

Austausch der Stopfbuchspackung

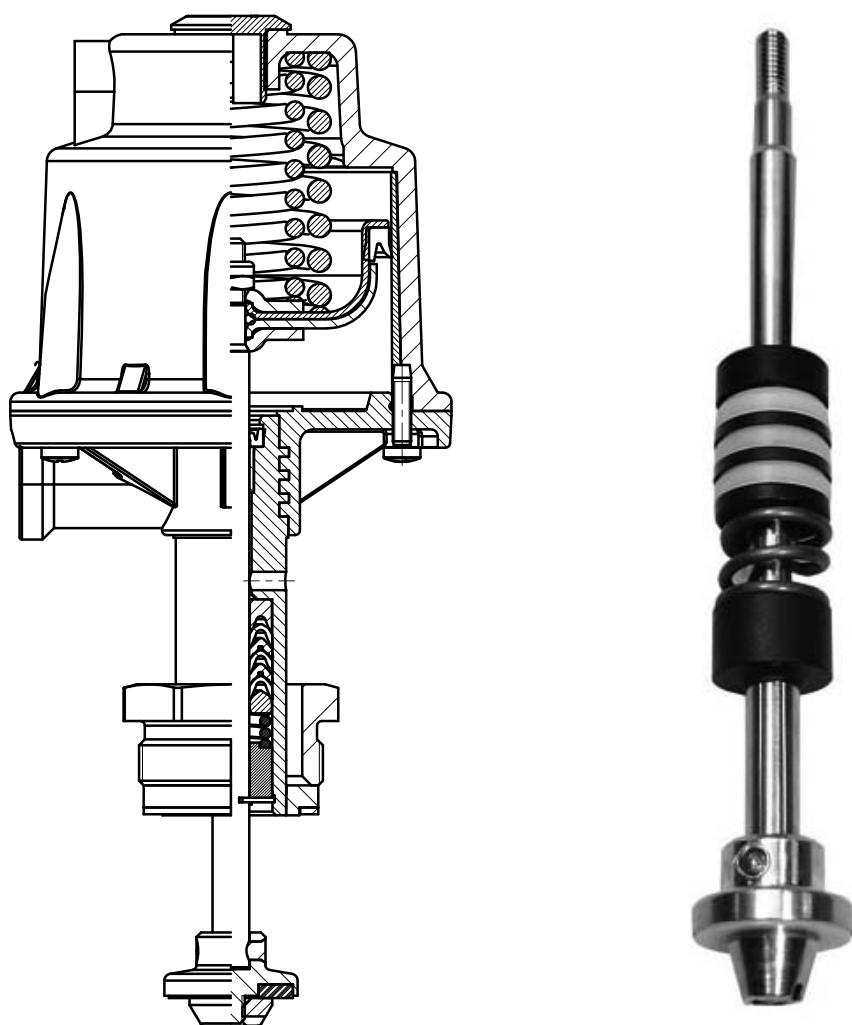
Replacement of the gland packing



ORIGINAL MONTAGEANLEITUNG



ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Allgemeine Hinweise



Einbau- und Montageanleitungen GEMÜ 512, GEMÜ 514 und GEMÜ 532 beachten! Beschreibungen und Instruktionen in dieser Montageanleitung beziehen sich auf Standardausführungen.

⚠ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Nur an druckloser Anlage arbeiten.

⚠ WARNUNG

Haube steht unter Federdruck!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.

⚠ WARNUNG

Aggressive Chemikalien!

- Verätzungen!
- Montage nur mit geeigneter Schutzausrüstung.

⚠ VORSICHT



Heiße Anlagenteile!

- Verbrennungen!
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

⚠ VORSICHT

Ventil nicht als Trittstufe oder Aufstiegshilfe benutzen!

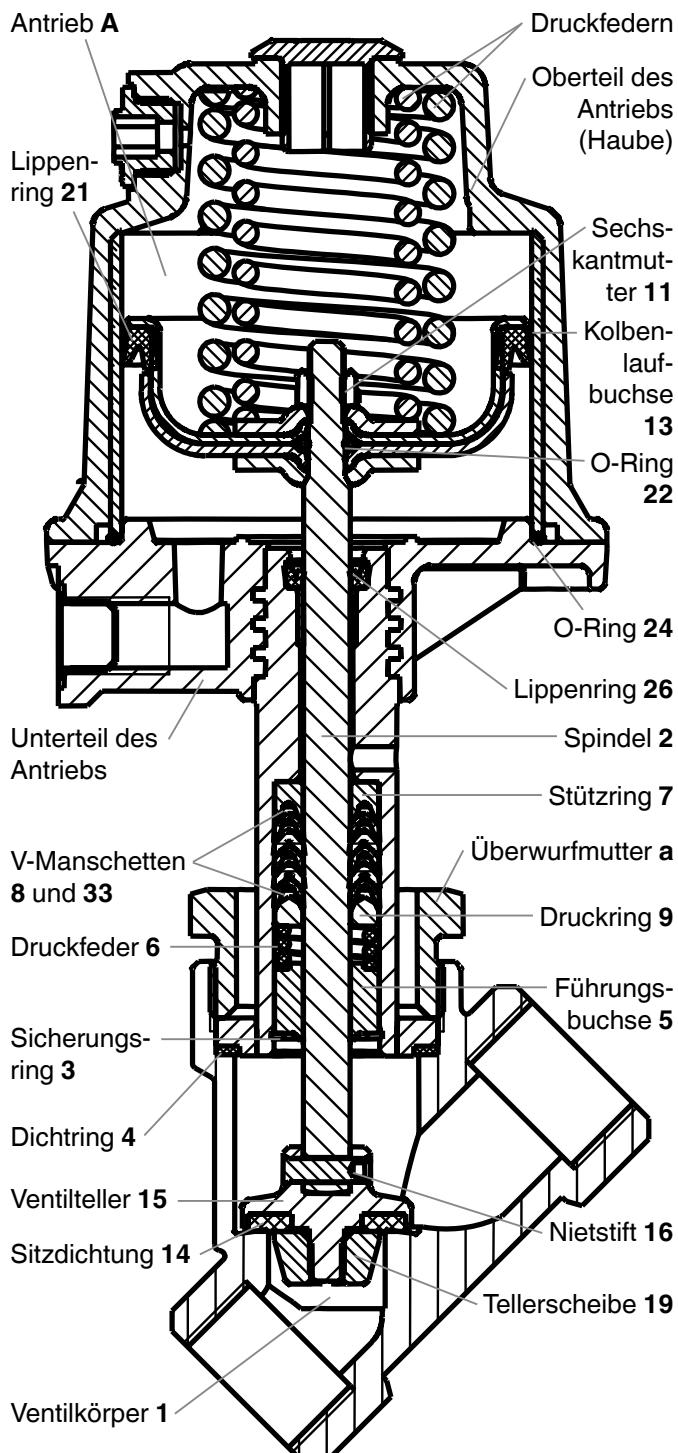
- Gefahr des Abrutschens / der Beschädigung des Ventils.

