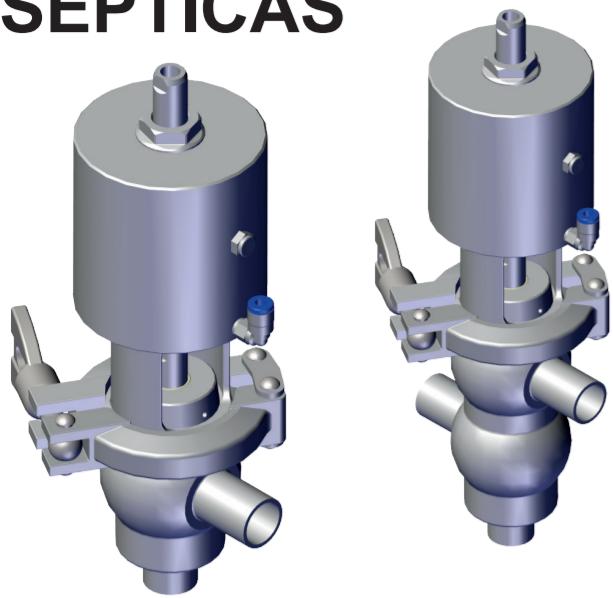


INNOVA Mini N/K VÁLVULA DE SIMPLE ASIENTO ASEPTICAS



ESPAÑOL

Esta válvula se halla en conformidad con la directiva de máquinas 2006/42/CE, con la directiva de equipos a presión 2014/68/EU, con el reglamento (CE) nº 1935/2004 y con el reglamento (CE) nº 2023/2006.
Esta es una versión reducida del Manual de Instrucciones, para ver el manual de instrucciones completo consultar <http://www.inoxpa.es/descargas>.

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



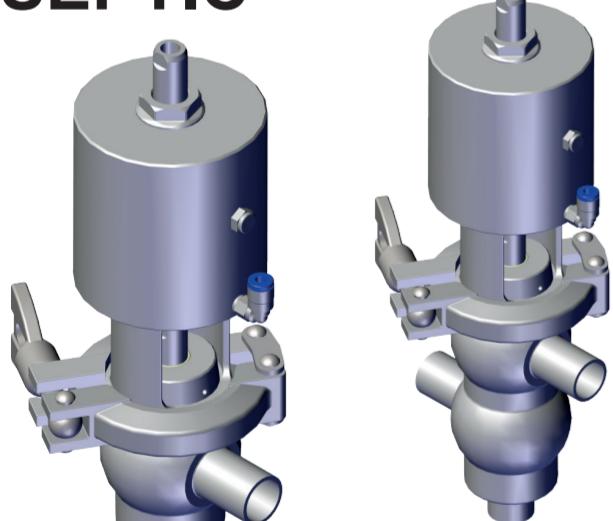
Instalar la válvula en conformidad con la reglamentación aplicable.
Verificar el correcto montaje y alineamiento de la válvula antes de su puesta en marcha.
No sobrepasar los valores máximos especificados en el Manual de Instrucciones.
No apretar las tuercas o los tornillos en exceso con la mano durante su funcionamiento.
No poner las manos o los dedos en la zona de cierre de la válvula.
No desmontar la válvula hasta que las tuberías hayan sido vaciadas.
No poner las manos o los dedos en el acoplamiento entre la válvula y el actuador cuando este último esté conectado al aire comprimido.
Los trabajos de soldadura solo lo pueden realizar personas cualificadas, formadas y equipadas con los medios necesarios para realizar dichos trabajos.

2. DESMONTAJE Y MONTAJE INNOVA Mini N / K

Desmontaje:
1. A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador (10) para que el eje de la válvula (08) pase a la posición abierta.
2. Aflojar y separar la abrazadera (34).
3. Separar el cuerpo de la válvula (01) del conjunto formado por actuador (10) - linterna (21) - eje de la válvula (08).
4. A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador (10).
5. Afijar la guía rosada inferior (55A) para que la linterna (21) pueda girar libremente.
6. Desenroscar el eje intermedio (08A) del eje del actuador mediante dos llaves fijas de 10 mm. Una de las llaves fijas fijará el eje del actuador por la parte superior y la otra hará girar el eje intermedio (08A) para desenroscarlo.
7. Extraer la tapa del cuerpo (12) del eje.
8. Separar el casquillo guía superior (17) y la junta del eje (05) de la tapa del cuerpo (12).
9. Desenroscar el eje intermedio (08A) del eje de la válvula (08) mediante dos llaves fijas de 10 mm. Una de las llaves fijas fijará el eje intermedio (08A) y la otra hará girar el eje de la válvula (08) para desenroscarlo.
10. Retirar la membrana aseptica (13).
11. Desenroscar y extraer la guía rosada inferior (55A) del actuador (10).
12. Separar la linterna (21).
13. Extraer la junta de asiento cónica (05C) del eje de la válvula (08).
14. A las válvulas INNOVA Mini K, extraer la junta de asiento radial (05D).

