



KIESELMANN
FLUID PROCESS GROUP

Betriebsanleitung

- Original -

GEMBRA

Aseptik Tankauslauf-Doppelsitzventil

Typ: 5859



1. Inhaltsverzeichnis

1.	Inhaltsverzeichnis	1
2.	Informationen zu Ihrer Sicherheit	2
3.	Kennzeichnung von Sicherheitshinweisen in der Betriebsanleitung	2
4.	Sicherheitshinweise	3
4.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	3
4.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	3
4.3	Allgemeine Hinweise	3
5.	Funktion	4
5.1	Funktionsbeschreibung	4
6.	Einbauhinweise	4
6.1	Einbaurichtlinien	4
6.2	Schweißrichtlinien	4
7.	Instandhaltung	5
7.1	Wartung	5
7.2	Reinigung	5
8.	Ansteuerungs- und Abfragesysteme	5
8.1	Steuerkopf -optional-	5
8.2	Sensoraufnahme -optional-	5
9.	Pneumatische Ventilansteuerung	6
10.	Technische Daten	7
11.	Demontage und Montage	8
11.1	Demontage Dichtungsausbau	8
11.2	Montage	8
11.3	Einbau Dichtring (D1)	8
11.4	Einbau Membran (D2)	9
11.5	Einbau Membran (D5)	9
11.6	Ventileinsatz in das Gehäuse (VG) einbauen	9
12.	Zeichnungen	10
12.1	Abmessungen	11
12.2	Ventileinsatz	12
13.	Klassifizierung	13
13.1	Aufbau der Artikelnummer	13
14.	Ersatzteillisten	14
14.1	GEMBRA Aseptik Tankauslauf-Doppelsitzventil lö- fs (AISI316L)	14
14.2	Ventileinsatz	14
14.3	Ersatzteilliste - Dichtungen	15
15.	Einbauerklärung	16

2. Informationen zu Ihrer Sicherheit

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein hochwertiges Qualitätsprodukt von KIESELMANN entschieden haben. Unsere Produkte bieten Ihnen bei ordnungsgemäßem Einsatz und entsprechender Wartung langjährigen, zuverlässigen Einsatz.

Lesen Sie vor Montage und Inbetriebnahme diese Bedienungsanleitung und die darin enthaltenen Sicherheitshinweise sorgfältig durch. Dies ermöglicht Ihnen eine zuverlässige, sichere Funktion dieses Produktes bzw. Ihrer Anlage. Bedenken Sie, dass unsachgemäße Benutzung von Prozesskomponenten zu großen materiellen- und Personenschäden führen können.

Bei Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Bedienungsanleitung, unsachgemäßer Inbetriebnahme, Handhabung oder Fremdeingriff verursacht werden, erlischt Ihre Garantie und Gewährleistung!

Unsere Produkte werden mit großer Sorgfalt hergestellt, montiert und geprüft. Sollte es dennoch einmal Grund zur Beanstandung geben, werden wir Sie selbstverständlich im Rahmen unserer Gewährleistungen zufrieden stellen. Auch nach Ablauf der Gewährleistung sind wir für Sie da.

Darüber hinaus finden Sie alle notwendigen Hinweise und Ersatzteildaten für die Wartung in dieser Bedienungsanleitung. Sollten Sie die Wartung nicht selbst vornehmen wollen, steht Ihnen gerne der KIESELMANN-Service zur Verfügung.

3. Kennzeichnung von Sicherheitshinweisen in der Betriebsanleitung

Hinweise finden Sie unter dem Punkt Sicherheitshinweise oder direkt vor der jeweiligen Handlungsanweisung. Die Hinweise sind hervorgehoben durch ein Gefahrensymbol und ein Signalwort. Texte neben diesen Symbolen unbedingt lesen und beachten, erst danach im Text weitergehen und mit der Handhabung am Ventil fortfahren.

Symbol	Signalwort	Bedeutung
	GEFAHR	Unmittelbar drohende Gefahr, die zu schweren Körperverletzungen oder Tod führen kann.
	ACHTUNG	Gefährliche Situation, die zu leichten Körperverletzungen oder Sachschäden führen kann.
	HINWEIS	Bezeichnet Anwendungstipps und andere besonders nützliche Informationen.



4. Sicherheitshinweise

4.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Ventil findet aufgrund seiner Funktion als leckagesicheres Absperrventil für Tanks, Verwendung in der Lebensmittel-, Getränke-, pharmazeutischen- und chemischen Industrie.

Das Ventil ist ausgelegt für Medieneigenschaften nach Art. 9 der DGRL 97/23/EG für die Gruppe 2 (Mediumszustand gasförmig oder flüssig).



ACHTUNG

- Zur Vermeidung von Gefahren und Beschädigungen ist die Armatur entsprechend den in der Betriebsanweisung angeführten Sicherheitshinweise und technischen Daten einzusetzen.

4.2 Allgemeine Sicherheitshinweise



GEFAHR

- Gefahr durch quetschen oder abtrennen von Gliedmassen.
Bei pneum. Betätigung nicht in das Ventilgehäuse oder in die Laterne hineinfassen.
- Durch den Ausbau des Ventiles sowie Ventilbaugruppen aus der Anlage können ausströmende Flüssigkeiten oder Gase Verletzungen verursachen.
Ausbau erst dann vornehmen, wenn mit absoluter Sicherheit die Anlage drucklos, flüssigkeits- und gasfrei entlastet ist.
- Gefahr durch Verbrühungen und Verätzungen an Körperteilen durch ausfließende Flüssigkeiten aus dem Drainageablauf Abb. 1 /Seite 4 und dem Leckageauslauf L Abb. 4 /Seite 10.
Generell sind am Drainageablauf spritzfreie Abflussvorrichtungen anzubringen.
- Der Antrieb ist demontierbar. Unfallgefahr durch vorgespannte Druckfeder. Gesonderte Montageanleitung beachten. Wir empfehlen die Antriebswartungen werkseitig durchführen zu lassen.



ACHTUNG

- Um Luftleckagen zu vermeiden, nur pneumatische Anschlussteile mit einer Abdichtung über einen O-Ring zur Planfläche benutzen.
- Bei der Montage der Verschlussklammer darf das max. Drehmoment nicht überschritten werden (siehe technische Daten).
- Installation- und produktionsbedingte äußere Krafteinwirkungen auf das Gehäuse sind zu vermeiden.

4.3 Allgemeine Hinweise



HINWEIS

- Alle Angaben entsprechen dem Stand der Entwicklung. Änderungen im Rahmen von technischen Weiterentwicklungen sind vorbehalten.