VORSICHT

Maximal zulässigen Druck nicht überschreiten!

- Eventuell auftretende Druckstöße (Wasserschläge) durch Schutzmaßnahmen vermeiden.

Ventilaufbau am Beispiel von GEMÜ 514, 532



1 Montage / Demontage der Stopfbuchspackung bei GEMÜ 514, 532

Siehe auch Einbau- und Montageanleitungen GEMÜ 514 und GEMÜ 532 - Kapitel 11.1 "Montage des Ventils" und Kapitel 20 "Schnittbilder und Ersatzteile".

1.1 Demontage Antrieb und Dichtring 4

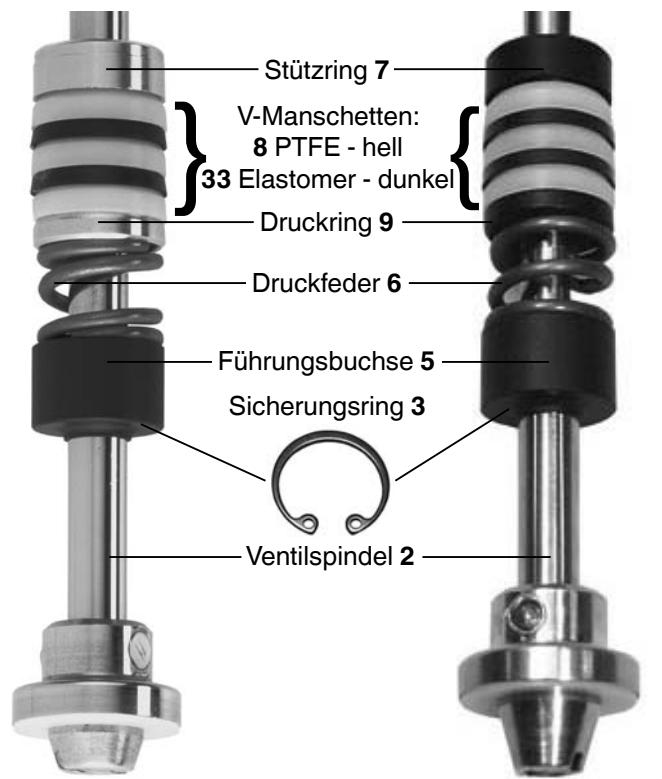
1. Antrieb A in Offen-Position bringen.
2. Überwurfmutter a lösen.
3. Antrieb A vom Ventilkörper 1 demontieren.
4. Dichtring 4 entnehmen.



Wichtig:

Nach Demontage alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen). Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

1.2 Auswechseln der Stopfbuchspackung



Messing-Ausführung

Edelstahl-Ausführung

⚠ WARNUNG

Haube steht unter Federdruck!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.

1. Antrieb A demontieren wie in Kapitel 1.1, Punkte 1-4 beschrieben.
2. Antrieb A in Presse einspannen.

VORSICHT

Bruch der Haube bei zu starkem Druck!

- Nur minimal nötigen Druck ausüben.

3. Verbindungsschrauben zwischen Oberteil und Unterteil des Antriebs A lösen und entfernen.
4. Pressdruck langsam wegnehmen. Antrieb A entlasten und öffnen.
5. Druckfedern und O-Ring 24 aus Kolbenlaufbuchse 13 entnehmen.
6. Kolbenlaufbuchse 13 aus Oberteil des Antriebs A ziehen und mit Dowcorning 111 Molykote einfetten.
7. Sechskantmutter 11 der Kolben-Spindel-Verbindung im Unterteil des Antriebs A lösen.
8. Lippenring 21 aus Kolbendeckel entfernen.
9. O-Ring 22 zwischen Kolben und Kolbendeckel entfernen.
10. Spindel 2 aus Unterteil des Antriebs A nach unten heraus ziehen.
11. Lippenring 26 aus Unterteil des Antriebs A entfernen.
12. Sicherungsring 3 im Unterteil des Antriebs A mit geeignetem Werkzeug (z. B. Seegerringzange) entfernen.
13. Nacheinander Führungsbuchse 5, Druckfeder 6, Druckring 9, V-Manschetten 8 und 33 und Stützring 7 aus dem Rohr im Unterteil des Antriebs A ziehen.
14. Neue Stopfbuchspackung in folgender Reihenfolge in das Rohr im Unterteil des Antriebs A einlegen:
1. Stützring 7

2. V-Manschetten **8** und **33** PTFE (nicht vorhanden bei Antriebsgröße 2) / Elastomer / PTFE / Elastomer / PTFE (vorher fetten mit Dowcorning 111 Molycote)



V-Manschetten **8** und **33** mit den scharfkantigen Seiten in Richtung Ventilkörper anordnen, sonst keine Dichtfunktion!

