

Zawór liniowy Weirless Radial Diaphragm™

Instrukcja montażu, obsługi i konserwacji

Spis treści

1	Informacje dotyczące bezpieczeństwa	2
2	Przegląd	5
2.1	Opis zaworu	5
3	Rozpakowywanie zaworu	6
3.1	Rozpakowywanie zespołu zaworu	6
3.2	Utylizacja opakowania	6
3.3	Kontrola	6
3.4	Dostarczane elementy składowe	6
3.5	Przechowywanie	6
4	Lista kontrolna uruchamiania	7
5	Wybór przepony	8
6	Instalacja	9
6.1	Montaż korpusu zaworu	9
6.2	Montaż i wymontowanie przepony — siłownik manualny	9
6.3	Montaż i wymontowanie przepony — siłownik pneumatyczny	14
7	Siłowniki — seria AKS	18
7.1	Konserwacja siłownika ręcznego AKS	18
7.2	Konserwacja siłownika pneumatycznego AKS	21
8	Czyszczenie i odkażanie	28
9	Specyfikacje	29
10	Wykrywanie i usuwanie usterek	30
10.1	Pomoc techniczna	31
11	Wykaz części	32
11.1	Przepony zamienne	32
11.2	Zestawy konserwacyjne do siłowników	32
12	Gwarancja	33
13	Informacje dotyczące zwrotu produktów	34
14	Nazwa i adres producenta	35
15	Znaki towarowe	35
16	Historia publikacji	35
17	Ograniczenie odpowiedzialności	35

1 Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Niniejsze informacje dotyczące bezpieczeństwa powinny być wykorzystywane łącznie z pozostałą częścią niniejszej instrukcji obsługi.

Ze względów bezpieczeństwa niniejszy zawór i siłownik powinny być używane wyłącznie przez wykwalifikowanych, odpowiednio przeszkolonych pracowników, którzy zapoznali się z tą instrukcją, zrozumieli jej treść i przeanalizowali wszystkie wymienione w niej zagrożenia. Jeśli zawór będzie używany w sposób inny niż wskazany przez firmę ASEPCO, zabezpieczenia zaworu i siłownika mogą nie działać prawidłowo. Każda osoba uczestnicząca w montażu lub konserwacji tego urządzenia powinna posiadać pełne kwalifikacje do wykonywania takich prac. W Wielkiej Brytanii taka osoba powinna również znać przepisy brytyjskiej ustawy o bezpieczeństwie i higienie pracy z 1974 r., natomiast w innych regionach przepisy zawarte w jej odpowiedniku.



Ten symbol umieszczony na produkcie i występujący w instrukcji oznacza możliwość wystąpienia poważnych obrażeń ciała, utraty życia lub uszkodzenia urządzeń we wskazanej sytuacji. Należy przestrzegać wszystkich instrukcji.



Niniejszy symbol umieszczony na produkcie i występujący w instrukcji obsługi oznacza konieczność zachowania ostrożności w związku z zagrożeniem związanym z wysokim ciśnieniem powietrza i/lub wysokim ciśnieniem procesowym.



Niniejszy symbol umieszczony na produkcie i występujący w instrukcji obsługi oznacza konieczność zachowania ostrożności w związku z występowaniem gorącej powierzchni.



Niniejszy symbol umieszczony na produkcie i występujący w instrukcji obsługi oznacza zachowania ostrożności w związku z zagrożeniem porażeniem prądem elektrycznym.



Niniejszy symbol umieszczony na produkcie i występujący w instrukcji obsługi oznacza konieczność stosowania w każdej sytuacji środków ochrony indywidualnej (PPE).



Nie należy użytkować produktów marki ASEPCO poza obowiązującym dla nich zakresem roboczym.



Jeśli zawór został zamontowany na linii, którą przepływa niebezpieczna ciecz, należy wdrożyć procedury bezpieczeństwa właściwe dla danej cieczy i danego zastosowania w celu zapobieżenia obrażeniom ciała.



Aby uniknąć gromadzenia się wilgoci i zwiększonego zużycia siłownika, do operowania siłownikami pneumatycznymi należy używać wyłącznie suchego powietrza.

Należy zapobiegać obrażeniom ciała i uszkodzeniu mienia, które mogłyby zaistnieć wskutek nagłego uwolnienia ciśnienia procesowego. Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych:



- Odłączyć wszelkie czynne linie dostarczające powietrze pod ciśnieniem, energię elektryczną lub sygnał sterujący do siłownika. Dopilnować, aby siłownik nie mógł w sposób nagły otworzyć lub zamknąć zaworu.
- Nie wymontowywać siłownika z zaworu, gdy zawór jeszcze jest pod ciśnieniem.
- Użyć zaworów obejściowych lub całkowicie przerwać proces, aby odizolować zawór od ciśnienia procesowego. Odprowadzić ciśnienie procesowe po obu stronach zaworu. Spuścić medium procesowe z obu stron zaworu.
- Zwrócić się do technika odpowiedzialnego za bezpieczeństwo procesowe o wskazanie dodatkowych środków, jakie należy przedsięwziąć w celu zapewnienia ochrony przed działaniem medium procesowego.



