



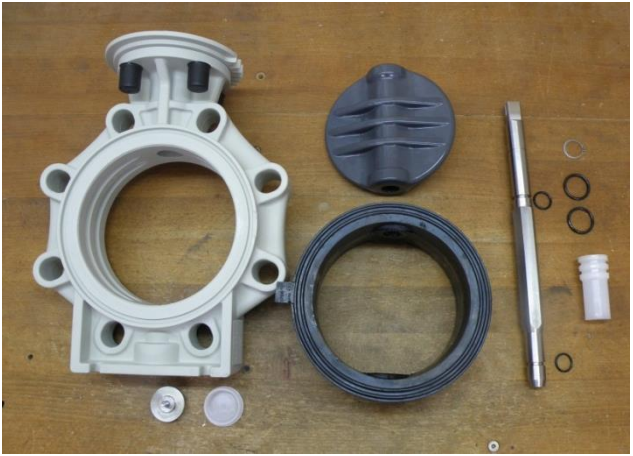





Absperrklappe K4

<p>Demontage</p> <p>1. Abdeckkappe von Gehäuseunterseite entfernen und Schraube am Wellenende heraus schrauben.</p>	<p>Dismantling</p> <p>1. Remove cap from the bottom body and unscrew the screw on the shaft end.</p>	
<p>2. Welle von unten aus dem Gehäuse drücken.</p> <p>ACHTUNG: das Gewinde der Welle, Manschette und Dichtfläche des Gehäuses dürfen nicht beschädigt werden.</p>	<p>2. Push the shaft out of the body from below.</p> <p>ATTENTION: the thread of the shaft, sleeve and sealing surface of the body may not be damaged.</p>	
<p>3. Klappe um ca.45° verdrehen und danach seitlich aus dem Gehäuse drücken.</p>	<p>3. Turn the valve by approx. 45° and then push laterally out of the body.</p>	
<p>4. Manschette von einer Seite aus dem Gehäuse lösen und danach seitlich aus dem Gehäuse ziehen.</p>	<p>4. Loosen the sleeve from one side of the body and then pull it laterally out of the body.</p>	



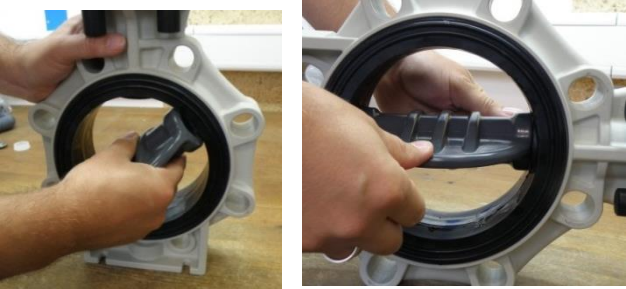
Absperrklappe K4

<p>5. Sicherungsring entfernen und Führungsbuchse von Welle ziehen.</p> <p>ACHTUNG: bei DN65 bis DN100 muss der Sicherungsring nicht entfernt werden, da die Führungsbuchse nach unten ausgebaut werden kann.</p>	<p>5. Remove the retaining ring and pull the guide bushing from the shaft.</p> <p>ATTENTION: The retaining ring on DN65 to DN100 does not have to be removed, since the guide bushing can be removed downward.</p>	
<p>6. Alle O-Ringe bzw. Dichtelemente von Welle und Führungsbuchse entfernen.</p> <p>ACHTUNG: O-Ring und O-Ringsitz dürfen nicht beschädigt werden.</p>	<p>6. Remove all O-rings or sealing elements from the shaft and the guide bushing.</p> <p>ATTENTION: O-ring and O-ring seating may not be damaged.</p>	
<p>7. Teile der fertig zerlegten ASK K4</p> <p>ACHTUNG: Je nach Dimension ist zwischen Welle und Führungsbuchse ein Dichtelement oder ein O-Ring bzw. sind auf der Führungsbuchse 1 oder 2 O-Ringe.</p>	<p>7. Parts of the completely dismantled ASK K4</p> <p>ATTENTION: Depending on the dimension, a sealing element or an O-ring are between the shaft and the guide bushing or 1 or 2 O-rings are on the guide bushing.</p>	




