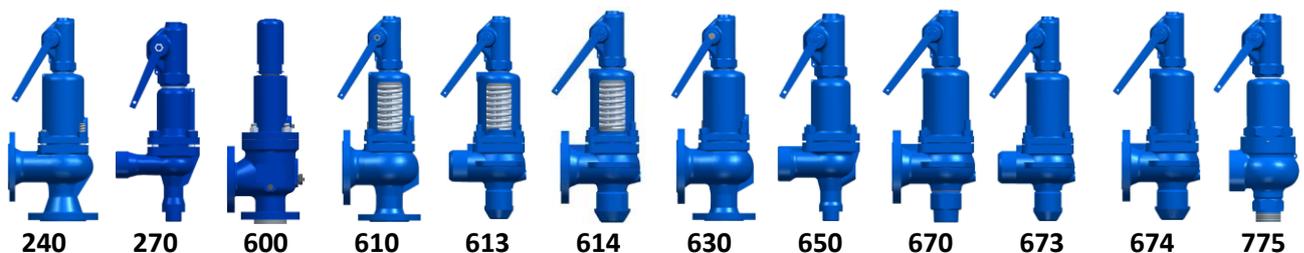


BETRIEBSANLEITUNG		
VOLLHUB- SICHERHEITSVENTILE MIT FEDERBELASTUNG zARMAK	240, 270, 600, 610, 613, 614 630, 650, 670, 673, 674, 775	Ausgabe: 1/2025 Datum: 20.02.2025

INHALTSVERZEICHNIS

1. Funktionsweise
2. Zustand bei Lieferung
3. Montage der Sicherheitsventile
4. Betrieb der Sicherheitsventile
5. Regelung des Ansprechdruckes
6. Austausch der Feder
7. Austausch der Dichtung zwischen dem Gehäuse und der Haube
8. Dichtung auswechseln zwischen Haube und Anlüftkappe
9. Austausch des Ventilkegels
10. Austausch der Ventildüse in Ventilen der Baureihe 600
11. Montage oder Austausch des Balgelements in Ventilen der Baureihe 600
12. Ausführung von Ventilen mit Blockierschraube (Test Gag)
13. Liste der Ersatzteile
14. Wartung und Instandhaltung der Sicherheitsventile
15. Ursachen von Betriebsstörungen und ihre Behebung
16. Außerbetriebnahme
17. Garantie



1. Funktionsweis

Das Sicherheitsventil dient zur Sicherung von Druckanlagen und –Installationen vor übermäßigem Anstieg des Druckes, über den zulässigen Grenzwert hinaus. Wenn die vom Druck stammende und auf den Kegel einwirkende Kraft sich mit der voreingestellten Druckkraft der Feder ausgleicht, beginnt das Ventil zu öffnen. Ein weiterer Anstieg des für die jeweilige Ventilkonstruktion vorgegebenen Druckwertes führt zum vollständigen Öffnen des Ventils, welches von der Hublocke unterstützt wird (Pos. 4 in Abbildung 3).



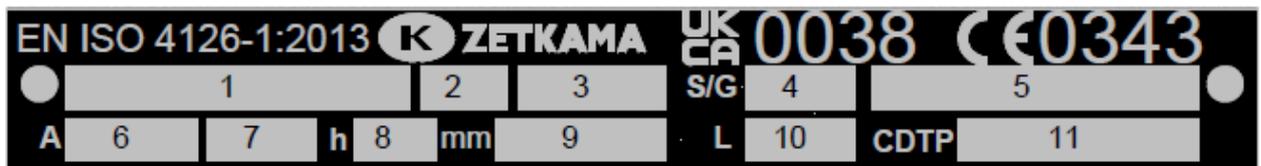
Abbildung 1

2. Zustand bei Lieferung

Die gelieferten Sicherheitsventile sind überprüft und auf den erforderlichen Ansprechdruck bzw. beim bestellten Druckbereich auf den oberen Druckwert aus dem vorgegebenen Bereich voreingestellt. (gilt nicht für Ventile Fig. 600, die mit ASME UV gekennzeichnet sind). Die Ventile besitzen eine feste Kennzeichnung, die auf dem Typenschild am Ventilgehäuse und dauerhaft direkt auf dem Umfang des zylindrischen Austrittsflansches angebracht ist.