Należy się upewnić, że substancje chemiczne, z którymi ma bezpośredni kontakt zespół zaworu i jego podzespoły, nie uszkodzą korpusu zaworu, siłownika i przepony, które będą znajdować się na drodze przepływu cieczy. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z lokalnym biurem sprzedaży.



Zewnętrzne powierzchnie zaworu mogą się nagrzewać do wysokiej temperatury podczas pracy. Przed zmianą ustawienia pompy lub jej konserwacją należy odczekać, aż pompa się schłodzi.



Nie otwierać zacisku zaworu podczas parowania lub gdy zawór znajduje się pod ciśnieniem.



Ważne: w przypadku siłowników pneumatycznych uszczelki należy wymieniać co 3 lata (siłowniki standardowe) lub co roku (siłowniki ATEX). W przypadku siłowników manualnych uszczelki należy wymieniać co 10 lat. See "Wykaz części" na stronie 32, for replacement kit part numbers.



Powierzchnie zaworu i siłownika będą gorące po sterylizacji w autoklawie i mogą spowodować oparzenie przy dotknięciu. Należy używać środków ochrony indywidualnej i zachować ostrożność podczas pracy z zaworem i siłownikiem.



Produktów firmy ASEPCO należy używać wyłącznie w instalacjach oraz w zakresach ciśnienia i temperatury wskazanych w informacjach o produkcie lub jego specyfikacjach albo w sposób zatwierdzony przez firmę ASEPCO na piśmie.

Niewłaściwe korzystanie z produktów firmy ASEPCO może skutkować obrażeniami ciała lub uszkodzeniem mienia. Jeśli jakkolwiek zawór firmy ASEPCO wykazuje oznaki wycieku, nie należy go stosować; należy go wymontować z linii oraz naprawić lub wymienić.

2 Przegląd

Niniejsza instrukcja jest podstawowym źródłem informacji na temat montażu, obsługi i konserwacji liniowych przelotowych promieniowych zaworów przeponowych ASEPCO. Instrukcja obejmuje również zastosowanie siłowników manualnych i pneumatycznych. Jeśli nie oznaczono inaczej, wszystkie instrukcje dotyczą wszystkich zaworów.

2.1 Opis zaworu

Wszystkie zawory są montowane przy użyciu higienicznego zacisku tworzącego uszczelnienie, co przewyższa wszelkie inne zawory typu przelewowego. Do konserwacji nie są potrzebne żadne narzędzia.

Wszystkie zawory składają się z trzech elementów:

- **Korpus zaworu:** korpusy naszych zaworów są wykonywane w procesie obróbki jednego elementu ze stali nierdzewnej, z kształtkami przyspawanymi zgodnie z wymaganiami klienta.
- **Siłownik:** siłowniki manualne i pneumatyczne są dostępne. Siłowniki są dostępne w szeregu opcji, lecz możliwości dla danego zaworu zależą od jego typu i rozmiaru. Patrz "Specyfikacje" na stronie 29
- **Membrana:** nasze przelotowe membrany promieniowe mają dwie główne powierzchnie uszczelniania: uszczelnienie odcinające na wlocie (gnieździe) oraz uszczelnienie na kołnierzu między wewnętrzną i zewnętrzną częścią zaworu. W przypadku zaworów przelotowych dostępne są dwa materiały przepony. Wykaz dostępnych materiałów membrany podano w sekcji "Wykaz części" na stronie 32.

3 Rozpakowywanie zaworu

3.1 Rozpakowywanie zespołu zaworu

Wszystkie części należy starannie rozpakować, zachowując opakowanie do momentu upewnienia się, że wszystkie elementy składowe zostały dostarczone i są w dobrym stanie. Porównać z podanym poniżej wykazem dostarczanych elementów składowych.

3.2 Utylizacja opakowania

Usunąć opakowanie w bezpieczny sposób, zgodnie z lokalnymi przepisami w tym zakresie. Karton zewnętrzny jest wykonany z tektury i nadaje się do recyklingu.

3.3 Kontrola

Należy sprawdzić, czy wszystkie elementy zostały dostarczone. Sprawdzić podzespoły pod kątem uszkodzeń transportowych. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek braków lub uszkodzeń niezwłocznie skontaktować się z lokalnym biurem sprzedaży.

3.4 Dostarczane elementy składowe

- Korpus
- Siłownik
- Przepona
- Zacisk
- Podręcznik użytkownika

3.5 Przechowywanie

Ten produkt może być przechowywany przez dłuższy czas. Jednak po zakończeniu przechowywania należy zadbać, aby wszystkie części działały prawidłowo.

Okres przechowywania membrany

Okres przechowywania membrany wynosi 5 lat.

Należy przestrzegać zaleceń dotyczących przechowywania oraz dat ważności przepon, które po okresie przechowywania mogą być eksploatowane wraz z tym produktem.

4 Lista kontrolna uruchamiania

- Upewnić się, że na zespół zaworu założono membranę odpowiednią do danego procesu. Dodatkowe informacje na ten temat znajdują się w części "Wybór przepony" on the next page.
- Upewnić się, że wszystkie połączenia rurowe, zawory i pozostały osprzęt na ścieżce cieczy są prawidłowo podparte i zabezpieczone.
- Upewnić się, że wykonano należyte połączenia między zaworem a instalacją rurową.
- Siłowniki manualne — upewnić się, że jest zapewniony łatwy i bezpieczny dostęp do uchwytu siłownika, umożliwiający natychmiastowe odcięcie przepływu w sytuacji awaryjnej.
- Siłowniki pneumatyczne — upewnić się, że wykonano należyte i bezpieczne połączenie z odpowiednim źródłem dopływu powietrza.