Absperrklappe K4

Montage		Assembly
<p>ACHTUNG: Das verwendete Fett muss gut haftend und für die Materialien der Absperrklappe geeignet sein. Schraubensicherung muss auch bei nicht rostenden Stählen stark haften.</p>		<p>ATTENTION: The grease used must be easily adhering and suitable for the materials of the butterfly valve. Screw lock must strongly adhere even on stainless steels.</p>
<p>8. Montage der Manschette im Gehäuse</p> <p>a) es muss darauf geachtet werden, dass die Manschette so einbaut ist, dass die Lasche der Manschette in der Freistellung vom Gehäuse liegt.</p>	<p>8. Assembly of the sleeve in the body</p> <p>a) It must be ensured that the sleeve is installed so that the tab of the sleeve is located in the recess of the body.</p>	
<p>b) Welle ohne O-Ring von unten in das Gehäuse stecken.</p>	<p>b) Insert shaft without O-ring into the body from below.</p>	
<p>c) Manschette mit kleiner Bohrung nach unten, wie im Bild gezeigt, falten.</p>	<p>c) Fold the sleeve with the small hole downward, as shown in the figure.</p>	

Absperrklappe K4

<p>d) Manschette mit kleiner Bohrung auf das Wellenende im Gehäuse einsetzen und danach im Gehäuse entfalten.</p>	<p>d) Insert the sleeve with the small hole onto the shaft end in the body and then unfold in the body.</p>	
<p>e) Führungsbuche von innen, durch die Manschette in das Gehäuse einstecken. Von beiden Seiten die Manschette bis zur Führungsbuche bzw. Welle vom Gehäuse lösen und wieder in das Gehäuse einfügen. Dadurch zentriert sich die Manschette richtig im Gehäuse.</p>	<p>e) Insert the guide bushing into the body from the inside through the sleeve. Loosen the sleeve from the body on both sides up to the guide bushing or shaft and reinsert in the body. This properly centers the sleeve in the body.</p>	
<p>ACHTUNG: Nach dem Entfernen der Welle und Führungsbuche muss die Bohrung von der Manschette mit der Bohrung des Gehäuses genau fluchten.</p>	<p>ATTENTION: The hole of the sleeve must be precisely flush with the hole of the body after removing the shaft and the guide bushing.</p>	
<p>9. Manschette und Klappe an der Dichtfläche leicht fetten. Klappe ca. 45° verdrehen, in das Gehäuse schieben und danach die Klappe in Achsrichtung ausrichten.</p>	<p>9. Lightly grease the sleeve and valve on the sealing surface. Rotate the valve approx. 45°, push it into the body and then align the valve in axle direction.</p>	

Absperrklappe K4

<p>ACHTUNG: Klappe mit Innen-Vierkant bzw. Sechskant nach oben einbauen.</p>		<p>ATTENTION: Install the valve with the internal square or hexagon up.</p>
<p>10. Montage der Welle</p> <p>a) Alle O-Ringe bzw. Dichtelemente leicht einfetten und auf Welle bzw. Führungsbuchse aufziehen</p> <p>b) Führungsbuchse wieder auf die Welle aufschieben und den Sicherungsring montieren.</p>	<p>10. Assembly of the shaft</p> <p>a) Lightly grease all O-rings or sealing elements and pull onto the shaft or the guide bushing.</p> <p>b) Push the guide bushing onto the shaft and install the retaining ring.</p>	 
<p>ACHTUNG: Bei DN65, DN80 und DN100 muss das Dichtelement mit dem Wellenvierkant genau ausgerichtet sein bevor die Führungsbuchse aufgeschoben wird.</p>		<p>ATTENTION: The sealing element in DN65, DN80 and DN100 must be precisely aligned with the shaft square before pushing the guide bushing on.</p>
<p>11. Welle von oben in das Gehäuse stecken. Es muss darauf geachtet werden, dass die Nut am Wellenende mit der Klappe ausgerichtet werden. Außerdem muss die Nut in Richtung der Anzeigenskala stehen.</p>	<p>11. Insert shaft into the body from above. Make sure that the groove at the end of the shaft is aligned with the valve. The groove must also be in the direction of the indicator dial.</p>	

Absperrklappe K4

<p>12. Schraubensicherung in das Gewinde der Welle einbringen. Haltescheibe mit Ansatz Richtung Welle anschrauben.</p>	<p>12. Apply the screw lock to the thread of the shaft. Screw on the retaining washer with the washer face in the direction of the shaft.</p>	
<p>13. Abdeckkappe in Gehäuse einstecken.</p>	<p>13. Insert the cap in the body.</p>	
<p>14. Fertig umgebaute Absperrklappe.</p>	<p>14. Completely converted butterfly valve.</p>	