3. Druckring **9**
4. Druckfeder **6**
5. Führungsbuchse **5**
15. Stopfbuchspackung mit Sicherungsring **3** arretieren.
16. Neuen Lippenring **26** in Unterteil des Antriebs **A** einlegen.
17. Spindel **2** durch Unterteil des Antriebs **A** stecken.
18. O-Ring **22** zwischen Kolben und Kolvendeckel einlegen.
19. Neuen Lippenring **21** in Kolvendeckel einlegen.
20. Kolben-Spindel-Verbindung im Unterteil des Antriebs **A** mit Sechskantmutter **11** fixieren.
21. Kolbenlaufbuchse **13** in Oberteil des Antriebs **A** drücken.
22. O-Ring **24** und Druckfedern in Kolbenlaufbuchse **13** einlegen.
23. Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** auf einander stecken und Verbindungsschrauben einlegen.
24. Antrieb **A** in Presse einspannen, Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** bündig auf einander pressen.

VORSICHT

Bruch der Haube bei zu starkem Druck!
► Nur minimal nötigen Druck ausüben.

25. Verbindungsschrauben zwischen Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** über Kreuz festziehen.
26. Pressdruck langsam wegnehmen.
27. Antrieb **A** montieren wie in Kapitel 1.4, Punkte 1-5 beschrieben.

1.3 Auswechseln der Sitzdichtung

1. Antrieb **A** demontieren wie in Kapitel 1.1, Punkte 1-4 beschrieben.
2. Tellerscheibe **19** an der Spindel **2** lösen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
3. Sitzdichtung **14** entnehmen.
4. Alle Teile reinigen, dabei nicht zerkratzen oder beschädigen.
5. Neue Sitzdichtung **14** einlegen.
6. Geeignetes Schraubensicherungsmittel auf Gewinde von Ventilteller **15** auftragen.
7. Tellerscheibe **19** ansetzen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten) und festziehen.
8. Antrieb **A** montieren wie in Kapitel 1.4, Punkte 1-5 beschrieben.



Wichtig:

Austausch der Stahl-Sitzdichtung nur durch GEMÜ. **Komplettes** Ventil mit ausgefüllter Rücksendeerklärung an GEMÜ senden.

1.4 Montage Antrieb und Dichtring 4

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Neuen Dichtring 4 in Ventilkörper **1** einlegen.
3. Antrieb 360° drehbar. Position der Steuermediumanschlüsse beliebig.
4. Antrieb **A** auf Ventilkörper **1** ca. 90° vor Endposition der Steuermediumanschlüsse aufsetzen und mit Überwurfmutter **a** handfest anschrauben.
5. Überwurfmutter **a** mit Gabelschlüssel festschrauben (Drehmomente siehe Tabelle). Dabei dreht sich der Antrieb ca. 90° im Uhrzeigersinn bis zur gewünschten Position.
6. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen, komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.



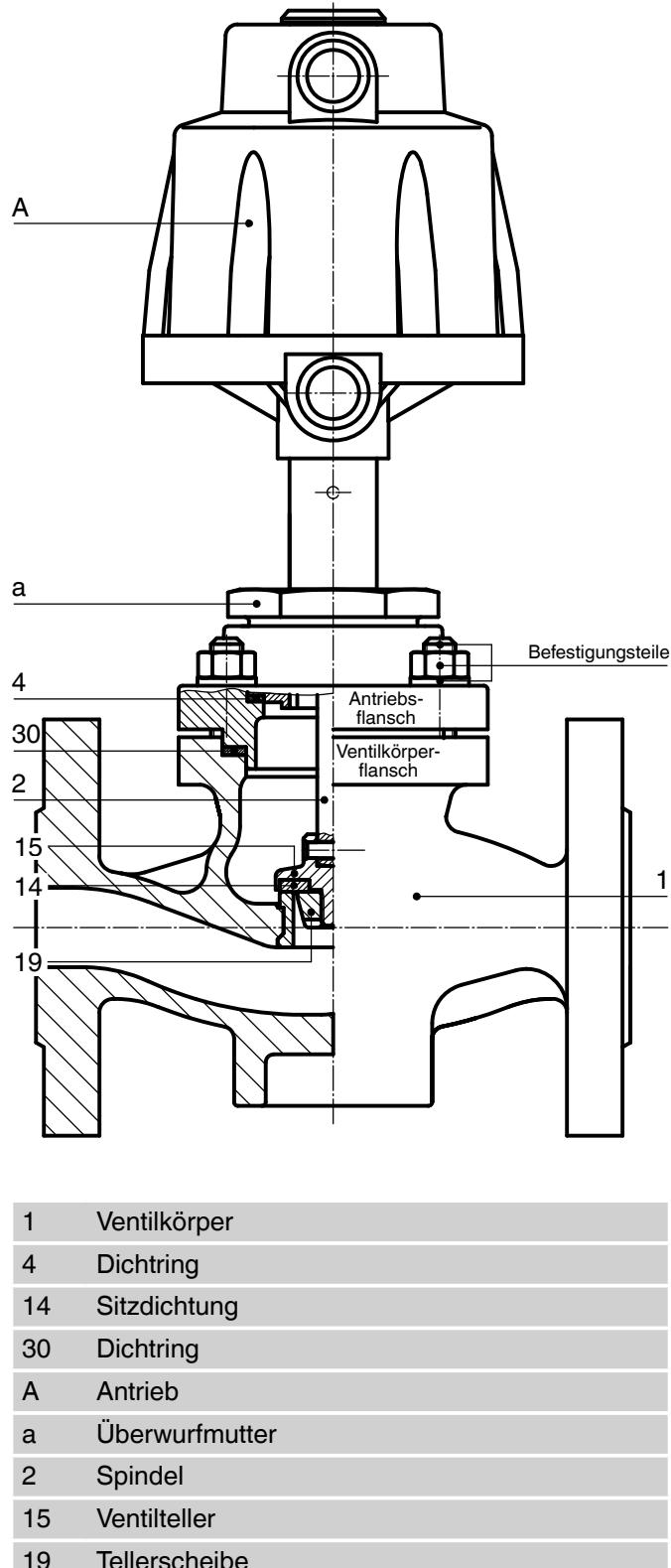
Wichtig:

Dichtring 4 bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

Nennweite	Drehmomente [Nm]
DN 10	90
DN 15	90
DN 20	100
DN 25	120
DN 32	120
DN 40	150
DN 50	200
DN 65	260
DN 80	280

2 Montage / Demontage der Stopfbuchspackung bei GEMÜ 512

Siehe auch Einbau- und Montageanleitung GEMÜ 512 - Kapitel 11.1 "Montage des Ventils" und Kapitel 20 "Schnittbilder und Ersatzteile".