Montaje:
1. Lubricar las juntas con agua jabonosa o grasa adecuada para facilitar su montaje.
2. Montar la junta de asiento cónico (05C) en el eje de la válvula (08).
3. A las válvulas INNOVA Mini K, montar la junta de asiento radial (05D) en el eje de la válvula (08).
4. Alinear el casquillo guía (17) y montar la junta del eje (05) en la tapa del cuerpo (12).
5. Colocar la membrana aseptica (13) sobre el eje de la válvula (08).
6. Roscar el eje de la válvula (08) junto con la membrana aseptica (13) con el eje intermedio (08A) de la válvula.
7. Colocar la tapa del cuerpo (12) en el eje intermedio (08A). La tapa del cuerpo debe quedar apoyada con la parte superior de la membrana aseptica (13).
8. Colocar la linterna (21) en el actuador (10) y fijarla con la guía rosada inferior (55A) del actuador.

INNOVA Mini N/K SINGLE SEAT VALVE ASEPTIC



ENGLISH

This valve fulfills machinery directive 2006/42/EC, pressure equipment directive 2014/68/UE, the regulation (EC) nº 1935/2004 and the regulation (EC) nº 2023/2006.
This is a reduced version of the Original Instructions. To see the completely Original Instructions consult <http://www.inoxpa.com/downloads>.

1. SAFETY INSTRUCTIONS



Install the valve in accordance with applicable regulations.
Check that the valve is assembled correctly and its shaft is perfectly aligned before it starting up.
Do not exceed the specified limit values in the Instruction Manual.
Do not touch the valves and piping that is in contact with the fluid during operation.
Do not place hands or fingers in the valve closing area.
Do not touch the piping when the pipes are emptied.
Do not place hands or fingers on the coupling between the valve and actuator when the actuator is connected at the compressed air.
Welding work should only be done by qualified persons who are trained and equipped with the necessary equipment to perform this kind of work.

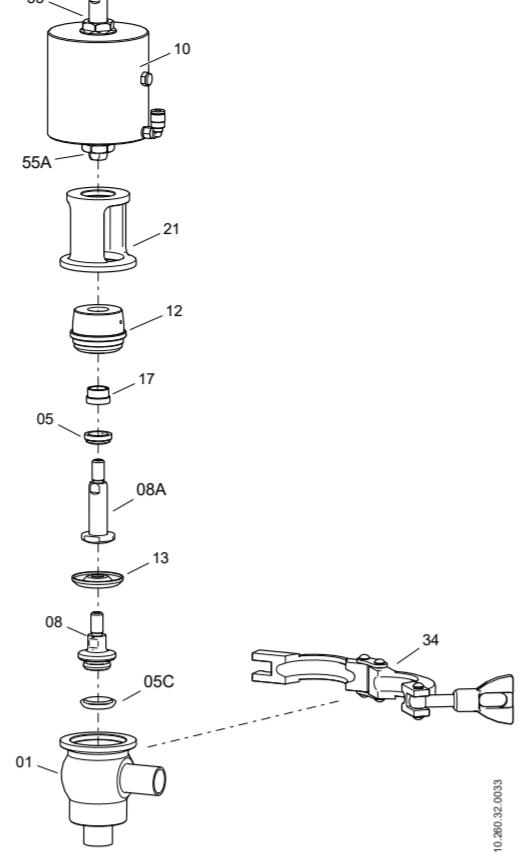
2. DISASSEMBLY/ASSEMBLY INNOVA Mini N / K

Disassembly:
1. At the NC valves, apply compressed air to the actuator (10) to the valve shaft (08) passes to the open position.
2. Loosen and separate the clamp (34).
3. Separate the valve body (01) from the assembled formed by the actuator (10) - lantern (21) - valve shaft (08).
4. At the NC valves, release the compressed air from the actuator (10).
5. Loosen the lower threaded guide (55A) from the actuator (10) thus will allow the lantern to turn freely.
6. Unscrew the intermediate shaft (08A) from the actuator shaft with two 10 mm crescent spanners. One of the crescent spanners will fix the actuator shaft for the upper part and the other one shall turn the intermediate shaft (08A) to unscrew it.
7. Remove the body cover (12) from the shaft.
8. Separate the upper guide bushing (17) and the shaft seal (05) from the body cover (12).
9. Unscrew the intermediate shaft (08A) from the valve shaft (08) with two 10 mm crescent spanners. One of the crescent spanners will fix the intermediate shaft (08A) and the other one shall turn the valve shaft (08) to unscrew it.
10. Remove the aseptic diaphragm (13).
11. Unscrew and remove the lower threaded guide (55A) from the actuator (10).
12. Separate the lantern (21).
13. Remove the conical seat seal (05C) from the valve shaft (08).
14. At the INNOVA Mini K valves, remove the radial seat seal (05D).

Assembly:
1. Lubricate the seals with soap water or suitable grease to facilitate their assembly.
2. Mount the conical seat seal (05C) to the valve shaft (08).
3. At the INNOVA Mini K valves, assemble the radial seat seal (05D) to the valve shaft (08).
4. Place the guide bushing (17) and mount the shaft seal (05) on the body cover (12).
5. Place the aseptic diaphragm (13) on the valve shaft (08).
6. Screw the valve shaft (08) together with the aseptic diaphragm (13) with the intermediate shaft (08A) of the valve.
7. Place the body cover (12) on the intermediate shaft (08A). The body cover (12) should be supported on the upper part of the aseptic diaphragm (13).
8. Place the lantern (21) on the actuator (10) and fix it with the lower threaded guide (55A) of the actuator.
9. Thread the intermediate shaft (08A) with the actuator shaft (10).