5. Funktion

5.1 Funktionsbeschreibung

Durch die kombinierte Membranabdichtung an einem Sperr- bzw. Leckageraum wird die sichere Abtrennung von Medien zuverlässig gewährleistet. Die Reinigung und Sterilisation des Sperr- bzw. Leckageraumes kann inline durch Anliften/Takten eines der Ventilsitze vorgenommen werden.

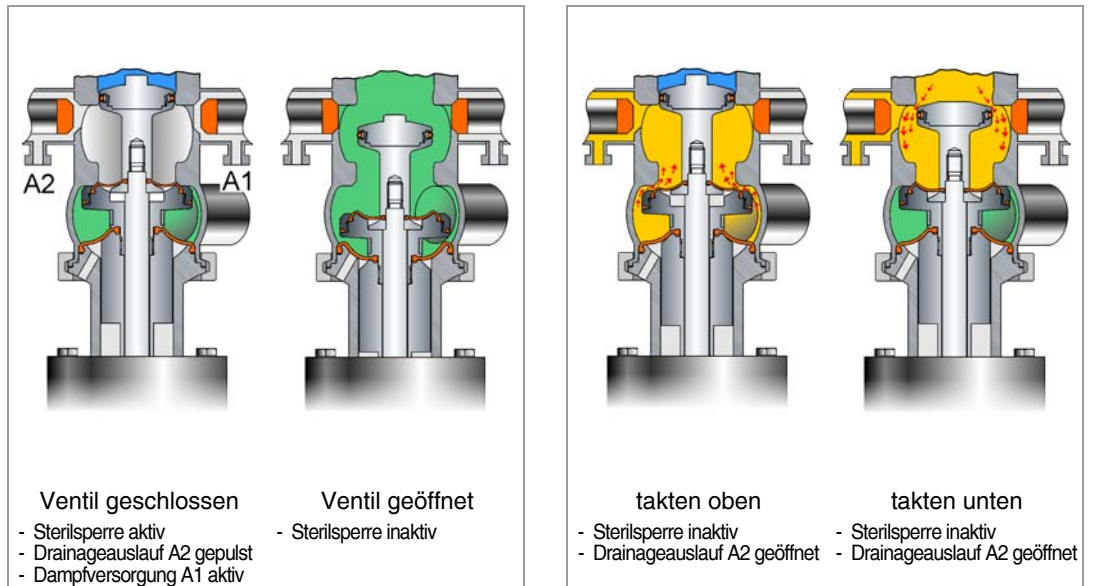


Abb. 1

6. Einbauhinweise

6.1 Einbaurichtlinien

Das Ventil ist vorzugsweise vertikal mit dem Antrieb nach oben in Rohrleitungen einzubauen. Flüssigkeiten müssen frei aus dem Gehäuse abfließen können. Um Schäden vorzubeugen, muss die Rohrleitungseinbindung spannungsfrei erfolgen.

6.2 Schweißrichtlinien

- Generell sind Dichtungselemente, integriert in Schweißbauteile, vor dem Schweißen auszubauen.
- Zur Vermeidung von Schäden sollten Schweißarbeiten nur von geprüftem Personal (EN287) durchgeführt werden.
- Schweißverfahren WIG anwenden.



HINWEIS

Verunreinigungen können Beschädigungen an den Dichtflächen und Dichtungen verursachen. Vor der Montage Gehäuse innen gründlich reinigen.

7. Instandhaltung

7.1 Wartung

Die Wartungsintervalle sind von den Betriebsbedingungen abhängig:

- Temperatur und Temperaturintervalle
- Produkt und Reinigungsmedium
- Druck
- Schalthäufigkeit

Es wird empfohlen die Dichtungen präventiv im 2-jährigen Zyklus zu wechseln, wobei nach Zustand der Dichtung längere Wartungsintervalle vom Anwender festzulegen sind.



HINWEIS

EPDM; Viton; K-flex; NBR; HNBR
Silikon
Gewinde



Schmierstoffempfehlung

Klüber Paraliq GTE703*
Klüber Sintheso pro AA2*
Interflon Food*

*) Wird die Armatur zur Lebensmittel- oder Getränkeherstellung eingesetzt, dürfen nur Schmierstoffe verwendet werden die dafür zugelassen sind. Bitte beachten Sie die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter der Schmierstoffhersteller.

7.2 Reinigung

Die Reinigung der produktberührten Bauteile erfolgt mit der Rohrleitungsreinigung. Zugleich kann mit der Rohrleitungsreinigung der Leckageraum durch Takten des oberen Ventiltellers gereinigt werden. Bei der Tankreinigung kann der Leckageraum durch Takten des unteren Ventiltellers mitgereinigt werden.

Eine Reinigung über die Spülventile der Sterilbarriere ist nicht zu empfehlen.

8. Ansteuerungs- und Abfragesysteme

8.1 Steuerkopf -optional-

Für die Erfassung der Ventilstellungen und deren Ansteuerung, können nach Bedarf modulare Steuerkopfsysteme am Antrieb montiert werden. Als Standard werden geschlossene Systeme mit SPS oder ASI-Bus- Anschaltelektronik und integrierten 3/2-Wege-Magnetventilen angeboten. Für robuste Betriebsbedingungen empfehlen wir den Einsatz einer Edelstahlhaube.