5 Wybór przepony

Materiał przepony należy wybierać z uwzględnieniem odporności termicznej, odporności chemicznej, odporności na parę wodną, trwałości i sposobu użycia, a także liczby, temperatury i czasu trwania cykli sterylizacji metodą CIP/SIP. Kwestą kluczową jest dobór materiałów przepony odpowiednich do danego procesu. Aby otrzymać specyfikację materiałów i uzyskać dalsze informacje lub pomoc w zakresie wyboru materiałów, należy odwiedzić stronę www.wmftg.com lub skontaktować się z lokalnym biurem sprzedaży.



Należy się upewnić, że substancje chemiczne, do których będzie używany zespół zaworu, są zgodne z korpusem zaworu, siłownikiem i przeponą, które będą się znajdować na ścieżce cieczy. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z lokalnym biurem sprzedaży.

Przeponę należy co najmniej raz w tygodniu sprawdzać pod kątem oznak zużycia. W razie jakichkolwiek zastrzeżeń do stanu przepony należy skontaktować się z lokalnym biurem sprzedaży.

Wymiana przepony

Najlepszą praktyką jest wymiana przepony:

- co najmniej **raz w roku** — w przypadku mniej niż pięciu cykli sterylizacji metodą SIP w tygodniu, trwających mniej niż dwie godziny każdy, w temperaturze poniżej 135°C;
- co najmniej **co sześć miesięcy** — w przypadku co najmniej pięciu cykli sterylizacji metodą SIP w tygodniu, trwających mniej niż dwie godziny każdy, w temperaturze poniżej 135°C.

W poniższej tabeli zestawiono dostępność poszczególnych materiałów przepony w odniesieniu do różnych rozmiarów zaworów.

Materiał	Dostępność dla rozmiaru zaworu			
	0,5"	0,75"	1 cal	1,5"
Silikon	◆	◆	◆	◆
EPDM	◆	◆	◆	◆
EPDM Plus	◆	◆	◆	◆

6 Instalacja

Montaż zaworu ASEPCO przebiega w trzech podstawowych etapach:

Krok 1: montaż korpusu zaworu.

Krok 2: mocowanie membrany do zespołu siłownika.

Krok 3: wprowadzenie do korpusu zaworu i unieruchomienie zespołu siłownika z membraną.

Aby zapewnić prawidłowe działanie zaworu, należy przestrzegać poniższych szczegółowych instrukcji dla każdego etapu.

6.1 Montaż korpusu zaworu

Istnieją dwie podstawowe możliwości montażu korpusu zaworu: zastosowanie higienicznego zacisku do zaciśnięcia go w odpowiednim miejscu lub wspawanie na miejscu.

Zaciśnięcie korpusu zaworu na miejscu

W tym celu można użyć zacisku z jednym zawiasem, z dwiema śrubami lub z dwoma zawiasami. Informacje na temat najbardziej odpowiedniego zacisku należy uzyskać od zespołu technicznego.

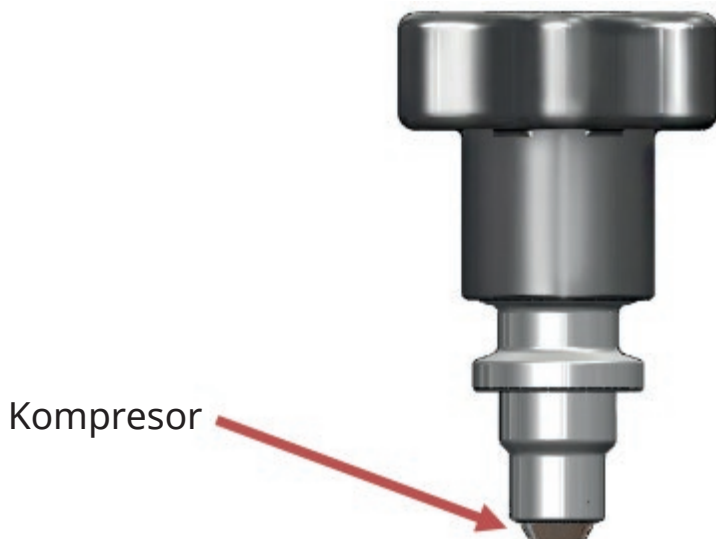
Zawory ASEPCO są zgodne z szeroką gamą zacisków różnych producentów.

ASEPCO dostarcza każdy zawór z zaciskiem w celu zamontowania zespołu siłownika/przepony do korpusu zaworu.

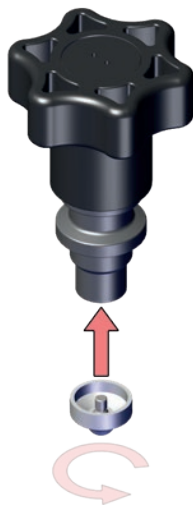
6.2 Montaż i wymontowanie przepony – siłownik manualny

Montaż przepony

1. Obrócić siłownik do pozycji pełnego zamknięcia. Siłownik znajduje się w pozycji pełnego zamknięcia, gdy kompresor końcu przeciwnym do uchwytu jest całkowicie widoczny.