2.1 Demontage Antrieb und Dichtring 30

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Befestigungsteile lösen und entfernen.
3. Antrieb **A** mit Antriebsflansch vom Ventilkörperflansch abheben.
4. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
5. Dichtring **30** aus Ventilkörperflansch entnehmen.



Wichtig:

Nach Demontage alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen). Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

1. Antrieb **A** demontieren wie in Kapitel 2.1, Punkte 1-5 beschrieben.

2. Antrieb **A** in Presse einspannen.

VORSICHT

Bruch der Haube bei zu starkem Druck!

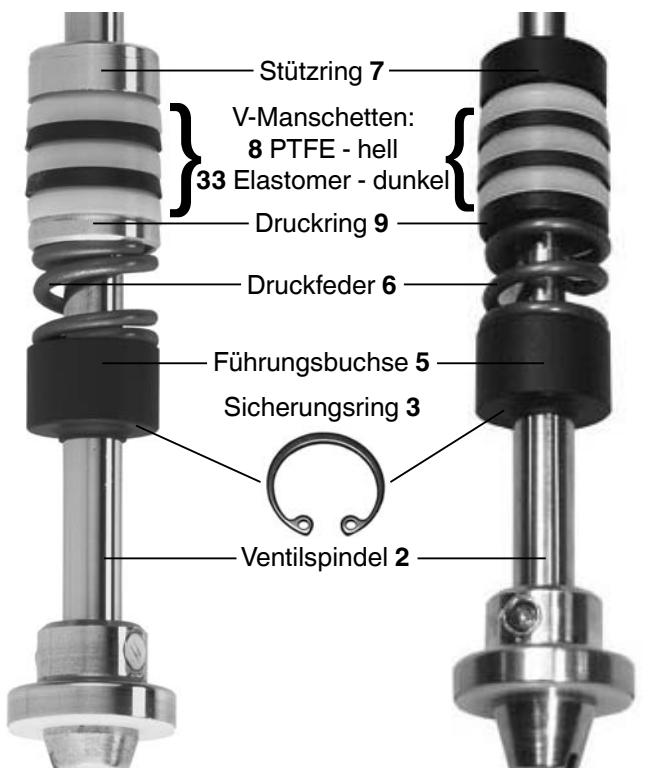
► Nur minimal nötigen Druck ausüben.

3. Verbindungsschrauben zwischen Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** lösen und entfernen.
4. Pressdruck langsam wegnehmen. Antrieb **A** entlasten und öffnen.
5. Druckfedern und O-Ring **24** aus Kolbenlaufbuchse **13** entnehmen.
6. Kolbenlaufbuchse **13** aus Oberteil des Antriebs **A** ziehen und mit Dowcorning 111 Molykote einfetten.
7. Sechskantmutter **11** der Kolben-Spindel-Verbindung im Unterteil des Antriebs **A** lösen.
8. Lippenring **21** aus Kolbendeckel entfernen.
9. O-Ring **22** zwischen Kolben und Kolbendeckel entfernen.
10. Spindel **2** aus Unterteil des Antriebs **A** nach unten heraus ziehen.
11. Lippenring **26** aus Unterteil des Antriebs **A** entfernen.
12. Sicherungsring **3** im Unterteil des Antriebs **A** mit geeignetem Werkzeug (z. B. Seegerringzange) entfernen.
13. Nacheinander Führungsbuchse **5**, Druckfeder **6**, Druckring **9**, V-Manschetten **8** und **33** und Stützring **7** aus dem Rohr im Unterteil des Antriebs **A** ziehen.
14. Neue Stopfbuchspackung in folgender Reihenfolge in das Rohr im Unterteil des Antriebs **A** einlegen:

1. Stützring **7**

2. V-Manschetten **8** und **33** PTFE (nicht vorhanden bei Antriebsgröße 2) / Elastomer / PTFE / Elastomer / PTFE (vorher fetten mit Dowcorning 111 Molykote)

2.2 Auswechseln der Stopfbuchspackung



Messing-Ausführung

Edelstahl-Ausführung

⚠ WARNUNG

Haube steht unter Federdruck!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.



V-Manschetten **8** und **33** mit den scharfkantigen Seiten in Richtung Ventilkörper anordnen, sonst keine Dichtfunktion!

3. Druckring **9**
4. Druckfeder **6**
5. Führungsbuchse **5**
15. Stopfbuchspackung mit Sicherungsring **3** arretieren.
16. Neuen Lippenring **26** in Unterteil des Antriebs **A** einlegen.
17. Spindel **2** durch Unterteil des Antriebs **A** stecken.
18. O-Ring **22** zwischen Kolben und Kolbendeckel einlegen.
19. Neuen Lippenring **21** in Kolbendeckel einlegen.
20. Kolben-Spindel-Verbindung im Unterteil des Antriebs **A** mit Sechskantmutter **11** fixieren.
21. Kolbenlaufbuchse **13** in Oberteil des Antriebs **A** drücken.
22. O-Ring **24** und Druckfedern in Kolbenlaufbuchse **13** einlegen.
23. Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** aufeinander stecken und Verbindungsschrauben einlegen.
24. Antrieb **A** in Presse einspannen, Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** bündig aufeinander pressen.

VORSICHT

Bruch der Haube bei zu starkem Druck!
► Nur minimal nötigen Druck ausüben.

25. Verbindungsschrauben zwischen Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** über Kreuz festziehen.
26. Pressdruck langsam wegnehmen.
27. Antrieb **A** montieren wie in Kapitel 2.4, Punkte 1-5 beschrieben.

