

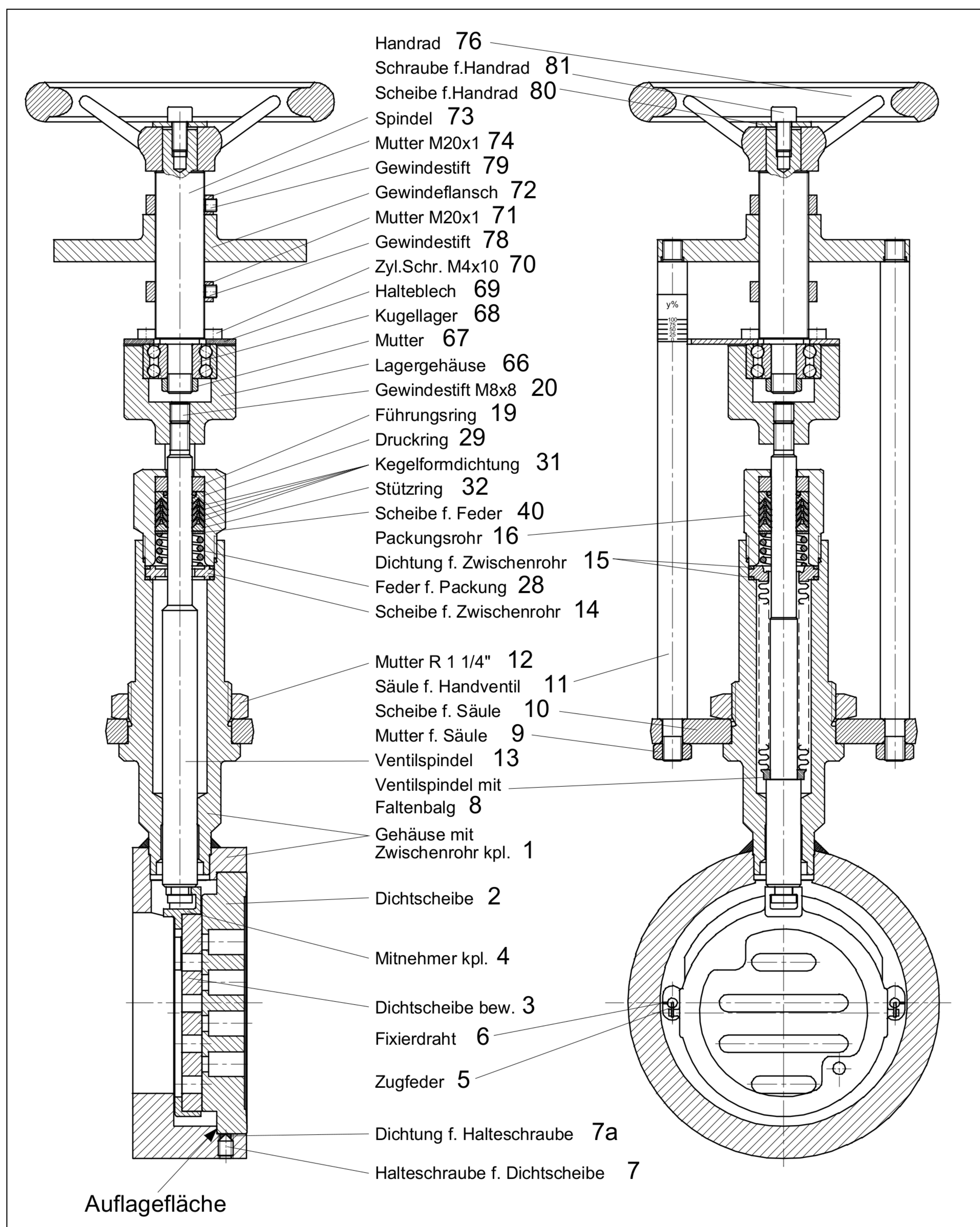


1.1 Ersatzteilliste

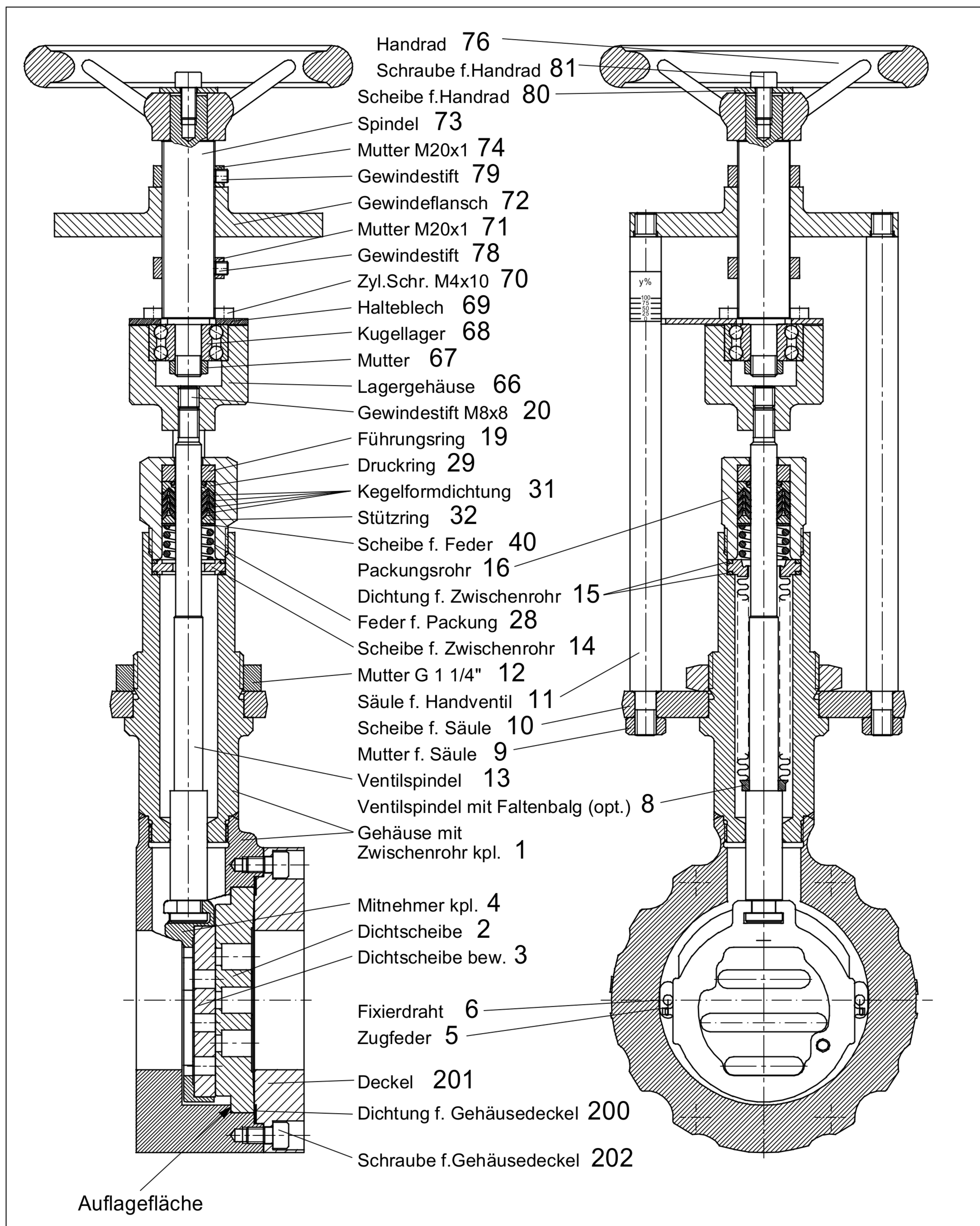
1.1.1 Baureihe GS1



(Nur Original Ersatzteile verwenden!)



1.1.2 Baureihe GS2 und GS3



Neben den einzelnen Ersatzteilen sind für alle Ventile Reparatursätze erhältlich, die alle Dichtungs- und Verschleißteile enthalten.

1.2 **Technische Daten**

Baureihe GS1	Zwischenflansch-Ausführung (Baulänge nach DIN EN 558-1 Reihe 20)	
Baureihe GS2 und GS3	Zwischenflansch-Ausführung	
Nennweiten	DN 15 bis DN 250	
Nenndruck nach DIN	PN 40 (passend auch für PN 10-25)	DN 15 - DN 150
	PN 100 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 80
	PN 16 (nur Baureihe GS3)	DN 200 - DN 250
Nenndruck nach ANSI	ANSI 150 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 250
	ANSI 300 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 150
	ANSI 600 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 80
Medientemperatur	C-Stahl: -10°C bis +300°C	
	Edelstahl: -60°C bis +350°C	
Leckrate (% vom Kvs-Wert)	Gleitpaarung Kohle-Edelstahl <0,0001	Gleitpaarung STN2 <0,001

1.3 **Einbau**

Von der Armatur sind alle Verpackungsmaterialien zu entfernen.