Typenschild

Für Ventile: **240, 270, 610, 613, 614, 630, 650, 670, 673, 674, 775**



Kennzeichnung:

1. Ventiltyp
 2. Sitzdurchmesser "d_o"
 3. Federnummer
 4. Ausflussziffer für Dämpfe und Gase
 5. Ansprechdruck bzw. Ansprechdruckbereich
 6. Durchflussfläche
 7. Für neuen Ventilen: Produktionsjahr
Für Ventile, die direkt von ZETKAMA gewartet werden: Jahr der Ausführung von Service / S
 8. Minimaler Ventilhub
Für Ventile, die von einem autorisierten Servicetechniker gewartet werden: Buchstabenidentifikator des Servicetechnikers / Jahr der Ausführung von Service
 9. Druckzuwachs
 10. Ausflussziffer für Flüssigkeiten
 11. Prüfeinstelldruck
- *Nummer der Notifizierungsstelle

Zusätzlich werden auf dem Umfang des Austrittsflansches eingeprägt:

1. Federnummer
2. Druckbereich bzw. Ansprechdruck
3. Baujahr / Seriennummer
4. Arbeitsplatz-Nr. des Monteurs
5. Stempel des Prüfers

● (K) ZITKAMA		CE 0343		A
Serial Number		UK 0038		
Date		EN ISO 4126-1		B
Type		Size		
do		A		
Lift				
Set pressure		Capacity		
Back pressure				
● CDP		Temp		

Kennzeichnung:

A. ASME UV stamp.

B. National Board stamp.

Der voreingestellte Druck wird durch das Anbringen einer Plombe zwischen der Haube und der Anlüftkappe gesichert. Zur Absicherung für die Transportzeitdauer wird der Hebel mit Draht an die Öffnung des Austrittsflansches angebunden und die Ein- und Austrittsöffnung werden verblendet. Die Außenflächen des Ventils sind beschichtet. Zum Schutz vor Korrosion während des Transportes und der Lagerung sind die Außenoberflächen des Ventils zusätzlich beschichtet.

3. Montage der Sicherheitsventile

- Vor der Montage des Ventils an der Anlage oder Installation muss überprüft werden, ob während des Transportes oder Lagerung nicht beschädigt oder verschmutzt worden ist. Die Durchfl als auch die Außenflächen und Anschlüsse müssen unbedingt auf das Vorhandensein von Fremd- möglichen Verunreinigungen geprüft werden. Die Flanschflächen sind vom Konservierungsmittel zu Eventuelle Verschmutzungen müssen umgehend beseitigt werden.

⚠ Zum Anheben der Sicherheitsventile bei der Verladung / Entladung, sowie bei der Montage ist ein Seil zu verwenden, das um das Gehäuse und die Haube, wie in Abbildung 1 gezeigt, umzuwinden ist. Es ist verboten das Ventil am Hebel, der zum Durchblasen dient, anzuheben.

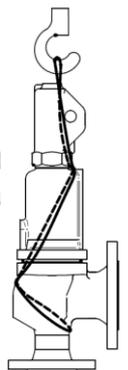


Abbildung 1

⚠ Das Sicherheitsventil ist vertikal einzubauen.

- Nach erfolgter Montage muss der Befestigungsdraht entfernt werden, um den Hebel zu lockern.
- Die Anschlussleitungen zum Sicherheitsventil müssen die Auflagen der Technischen Überwachung erfüllen. Der Durchmesser und die Form der Leitungen müssen entsprechend gewählt werden, um die Durchflussmenge des Ventils nicht zu beschränken. Bei der Abführung des Mediums mit einer Rohrleitung aus mehreren Sicherheitsventilen muss die freie Durchflussfläche dieser Rohrleitung mindestens der Summe von Strömungsflächen der Austrittsstutzen der vorhandenen Ventile gleichen. und im Fall von Flüssigkeiten zusätzlich fallend ausgerichtet sein. Bei Sicherheitsventilen mit einer Entwässerung muss eine Ableitung für das Kondensat vorgesehen werden. Im Fall von