2.3 Auswechseln der Sitzdichtung

1. Antrieb **A** demontieren wie in Kapitel 2.1, Punkte 1-5 beschrieben.
2. Tellerscheibe **19** an der Spindel **2** lösen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
3. Sitzdichtung **14** entnehmen.
4. Alle Teile reinigen, dabei nicht zerkratzen oder beschädigen.
5. Neue Sitzdichtung **14** einlegen.
6. Geeignetes Schraubensicherungsmittel auf Gewinde von Ventilteller **15** auftragen.
7. Tellerscheibe **19** ansetzen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten) und festziehen.
8. Antrieb **A** montieren wie in Kapitel 2.4, Punkt 1-5 beschrieben.

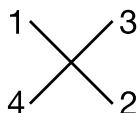


Wichtig:

Austausch der Stahl-Sitzdichtung nur durch GEMÜ. **Komplettes** Ventil mit ausgefüllter Rücksendeerklärung an GEMÜ senden.

2.4 Montage Antrieb und Dichtring 30

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Neuen Dichtring **30** in Ventilkörperflansch einlegen.
3. Antrieb **A** mit Antriebsflansch auf Ventilkörperflansch aufsetzen, Position der Steuermediumanschlüsse beachten.
4. Befestigungsteile handfest eindrehen und mit geeignetem Gabelschlüssel über Kreuz festziehen.



5. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen, komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.



Wichtig:

Dichtring **30** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

2.5 Austausch von Dichtring 4

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Überwurfmutter **a** lösen.
3. Antrieb **A** vom Antriebsflansch abheben.
4. Dichtring **4** aus Antriebsflansch entnehmen.
5. Alle Teile reinigen, dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
6. Alle Teile auf Beschädigungen prüfen. Beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).
7. Neuen Dichtring **4** in Antriebsflansch einlegen.
8. Antrieb **A** auf Antriebsflansch aufsetzen, so dass die Steuermediumanschlüsse ca. 90° vor Endposition sind. Überwurfmutter **a** festziehen. Dabei dreht sich der Antrieb um ca. 90° bis zur gewünschten Position.
9. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen, komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.



Wichtig:

Dichtring **4** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

General information



Observe the installation, operating and maintenance instructions of GEMÜ 512, GEMÜ 514 and GEMÜ 532! The descriptions and instructions in these assembly instructions apply to the standard versions.

⚠ WARNING

The equipment is subject to pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only work on depressurized plant.

⚠ WARNING

The actuator cover is under spring pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only open the actuator under a press.

⚠ WARNING



Corrosive chemicals!

- Risk of caustic burns!
- Wear appropriate protective gear when installing.

⚠ CAUTION



Hot plant components!

- Risk of burns!
- Only work on plant that has cooled down.

⚠ CAUTION

Never use the valve as a step or an aid for climbing!

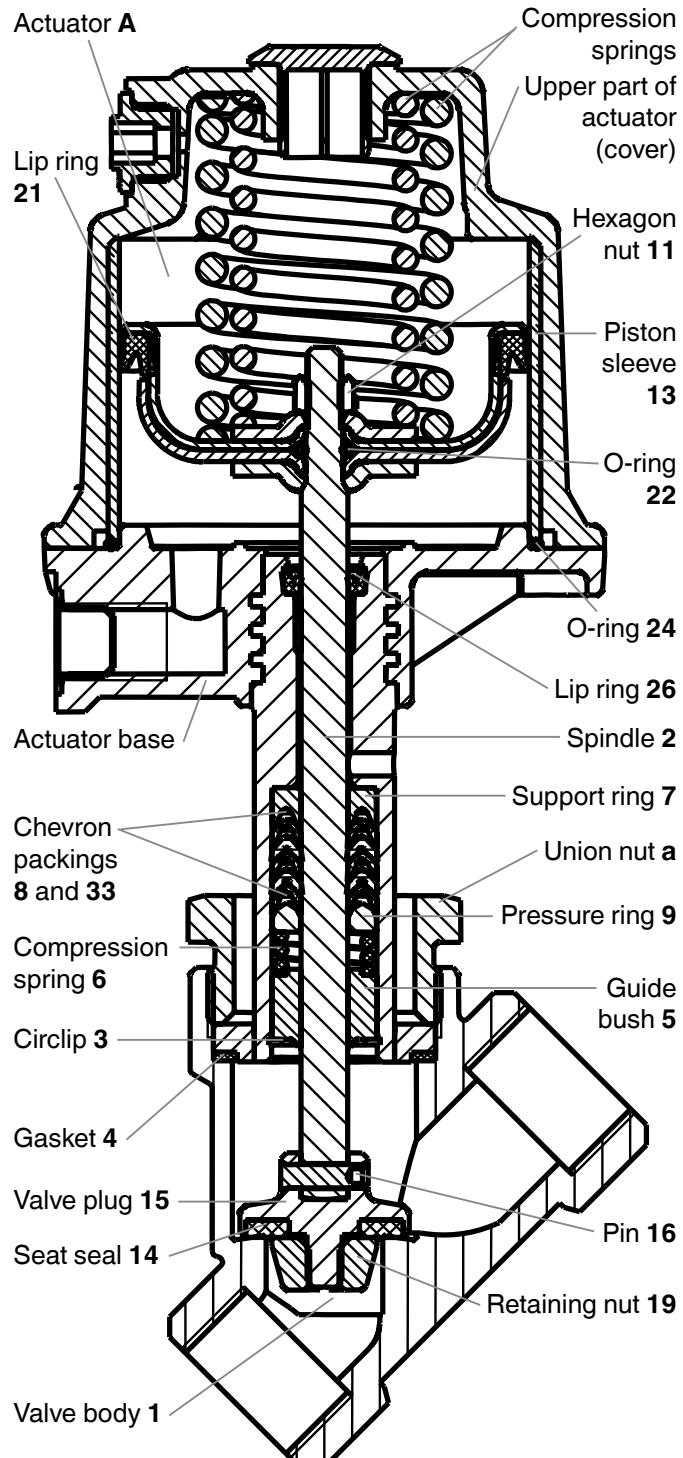
- This entails the risk of slipping-off or damaging the valve.