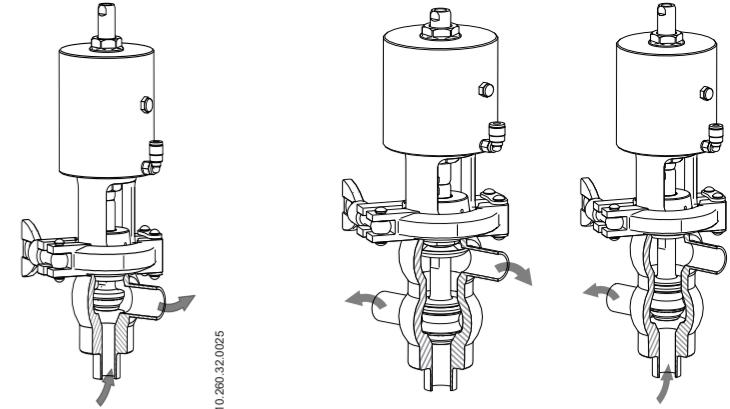
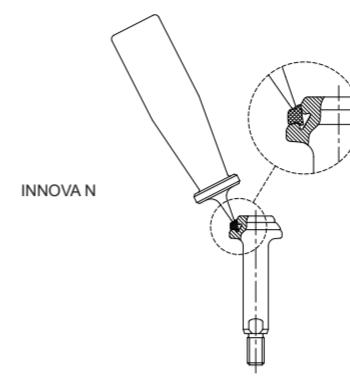
9. Roscar el eje intermedio (08A) con el eje del actuador (10).
10. A las válvulas NC, aplicar aire comprimido al actuador (10) para que el eje de la válvula (08) esté en posición abierta.
11. Montar el conjunto actuador (10) - linterna (21) - eje (08) en el cuerpo de la válvula (01) y fijarlo con la abrazadera (34). El cuerpo es 360° orientable, colocar según las necesidades del usuario.
12. A las válvulas NC, liberar el aire comprimido del actuador (10).
13. Abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar el buen montaje de la válvula y comprobar que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

3. VISTA EXPLOSIONADA INNOVA Mini N



5. REEMPLAZO DE LA JUNTA DE ASIENTO

1. Poner el eje obturador de manera vertical, por ejemplo con un tornillo de banco, para que el eje se mantenga estable y no se produzcan daños en la superficie del alojamiento de la junta cónica. No comprimir demasiado el eje en el caso de utilizar un tornillo de banco.
2. Quitar la junta usada utilizando un destornillador o una herramienta afilada en forma de gancho. Procurar no dañar el resto del alojamiento.
3. Lubricar la nueva junta de asiento con agua jabonosa si es necesario para facilitar la instalación.
4. Presentar la junta en el alojamiento del eje del obturador, de tal modo que uno de sus extremos quede dentro del alojamiento. Preferiblemente se debe encargar la junta por la parte de la sección que tiene el diámetro mayor, y como se muestra en la imagen.
5. A continuación se deben aplicar (no punzante) presionamientos sobre el extremo de la junta que aún no ha engajado en el alojamiento tal como se indica en la imagen.
6. Esta operación debe realizarse a lo largo de todo el diámetro aplicando la herramienta en la secuencia 1-2-3-4-5-6-7-8 tal como se muestra en la imagen inferior. Siempre se ha de presionar en lados contrarios. Una vez que se llega al último paso de esta secuencia repetir el proceso hasta que la junta quede completamente dentro del alojamiento.
7. Presionar con los dedos la junta para comprobar que está bien colocada. Cerciorarse que no haya ninguna protuberancia provocada por una mala colocación de la junta.



8. INSTALACIÓN GENERAL

Para decidir el emplazamiento adecuado de la válvula se debe tener en cuenta que éste debe permitir la revisión, el desmontaje, el mantenimiento y el autodrenaje de la válvula.
Una vez definido el emplazamiento, la válvula se puede unir a la tubería soldando el cuerpo de la válvula o mediante accesorios como racores.

Desmontar la válvula antes de soldar el cuerpo de la válvula a la tubería para prevenir dañar las juntas siguiendo las instrucciones indicadas.

Durante el montaje se debe tener en cuenta:

- las vibraciones que se pueden producir en la instalación,
- las dilataciones que pueden sufrir las tuberías al circular líquidos calientes,
- el peso que pueden soportar las tuberías,
- la excesiva intensidad de soldadura, y se deben evitar las tensiones excesivas.

Antes de utilizar la válvula:

- comprobar que las abrazaderas y las tuercas están bien apretadas,
- abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar que funciona correctamente y que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

La válvula es completamente drenable en posición vertical. En caso de colocar la válvula en otras posiciones, horizontal o inclinada, instalar la válvula con la boca que queda en posición vertical mirando hacia abajo.