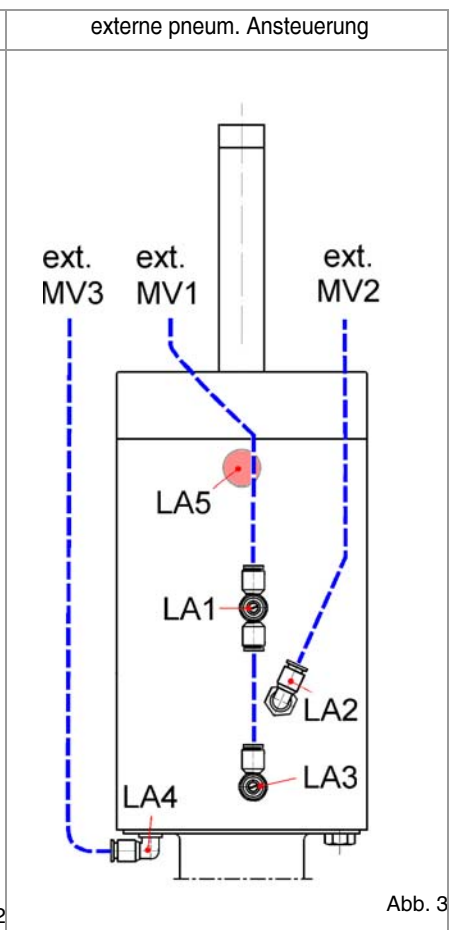
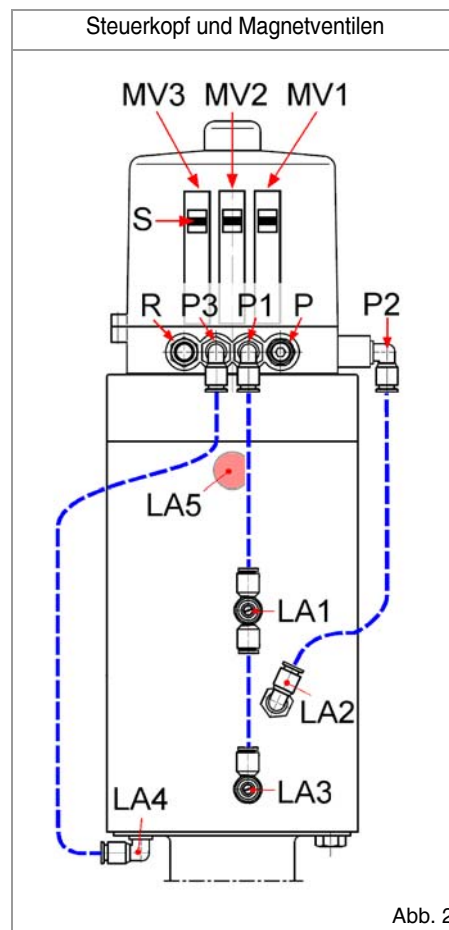
8.2 Sensoraufnahme -optional-

Zur Erfassung der Ventilstellungen über induktive Initiatoren kann eine Sensoraufnahme auf dem Antrieb montiert werden. Die Abfrage erfolgt über die Position der Kolbenstange.

9. Pneumatische Ventilansteuerung

Ventilfunktionen	Pneum. Ansteuerung → mit Magnetventilen im Steuerkopf (Abb. 2 /Seite 6)	Pneum. Ansteuerung → durch externe Magnetventilen (Abb. 3 /Seite 6)
Haupthub Ventil "AUF"	Steuerzuluft P → MV1 → P1/LA1 & LA3	Steuerzuluft ext.MV1 → LA1 & LA3
Haupthub Ventil "ZU"	Entlüftung P1/LA1 & LA3 → MV1 → R Ventil schließt durch Feder	Entlüftung LA1 & LA3 → ext.MV1 Ventil schließt durch Feder
Takten unten	AUF = Steuerzuluft P → MV2 → P2/LA2	AUF = Steuerzuluft ext.MV2 → LA2
	ZU = Entlüftung P2/LA2 → MV2 → R Ventil schließt durch Feder	ZU = Entlüftung LA2 → ext.MV2 Ventil schließt durch Feder
Takten oben	AUF = Steuerzuluft P → MV3 → P3/LA4	AUF = Steuerzuluft ext.MV3 → LA4
	ZU = Entlüftung P3/LA4 → MV3 → R Ventil schließt durch Feder	ZU = Entlüftung LA4 → ext.MV3 Ventil schließt durch Feder

MV = Magnetventil
 MV1 = Haupthub Ventil auf
 MV2 = Takten unten
 MV3 = Takten oben
 R = Entlüftung Schalldämpfer
 P = Steuerluft Versorgung
 LA = Luftanschluss
 S = Schiebeschalter für die manuelle
 Betätigung des Magnetventiles



10. Technische Daten

Bauart:
Baugröße:
Anschluss:
Temperaturbereiche:
Betriebsdruck:
Druckschlagfestigkeit:
Vakuum:
Steuerluftdruck:
Steuerluftqualität:

aseptisches Tankauslauf-Doppelsitzventil

DN40 - DN80

Schweißende DIN11850 Reihe 2

- Umgebungstemperatur: +4° bis +45°C
- Produkttemperatur: +0° bis +95°C medienabhängig
- Sterilisationstemperatur: +140°C kurzzeitig (30min)

DN40 - 65 = max. 10 bar
DN80 = max. 8 bar

30 bar

1,5 - 10⁻⁶ mbar x $\frac{L}{S}$ (Prüfdruck 0,5 mbar)

5,5 - 8,0 bar

ISO 8573-1 : 2001 Güteklasse 3

Werkstoff:
Edelstahl:
Oberflächen:
Dichtungen:

produktberührt

1.4404 / AISI316L

RA ≤ 0,8 µm e-pol.

k-flex

EPDM

PTFE

VITON FKM/FEP

nicht produktberührt

1.4301 / AISI304

metallisch blank, e-pol.

EPDM

NBR

Drehmoment (Nm):
Verschlussklammer

Nennweite			
DN 40	DN 50	DN 65	DN 80
15	15	25	20

Ventilhub (mm):
Haupthub
Freier Querschnitt
Takt oben
Takt unten
Spülventil
Freier Querschnitt

Nennweite			
DN 40	DN 50	DN 65	DN 80
26	26	28	35
12	12	12,5	15
2	2	2	2
8	8	8	8
4,5	4,5	4,5	4,5
12	12	12,5	15

11. Demontage und Montage

11.1 Demontage Dichtungsausbau



HINWEIS

Steuerluft, Dampf bzw. Kondensatleitungen und elektrische Leitungen, komplette Sensorhalterung oder Steuerköpfe demontieren.

Montagewerkzeug



Inbusschlüssel



Rundstab



Nadel



Gabelschlüsselsatz



Schonhammer

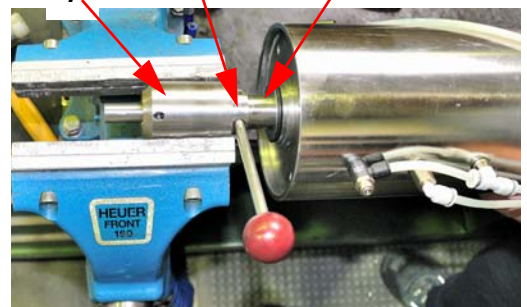
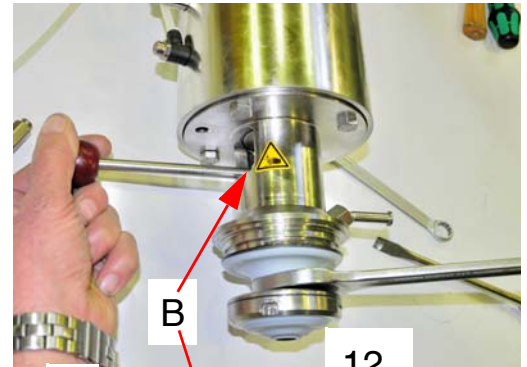