2. Dopasować przeponę (czarny element) do końcówki siłownika (na końcu kompresora). Dokręcić do oporu przeponę na siłowniku.



3. Włożyć zespół przepony i siłownika do korpusu zaworu.



4. Obrócić uchwyt siłownika w lewo o dwa obroty, aby zespół siłownika został całkowicie usadowiony w korpusie zaworu.

5. Zamocować zacisk i dokręcić go do oporu.



Wymontowanie przepony



Nie otwierać zacisku zaworu podczas parowania lub gdy zawór znajduje się pod ciśnieniem.

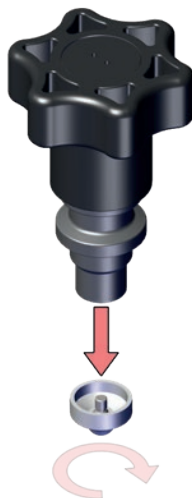
1. Otworzyć zawór, obracając uchwyt w lewo.
2. Zdjąć zacisk z zespołu.



3. Obracać uchwyt w prawo aż do jego zatrzymania. Spowoduje to wysunięcie przepony do pozycji pełnego zamknięcia.
4. Wyjąć zespół siłownika i przepony z korpusu zaworu, chwytając za siłownik i odciągając go od korpusu zaworu.



5. Obracać przeponę w lewo, aby ją wykręcić i wyjąć z siłownika.



6.3 Montaż i wymontowanie przepony – siłownik pneumatyczny

Montaż przepony

1. Zamknąć dopływ powietrza, aby siłownik został całkowicie zamknięty.
2. Obrócić przeponę w prawo do oporu, aby nakręcić ją na wał siłownika.



3. Włożyć zespół siłownika i przepony do korpusu zaworu.

4. Podłączyć i włączyć źródło powietrza, aby w pełni cofnąć przeponę.



5. Założyć i dokręcić zacisk, aż przepona się cofnie.
6. Zamknąć dopływ powietrza, aby całkowicie zamknąć zawór.

Wymontowanie przepony



Nie otwierać zacisku zaworu podczas parowania lub gdy zawór znajduje się pod ciśnieniem.

1. Obniżyć ciśnienie w układzie.
2. Otworzyć zawór (poprzez **włączenie** dopływu powietrza).
3. Zdjąć zacisk.



4. Zamknąć zawór (poprzez **wyłączenie** dopływu powietrza w przypadku zaworu rozwiernego lub **włączenie** w przypadku zaworu zwiernego).

- Wyjąć zespół siłownika i przepony, chwytając za krawędź przepony i odciągając ją od korpusu zaworu.



- Odłączyć siłownik od źródła powietrza.
- Obracać przeponę w lewo, aby ją odkręcić i wyjąć z siłownika.

7 Siłowniki – seria AKS

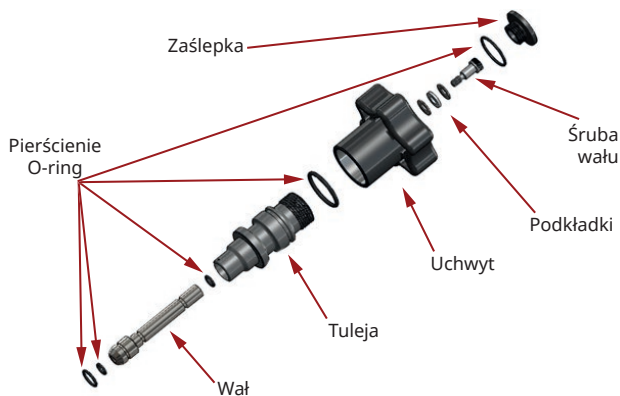
7.1 Konserwacja siłownika ręcznego AKS

Krok 1: wymontowanie zespołu siłownika z membraną z zaworu

Krok 2: wymontowanie membrany

Należy przestrzegać instrukcji dotyczących "Wymontowanie przepony" na stronie 11.

Krok 3: demontaż siłownika oraz wymiana pierścieni o-ring i podkładek



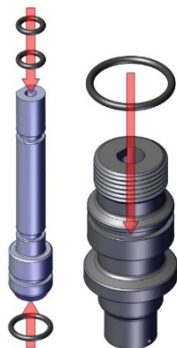
1. Zdjąć zaślepkę za pomocą wkrętaka widełkowego nr 14.



2. Wykręcić śrubę wału za pomocą klucza imbusowego 1/8".
3. Wykręcić uchwyt z tulei.
4. Wyjąć wał z tulei.
5. Zdjąć pierścienie O-ring z wału, uchwytu i tulei.

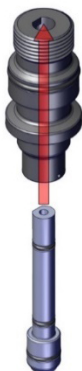
Krok 4: ponowny montaż siłownika

1. Nasmarować pierścienie O-ring i nałożyć je na wał i tuleję.

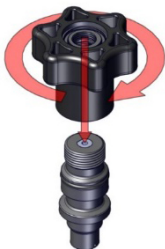


2. Wsunąć wał do tulei.

Uwaga: należy upewnić się, że płaskie powierzchnie na wale są wyrównane z płaskimi powierzchniami na tulei.