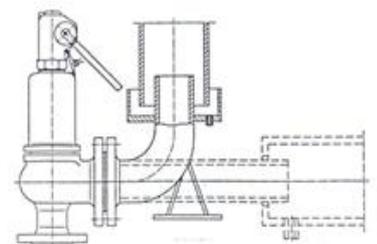
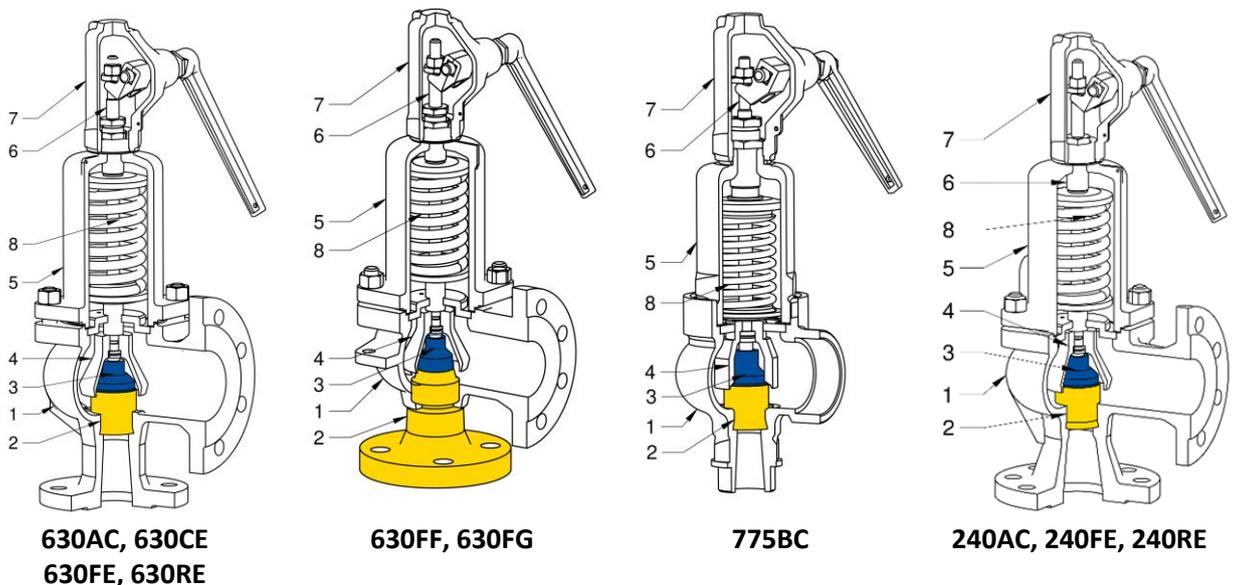


Abbildung 2

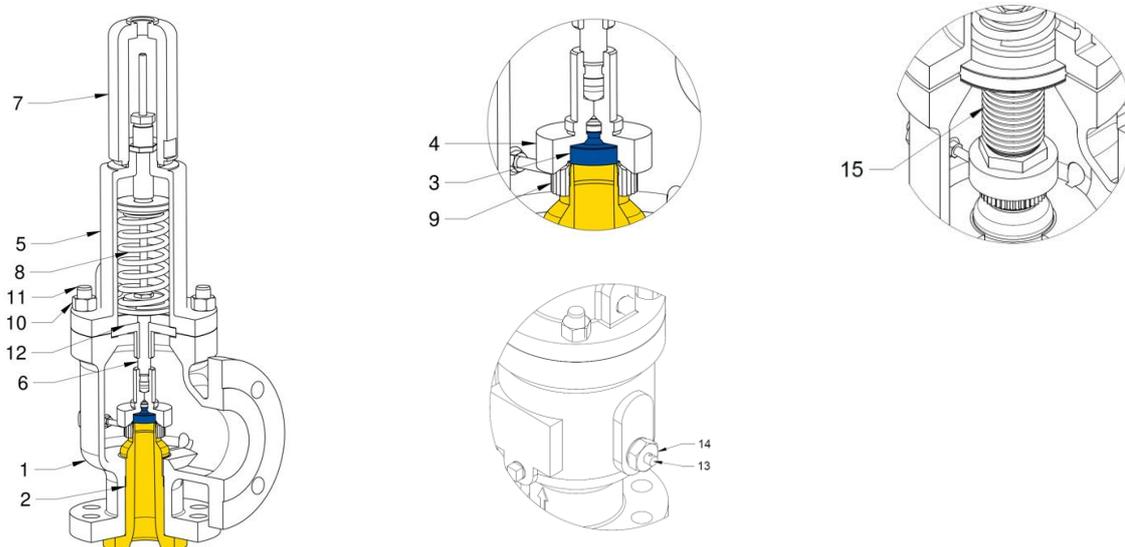
Sicherheitsventilen, die keine Entwässerung besitzen, ist am tiefsten Punkt der Abflussleitung eine Entwässerung vorzusehen.