Zentrierung
DN40: 5620 051 025-020
DN50: 5620 051 025-020
DN65: 5620 065 025-020
DN80: 5620 080 025-020



Membranschlüssel
5820 000 000-000

- ⚠ Achtung federvorgespannter Ventileinsatz! Vor dem Abschrauben der Verschlussklammer (9) den Antrieb an LA4 mit Druckluft beaufschlagen. Der Kolbenteller (5) wird angehoben.
- Verschlussklammer (9) abschrauben.
- Ventileinsatz ohne Drehbewegung vorsichtig aus dem Ventilgehäuse (VG) herausziehen.
- Druckluft an LA4 abmontieren.
- Luftanschluss LA4 abschrauben
- Kolbenteller (1) über (SW1) ausschrauben, dabei an der Schlüsselweite (SW2) gegenhalten.
- Dichtung (D1) ausbauen.
- Kolben (2) an der Schlüsselweite (SW2) ausschrauben, dabei mit Rundstab 8mm an der Bohrung (B) (Abb. rechts) gegenhalten.
- Oberen Kolbenteller (5) ausschrauben, dabei mit einem Rundstahl (ø8) in Bohrung (B) gegenhalten.
- Membran (D5) vorsichtig von der Laterne (8) abknöpfen.
- Schaftschraube (10) und Sechskantschrauben (11) ausschrauben.
- Laterne (8) und O-Ring (D9) ausbauen.
- Ventileinsatz am Kolben (7) zwischen weichen Backen im Schraubstock spannen.
- Einen Rundstahl in der Bohrung (B) positionieren und die Gewindeverbindung zwischen Kolben (7) und Kolbenstange (12) lösen.
- Schraubstock öffnen und den Ventileinsatz auf der Werkbank ablegen. Kolben (7) von der Kolbenstange (12) abschrauben.
- O-Ringe (D11 und D12) ausbauen.
- O-Ring (D7) und Kolbenführungsband (D6) mit einem Spitz Werkzeug anstechen und sorgfältig aus der Laterne (8) entfernen.
- Den Druckring (4) mit dem Membranschlüssel vom Kolbenteller (5) abschrauben.
- Die Membran (D2), O-Ring (D3) und den Stützring (3) ausbauen.

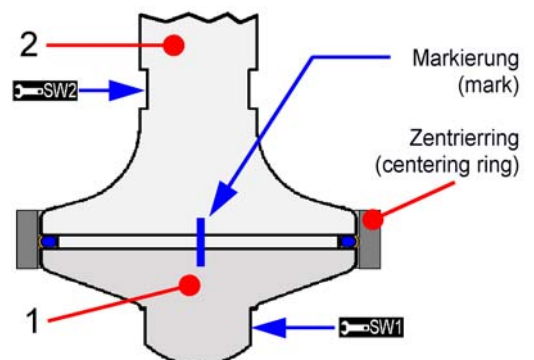


11.2 Montage

Montage in umgekehrter Reihenfolge durchführen. Einbauräume und Lauflächen reinigen und leicht einfetten.

11.3 Einbau Dichtring (D1)

- Kolbenteller (1) und Kolben (2) ohne Dichtring auf metallischen Anschlag mit der Hand zusammenschrauben und Farbmarkierung vornehmen.
- Kolbenteller (1) wieder aus dem Kolben (2) ausschrauben.
- Dichtung (D1) auf Kolben (2) aufschieben und den Kolbenteller (1) in den Kolben (2) mit der Hand einschrauben.
- Für die Zentrierung des Dichtrings (D1) wird auf dem Kolben (2) der Zentrierring wie in der Abbildung gezeigt angebracht.
- Die komplette Baugruppe an der Schlüsselweite (SW1) mit weichen Backen im Schraubstock spannen und Kolben (2) über die Schlüsselweite (SW2) bis zur Markierung einschrauben.



11.4 Einbau Membran (D2)

- Druckring (4) und Kolbenteller (5) ohne O-Ring (D3) und Membran (D2) auf metallischen Anschlag mit der Hand zusammenschrauben und eine Farbmarkierung vornehmen.
- Druckring (4) wieder aus dem Kolbenteller (5) ausschrauben.
- O-Ring (D3) in den Druckring (4) einlegen.
- Gleitlager (D4) in den Kolbenteller (5) einbauen.
- Stützring (3) in den Kolbenteller (5) einlegen.
- Membran (D2) auf den Kolbenteller (5) aufknüpfen.
- Druckring (4) auf den Kolbenteller (5) mit der Hand einschrauben.
- Mit dem Membranschlüssel den Druckring (4) bis zur Markierung anziehen.



HINWEIS

Der Druckring (4) verformt sich bei zu großer radialer Spannkraft.

11.5 Einbau Membran (D5)

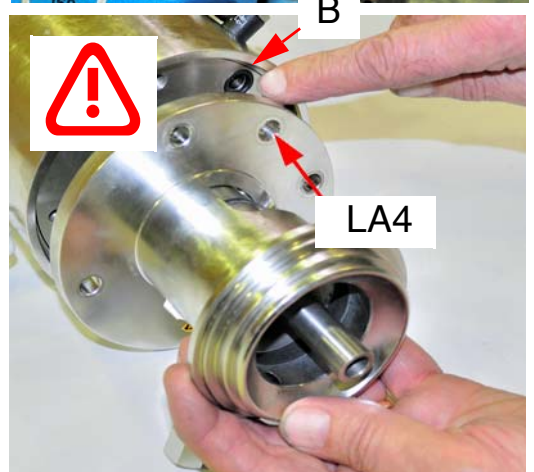
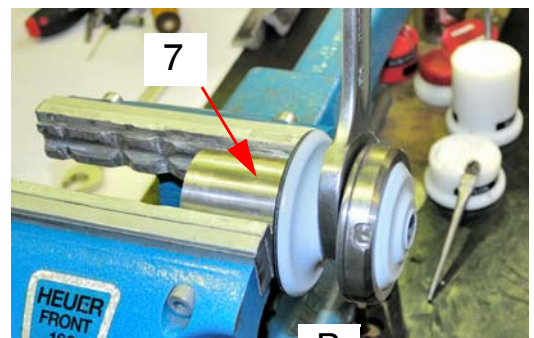
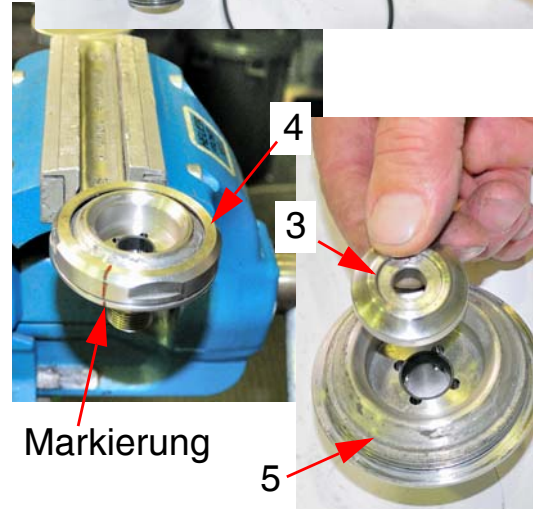
- Kolben (7) im Schraubstock mit Schutzbacken spannen.
- Gleitlager (D4) in den Kolben (7) einbauen.
- Membran auf den Kolbenteller (5) aufsetzen und in den Kolben (7) bis metallischen Anschlag einschrauben (siehe rechts).
- Dichtungen (D7), (D8), (D9), (D11), (D12) und Kolbenführungsband (D6) einbauen.
- Kolbenstange (12) auf metallischen Anschlag in den Antrieb (12) einschrauben.
- Laterne einbauen.