CAUTION

Do not exceed the maximum permissible pressure!

- Take precautionary measures to avoid possible pressure surges (water hammer).

Valve construction using GEMÜ 514, 532 as an example



1 Assembly / disassembly of gland packing for GEMÜ 514, 532

Please refer to installation, operating and maintenance instructions GEMÜ 514 and GEMÜ 532 - chapter 11.1 "Installing the valve" and chapter 20 "Sectional drawings and spare parts".

1.1 Disassembly of actuator and gasket 4

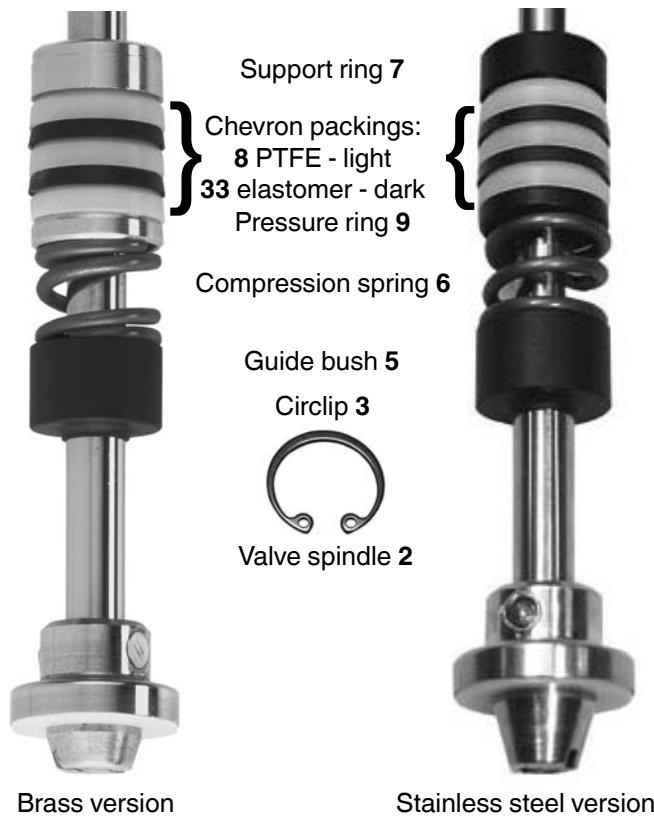
1. Move actuator **A** to the open position.
2. Loosen union nut **a**.
3. Remove actuator **A** from valve body 1.
4. Remove gasket 4.



Important:

After disassembly, clean all parts of contamination (do not damage parts). Check parts for potential damage, replace if necessary (only use genuine parts from GEMÜ).

1.2 Replacement of the gland packing



Brass version

Stainless steel version

⚠ WARNING

The actuator cover is under spring pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only open the actuator under a press.

1. Disassemble actuator **A** as described in chapter 1.1, points 1-4.
2. Clamp actuator **A** in a press.

CAUTION

Actuator cover will break if pressure is too high!

- Only use minimum required pressure.

3. Loosen and remove connecting screws between cover and base of actuator **A**.
4. Slowly release the press allowing the cover of actuator **A** to raise under the relaxing springs.
5. Remove compression springs and O-ring **24** from piston sleeve **13**.
6. Pull piston sleeve **13** from cover of actuator **A** and lubricate with Dowcorning 111 Molycote.
7. Loosen hexagon nut **11** of the piston-spindle connection in the base of actuator **A**.
8. Remove lip ring **21** from piston cover.
9. Remove O-ring **22** between piston and piston cover.
10. Pull out spindle **2** downwards from base of actuator **A**.
11. Remove lip ring **26** from base of actuator **A**.
12. Remove circlip **3** in base of actuator **A** with appropriate tool (e.g. circlip pliers).
13. Pull out in the following order: guide bush **5**, compression spring **6**, pressure ring **9**, chevron packings **8** and **33** and support ring **7** from the pipe in the base of actuator **A**.
14. Insert new gland packing in the following order in the pipe in the base of actuator **A**:
 1. Support ring **7**
 2. Chevron packings **8** and **33** PTFE (not included with actuator size 2) /

elastomer / PTFE / elastomer / PTFE
(lubricate beforehand with
Dowcorning 111 Molycote)



Arrange the sharp-edged sides
of the chevron packings **8** and
33 in the direction of the valve
body, otherwise no sealing
tightness will be achieved!

3. Pressure ring **9**
4. Compression spring **6**
5. Guide bush **5**
15. Lock gland packing in place with
circlip **3**.
16. Insert new lip ring **26** in base of
actuator **A**.
17. Push spindle **2** through base of
actuator **A**.
18. Insert O-ring **22** between piston and
piston cover.
19. Insert new lip ring **21** in piston cover.
20. Fix piston-spindle connection in the
base of actuator **A** with hexagon nut **11**.
21. Push piston sleeve **13** into cover of
actuator **A**.
22. Insert O-ring **24** and compression
springs in piston sleeve **13**.
23. Put cover and base of actuator **A**
together and insert connecting screws.
24. Clamp actuator **A** in a press and press
cover and base of actuator **A** flush
together.

CAUTION

**Actuator cover will break if
pressure is too high!**

► Only use minimum required
pressure.

25. Tighten connecting screws between
cover and base of actuator **A** diagonally.
26. Slowly release the press.
27. Assemble actuator **A** as described in
chapter 1.4, points 1-5.

1.3 Replacement of seat seal

1. Disassemble actuator **A** as described in
chapter 1.1, points 1-4.
2. Loosen retaining nut **19** on spindle **2**
(hold spindle **2** with appropriate tool that
will not damage the spindle surfaces).
3. Remove seat seal **14**.
4. Clean all parts, do not scratch or
damage the parts during cleaning.
5. Insert new seat seal **14**.
6. Apply appropriate thread locking
compound on the thread of valve
plug **15**.
7. Position retaining nut **19** (hold spindle **2**
with appropriate tool that will not
damage the spindle surfaces) and
tighten.
8. Assemble actuator **A** as described in
chapter 1.4, points 1-5.