Absperrklappe K4

<p>Diese Druckschrift enthält keine Gewährleistungszusagen, sondern will lediglich eine erste Information vermitteln. Das Programm wird ständig erweitert, daher entsprechen die Ausführungen und Typen dem Stand bei Drucklegung.</p> <p>Technische Änderungen vorbehalten!</p>	<p>This document contains no warranties, but simply conveys initial information. The program is constantly expanding and therefore the versions and types correspond to the state on the date of printing.</p> <p>Subject to technical changes!</p>
<p>Garantie- und Gewährleistungshinweis</p> <p>Die von Praher Plastics Austria GmbH gelieferten Armaturen, Fittings und Rohre werden nach internationalen und nationalen Normen konstruiert und gefertigt. Die Produkte sind ausschließlich in den dafür vorgesehenen Anwendungsbereichen einzusetzen. Hierbei sind das technische Datenblatt (Druck-Temperatur-Diagramm) sowie die Bedienungsanleitung (sichere Montage, Demontage) und seitens der Kunststoffindustrie herausgegebene technische Vorschriften sowie Beständigkeitslisten unbedingt einzuhalten. Eigenständige durchgeführte Aufbauten am Produkt und Veränderungen des Produkts obliegen ausschließlich der Verantwortung und dem Risiko des Anlagenbauers. Informationen über Zulassungen und Zulassungsfähigkeit können der Herstellerklärung entnommen werden. Gemäß Druckgeräterichtlinie liegen für die entsprechenden Armaturen Konformitätserklärungen vor.</p> <p>Vor Inbetriebnahme ist eine Dichtheits- und Funktionsprüfung durchzuführen. Nach der Druckprobe sind alle im Rohrleitungssystem verbauten Überwurfmutter und Schrauben im drucklosen Zustand nachzuziehen.</p> <p>Wir empfehlen eine Wartung (Überprüfung auf Funktion und Dichtheit) und sorgfältige optische Kontrolle in regelmäßigen Zeitabständen, mindestens jährlich, wobei das Zeitintervall bei besonders aggressiven Medien, starken Vibrationen sowie großen Temperaturschwankungen verkürzt werden sollte. Dichtungen sind als Verschleißmaterialien anzusehen und müssen entsprechend regelmäßig gefettet und/oder ausgetauscht werden. Armaturen, die dauerhaft in derselben Position betrieben werden, sollen 1-2mal jährlich betätigt und so auf ihre Funktion und Dichtheit überprüft werden.</p> <p>Bei ungefilterten Medien empfehlen wird entsprechende Schmutzfilter einzubauen.</p> <p>Wir bitten um Information der Vertretung in Ihrem Land vor Rücksendung von Ware. Für die Geltendmachung etwaiger Gewährleistungsansprüche muss kundenseitig ein Nachweis der durchgeführten Dichtheits- & Funktionsprüfung vorliegen.</p> <p>Weitere Informationen sowie die oben genannten Informationsblätter erhalten Sie bei der Vertretung in Ihrem Land oder unter www.praherplastics.com.</p> <p>Unsere Produkte unterliegen ständigem technischen Fortschritt und Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb vor, Verbesserungen bzw. Änderungen ohne gesonderte Benachrichtigung durchzuführen.</p>	<p>Guarantee and warranty</p> <p>Valves, fittings and pipes delivered by Praher Plastics Austria GmbH are developed and produced according to international and national standards. Our products have to be exclusively used in the appropriate applications fields. In this regard, the technical data sheet (pressure-loss-diagram) as well as the operation manual (correct installation, dismounting) and technical regulations published by the plastics industry as well as chemical resistance lists must be complied with. Modifications on the product realized on a stand-alone basis are the responsibility and the risk of the plant manufacturer. Information regarding certificates and eligibility for certifications can be found in the manufacturer's declaration. Declarations of conformity for the corresponding valves are available according to the pressure equipment directive.</p> <p>Leak and function tests have to be carried out before commissioning. After the pressure test, all nuts and screws of the entire pipe system must be retightened in a depressurized state.</p> <p>We recommend a maintenance service (testing of functionality and tightness) and careful visual inspection in regular maintenance intervals minimum once a year, whereas with highly aggressive media, strong vibrations and significant variations of temperature, the intervals should be shortened. Seals must be considered as wear materials and must be lubricated and/or changed regularly. Valves that are kept permanently in the same position should be operated 1-2x a year to check full functionality and tightness.</p> <p>With unfiltered media we recommend the installation of line strainers.</p> <p>Before returning the product, we kindly ask you to inform our representation in your country. In order to make a warranty claim, it is necessary to demonstrate that a test of functionality and tightness has been carried out.</p> <p>Further information as well as above mentioned information sheets can be provided by our representation in your country or under www.praherplastics.com.</p> <p>Our products are improved continuously in regards to technical progress and further development. Thus, we reserve the right to implement changes and improvements without notice</p>