HINWEIS

Bei der Montage der Laterne auf den Antrieb, muss darauf geachtet werden, dass die Durchgangsbohrung (B1) für die Druckluft mit der Bohrung für den Luftanschluss LA4 übereinstimmt. (Abb. rechts)

- Schrauben (11) nur anlegen, damit beim Einbau der Kolben (7) keine Spannungen entstehen.
- Kolben (7) in die Kolbenstange (12) bis zum metallischen Anschlag einschrauben, dabei mit Hilfe eines Rundstahles an Bohrung (B2) gegenhalten.
- Unteren Kolben (2) in die Spindel (6) einschrauben.
- Gewindeverbindung (G1) mit Schraubensicherung lösbar (z.B. Loctite 243) verschrauben.
- Spindel (6), Kolbenstange (12) und Laterne (8) zentrieren, dass die Nut in der Spindel (6) und das Gewinde in der Kolbenstange (12) übereinander stehen. (Abb. 6 /Seite 12)
- Schaftschraube (10) einschrauben.
- Schrauben (11) festziehen.
- Steuerluft an (LA4) anschließen, der Kolbenteller (5) wird getaktet.
- Die Membran (D5) auf die Laterne (8) aufknüpfen.



11.6 Ventileinsatz in das Gehäuse (VG) einbauen

- Vor dem Einbau in das Gehäuse (VG) den Antrieb an LA4 mit Druckluft beaufschlagen. der Kolbenteller (5) wird getaktet.
- Kompletten Ventileinsatz vorsichtig, ohne zu verkanten in das Gehäuse (VG) einbauen.
- Verschlussklammer (9) montieren und festziehen.
- Drehmoment beachten (siehe Techn. Daten)
- Steuerluft vom (LA4) abklemmen.