9. SOLDADURA

Para realizar los trabajos de soldadura:

- desmontar la válvula siguiendo las instrucciones indicadas.
- soldar el cuerpo de la válvula a las tuberías manteniendo la distancia indicada en la tabla siguiente:

DN	A (mm)
10	290
15	285
20	285
1/2"	290
3/4"	285

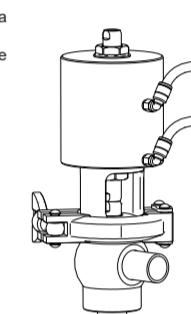
10.260.32.0018

10. CONEXIÓN DE AIRE AL ACTUADOR

Las válvulas se suministran con conexiones de aire de rosca G 1/8" para tubo Ø6 mm y con silenciador en actuadores S/E. El actuador puede tener una o dos conexiones de aire dependiendo de su configuración.

Tener en cuenta la calidad del aire comprimido.

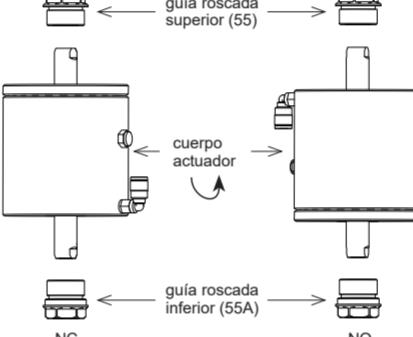
Conectar y revisar las conexiones de aire.



6. CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR

La configuración estándar de las válvulas es NC (normalmente cerrada). Para convertir la válvula en NO (normalmente abierta), desenroscar la guía rosada inferior (55A) y la superior (55) del actuador, girar 180° la parte central del actuador y volver a rosar las guías manteniendo sus posiciones originales.

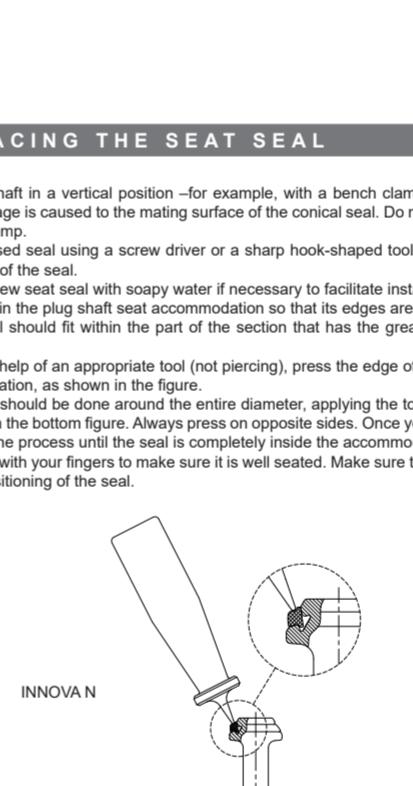
Las válvulas también se pueden configurar como válvulas DE (air air).



7. SENTIDO DEL FLUJO

El sentido del flujo recomendado es contrario al movimiento de cierre de la válvula de manera que cuando la válvula está cerrada trabaja contra la presión del fluido. Seguir estas indicaciones evita el golpe de ariete que puede ocurrir cuando se cierra la válvula minimizando sus consecuencias.

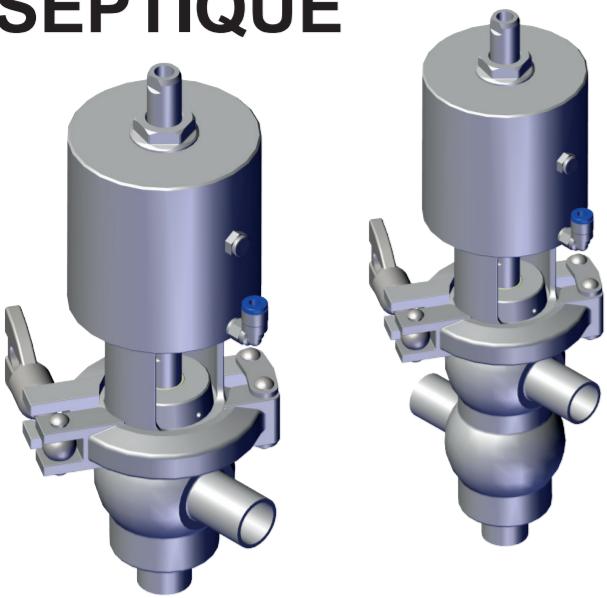
En la siguiente figura se observa el sentido del flujo recomendado así como la dirección del cierre según el tipo de válvula.



5. REPLACING THE SEAT SEAL

1. Put the plug shaft in a vertical position –for example, with a bench clamp- so that the shaft is kept stable and no damage is caused to the mating surface of the conical seal. Do not press the shaft too much if using a bench clamp.
2. Remove the used seal using a screw driver or a sharp hook-shaped tool. Make sure not to damage the mating surface of the seal.
3. Lubricate the new seal with soapy water if necessary to facilitate installation.
4. Insert the seal in the plug shaft seat accommodation so that its edges are inside the accommodation. Preferably, the seal should fit within the part of the section that has the greatest diameter, as shown in the figure.
5. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
6. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
7. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
8. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
9. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
10. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
11. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
12. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
13. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
14. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
15. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
16. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
17. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
18. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
19. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
20. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
21. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
22. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
23. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
24. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
25. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
26. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
27. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
28. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
29. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
30. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
31. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
32. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
33. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
34. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
35. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
36. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
37. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
38. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
39. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in the figure.
40. Then, with the help of an appropriate tool (not piercing), press the edge of the seal that has not yet fit into the accommodation, as shown in

INNOVA Mini N/K VANNE À SIMPLE SIÈGE ASEPTIQUE



FRANÇAIS

Cette vanne est conforme à la directive machines 2006/42/CE, à la directive 2014/68/EU relative aux équipements sous pression, au règlement (CE) n° 1935/2004 ainsi qu'au règlement (CE) n° 2023/2006. Le présent document est une version courte du Manuel d'instructions complet pouvant être téléchargé à l'adresse suivante : <https://www.inoxpa.fr/telechargements/documents/pompes>.