3. Nakręcić uchwyt na tuleję.



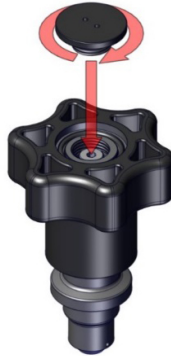
4. Umieścić pierścień O-ring w rowku w uchwycie.



5. Zamontować podkładki i wkręcić śrubę w uchwyt. Docisnąć kompresor do uchwytu, aby upewnić się, że płaskie powierzchnie wału są wyrównane.



6. Zamontować zaślepkę na śrubie za pomocą wkrętaka widełkowego nr 14.



Krok 5: wymiana membrany

Należy przestrzegać instrukcji dotyczących "Montaż przepony" na stronie 9.

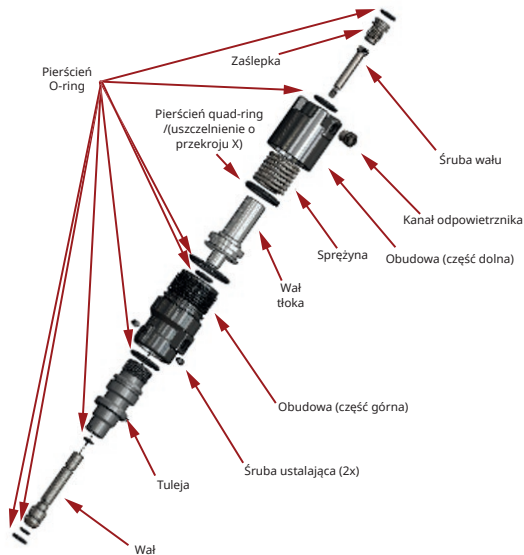
7.2 Konserwacja siłownika pneumatycznego AKS

Krok 1: wymontowanie zespołu siłownika z membraną z zaworu

Krok 2: wymontowanie membrany

Należy przestrzegać instrukcji dotyczących "Wymontowanie przepony" na stronie 15.

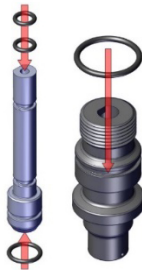
Krok 3: demontaż i ponowny montaż siłownika pneumatycznego



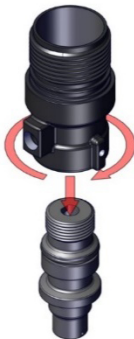
1. Wykręcić zaślepkę z części górnej siłownika, używając klucza imbusowego 5/16".
2. Przytrzymując górną część obudowy, odkręcić część dolną.
3. Wyjąć sprężynę z wnętrza korpusu siłownika.
4. Wykręcić śrubę wału, używając klucza imbusowego 1/8".
5. Wyjąć tłok.
6. Wykręcić śruby ustalające 10/32, używając klucza imbusowego 3/32".
7. Odkręcić obudowę (część górną).
8. Wyjąć wał z tulei.
9. Zdjąć pierścienie O-ring z wału, tulei, tłoka, obu części obudowy i zaślepki.

Krok 4: demontaż i ponowny montaż siłownika pneumatycznego

1. Założyć pierścienie O-ring na wał i tuleję.



2. Nakręcić górną część obudowy na tuleję.



3. Wkręcić śruby ustalające w górną część obudowy i dokręcić.

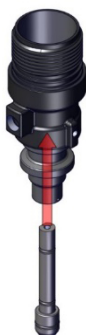


4. Zamontować wewnętrzny pierścień O-ring w zespole.



5. Wsunąć wał do tulei.

Uwaga: należy upewnić się, że płaskie powierzchnie na wale są wyrównane z płaskimi powierzchniami na tulei.



6. Nałożyć pierścień O-ring na zewnętrzną stronę górnej części obudowy.



7. Zamontować pierścień quad-ring/x-ring na tłoku.



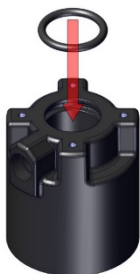
8. Włożyć tłok do zespołu.



9. Włożyć sprężynę do zespołu.



10. Włożyć pierścień O-ring do dolnej części obudowy.



11. Nakręcić dolną część obudowy na zespół.



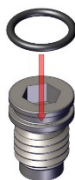
12. Wkręcić odpowietrznik do dolnej części obudowy.



13. Wkręcić śrubę pasowaną do zespołu. Docisnąć kompresor do siłownika pneumatycznego, aby upewnić się, że płaskie powierzchnie wału są wyrównane.



14. Zamontować pierścień O-ring na zaślepce wału.



15. Wkręcić zaślepkę wału do zespołu.



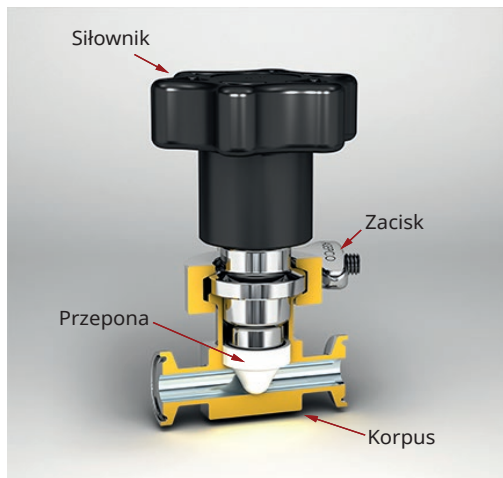
Krok 5: wymiana membrany

Należy przestrzegać instrukcji dotyczących "Montaż przepony" na stronie 14.