12. Zeichnungen

LA1= Haupthub

LA2= Takten unten

LA3= Haupthub

LA4= Takten oben

AE = Sensoraufnahme

FI1 = Flansch

FI2 = Flansch

L = Leckageanschluss

VE = Ventileinsatz

VG = Ventilgehäuse

PT =Temperaturfühler

9 = Verschlussklammer

14 = Innensechskantschrauben

15 = Auslaufventil

16 = Einlaufventil

17 = Sicherungsring

18 = Sechskantschrauben

D14= K-flex Dichtringe

D15= O-Ring

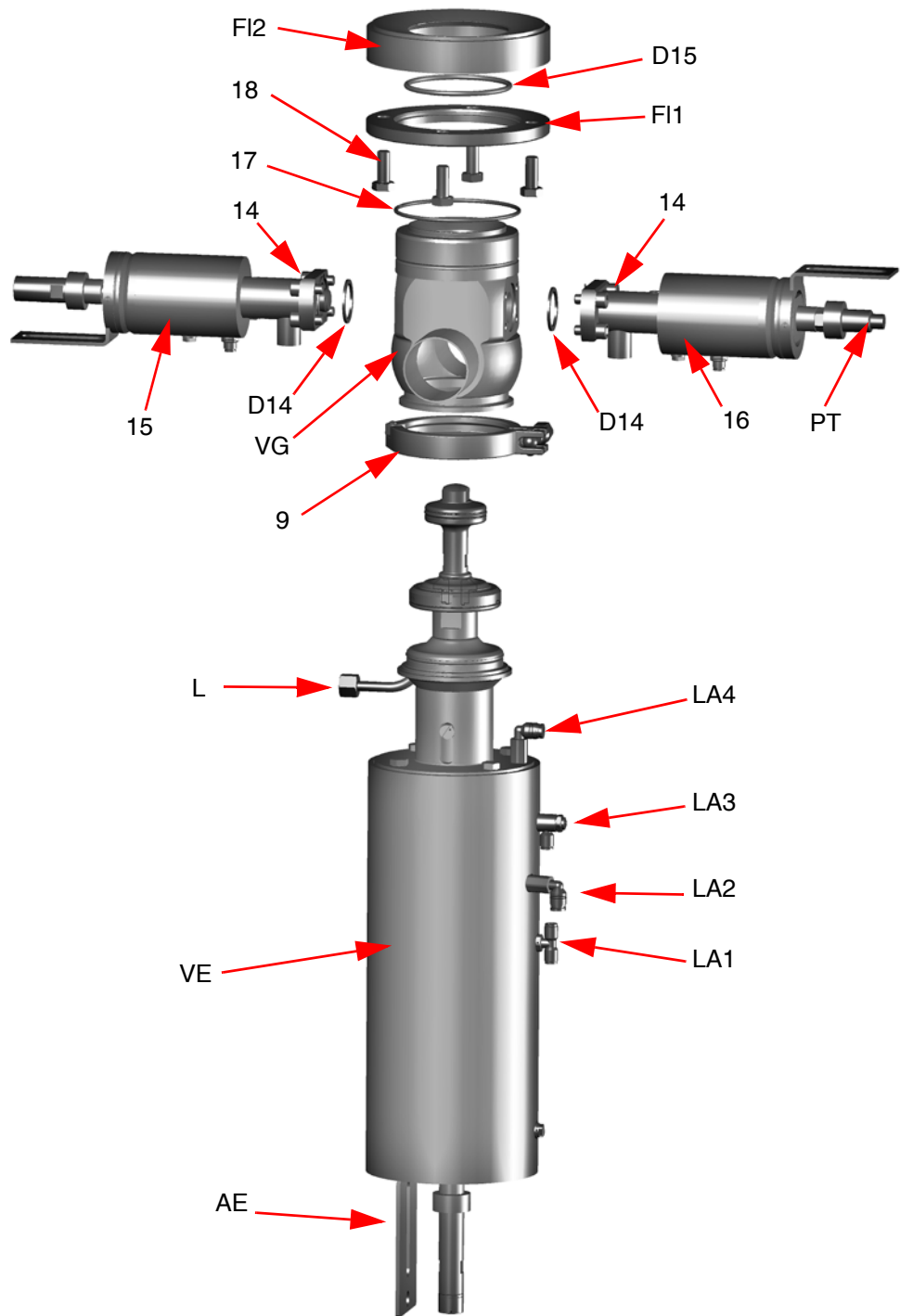


Abb. 4

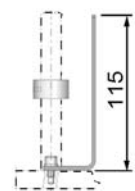
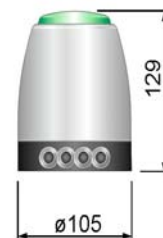
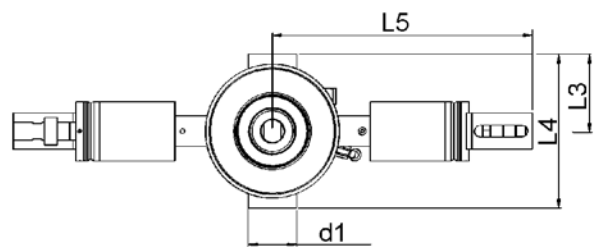
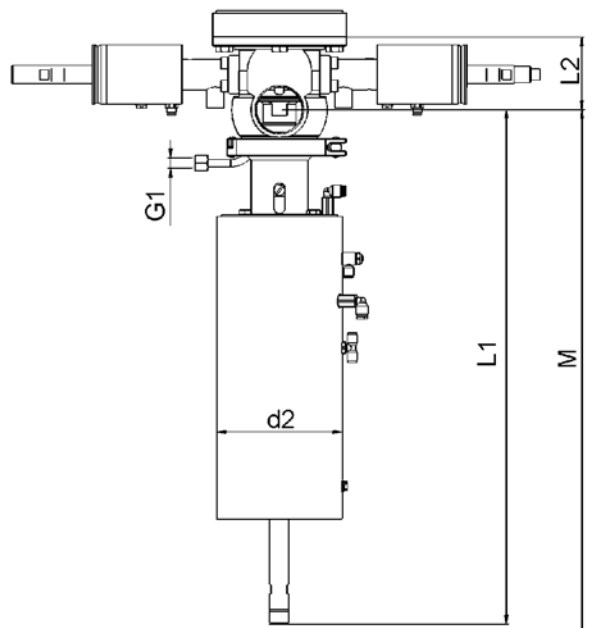
12.1 Abmessungen

Nennweite	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80
d1	ø 41x1,5	ø 53x1,5	ø 70x2	ø 85x2
d2	ø 134	ø 134	ø 170	ø 170
d3	ø 125	ø 138	ø 165	ø 176
d4	ø 133	ø 146	ø 173	ø 186
L1	554	559	638,5	673
L2	---	80	95	---
L3	84	84	110	115
L4	168	168	220	230
L5	---	291,5	---	---
L6	3	3	3	3
L7	29	29	29	33
G1	1/4	1/4	1/4	1/4
M*	731	749	858	938
Ventilhub	26	26	28	35

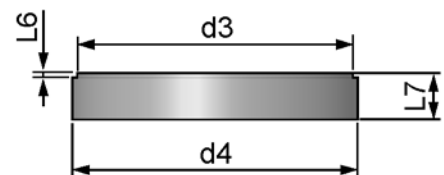
Maße in mm

*) Montagemaß M mit Steuerkopf

---) noch keine Maße vorhanden



► Flansch (FI) Art.-Nr.: 5727 DN 001-040



12.2 Ventileinsatz

- 1) Kolbenteller
- 2) Kolben
- 3) Stützring
- 4) Druckring
- 5) Kolbenteller oben
- 6) Spindel
- 7) Kolben oben
- 8) Sichtlaterne
- 9) Verschlussklammer
- 10) Schaftschraube
- 11) Sechskantschraube
- 12) Kolbenstange
- 13) Antrieb



Verschleißteilsatz

- D1) Dichtring
- D2) Membran
- D3) O-Ring
- D4) Gleitlager
- D5) Membran
- D6) Kolbenführungsband
- D7) O-Ring
- D8) O-Ringe
- D9) O-Ring
- D10) O-Ring
- D11) O-Ringe
- D12) O-Ring
- D13) Gleitlager

B = Bohrung

G1 = Schraubensicherung lösbar
(z.B. Loctite 243)

G2 = Schraubensicherung lösbar
(z.B. Loctite 243)