Vor dem Einbau ist die Rohrleitung auf Verunreinigung und Fremdkörper zu untersuchen und ggf. zu reinigen.

Das Stellventil ist entsprechend der Durchflussrichtung in die Rohrleitung einzubauen. Die Durchflussrichtung ist am Gehäuse durch einen Pfeil angegeben. Das Gleitschieberventil schließt das Medium nur in Durchflussrichtung (Pfeilrichtung) ab. sollte es Betriebszustände geben, bei denen der Vordruck unter den Nachdruck fällt, empfehlen wir eine Verwendung von Rückschlagventilen in der Nachdruckleitung.

Als Flanschdichtungen sind Dichtungen nach DIN EN 1514-1 bzw ANSI B16.21 in der jeweiligen Nenndruckstufe zu verwenden.

Wir empfehlen Flanschdichtungen aus Reingraphit mit Edelstahleinlage.

Die Funktion der kompletten eingebauten Armatur ist vor der Inbetriebnahme der Anlage zu überprüfen.

Einbaulage:

Die Einbaulage ist beliebig.

1.4 Betätigung

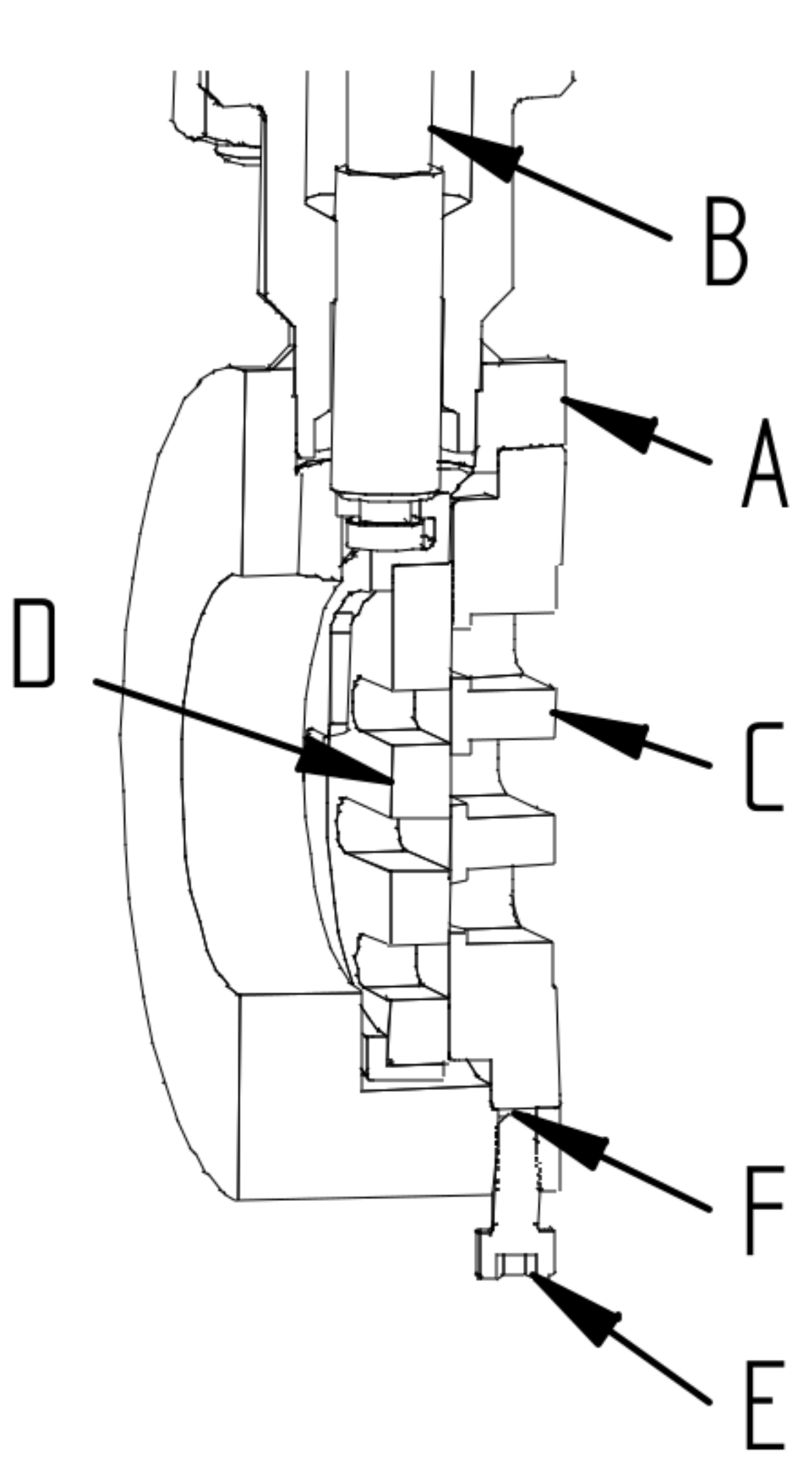
Das Ventil schließt, wenn das Handrad im Uhrzeigersinn gedreht wird.
Das Ventil öffnet, wenn das Handrad gegen Uhrzeigersinn gedreht wird.