8 Czyszczenie i odkażanie



Ważne: w przypadku siłowników pneumatycznych uszczelki należy wymieniać co 3 lata (siłowniki standardowe) lub co roku (siłowniki ATEX). W przypadku siłowników manualnych uszczelki należy wymieniać co 10 lat. See "Wykaz części" na stronie 32, for replacement kit part numbers.



Należy sprawdzić, czy proces czyszczenia metodą CIP/SIP nie powoduje pogorszenia właściwości przepony z powodu jej niezgodności chemicznej lub nadmiernego narażenia na działanie wysokiej temperatury.

Wszystkie oferowane przez nas korpusy zaworów i siłowniki mogą być sterylizowane w autoklawie. Materiały przepony używane przez firmę ASEPCO mogą być wykorzystywane w temperaturze 135°C (275°F) lub wyższej, zależnie od materiału. Dzięki temu, o ile sterylizacja w autoklawie jest wykonywana w niższej temperaturze niż podana, nie trzeba czekać, aż element wystygnie przed zamontowaniem.



Powierzchnie zaworu i siłownika będą gorące po sterylizacji w autoklawie i mogą spowodować oparzenie przy dotknięciu. Należy używać środków ochrony indywidualnej i zachować ostrożność podczas pracy z zaworem i siłownikiem.

Wszystkie siłowniki mają wbudowane nieregulowane ograniczniki, które zapobiegają zbyt mocnemu dokręceniu przepony w dowolnych warunkach — w wysokiej i niskiej temperaturze.

9 Specyfikacje

Parametr	Wartość
Maksymalna temperatura robocza	135°C (275°F)
Maksymalne ciśnienie robocze	10 bar (150 psi)

Numer modelu	Rozmiar	Minimalne ciśnienie powietrza
FP05-01	pneumatyczny 0,5"	4 bar (60 psi)
IP08-01	pneumatyczny 0,75"	4 bar (60 psi)
IP10-01	pneumatyczny 1,0"	6 bar (80 psi)
IP17-01	pneumatyczny 1,5"	6 bar (80 psi)

10 Wykrywanie i usuwanie usterek

Problem	Możliwe przyczyny
Wyciekający płyn procesowy	<ul style="list-style-type: none">• Zacisk nieprawidłowo zamocowany na zaworze• Usterka uszczelnienia siłownika• Usterka przepony• Przepona nie jest do końca przykręcona• Uszkodzenie zaworu
Wypływ powietrza	<ul style="list-style-type: none">• Usterka uszczelnienia siłownika
Brak możliwości pełnego otwarcia/zamknięcia zaworu	<ul style="list-style-type: none">• Usterka siłownika• Usterka przepony• Przepona nie jest do końca przykręcona
Zawór zacina się lub nie porusza	<ul style="list-style-type: none">• Lepka przepona• Problem z siłownikiem

Problemy dotyczące korpusu zaworu

Najczęstsze problemy dotyczące korpusu zaworu:

- Uszkodzenie zaworu — jeśli występują problemy z wyciekami wokół zaworu, należy go dokładnie sprawdzić pod kątem uszkodzeń.
- Nieszczelna przepona — jeśli zacisk nie jest prawidłowo założony, przepona może przeciekać z powodu złego osadzenia. Należy dokładnie przestrzegać instrukcji montażu.

Problemy dotyczące siłownika

Najczęstsze problemy dotyczące siłownika:

- Usterka uszczelnienia lub nieszczelne uszczelnienie w siłowniku pneumatycznym — operator zwykle słyszy upływ powietrza z zaworu podczas pracy. Poza tym zawór może się niecałkowicie otwierać lub zamykać.
- Wygięcia lub uszkodzenia wału siłownika lub uchwytu spowodowane upuszczeniem zespołu zaworu lub siłownika — w takim przypadku wygięty wał lub uszkodzony uchwyt może uniemożliwiać prawidłowe osadzenie przepony, powodując wyciek płynu procesowego.
- Wygięty lub niewłaściwie zamontowany siłownik — jeśli zawór nie daje się łatwo zamontować, należy go dokładnie sprawdzić pod kątem uszkodzeń. Nie montować zaworu na siłę.
- Zawór otwiera się lub zamyka z trudem — należy dokładnie sprawdzić, czy siłownik jest prawidłowo zamontowany.

Problemy dotyczące przepony

Przepony są elementami zaworów podlegającymi silnemu zużyciu i stanowiącymi najczęstszy punkt usterki. Najczęstsze przyczyny usterek przepony:

- Nieprawidłowy montaż — przepona może ulec przedwczesnemu zużyciu, jeśli nie jest właściwie zamontowana na siłowniku i w korpusie zaworu.