Important:

Replacement of the version with
steel seat seal only by GEMÜ.
Send the **complete** valve with
the completed goods return
declaration to GEMÜ.

1.4 Assembly of actuator and gasket 4

1. Move actuator **A** to the open position.
2. Insert new gasket 4 in valve body 1.
3. Actuator rotatable 360°. Position of the control medium connectors is optional.
4. Place actuator **A** on valve body 1 approx. 90° anticlockwise to the desired end position of the control medium connectors and screw it down hand tight using union nut **a**.
5. Tightening the union nut **a** with an open-end wrench (torques see table) rotates the actuator clockwise approx. 90° to the desired position.
6. Move actuator **A** to the closed position, check function and tightness of completely assembled valve.



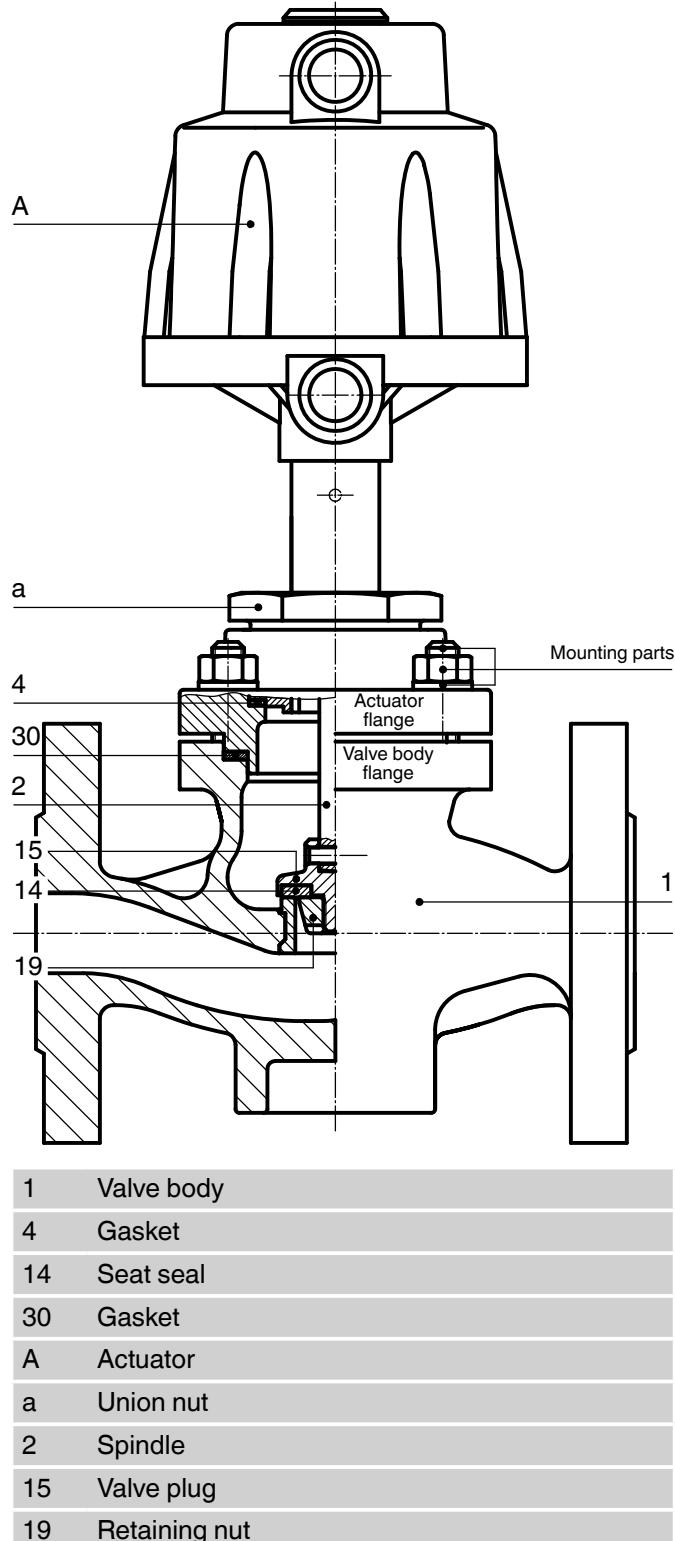
Important:

Replace gasket 4 during every actuator disassembly / assembly.

Nominal size	Torques [Nm]
DN 10	90
DN 15	90
DN 20	100
DN 25	120
DN 32	120
DN 40	150
DN 50	200
DN 65	260
DN 80	280

2 Assembly / disassembly of gland packing for GEMÜ 512

Please refer to installation, operating and maintenance instructions GEMÜ 512 - chapter 11.1 "Installing the valve" and chapter 20 "Sectional drawings and spare parts".



2.1 Disassembly of actuator and gasket 30

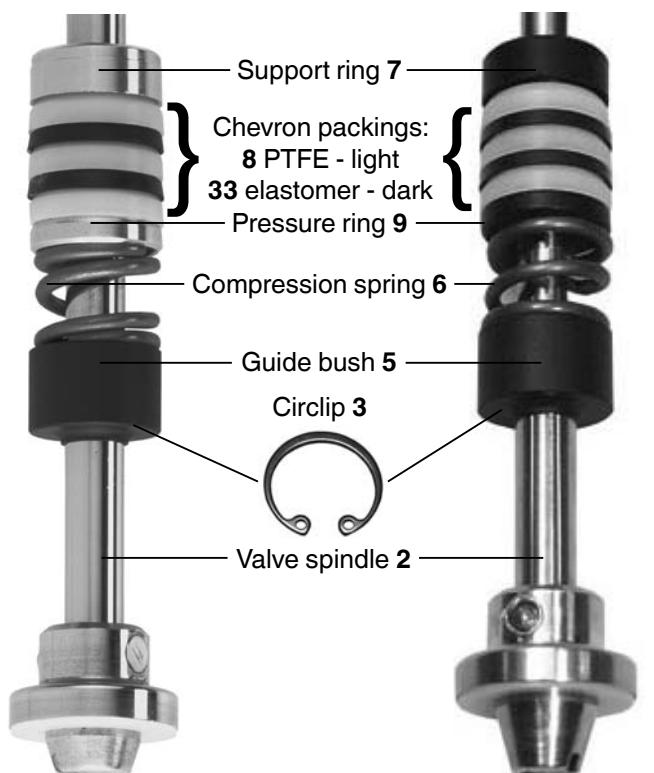
1. Move actuator **A** to the open position.
2. Loosen and remove mounting parts.
3. Lift off actuator **A** with actuator flange from valve body flange.
4. Move actuator **A** to the closed position.
5. Remove gasket **30** from valve body flange.