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ



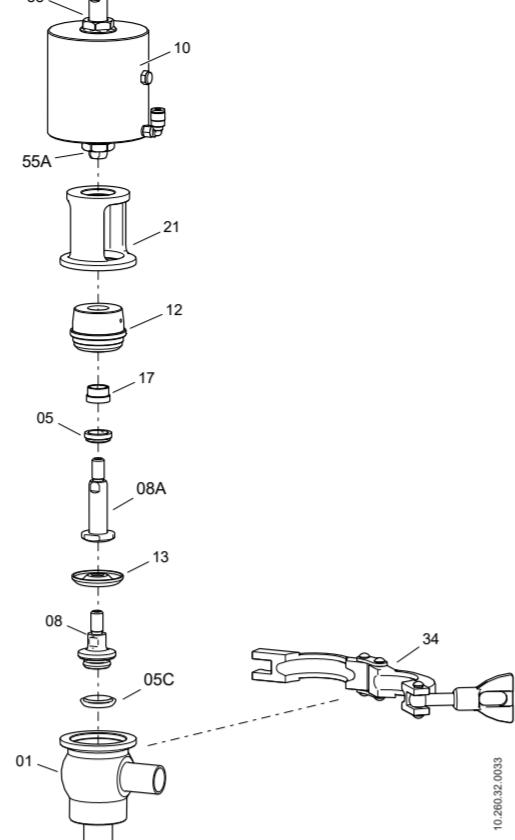
Installez la vanne dans le respect des normes en vigueur.
Assurez-vous que la vanne est bien montée et alignée avant sa mise en marche.
Ne dépassez pas les valeurs limites figurant dans le Manuel d'instructions.
Ne démontez pas ou ne tentez pas d'éteindre des conduits en contact avec le liquide pendant le fonctionnement.
N'insérez pas vos mains ni vos doigts dans la partie de fermeture de la vanne.
Ne démontez pas la vanne avant que les conduits soient entièrement vides.
Ne mettez pas les mains ni les doigts sur l'accouplement entre la vanne et l'actionneur lorsqu'il est connecté à l'air comprimé.
Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par des personnes qualifiées, formées et équipées des moyens nécessaires pour les mener à bien.

2. DÉMONTAGE ET MONTAGE INNOVA Mini N / K

Démontage :
1. Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé vers l'actionneur (10) de façon à ce que l'axe de la vanne (08) passe en position ouverte.
2. Desserrez et séparez le collier (34).
3. Séparez le corps de la vanne (01) de l'ensemble constitué par l'actionneur (10), la lanterne (21) et l'axe de la vanne (08).
4. Sur les vannes NF, laissez l'air comprimé s'échapper de l'actionneur (10).
5. Desserrez le guide filétré inférieur (55A) afin que la lanterne (21) puisse tourner librement.
6. Dévissez l'axe intermédiaire (08A) de l'axe de l'actionneur à l'aide de deux clés fixes de 10 mm. L'une des deux clés fixes fixera l'axe de l'actionneur par le haut et l'autre fera tourner l'arbre intermédiaire (08A) pour le dévisser.
7. Retirez l'axe de l'actionneur (10) et l'axe intermédiaire (08A).
8. Séparez le douille de guidage supérieur (17) et le joint de l'axe (05) du couvercle du corps (12).
9. Dévissez l'axe intermédiaire (08A) de l'axe de la vanne (08) à l'aide de deux clés fixes de 10 mm. L'une des clés fixes fixera l'axe intermédiaire (08A) et l'autre fera tourner l'axe de la vanne (08) pour le dévisser.
10. Retirez la membrane aseptique (13).
11. Dévissez et retirez le guide filétré inférieur (55A) de l'actionneur (10).
12. Séparez la lanterne (21).
13. Retirez le joint de siège conique (05C) de l'axe de la vanne (08).
14. Pour les vannes INNOVA Mini K, retirez le joint de siège radial (05D).