- Usterka siłownika — brak serwisowania siłownika pneumatycznego może prowadzić do poważnego uszkodzenia przepony. Siłowniki nie wymagają częstego serwisowania, lecz mniej więcej co rok należy wymieniać ich uszczelnienie. Częstotliwość zależy od liczby wykonanych ruchów.
- Nadmierne zużycie przepony — rzadka wymiana. Żywotność przepony zależy od procesu i środków chemicznych, które mają z nią kontakt.

Wymiana we właściwych okresach czasu znacząco zwiększy żywotność zaworu i siłownika, maksymalizując w ten sposób zwrot z inwestycji.

- Niezgodność chemiczna — jest to najczęstsza przyczyna usterki przepony. Czynnikiem kluczowym jest więc dobór materiału przepony, zgodnego z substancjami chemicznymi stosowanymi w procesie.
- Niezgodna temperatura robocza — używanie przepony w temperaturze wyższej niż znamionowa może spowodować wycieki, gdyż materiał ulega uszkodzeniu lub stopieniu, co z kolei może prowadzić do uszkodzeń zaworu i siłownika.

Należy upewnić się, że elastomer dobrany do procesu może wytrzymać jego temperatury.

Jeśli nie można odnaleźć przyczyny usterki przepony, należy skontaktować się z lokalnym biurem sprzedaży.

10.1 Pomoc techniczna

Firma ASEPCO oferuje wszechstronne serwisowanie posprzedażne. W przypadku wystąpienia problemu związanego z zaworem (takiego jak wada materiałowa lub nieprawidłowe działanie) należy niezwłocznie skontaktować się z firmą ASEPCO w celu ustalenia najbardziej skutecznego sposobu rozwiązania tego problemu.

Informacje na temat części zamiennych oraz porady dotyczące obsługi zaworów ASEPCO można uzyskać w lokalnym biurze sprzedaży lub na stronie www.wmftg.com.

11 Wykaz części

11.1 Przepony zamienne

Materiał	0,5"	0,75"	1,0"	1,5"
Silikon	FS05	IS08	IS10	IS15
EPDM	FE05	IE08	IE10	IE15
EPDM Plus	FQ05	IQ08	IQ10	IQ15

11.2 Zestawy konserwacyjne do siłowników

Siłowniki manualne

Nr części	Zastosowanie	Nazwa
MAK-059	Manualny siłownik przelotowy 0,5"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny
MAK-089	Manualny siłownik przelotowy 0,75"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny
MAK-109	Manualny siłownik przelotowy 1,0"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny
MAK-159	Manualny siłownik przelotowy 1,5"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny

Siłowniki pneumatyczne

Nr części	Zastosowanie	Nazwa
PAK-058	Pneumatyczny siłownik przelotowy 0,5"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny
PAK-088	Pneumatyczny siłownik przelotowy 0,75"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny
PAK-108	Pneumatyczny siłownik przelotowy 1,0"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny
PAK-158	Pneumatyczny siłownik przelotowy 1,5"	W zestawie uszczelnienie, osprzęt i środek smarny

12 Gwarancja

Poniższe warunki dotyczą wszystkich sprzedawanych zaworów ASEPCO. Akceptacja przez firmę ASEPCO zamówienia na jej zawory jest uwarunkowana zatwierdzeniem przez klienta niniejszych warunków sprzedaży, w tym w szczególności warunki różniące się, dodatkowe lub inne od warunków zawartych w zamówieniu klienta lub zapytaniu ofertowym. Udzielenie zgody jest domniemane w przypadku braku pisemnych zastrzeżeń klienta odnośnie tych określonych warunków, złożonych w ciągu 14 dni od ich otrzymania. Odstąpienie od warunków zamówienia albo ich zmiana lub modyfikacja są ważne jedynie po wyrażeniu pisemnej zgody przez autoryzowanego przedstawiciela firmy ASEPCO.

Ograniczenia użycia

Zawory ASEPCO są przeznaczone do sterylnych linii produkcyjnych i nie powinny pracować w warunkach wyższego ciśnienia i temperatury niż określone przez firmę ASEPCO. Zawory firmy ASEPCO nie są przeznaczone do eksploatacji lub zastosowań innych niż wskazane w dostarczonej klientowi specyfikacji ASEPCO. Firma ASEPCO zrzeka się odpowiedzialności skutki używania zaworów w przypadku negatywnego wyniku kwalifikacji instalacji lub w razie braku wymiany przepony przy wykonywaniu działań serwisowych zgodnie z zaleceniami firmy ASEPCO. Firma ASEPCO może zagwarantować określone właściwości użytkowe wyłącznie pod warunkiem użycia części marki ASEPCO.

Gwarancja

Firma ASEPCO udziela gwarancji na wady materiałowe lub wykonawcze swoich produktów na okres trzech lat od daty dostarczenia w przypadku siłowników i jednego roku od daty dostarczenia w przypadku wszystkich innych podzespołów, wyłączając elementy eksploatacyjne. Warunkiem akceptacji roszczeń gwarancyjnych jest wykorzystywanie produktów zgodnie z ich przeznaczeniem i w sposób zalecany lub zatwierdzony przez firmę ASEPCO. Roszczenie gwarancyjne zostanie rozważone po odebraniu i zbadaniu produktu przez firmę ASEPCO oraz określeniu, czy produkty lub części są wadliwe. W przypadku akceptacji roszczenia wartość zobowiązania gwarancyjnego firmy ASEPCO nie może przekroczyć ceny netto wadliwego produktu lub części. Firma ASEPCO nie udziela gwarancji na produkty innych producentów, które mogą zostać przez nią sprzedane jako elementy zespołu zaworu ASEPCO.

