, Membran- und Antriebsflansches über Kreuz lösen und Ventilantrieb vom Ventilkörper abheben.



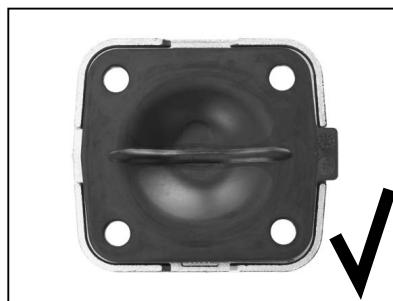
3. Ventilantrieb in Position „geschlossen“ bringen. Bei manuell betätigten Ventilantrieben darauf achten, dass sie nicht zu weit zgedreht werden und dadurch das Druckstück aus seinen seitlichen Führungen heraus läuft.



4. Absperrmembrane von der Ventilspindel / dem Druckstück abschrauben (Achtung: Rechtsgewinde, zum Lösen links herum drehen). Absperrmembrane sichten und gegebenenfalls Beschädigungen analysieren.



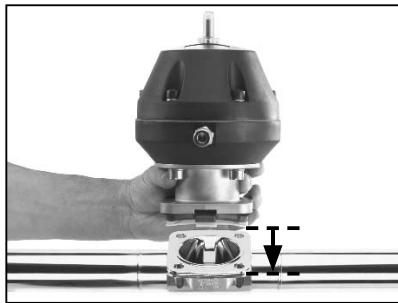
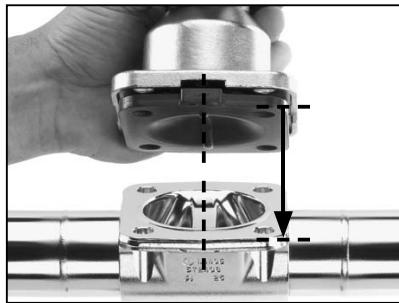
5. Neue Absperrmembrane in die Ventilspindel / das Druckstück einschrauben, bis ein deutlicher Widerstand zu spüren ist. Bei 2-teiligen Absperrmembranen den Elastomerrücken passgenau auf den Flansch des Ventilantriebs legen, das PTFE-Schild umstülpen und wie zuvor beschrieben verfahren.



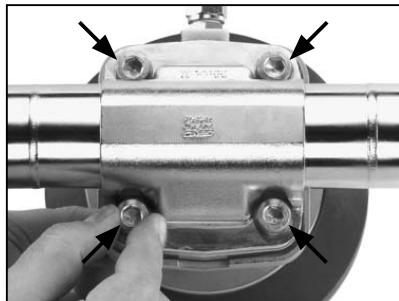
6. Absperrmembrane (bei 2-teiligen Membranen nur das PTFE-Schild) bis zur nächstmöglichen Übereinstimmung zurückdrehen (max. 180°). Darauf achten, dass die Position des Druckstücks, des Dichtstegs und der Absperrmembrane übereinstimmt (PTFE-Schild zurückklappen).



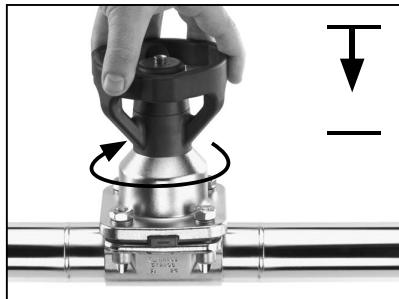
7. Ventiltrieb in Position „offen“ bringen.



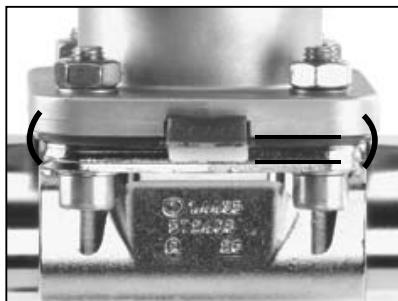
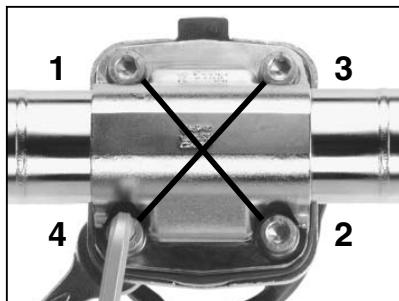
8. Ventiltrieb mit montierter Absperrmembrane auf Ventilkörper aufsetzen. Dabei unbedingt auf die Übereinstimmung des Ventilkörpers, der Absperrmembrane und des Ventiltriebs achten.