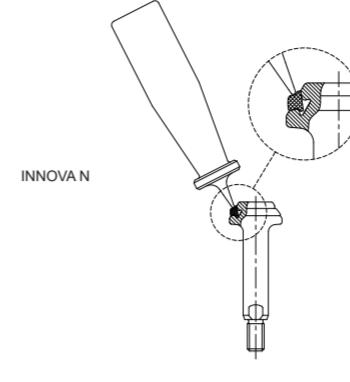
Montage :
1. Lubrifiez les joints avec de l'eau savonneuse ou une graisse appropriée pour faciliter le montage.
2. Montez le joint de siège conique (05C) sur l'axe de la vanne (08).
3. Pour les vannes INNOVA Mini K, montez le joint de siège radial (05D) sur l'axe de la vanne (08).
4. Placez la douille de guidage (17) et montez le joint de l'axe (05) sur le couvercle du corps (12).
5. Placez la membrane aseptique (13) sur l'axe de la vanne (08).
6. Vissez l'axe de la vanne (08) avec la membrane aseptique (13) sur l'axe intermédiaire (08A) de la vanne.
7. Placez le couvercle du corps (12) sur l'axe intermédiaire (08A). Le couvercle du corps doit reposer sur la partie supérieure de la membrane aseptique (13).
8. Placez l'axe de l'actionneur (10) sur l'axe (21) puis fixez-la avec le guide filétré inférieur (55A) de l'actionneur.
9. Vissez l'axe intermédiaire (08A) avec l'axe de l'actionneur (10).
10. Sur les vannes NF, envoyez de l'air comprimé vers l'actionneur (10) de façon à ce que l'axe de la vanne (08) soit en position ouverte.
11. Montez l'ensemble constitué par l'actionneur (10), la lanterne (21) et l'axe (08) dans le corps de la vanne (01)

3. VUE ÉCLATÉE INNOVA Mini N



5. REMPLACEMENT DU JOINT DE SIÈGE

- Placez l'axe obturateur à la verticale (à l'aide d'un étau, par ex.) afin que l'axe soit stable et pour éviter d'endommager la surface du logement du joint conjoint. Évitez de trop comprimer l'axe en cas d'utilisation d'un étau.
- Retirez l'ancien joint à l'aide d'un tournevis ou d'un outil aiguise en forme de crochet. Veillez à ne pas endommager la surface du logement du joint.
- Lubrifiez le nouveau joint de siège à l'eau savonneuse si cela est nécessaire pour faciliter l'installation.
- Placez le joint dans le logement du siège de l'axe obturateur, de sorte que l'une de ses extrémités reste à l'intérieur du logement. De préférence, le joint doit être embouti à partir de la section à plus grand diamètre, comme indiqué sur l'image.
- Ensuite, à l'aide d'un outil adéquat (non pointu) appuyez sur l'extrémité du joint qui n'a pas encore été emboutie dans le logement, comme indiqué sur l'image.
- Cette opération doit être réalisée sur tout le diamètre en appliquant l'outil après la séquence 1-2-3-4-5-6-7-8 comme indiqué sur l'image ci-dessous. Il faut toujours appuyer sur les côtés opposés. Après avoir atteint la dernière étape de cette séquence, répétez le processus jusqu'à ce que le joint soit entièrement inséré dans le logement.
- Appuyez sur le joint avec les doigts pour vous assurer qu'il est bien placé. Assurez-vous qu'il n'y a pas de protubérance causée par une installation inadéquate du joint.



8. INSTALLATION GÉNÉRALE

Lors du choix de l'emplacement approprié pour la vanne, il faut tenir compte du fait que l'emplacement doit permettre l'inspection, le remplacement, l'entretien et l'auto-vérification de la vanne. Une fois l'emplacement de la vanne déterminé, connectez-la au conduit en soudant le corps de la vanne ou en utilisant des accessoires tels que des raccords.

Avant de souder le corps de la vanne au conduit, démontez la vanne conformément aux instructions fournies afin d'éviter d'endommager les joints.

Lors du montage, veillez tenir compte des points suivants :

- Les vibrations pouvant se produire lors de l'installation.
- Les dilatations pouvant affecter les conduits lorsque des liquides chauds y circulent.
- Le poids pouvant être supporté par les conduits.
- L'intensité de soudage excessive.

En outre, il convient d'éviter les contraintes excessives.

Avant d'utiliser la vanne :

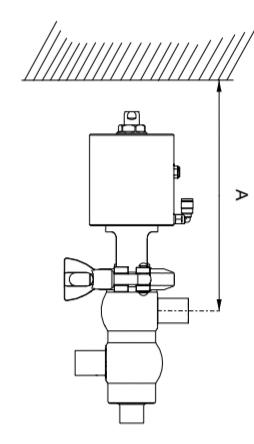
- Vérifiez que les colliers et les écrous sont bien serrés.
- Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé afin de vous assurer qu'elle fonctionne correctement et que le joint de l'axe s'engage en douceur avec le corps de la vanne.

9. Soudure

Pour réaliser les travaux de soudage :

- Démontez la vanne conformément aux instructions fournies.
- Soudez le corps de la vanne aux conduits en maintenant la distance indiquée dans le tableau ci-dessous :

DN	A (mm)
10	290
15	285
20	285
1/2"	290
3/4"	285



10.260.32.0018

10. CONNECTION D'AIR VERS L'ACTIONNEUR

Les vannes sont fournies avec des raccords d'air filétés G 1/8" pour tuyau de Ø6 mm et avec un silencieux sur les actionneurs SIE. L'actionneur peut avoir un ou deux raccords d'air en fonction de sa configuration.

Tenez compte de la qualité de l'air comprimé.

Connectez et révisez les raccords d'air.