Important:

After disassembly, clean all parts of contamination (do not damage parts). Check parts for potential damage, replace if necessary (only use genuine parts from GEMÜ).

2.2 Replacement of the gland packing



Brass version

Stainless steel version

⚠ WARNING

The actuator cover is under spring pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only open the actuator under a press.

1. Disassemble actuator **A** as described in chapter 2.1, points 1-5.

2. Clamp actuator **A** in a press.

CAUTION

Actuator cover will break if pressure is too high!

- Only use minimum required pressure.

3. Loosen and remove connecting screws between cover and base of actuator **A**.
4. Slowly release the press allowing the cover of actuator **A** to raise under the relaxing springs.
5. Remove compression springs and O-ring **24** from piston sleeve **13**.
6. Pull piston sleeve **13** from cover of actuator **A** and lubricate with Dowcorning 111 Molycote.
7. Loosen hexagon nut **11** of the piston-spindle connection in the base of actuator **A**.
8. Remove lip ring **21** from piston cover.
9. Remove O-ring **22** between piston and piston cover.
10. Pull out spindle **2** downwards from base of actuator **A**.
11. Remove lip ring **26** from base of actuator **A**.
12. Remove circlip **3** in base of actuator **A** with appropriate tool (e.g. circlip pliers).
13. Pull out in the following order: guide bush **5**, compression spring **6**, pressure ring **9**, chevron packings **8** and **33** and support ring **7** from the pipe in the base of actuator **A**.
14. Insert new gland packing in the following order in the pipe in the base of actuator **A**:

1. Support ring **7**
2. Chevron packings **8** and **33** PTFE
(not included with actuator size 2) /
elastomer / PTFE / elastomer / PTFE
(lubricate beforehand with
Dowcorning 111 Molycote)



Arrange the sharp-edged sides of the chevron packings **8** and **33** in the direction of the valve body, otherwise no sealing tightness will be achieved!

3. Pressure ring **9**
4. Compression spring **6**
5. Guide bush **5**
15. Lock gland packing in place with circlip **3**.
16. Insert new lip ring **26** in base of actuator **A**.
17. Push spindle **2** through base of actuator **A**.
18. Insert O-ring **22** between piston and piston cover.
19. Insert new lip ring **21** in piston cover.
20. Fix piston-spindle connection in the base of actuator **A** with hexagon nut **11**.
21. Push piston sleeve **13** into cover of actuator **A**.
22. Insert O-ring **24** and compression springs in piston sleeve **13**.
23. Put cover and base of actuator **A** together and insert connecting screws.
24. Clamp actuator **A** in a press and press cover and base of actuator **A** flush together.

CAUTION

Actuator cover will break if pressure is too high!
► Only use minimum required pressure.

25. Tighten connecting screws between cover and base of actuator **A** diagonally.
26. Slowly release the press.
27. Assemble actuator **A** as described in chapter 2.4, points 1-5.

2.3 Replacement of seat seal

1. Disassemble actuator **A** as described in chapter 2.1, points 1-5.
2. Loosen retaining nut **19** on spindle **2** (hold spindle **2** with appropriate tool that will not damage the spindle surfaces).
3. Remove seat seal **14**.
4. Clean all parts, do not scratch or damage the parts during cleaning.
5. Insert new seat seal **14**.
6. Apply appropriate mounting glue on the thread of valve plug **15**.
7. Position retaining nut **19** (hold spindle **2** with appropriate tool that will not damage the spindle surfaces) and tighten.
8. Assemble actuator **A** as described in chapter 2.4, points 1-5.

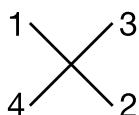


Important:

Replacement of the version with steel seat seal only by GEMÜ.
Send the **complete** valve with the completed goods return declaration to GEMÜ.

2.4 Assembly of actuator and gasket 30

1. Move actuator **A** to the open position.
2. Insert new gasket **30** in valve body flange.
3. Place actuator **A** with actuator flange on valve body flange, pay attention to the position of the control medium connectors.
4. Screw in mounting parts hand tight and tighten diagonally with appropriate open-end wrench.



5. Move actuator **A** to the closed position, check function and tightness of completely assembled valve.



Important:

Replace gasket **30** during every actuator disassembly / assembly.

2.5 Replacement of gasket 4

1. Move actuator **A** to the open position.
2. Loosen union nut **a**.
3. Lift off actuator **A** from actuator flange.
4. Remove gasket **4** from actuator flange.
5. Clean all parts, do not scratch or damage the parts during cleaning.
6. Check all parts for potential damage. Replace damaged parts (only use genuine parts from GEMÜ).
7. Insert new gasket **4** in actuator flange.
8. Place actuator **A** on actuator flange so that the control medium connectors are approx. 90° before the end position. Tightening union nut **a** rotates the actuator approx. 90° to the desired position.
9. Move actuator **A** to the closed position, check function and tightness of completely assembled valve.



Important:

Replace gasket **4** during every actuator disassembly / assembly.



Änderungen vorbehalten · Subject to alteration · 08/2014 · 8833711



GEMÜ® VENTIL-, MESS- UND REGELSYSTEME
VALVES, MEASUREMENT AND CONTROL SYSTEMS

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG · Fritz-Müller-Str. 6-8 · D-74653 Ingelfingen-Criesbach
Telefon +49(0)7940/123-0 · Telefax +49(0)7940/123-192 · info@gemue.de · www.gemu-group.com