9. Verbindungsschrauben von der Körperseite her ansetzen und mit Ventilkörper / Muttern handfest über Kreuz verschrauben (ohne Kraft). Unterlegscheiben nicht vergessen!



10. Ventil in Position „geschlossen“ bringen, manuell betätigtes Handventile nur in Position „halb geschlossen“ bringen.



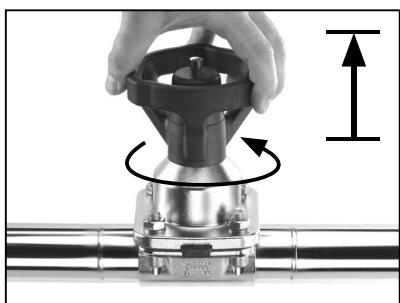
11. Verbindungsschrauben schrittweise über Kreuz mit geeignetem Werkzeug soweit festziehen, bis die Absperrmembrane ca. 10-15% ihrer ursprünglichen Dicke rundum gleichmäßig verpresst hat. Hat die Absperrmembrane rundum eine gleichmäßige Außenwölbung, ist die korrekte Verpressung erreicht.

#### Wichtige Hinweise:

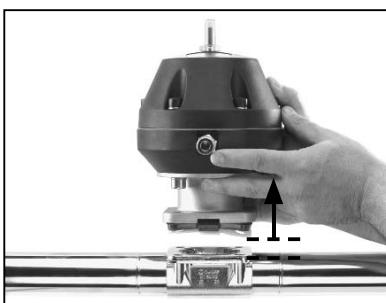
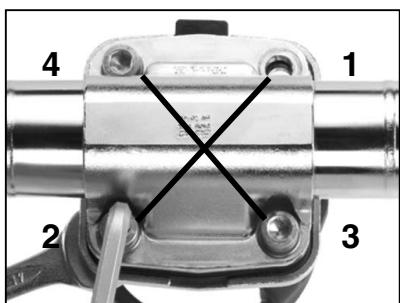
Aufgrund des Setzverhaltens von Elastomeren muss vor der Inbetriebnahme der Anlage die Verpressung der Membrane kontrolliert und deren Verflanschung gegebenenfalls nachgezogen werden (bei Ventilen im Sterileinsatz zusätzlich nochmals nach dem ersten Sterilisationszyklus). Entsprechend dem Einsatz der Ventile empfehlen sich weitere zyklische Kontrollen im laufenden Betrieb.

Schließbegrenzungen, Anbaugeräte und Zubehör wie Hubbegrenzungen, optische Stellungsanzeigen, elektrische Stellungsrückmelder, Stellungs- und Prozessregler müssen nach einem Wechsel der Absperrmembrane und / oder dem Nachjustieren der Absperrmembrane neu kalibriert werden (siehe jeweilige Funktionsbeschreibung). Bei manuell betätigten Ventilen mit Schließbegrenzung muss die Einstellung ebenfalls neu justiert werden.

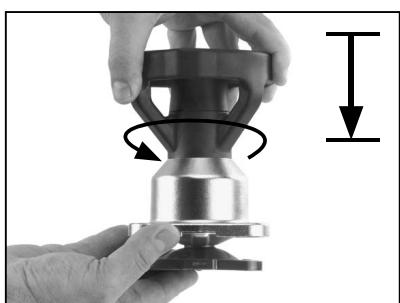
## Quick guide for changing diaphragms size 10-300 / DN 10-300



1. Move the valve to the „open“ position.



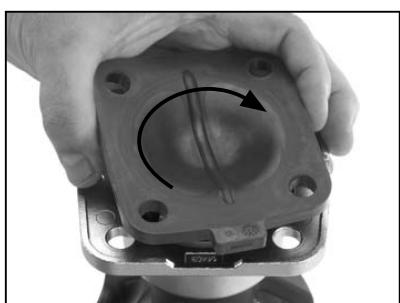
2. Loosen the valve body, diaphragm and actuator / bonnet bolts diagonally and remove the actuator / bonnet from the valve body.



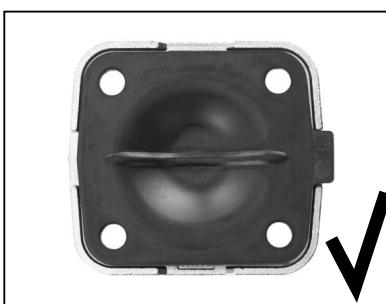
3. Move the actuator / bonnet to the „closed“ position. For manual bonnets make sure that it is only closed so far that the compressor stays in its outer guides.