- Vollhub-Sicherheitsventile PN40, PN63 und PN100 ab DN 40 und alle ANSIclass300 und ANSIclass600 Sicherheitsventile (Fig. 600) besitzen am Gehäuse gegossene Stützfüße, die bei der richtigen Montage des Sicherheitsventils die Zwangskräfte beim Auslass übernehmen.
- Um Zwangskräfte am Austrittsstutzen des Ventils zu vermeiden, ist bei der Rohrleitung eine entsprechende Stütze vorzusehen.
- Im Fall von Gasen und Dämpfen darf der Austrittsstutzen keine steife Verbindung zu der Rohrleitung haben. Eine beispielhafte flexible Verbindung des Austrittsstuzens zur Rohrleitung ist in Abbildung 2 dargestellt.
- Das Sicherheitsventil darf als keine Tragkonstruktion für die Ausrüstung der Druckanlage dienen, an der es montiert ist. Ebenfalls darf es keinen Verformungen ausgesetzt werden, die durch eine fehlerhafte Montage der Zu- und Ableitungen verursacht werden können.
- Beim Verschrauben des Ventilflansches mit dem Flansch der Druckanlage muss die richtige Dichtung verwendet werden (die für die jeweilige Sitzfläche geeignet ist und auch hinsichtlich des Werkstoffes an die Parameter und die Art des Mediums angepasst ist).
- Die Schrauben der Flanschverbindung sind gleichmäßig und abwechselnd festzuziehen. Die Schrauben sind nach einer gewissen Betriebszeit des Ventils oder bei Feststellung einer undichten Stelle nachzuziehen.
- Der Einbauort des Ventils muss leicht zugänglich, gut beleuchtet und vor äußeren Einwirkungen geschützt sein. Sollte das Sicherheitsventil im Freien montiert werden, muss es gegen Frost und Niederschlag abgesichert werden. Sofern die Ventile in der Nähe von Arbeitsbühnen des Bedienpersonals montiert werden, müssen die gesundheits- und sicherheitsrechtlichen Anforderungen erfüllt werden (die Ventilarbeit darf keine Gefahr für Leib und Leben des Bedienpersonals darstellen).

4. Betrieb der Sicherheitsventile



1	Gehäuse	2	Sitzbuchse	3	Kegel	4	Hubglocke
5	Haube	6	Spindel	7	Anluftkappe	8	Feder



schließen

600

1	Gehäuse	2	Sitzbuchse	3	Kegel	4	Hubglocke
5	Haube	6	Spindel	7	Anluftkappe	8	Feder
9	Stellring	10	Gehäusestopfen	11	Gehäuse Stiftschraube	12	Einsatz
13	Verriegelungsstift	14	Arretierschraube	15	Faltenbalg		

Abbildung 3

Da Sicherheitsventile eine verantwortungsvolle Funktion in Druckanlagen und -installationen erfüllen, verlangen sie eine besonders sorgfältige und fachliche Bedienung. Jegliche Mängel beim Betrieb der Ventile können zur Beschädigung des Ventilmechanismus und infolgedessen der gesamten Druckanlage führen. Deswegen muss beim Betrieb der Ventile besonders geachtet werden auf:

- Richtige Einstellung des Sicherheitsventils, welche auf die Betriebsparameter der abzusichernden Anlage abgestimmt ist.
- Ordnungsmäßige Sicherung des Ventilmechanismus zur Vermeidung einer selbstständigen Verstellung und einer möglichen Beschädigung.
- Periodische Kontrolle der korrekten Funktionsweise des Ventils entsprechend den rechtlichen Vorgaben der Technischen Überwachung.
- Korrektes Instandhaltungsmanagement.