10.260.32.0018

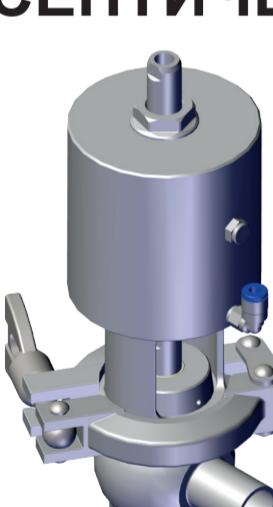
11. MISE EN SERVICE

Avant de mettre en service la vanne :

- Assurez-vous que le conduit et la vanne sont propres et qu'ils ne présentent aucun reste de soudure ou autres corps étrangers. Si nécessaire, procédez au nettoyage de l'installation.
- Vérifiez si l'ensemble de la vanne est fluide. Si nécessaire, lubrifiez avec de la graisse spéciale ou de l'eau savonneuse.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de fuite et que tous les conduits ainsi que leurs branchements sont hermétiques.
- Assurez-vous que l'alignement de l'axe de la vanne dans l'axe de l'actionneur permet un mouvement fluide.
- Vérifiez la pression d'air à l'entrée de l'actionneur.
- Vérifiez la qualité d'air comprimé.
- Actionnez la vanne.

Notice Originale 10.260.30.08MU (A) 2022/09

INNOVA Mini N/K ОДНОСЕДЕЛЬНЫЙ КЛАПАН АСЕПТИЧЕСКИЙ



РУССКИЙ

Данный клапан соответствует Директиве о безопасности машин и оборудования 2006/42/EC, Директиве по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/EU. Регламенту (ЕС) № 1935/2004 и Регламенту (ЕС) № 2023/2006. Это сокращенная версия руководства по эксплуатации; с полной версией руководства по эксплуатации можно ознакомиться по следующему ссылке <http://www.inoxpa.es/descargas>.

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ



Установите клапан в соответствии с применимыми нормами:
Убедитесь в правильности монтажа и выравнивания клапана перед его запуском.
Не превышайте предельные значения, указанные в руководстве по эксплуатации.

Не прикасайтесь к клапану или к трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования.
Не помещать руки или пальцы в зону закрытия клапана.

Не демонтируйте клапан до опорожнения трубопровода.
Не помещать руки или пальцы в сечение между клапаном и приводом, когда привод подключен к скатому воздуху.

Работы по сварке должны выполняться только квалифицированными и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимое оснащение для выполнения этих работ.

2. РАЗБОРКА И СБОРКА INNOVA Mini N / K

Для клапанов НЗ: подать скатый воздух на привод (10), чтобы привести вал клапана (08) в открытное положение.
Для демонтажа колпака (01) от узла, образованного приводом (10), фонариком (21) и валом клапана (08).
2. Ослабить и снять хомут (34).
3. Отделить корпус клапана (01) от узла, образованного приводом (10), фонариком (21) и валом клапана (08).
4. Отделить корпус НЗ: вывести скатый воздух из привода (10), чтобы фонарь (21) мог свободно вращаться.
5. Ослабить и снять разборочный хомут (55A), чтобы фонарь (21) мог свободно вращаться.
6. Отвинтить промежуточный вал (08A) от вала привода с помощью двух неразводных ключей на 10 мм. Один из неразводных ключей следует использовать для фиксации промежуточного вала (08A), а другой — для вращения промежуточного вала (08A), чтобы отвинтить его.
7. Снять крышки корпуса (12) с вала.
8. Отделить верхнюю направляющую втулку (17) и уплотнение вала (05) от крышки корпуса (12).
9. Отвинтить промежуточный вал (08A) от вала клапана (08) с помощью двух неразводных ключей на 10 mm. Один из неразводных ключей следует использовать для фиксации промежуточного вала (08A), а другой — для вращения вала клапана (08), чтобы отвинтить его.
10. Снять асептическую мембрану (13).
11. Вывинтить и снять нижнюю разъемную направляющую (55A) привода (10).
12. Снять фонарь (21).
13. Снять коническое уплотнение седла (05C) с вала клапана (08).
14. В клапанах INNOVA Mini K: снять радиальное уплотнение седла (05D).

Сборка:

1. Смазать уплотнение мыльной водой или соответствующей жировой смазкой для упрощения их монтажа.

2. Смонтировать коническое уплотнение седла (05C) на валу клапана (08).

3. В клапанах INNOVA Mini K: смонтировать радиальное уплотнение седла (05D) на валу клапана (08).

4. Рассобрать корпус НЗ: вывести скатый воздух из привода (10), чтобы фонарь (21) мог свободно вращаться.

5. Разместить асептическую мембрану (13) на валу клапана (08).

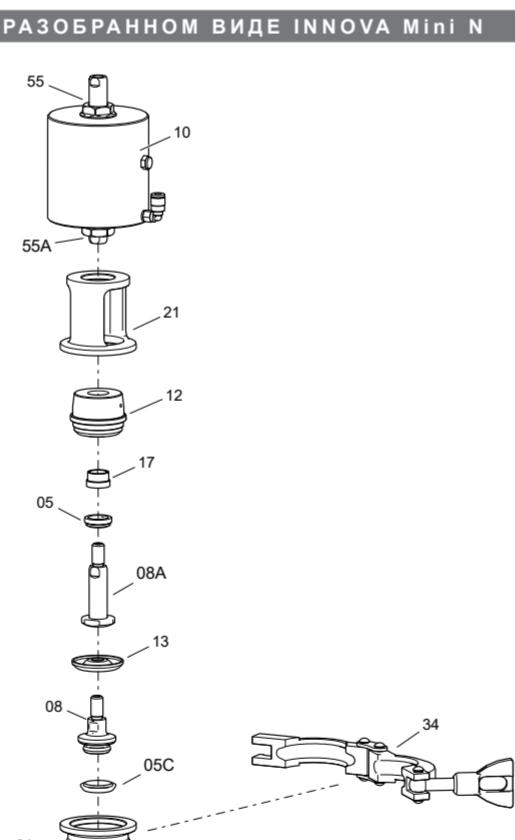
6. Свинтить вал клапана (08) вместе с асептической мемброй (13) с промежуточным валом (08A) клапана.