LA1 + LA3 = Haupthub

LA2 = Takten unten

LA4 = Takten oben

LA5 = Druckverriegelung optional und Entlüftung

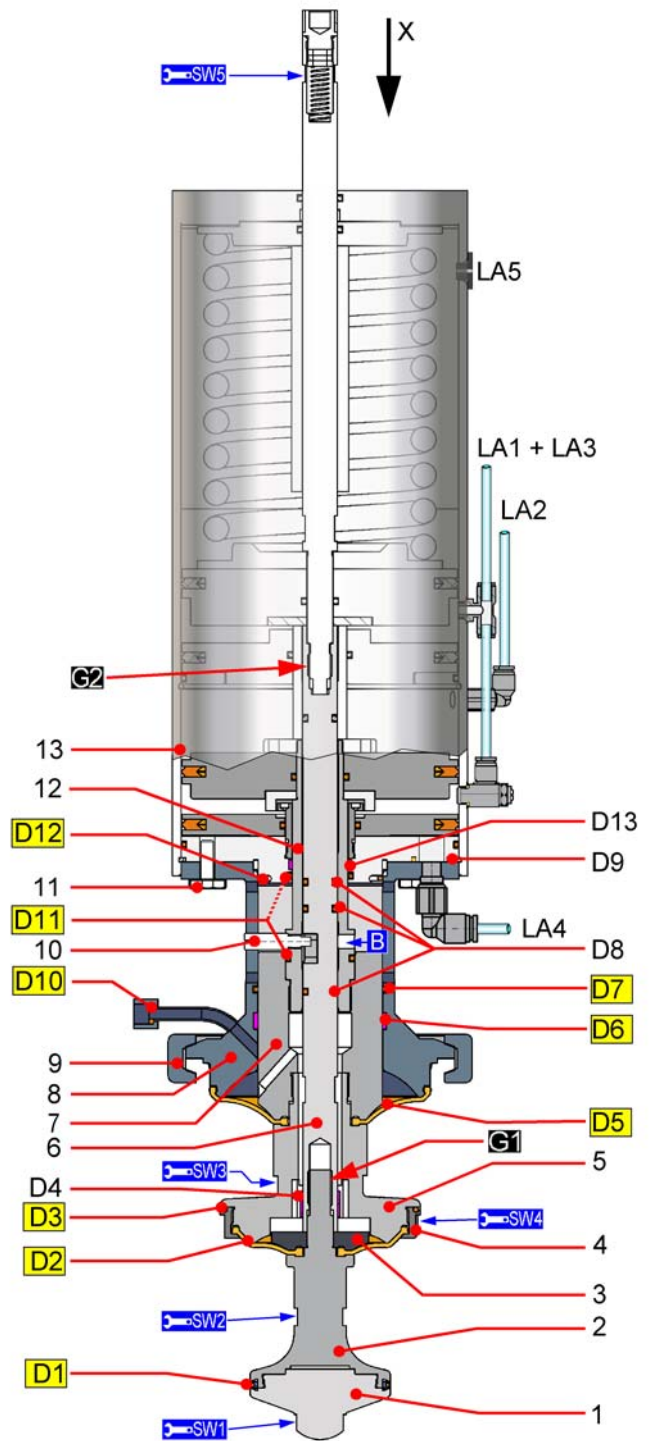


Abb. 6

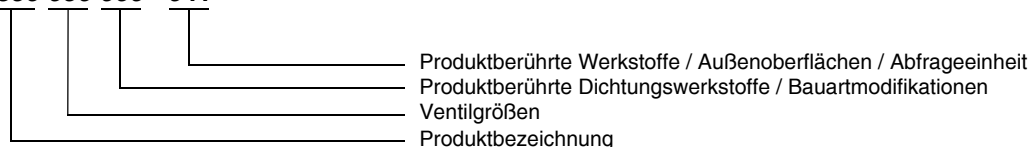
➤ Schlüsselweiten

	SW1	SW2	SW3	SW4	SW5
DN40	19	17	32	70	17
DN50	19	17	32	70	17
DN65	19	27	42	90	17
DN80	27	27	46	110	17

13. Klassifizierung

13.1 Aufbau der Artikelnummer

5859 050 000 - 041



➤ Produktbezeichnung

5859 = GEMBRA-Aseptik Tankauslauf-Doppelsitzventil

➤ Ventilgrößen

DN = Nennweite

DIN	025 = DN25	040 = DN40	050 = DN50	065 = DN65	080 = DN80	100 = DN100	125 = DN125	150 = DN150
Zoll	026 = DN1	038 = DN1½	051 = DN2	064 = DN2½	076 = DN3	101 = DN4	-	-

➤ Dichtungswerkstoffe / Bauartmodifikationen

Produktberührte Dichtungswerkstoffe: k-flex, PTFE
EPDM, PTFE

Bauartmodifikationen: Antriebsarten - luftöffnend - federschließend

➤ Produktberührte Werkstoffe / Außenoberflächen

020 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - drehblank	040 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - drehblank
021 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - E-polier	041 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - E-polier
022 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - matt glasperlengestrahlt	042 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - matt glasperlengestrahlt

➤ Abfrageeinheit

Artikelnummer	Steuer- oder Abfrageeinheit (A1, A2)
58xx DN xxx -041	Ventil ohne Abfrageeinheit
58xx DN xxx -750	Ventil mit Sensorhalterung (5630 005 000-020)
58xx DN xxx -6xx	Steuerkopf ASi-Bus für GEMBRA-Doppelsitzventil
58xx DN xxx -K6xx	Steuerkopf KI-Top ASi-Bus für GEMBRA-Doppelsitzventil
58xx DN xxx -5xx	Steuerkopf SPS für GEMBRA-Doppelsitzventil
58xx DN xxx -K5xx	Steuerkopf KI-Top SPS für GEMBRA-Doppelsitzventil

DN - Nennweite z.B. 58xx 050 000-041

14. Ersatzteillisten

14.1 GEMBRA Aseptik Tankauslauf-Doppelsitzventil lö- fs (AISI316L)

Dichtung	Artikel-Nr.	Temperaturfühler PT100	Ventileinsatz VE	Gehäuse VG	Verschleißteilsatz
<i>k-flex/PTFE</i>	-	-	-	-	-
<i>EPDM/PTFE</i>	5859 DN 732-xxx	-	5820 DN 030-041	5859 DN 011-041	5859 DN 139-000
	5859 DN 410-xxx	6213 500 003-040			

DN = Nennweite z.B. 5859 050 000-041 = DN50
xxx = Steuer- oder Abfrageeinheit

Pos.	Benennung	Material	DN40	DN50	DN65	DN80
15	Auslaufventil	AISI304	5822 050 025-021	5822 050 025-021	5822 050 025-021	5822 050 025-021
16	Einlaufventil ohne Temperaturfühler Einlaufventil mit Temperaturfühler	AISI304	5822 050 020-021 5822 050 012-021	5822 050 020-021 5822 050 012-021	5822 050 020-021 5822 050 012-021	5822 050 020-021 5822 050 012-021
17	Sicherungsring	AISI301	5727 040 003-031	5727 050 003-031	5727 065 003-031	5727 080 003-031
18	Schrauben (4x)	AISI304	8106 010 025-020	8106 010 025-020	8106 012 025-020	8106 012 035-020
Fl1	Flansch	AISI316L	5727 040 004-041	5727 050 004-041	5727 065 004-041	5727 080 004-041
Fl2	Flansch ^{a)}	AISI316L	5727 040 001-040	5727 050 001-040	5727 065 001-040	5727 080 001-040