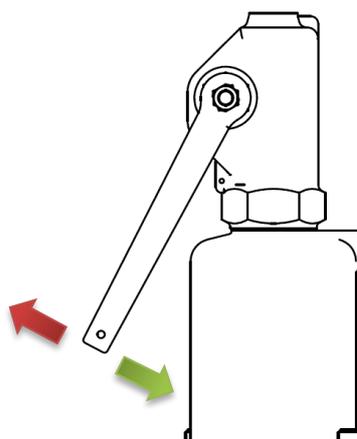


Abbildung 4

Die Funktion des Sicherheitsventils wird überprüft, indem es mit Hilfe des Hebels durchblasen wird. Dazu muss der Hebel in die in Abbildung 4 gezeigte Richtung betätigt werden. Die Betätigung des Hebels führt zur Entspannung der Druckkraft der Feder, womit eine minimale Erhebung des Kegels und ein Durchfluss

des Mediums möglich sind. Die Entspannung des Hebels ist möglich bei einem Druck von mindestens 75% des Betriebsdruckes. Es wird empfohlen den Druck unter 85% zu halten, da ansonsten ein voller Hub möglich ist. Es ist jedoch zu bedenken, dass ein zu häufiges Durchblasen zur Beschädigung der Dichtflächen der Sitzbuchse und des Ventilkegels und somit zum Dichtheitsverlust des Verschlusses führen kann. Der gänzliche Verzicht auf das Durchblasen führt dagegen in der Regel zum „Anbacken“ des Ventilmechanismus, was schwere Folgen haben kann.

Die Häufigkeit der vorgenannten Maßnahmen hängt grundsätzlich ab von:

- den Betriebsbedingungen, d.h. von der Art des durchströmenden Mediums, seinen Parametern und Eigenschaften;
- der Spezifik des technologischen Verfahrens;
- dem Einbauort;
- dem Einfluss der Umwelt (der Umgebung).

Diese Häufigkeit sollte ebenfalls mit Inspektionen und Instandhaltungen der Druckanlage / Installation, die von dem Sicherheitsventil abgesichert wird, verknüpft werden. In dieser Hinsicht wird weitgehend die gesammelte Erfahrung des Betreibers der jeweiligen Anlage genutzt. Für die Festlegung der Prüfintervalle ist der Planer der Anlage verantwortlich.



Nach dem Durchblasen des Ventils den Hebel wieder in seine Ursprungsposition bringen.

Bei dem Blasvorgang besteht die Möglichkeit, dass sich Verunreinigungen auf den Abdichtflächen ablagern. Sollte dies der Fall sein, ist der ganze Vorgang zu wiederholen um die Reste zu entfernen. Kann trotzdem keine Dichtheit erreicht werden, muss das Ventil beim nächsten Stillstand der Druckanlage eingeschliffen werden. Bei Sicherheitsventilen mit Weichabdichtung muss im Fall der Beschädigung der gummierten Dichtfläche des Kegels dieser ausgewechselt werden.



Sicherheitsventile sind nicht zum Einsatz als Ablassventile ausgelegt. Eine bestimmungswidrige Verwendung befreit den Hersteller von allen Verpflichtungen und Garantie.