Der Hub je Umdrehung des Handrades beträgt 1 mm.

Nennweite	DN15 - DN40	DN50 -DN 80	DN100 - DN250
Umdrehungen / Vollhub	6,25	8,25	8,75

1.5 Auswechseln der Funktionseinheit

1.5.1 Baureihe GS1



Demontage

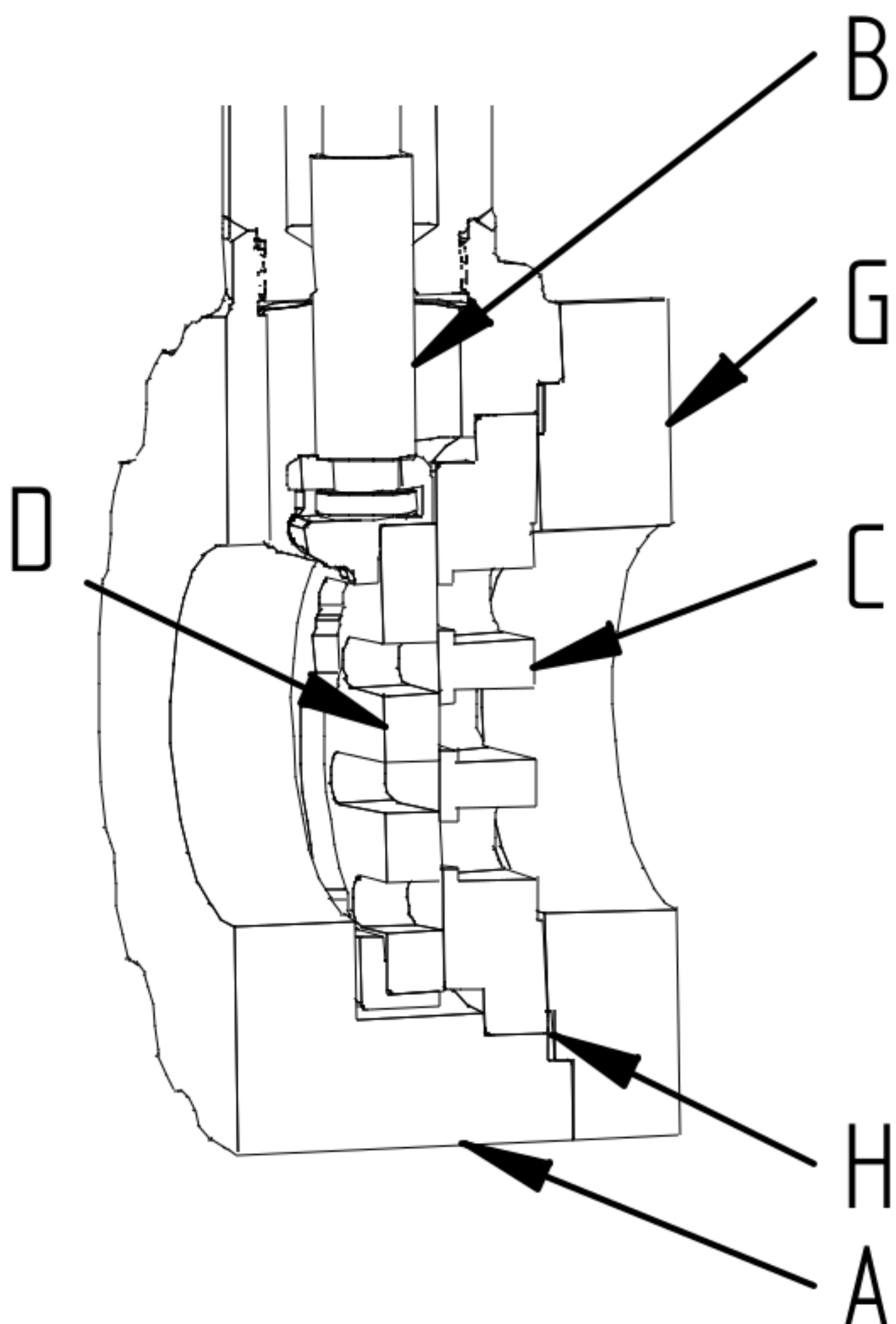
- Halteschraube (E) entfernen.
- Ventilspindel (B) nach unten fahren.
- Funktionseinheit aus dem Gehäuse (A) herausdrücken.
-  **(ACHTUNG:** nicht mit einem Hammer oder einem ähnlichen harten Werkzeug auf die Dichtscheiben (C und D) schlagen).
- Dichtung (F) entfernen.