a. nicht im Lieferumfang enthalten

14.2 Ventileinsatz

Pos.	Benennung	Material	DN40	DN50	DN65	DN80
VE	Ventileinsatz Ventileinsatz	PTFE/K-flex PTFE/EPDM	- 5820 040 030-040	- 5820 050 030-040	- 5820 065 030-040	- 5820 080 030-040
1	Kolbenteller	AISI316L	5821 050 004-040	5821 050 004-040	5821 065 004-040	5821 080 004-040
2	Kolben	AISI316L	5821 040 005-040	5821 050 005-040	5821 065 005-040	5821 080 005-040
3	Stützring	AISI303	5821 040 009-220	5821 050 009-220	5821 065 009-220	5821 080 009-220
4	Druckring	AISI316L	5821 050 010-040	5821 050 010-040	5821 065 010-040	5821 080 010-040
5	Kolbenteller oben	AISI316L	5821 040 006-040	5821 050 006-040	5821 065 006-040	5821 080 006-040
6	Spindel	AISI303	5821 040 011-220	5821 040 011-220	5821 065 011-220	5821 080 011-220
7	Kolben oben	AISI316L	5821 050 007-040	5821 050 007-040	5821 065 007-040	5821 080 007-040
8	Sichtlaterne	AISI304	5821 050 014-021	5821 050 014-021	5821 065 014-021	5821 080 014-021
9	Verschlussklammer	AISI304	2122 065 100-020	2122 065 100-020	2122 115 100-020	2122 125 100-020
10	Schaftschraube	AISI304	5821 050 022-020	5821 050 022-020	5821 065 022-020	5821 080 022-020
11	Sechskantschraube	AISI304	8106 008 016-020	8106 008 016-020	8106 008 016-020	8106 008 016-020
12	Kolbenstangen	AISI303	5821 050 008-220	5821 050 008-220	5821 065 008-220	5821 080 008-220
13	Antrieb	----	5820 040 001-021	5820 050 001-021	5820 065 001-021	5820 080 001-021
14	Innensechskantschrauben	AISI304	8095 080 020-020	8095 080 020-020	8095 080 020-020	8095 080 020-020
LA1	T-Einschraubanschluss G1/8	----	8217 000 008-000	8217 000 008-000	8217 000 008-000	8217 000 008-000
LA2	Winkelverschraubstecker R1/8	----	8217 000 004-000	8217 000 004-000	8217 000 004-000	8217 000 004-000
LA3	Drosselventil	----	8218 001 020-000	8218 001 020-000	8218 001 020-000	8218 001 020-000
LA4	Winkelverschraubstecker R1/8	----	8217 000 004-000	8217 000 004-000	8217 000 004-000	8217 000 004-000

14.3 Ersatzteilliste - Dichtungen

Pos.	Benennung	Material	DN40	DN50	DN65	DN80
	Verschleißteilsatz PTFE/k-flex D1a, D2, D3, D5, D6, D7, D10, D11(1x), D12	PTFE/k-flex	-	-	-	-
	Verschleißteilsatz PTFE/EPDM D1b, D2, D3, D5, D6, D7, D10, D11(1x), D12	PTFE/EPDM	5859 050 139-000	5859 050 139-000	5859 065 139-000	5859 080 139-000
D1a	Dichtung k-flex	k-flex	5621 050 020-114	5621 050 020-114	5621 065 010-114	5621 080 010-114
D1b	Dichtring EPDM	EPDM	5621 050 020-084	5621 050 020-084	5621 065 010-084	5621 080 010-084
D2	Membran	PTFE	5821 050 021-053	5821 050 021-053	5821 065 021-053	5821 080 021-053
D3	O-Ring	FEP / VITON	2304 067 025-184	2304 067 025-184	2304 085 035-184	2304 107 035-184
D4	Gleitlager	XSM	8050 015 007-156	8050 015 007-156	8050 020 015-156	8050 020 015-156
D5	Membran	PTFE	5821 050 020-053	5821 050 020-053	5821 065 020-053	5821 080 020-053
D6	Kolbenführungsband (hxbxL)	PTFE	8051 250 010-081 9,5x2,5x155,9	8051 250 010-081 9,5x2,5x155,9	8051 190 010-081 9,5x2,5x190	8051 220 010-081 9,5x2,5x230
D7	O-Ring	EPDM 85°Sh	2304 049 035-170	2304 049 035-170	2304 063 035-170	2304 072 035-170
D8	O-Ring	EPDM 70°Sh	2304 011 025-159	2304 011 025-159	2304 013 035-159	2304 013 035-159
D9	O-Ring	EPDM 70°Sh	2304 010 025-055	2304 010 025-055	2304 010 025-055	2304 010 025-055
D10	Dichtring	EPDM 70°Sh	2354 012 006-054	2354 012 006-054	2354 012 006-054	2354 012 006-054
D11	O-Ring (2x)	EPDM 70°Sh	2304 028 035-159	2304 028 035-159	2304 032 035-159	2304 032 035-159
D12	O-Ring	EPDM 85°Sh	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 054 035-159	2304 062 035-159
D13	Gleitlager	XSM	8050 027 005-156	8050 027 005-156	8050 032 005-156	8050 032 005-156
D14	Dichtring	k-flex	5822 050 070-114	5822 050 070-114	5822 050 070-114	5822 050 070-114
D15	O-Ring	EPDM 70°Sh	2304 062 035-159	2304 075 040-054	2304 090 040-170	2304 102 050-159



KIESELMANN
FLUID PROCESS GROUP



Einbauerklärung

Original-Einbauerklärung

Hersteller / Bevollmächtigter:

KIESELMANN GmbH
Paul-Kieselmann-Str. 4-10
75438 Knittlingen
Deutschland

Bevollmächtigte Person,
für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

Achim Kauselmann
KIESELMANN GmbH
Paul-Kieselmann-Str. 4-10
75438 Knittlingen
Deutschland

Produktbezeichnung

pneumatische Hubantriebe
pneumatische Drehantriebe
Kugelhähne
Scheibenventile
Einsitzventile
Regelventile
Drosselventile
Überströmventile
Doppelsitzventile
Balgventile
Probierventile
Umstellventile
Tankdomarmaturen

Funktion

Hubbewegung
Drehbewegung
Absperren von Medien
Absperren von Medien
Absperren von Medien
Regelung flüssiger Medien
Regelung flüssiger Medien
Bestimmung von Flüssigkeitsdruck
Trennen von Medien
Probeentnahme von Flüssigkeiten
Probeentnahme von Flüssigkeiten
Absperren von Medien
Absicherung von Über- und Unterdruck, Tankreinigung

Der Hersteller erklärt, dass das oben genannte Produkt eine unvollständige Maschine im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG ist. Das oben genannte Produkt ist ausschließlich zum Einbau in eine Maschine oder unvollständige Maschine vorgesehen. Aus diesem Grund entspricht das Produkt noch nicht allen Anforderungen der Maschinenrichtlinie.

Die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B wurden erstellt. Der Bevollmächtigte für das Zusammenstellen der technischen Unterlagen kann die Unterlagen auf begründetes Verlangen innerhalb einer angemessenen Zeit vorlegen.

Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die diese unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie entspricht.

Das oben genannte Produkt erfüllt die Anforderungen der nachfolgend genannten Richtlinien und harmonisierten Normen:

- DIN EN ISO 12100 Maschinensicherheit

Knittlingen, 15. 06. 2012

Klaus Dohle
Geschäftsführer