4. Unscrew the diaphragm from the spindle / compressor (Attention: right-hand thread, turn anti-clockwise to loosen it). Check the diaphragm for damage, if any.



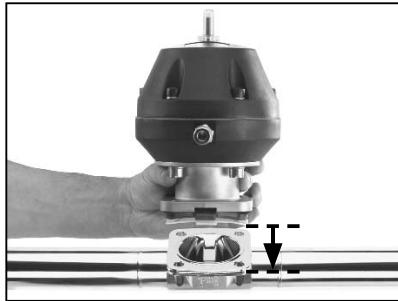
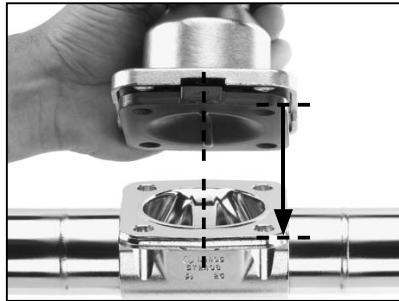
5. Screw new diaphragm into spindle / compressor until you feel strong resistance. With 2-piece diaphragms place the elastomer backing onto the actuator / bonnet flange so that it fits perfectly, invert the PTFE face and proceed as described above.



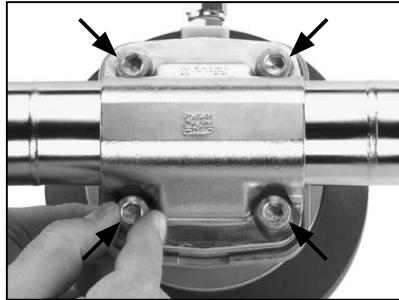
6. Then turn the diaphragm (with 2-piece diaphragms only the PTFE face) back anti-clockwise to the next possible bolt alignment (max. 180°). Ensure that the compressor, the sealing weir and the diaphragm are aligned (return the PTFE face to its original shape).



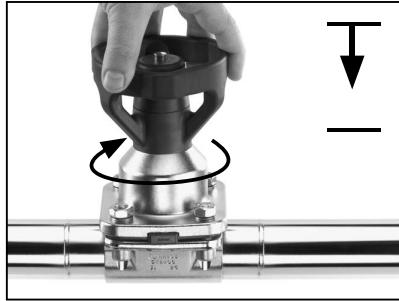
7. Move the actuator / bonnet to the „open“ position.



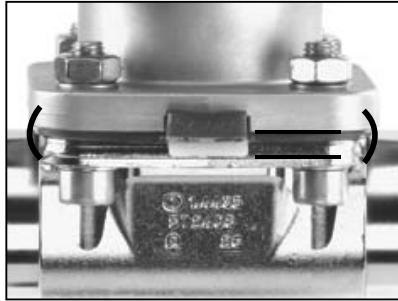
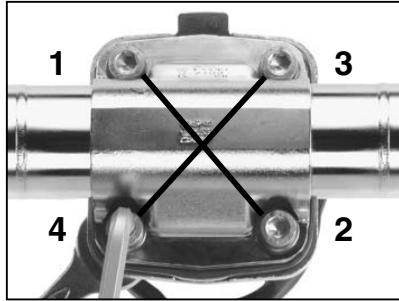
8. Place the actuator / bonnet with mounted diaphragm onto the valve body. Ensure that the valve body, diaphragm and actuator / bonnet are in correct alignment.



9. Insert the four bolts with their respective washers from the body side and tighten diagonally hand tight only. (Do not use force).



10. Move the actuated valve to the „closed“ position. Move the manually operated valve to the „half open“ position.



11. Tighten the connecting bolts diagonally in several steps with a suitable tool until the diaphragm is evenly compressed by 10 to 15% of its original thickness. If the diaphragm has an even outer bulge all round, correct compression has been achieved.

#### Important notes:

Due to the setting behaviour of elastomers, the compression of the diaphragm must be checked before commissioning the system and periodically during use and its bolting tightened if necessary (for valves in sterile applications once additionally after the first sterilization cycle). Other regular inspections during operation are recommended depending on the use of the valves.

Attachments and accessories such as seal adjusters, stroke limiters, optical position indicators, electrical position indicators, positioners and process controllers must be recalibrated after changing the diaphragm and / or readjusting the diaphragm (see relevant function description). The setting of manual valves with a seal adjuster must also be readjusted.