Montage

 **Schmier- und Klebeplan beachten.**

- Auflagefläche an der Dichtscheibe (C) und im Gehäuse (A) reinigen, bzw. Partikelrückstände und Dichtungsreste entfernen.
- Funktionseinheit in das Gehäuse einsetzen. Kontrollieren, ob die Dichtscheibenschlitze parallel schließen. Falls notwendig muss die Dichtscheibe (C) etwas verdreht werden.
- Dichtung (F) in das Gehäuse legen
- Halteschraube (E) einschrauben.

1.5.2 Baureihe GS2 und GS3

	Demontage 1. Ventilspindel (B) nach unten fahren. 2. Schrauben am Gehäusedeckel (G) lösen. 3. Gehäusedeckel (G) und Dichtung für Deckel (H) entfernen. 4. Funktionseinheit aus dem Gehäuse herausdrücken. 5.  (ACHTUNG: nicht mit einem Hammer oder einem ähnlichen harten Werkzeug auf die Dichtscheiben (C und D) schlagen). Montage  Schmier- und Klebeplan beachten. 1. Auflagefläche an der Dichtscheibe (C) und im Gehäuse (A) reinigen, bzw. Partikelrückstände und Dichtungsreste entfernen. 2. Funktionseinheit in das Gehäuse (A) einsetzen. 3. Dichtung (H) und Gehäusedeckel (G) einlegen. Kontrollieren, ob die Dichtscheibenschlitze parallel schließen. Falls notwendig muss die Dichtscheibe (C) etwas verdreht werden. 4. Schrauben des Deckels fest mit dem Gehäuse verschrauben.
--	--

1.6 Demontage und Montage des Ventils

1.6.1 Demontage des Ventils

1. Funktionseinheit entfernen (siehe „Auswechseln der Funktionseinheit“).
2. Zylinderschrauben (70) an der Oberseite des Lagergehäuses (66) entfernen.
3. Muttern für Säule (9) lösen und den kompletten Antrieb abnehmen.
4. Packungsrohr (16) abschrauben und mit Ventilspindel (13) aus dem Gehäuse herausziehen.
5. Gewindestift (20) lösen und Lagergehäuse (66) abschrauben. Die Ventilspindel kann dabei am unteren Ende vorsichtig eingespannt werden.
6. Ventilspindel aus der Packung herausziehen.
7. Führungsring (19) und Packung kpl. herausdrücken (bitte Reihenfolge der Einzelteile für spätere Montage festhalten).