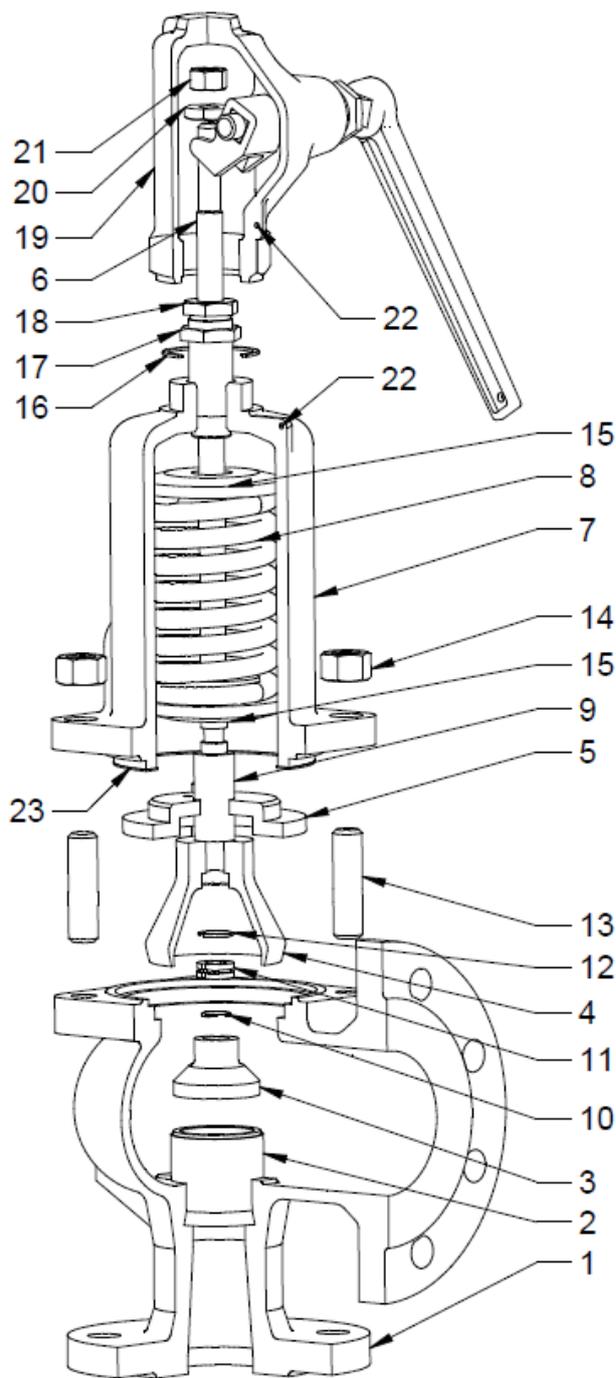
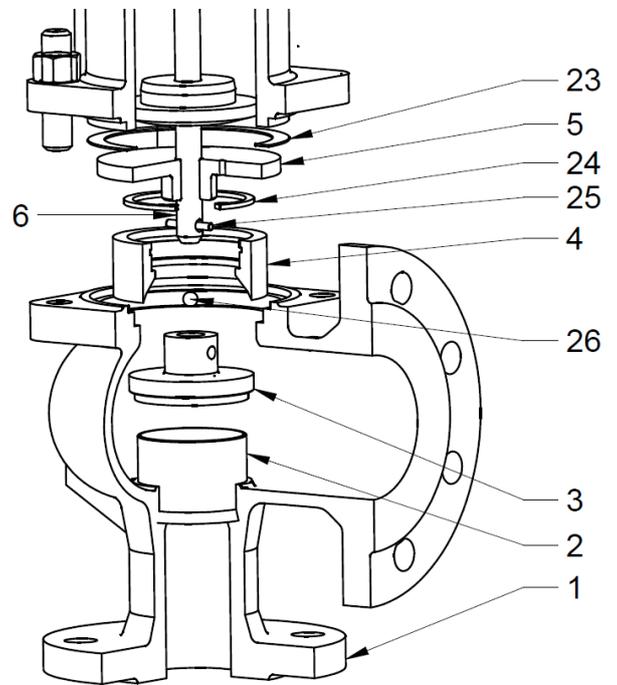