ASEPCO nie udziela żadnej innej gwarancji wyrażonej lub dorozumianej. Wszelkie gwarancje zbytu oraz przydatności do określonego celu wykraczające poza wspomnianą wcześniej gwarancję są wykluczone przez firmę ASEPCO i wyłączone przez niniejszą umowę gwarancyjną. Firma ASEPCO nie podejmuje ani nie upoważnia nikogo do podejmowania w jej imieniu żadnych innych zobowiązań związanych ze sprzedażą jej produktów. Niniejsza gwarancja nie obejmuje żadnych produktów lub części, które były naprawiane lub modyfikowane bez udzielenia wcześniejszej pisemnej zgody przez firmę ASEPCO. Dotyczy to także produktów i części, które były wykorzystywane w nieprawidłowy sposób, w tym m.in. w sposób niezgodny z instrukcjami lub zaleceniami firmy ASEPCO. Firma ASEPCO nie ponosi odpowiedzialności za wady projektowe związane z niedokładnymi lub niepełnymi informacjami dostarczonymi przez klienta lub jego przedstawicieli.

13 Informacje dotyczące zwrotu produktów

Zgodnie z brytyjską ustawą o bezpieczeństwie i higienie pracy użytkownik jest zobowiązany do zgłoszenia substancji, które miały kontakt z produktami zwracanymi firmie WMFTG, jej spółkom zależnym lub dystrybutorom. Niespełnienie powyższego obowiązku spowoduje opóźnienia. Przed wysłaniem produktów użytkownik powinien upewnić się, że przesłał te informacje pocztą elektroniczną i że otrzymał od lokalnego biura sprzedaży Zezwolenie na zwrot materiałów (Returned Material Authorisation, RMA). Kopię formularza RMA należy przymocować do zewnętrznej powierzchni opakowania zawierającego produkty.

Prosimy wypełnić oddzielny certyfikat odkażenia dla każdego produktu i dołączyć go na zewnątrz opakowania zawierającego produkty. Kopię odpowiedniego świadectwa odkażenia można pobrać z witryny internetowej firmy WMFTG: www.wmftg.com/support/decon.

Wyczyszczenie i odkażenie produktów przed zwrotem należy do obowiązków użytkownika.

Podczas dokonywania zwrotu zawór lub jego elementów składowych do zakładu produkcyjnego należy skontaktować się z firmą ASEPCO w celu uzyskania numeru Zezwolenia na zwrot materiałów (RMA). Zawór lub jego element składowy należy dokładnie zapakować, aby zapobiec jego uszkodzeniu w transporcie. Na opakowaniach, listach przewozowych oraz wszelkiej korespondencji należy umieszczać numer RMA podany przez firmę ASEPCO.

14 Nazwa i adres producenta

ASEPCO
1161 Cadillac Court,
Milpitas,
CA 95035

www.wmftg.com

Adres lokalnego biura sprzedaży można znaleźć na stronie <http://www.wmftg.com/pl-pl/contact-us/>

15 Znaki towarowe

Copyright ©2020 ASEPCO Corporation. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Radial-Diaphragm jest znakiem towarowym firmy ASEPCO Corporation. Wszystkie inne znaki towarowe i nazwy handlowe są własnością ich posiadaczy.

16 Historia publikacji

m-przelotowyzawórprzeponowy-pl-01 Zawór liniowy Weirless Radial Diaphragm™

Wydanie pierwsze: luty 2018 r.

m-przelotowyzawórprzeponowy-pl-02 Zawór liniowy Weirless Radial Diaphragm™

Wersja 2, 05.2020

17 Ograniczenie odpowiedzialności

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie uważa się za prawdziwe, jednak firma ASEPCO nie bierze odpowiedzialności za jakiegokolwiek zawarte w nim błędy i zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w specyfikacji bez powiadomienia.

Wszelkie gwarancje wynikające ze sposobu użytkowania lub zwyczajów handlowych są niniejszym wyraźnie wyłączone i wykluczone. W żadnym wypadku firma ASEPCO nie ponosi odpowiedzialności za szkody szczególne, uboczne, wynikowe ani pośrednie, a także za utratę przewidywanych korzyści dla klienta, byłego klienta, dystrybutora lub jakiegokolwiek innej osoby.



Produktów firmy ASEPCO należy używać wyłącznie w instalacjach oraz w zakresach ciśnienia i temperatury wskazanych w informacjach o produkcie lub jego specyfikacjach albo w sposób zatwierdzony przez firmę ASEPCO na piśmie.

Niewłaściwe korzystanie z produktów firmy ASEPCO może skutkować obrażeniami ciała lub uszkodzeniem mienia. Jeśli jakiegokolwiek zawór firmy ASEPCO wykazuje oznaki wycieku, nie należy go stosować; należy go wymontować z linii oraz naprawić lub wymienić.