1.6.2 Montage des Ventils

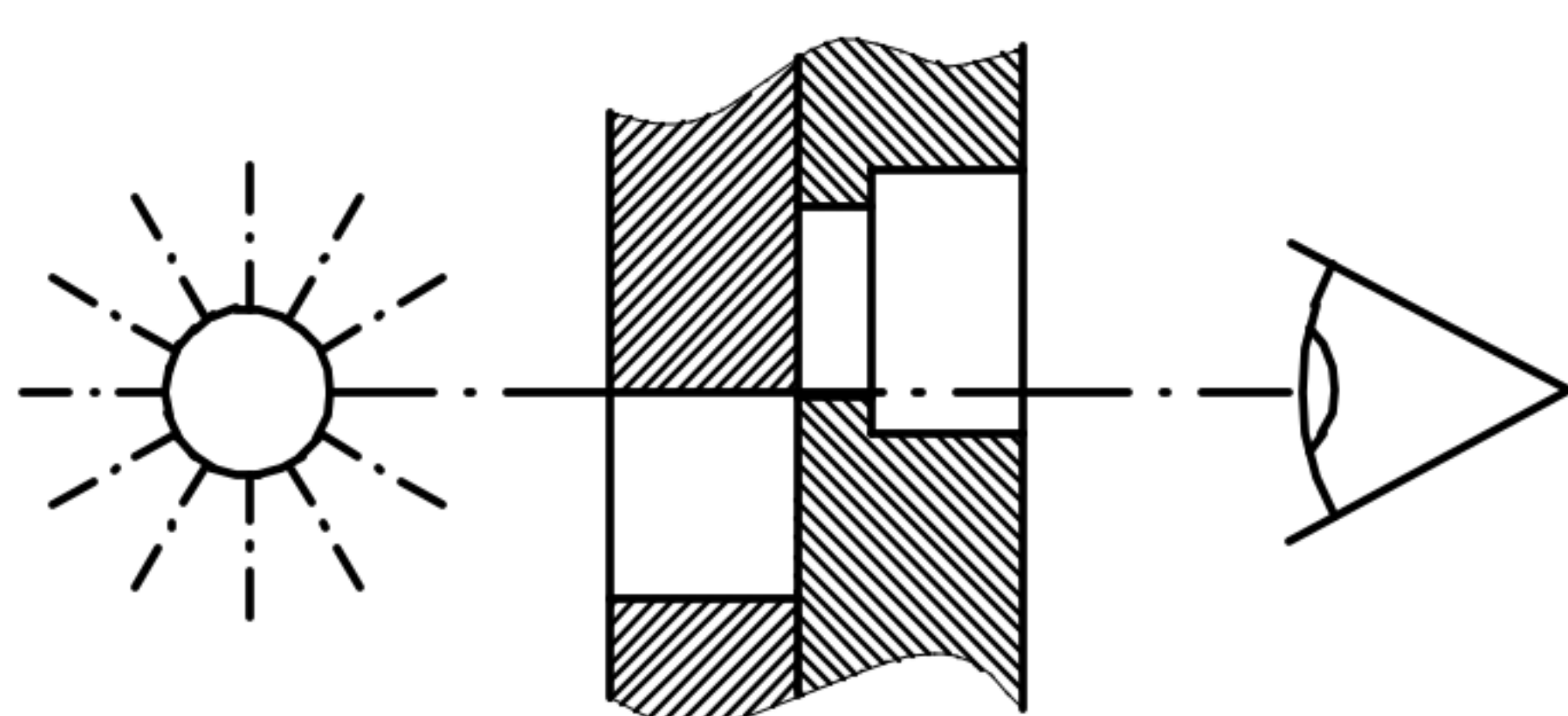


Schmier- und Klebeplan beachten!
Nur original Ersatzteile von Schubert & Salzer verwenden!

1. Sämtliche Einzelteile des Antriebes mit Waschbenzin (oder anderem geeigneten Lösungsmittel) säubern.
2. Dichtungen (15) und Scheibe (14) in das Gehäuse (1) einsetzen (zweite Dichtung oberhalb der Scheibe nicht vergessen!).
3. Packung mit Führungsring und Feder in richtiger Reihenfolge in das Packungsrohr (16) einsetzen (mit geeignetem Werkzeug).
4. Ventilspindel (13) in das Gehäuse (1) schieben.
5. Packungsrohr (16) mit Gehäuse verschrauben.
6. Lagergehäuse (66) auf die Ventilspindel aufschrauben.
7. Lagergehäuse mit Gewindestift (20) sichern. Der Gewindestift sollte an der Oberseite mit dem Boden des Lagergehäuses abschließen.
8. Antrieb aufsetzen und dabei das Lager in das Lagergehäuse einfädeln.
9. Zylinderschrauben (70) festziehen.
10. Muttern für Säule (9) festziehen.

1.6.3 Einstellen von Hub und Dichtscheibenüberdeckung

1. Ventilspindel einige Umdrehungen noch oben fahren.
2. Ventilspindel durch drehen des Handrades im Uhrzeigersinn so weit nach unten fahren, bis gerade ein Lichtspalt durch die Dichtscheiben sichtbar wird.