Abbildung 5



Rysunek 6

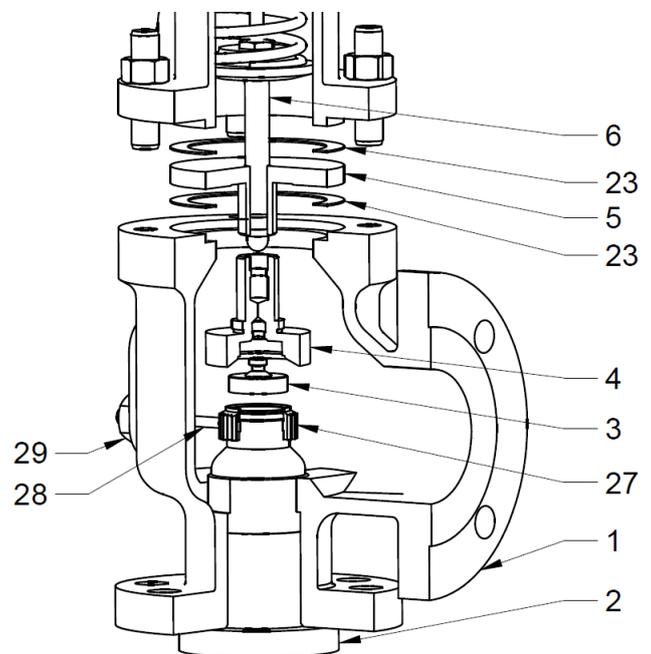


Abbildung 7

5. Regelung des Ansprechdruckes

⚠ Die Druckregelung kann ausschließlich von einer qualifizierten Fachkraft vorgenommen werden, d.h. vom autorisierten Servicetechniker oder Sachverständiger einer notifizierten Stelle (UDT, LRQA). Um den Ansprechdruck zu ändern oder die Federn auszutauschen, muss die Plombe abgenommen werden, was den Verfall der Garantie zur Folge hat. Bei Figure 600, die mit dem ASME UV-Zeichen gekennzeichnet sind, kann die Einstellung nur vom Hersteller geändert werden.

Der Ansprechdruck des Ventils kann in dem Bereich eingestellt werden, der für die jeweilige Feder kennzeichnend ist. Zu diesem sollte man, wie in Abbildung 5 dargestellt:

1. Die Plombe zwischen Anlüftkappe (19) und Haube (7) entfernen
2. Den Hebel bis zum Anschlag in Richtung Z anheben „Schließen“ (siehe Abbildung 4)
3. Haube abschrauben (19)
4. Den Gegenstopfen lösen (17)
5. Die Regulierschraube (18) solange drehen, bis der geforderte Ansprechdruck erreicht wird. Um die Kontaktflächen zu schützen halten Sie während des Drehens die Spindel (6) an der Spannmutter (21), um ihr das Drehen zu verhindern.
6. Gegenstopfen (17) prüfen
7. Die Haube (19) mit einer neuen Dichtung (16) wieder festschrauben

6. Austausch der Feder



Feder auswechseln kann ausschließlich von einer qualifizierten Fachkraft vorgenommen werden, d.h. vom autorisierten Servicetechniker oder Sachverständiger einer notifizierten Stelle (UDT, LRQA). Um die Federn auszuwechseln, muss die Plombe abgenommen werden, was den Verfall der Garantie zur Folge hat. Bei Figure 600, die mit dem ASME UV-Zeichen gekennzeichnet sind, darf die Feder nur vom Hersteller gewechselt werden.

Der Austausch der Feder ist entsprechend der nachstehenden Beschreibung und in Übereinstimmung mit Abbildung 5 vorzunehmen:

1. Die Plombe zwischen Anlüftkappe (19) und Haube (7) entfernen.
2. Den Hebel bis zum Anschlag in Richtung Z anheben „Schließen“ (siehe Abbildung 4).
3. Haube abschrauben (19).
4. Den Gegenstopfen lösen (17).
5. Die Regulierschraube (18) so lange drehen, bis der geforderte Ansprechdruck erreicht wird. Um die Kontaktflächen zu schützen, halten Sie während des Drehens die Spindel (6) an der Spannmutter (21), um ihr das Drehen zu verhindern.
6. Die Muttern (14), mit denen die Haube (7) mit dem Gehäuse (1) verbunden ist, abdrehen. Bei isometrischen Doppelkopfschrauben (13) sind die Muttern (14) gleichmäßig abwechselnd zu lösen. Im Falle von Doppelkopfschrauben (13) mit zwei verschiedenen langen Gewinden sollen zuerst die Muttern (14) an den kürzeren Schraubenenden und anschließend an den längeren Schraubenenden gleichmäßig abwechselnd abgedreht werden.
7. Die Haube (7) abnehmen, wobei die Platzierung des Schraubenlochs in der Haube mit der ihm entsprechenden Doppelkopfschraube zu markieren ist.
8. Den oberen Federteller (15) demontieren.
9. Die Feder (8) gegen eine neue austauschen.
10. Den oberen Federteller (15) wieder montieren.
11. Die Dichtung (23) zwischen dem Gehäuse (1) und der Haube (7) gegen eine neue austauschen (Ventile Fig. 600 besitzen zwei Dichtungen, zwischen dem Gehäuse und dem Zwischenaufsatz sowie zwischen der Haube und dem Zwischenaufsatz).
12. Die Haube (7) auf die Doppelkopfschrauben (13) aufsetzen.
13. Die Muttern (14) zur Befestigung des Gehäuses (1) mit der Haube (7) anziehen. Bei isometrischen Doppelkopfschrauben (13) sind die Muttern (14) gleichmäßig abwechselnd festzuziehen. Im Falle von Doppelkopfschrauben (13) mit zwei verschiedenen langen Gewinden sollen zuerst die Muttern (14) an den längeren Schraubenenden gleichmäßig und abwechselnd und anschließend an den kürzeren Schraubenenden festgezogen werden.
14. Durch Drehen der Regulierschraube (18) den verlangten Öffnungsdruck einstellen. Zum Schutz der Sitzflächen muss die Spindel (6) beim Drehen an der Mutter (21) festgehalten werden, um ein Drehen der Spindel zu verhindern.
15. Gegenstopfen (17) prüfen.
16. Die Haube (19) mit einer neuen Dichtung (16) wieder festschrauben.