7. Разместить крышки корпуса (12) на промежуточном валу (08A). Крышка корпуса должна спиралить на верхнюю часть асептической мембрани (13).

8. Разместить фонарь (21) на приводе (10) и зафиксировать нижней разъемной направляющей (55A) привода.

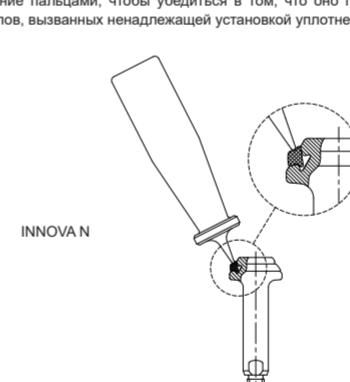
9. Свинтить промежуточный вал (08A) с валом привода (10).

3. ЧЕРТЕЖ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ INNOVA Mini N

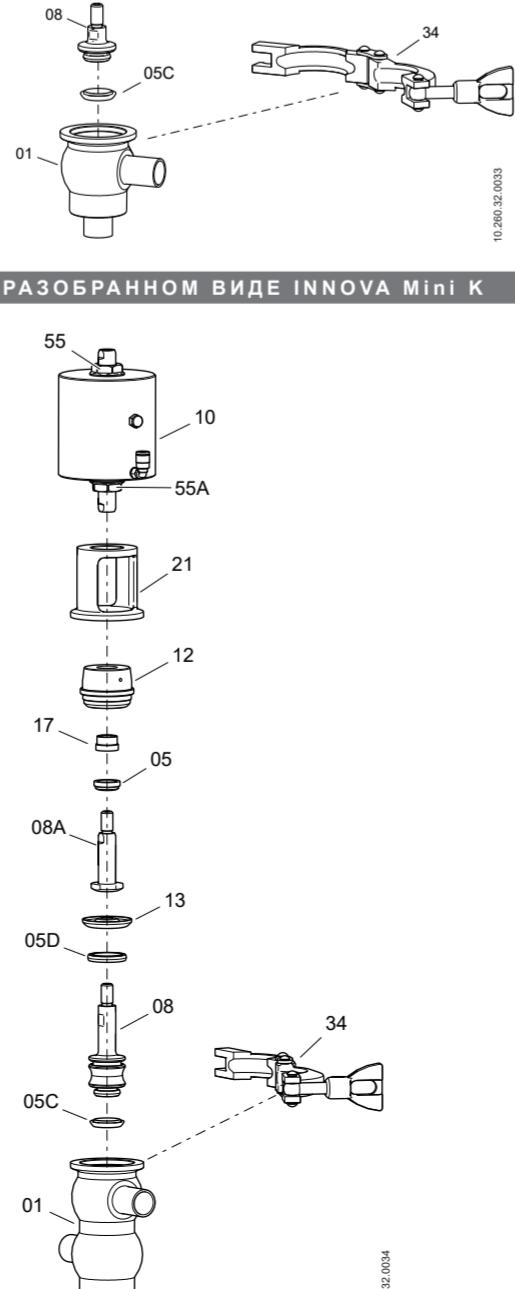


5. ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ СЕДЛА

1. Разместите вал затвора в вертикальном положении, например, с помощью тисков, чтобы зафиксировать вал в неподвижном положении и избежать повреждения поверхности гнезда конического уплотнения. При использовании тисков не скимите вал слишком сильно.
2. Извлечь использованное уплотнение с помощью отвертки или засверленного инструмента в форме крючка. Стараться избежать повреждения поверхности гнезда уплотнения.
3. Промыть уплотнение в чистой воде.
4. Поместить уплотнение в чисто сухое седло затвора таким образом, чтобы один из его краев оказался внутри гнезда. Рекомендуется вставлять уплотнение той стороной, которая имеет больший диаметр, как показано на изображении.
5. После этого с помощью подходящего инструмента (ножницы) следует нажимать на край уплотнения, который еще не размещен в гнезде, как показано на изображении.
6. Эту операцию следует выполнить по всему диаметру, применяя инструмент в последовательности 1-2-3-4-5-6-7-8, как показано на нижнем изображении. Всегда следует нажимать на противоположные края. После выполнения последнего шага этой последовательности необходимо повторить процесс, пока уплотнение не будет полностью установлено в гнезде.
7. Прижать уплотнение пальцами, чтобы убедиться в том, что оно правильно установлено. Убедиться в отсутствии выступов, вызванных ненадлежащей установкой уплотнения.



4. ЧЕРТЕЖ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ INNOVA Mini K



6. КОНФИГУРАЦИЯ ПРИВОДА

Стандартная конфигурация клапанов: НЗ (нормально закрытый). Чтобы преобразовать клапан в НО (нормально открытый), следует