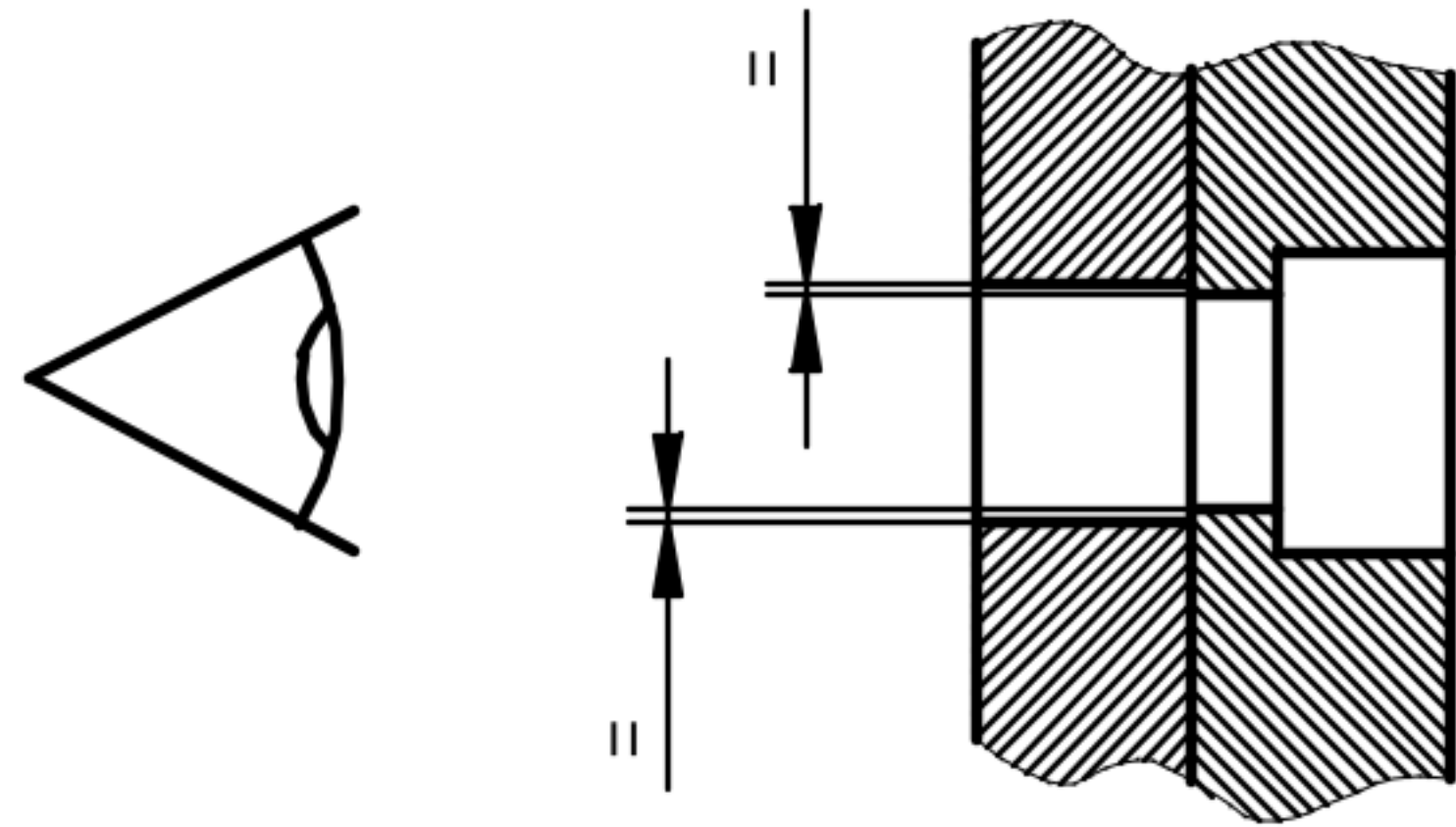


3. Ventilspindel weiter nach unten fahren, bis die erforderliche Überdeckung erreicht ist.

Nennweite	DN15	DN20 -DN 125	DN150 - DN250
Umdrehungen für Überdeckung	1	1,5	2

4. Anschlagmutter (74) von oben an den Gewindeflansch (72) anlegen und mit Gewindestift (79) fixieren.

5. Ventilspindel durch drehen des Handrades gegen Urzeigersinn so weit nach oben fahren, bis beide Dichtscheiben gleichmäßig übereinander liegen.



6. Anschlagmutter (71) von unten an den Gewindeflansch (72) anlegen und mit Gewindestift (78) fixieren.

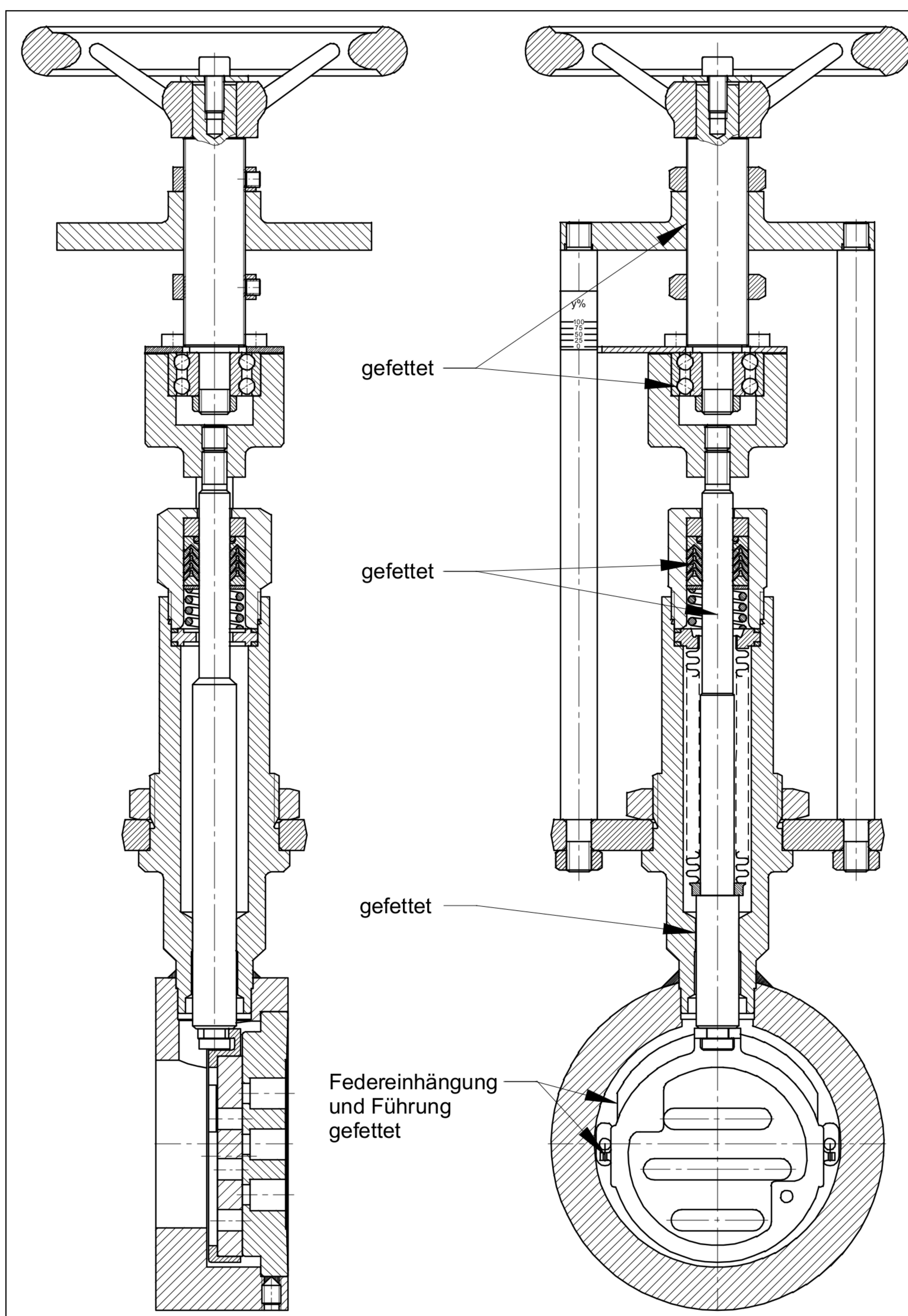
1.7 Schmier- und Klebeplan



Der Schmier- und Klebeplan gilt für alle Standardausführungen dieses Ventiltyps.

Informieren Sie sich beim Hersteller über die geeigneten Schmierstoffe. Bei Sonderausführungen (z. B. silikonfrei, für Sauerstoffanwendungen oder für Lebensmittelanwendungen) sind gegebenenfalls andere Fettsorten zu verwenden.

1.7.1 Baureihe GS1



1.7.2 Baureihe GS2 und GS3