7. Austausch der Dichtung zwischen dem Gehäuse und der Haube



Um die Dichtung auszuwechseln, muss die Plombe (22) abgenommen werden, was den Verfall der Garantie zur Folge hat. Bei Garantieventilen müssen diese Tätigkeiten vom Hersteller oder einer von ihm benannten Person oder einer Institution mit entsprechenden Berechtigungen durchgeführt werden.

Der Austausch der Dichtung (23) ist entsprechend der Beschreibung in Punkt 6 bzgl. des Austausches der Feder entsprechend den Punkten 1 – 7 und 11 - 16 vorzunehmen.

8. Dichtung auswechseln zwischen Haube und Anlüftkappe



Um die Dichtung auszuwechseln, muss die Plombe (22) abgenommen werden, was den Verfall der Garantie zur Folge hat. Bei Garantieventilen müssen diese Tätigkeiten vom Hersteller oder einer von ihm benannten Person oder einer Institution mit entsprechenden Berechtigungen durchgeführt werden.

1. Die Plombe zwischen Anlüftkappe (19) und Haube (7) entfernen
2. Den Hebel bis zum Anschlag in Richtung Z anheben „Schließen“ (siehe Abbildung 4)
3. Haube abschrauben (19)
4. Dichtung (16) durch eine neue ersetzen
5. Die Haube (19) wieder festschrauben

9. Austausch des Ventilkegels



Um den Ventilkegel auszutauschen, muss die Plombe (22) zwischen der Anlüftkappe und der Haube entfernt werden, was den Verfall der Garantie zur Folge hat. Bei Ventilen mit laufender Garantie müssen diese Tätigkeiten vom Hersteller oder einer von ihm benannten Person oder einer Institution mit entsprechenden Berechtigungen durchgeführt werden.

1. Die Plombe zwischen Anlüftkappe (19) und Haube (7) entfernen
2. Den Hebel bis zum Anschlag in Richtung Z anheben „Schließen“ (siehe Abbildung 4)
3. Haube abschrauben (19)
4. Den Gegenstopfen lösen (17)
5. Die Regulierschraube (18) so lange drehen, bis der geforderte Ansprechdruck erreicht wird. Um die Kontaktflächen zu schützen, halten Sie während des Drehens die Spindel (6) an der Spannmutter (21), um ihr das Drehen zu verhindern.
6. Die Muttern (14), mit denen die Haube (7) mit dem Gehäuse (1) verbunden ist, abdrehen. Bei isometrischen Doppelkopfschrauben (13) sind die Muttern (14) gleichmäßig abwechselnd zu lösen. Im Falle von Doppelkopfschrauben (13) mit zwei verschiedenen langen Gewinden sollen zuerst die Muttern (14) an den kürzeren Schraubenenden und anschließend an den längeren Schraubenenden gleichmäßig abwechselnd abgedreht werden.
7. Die Haube (7) abnehmen, wobei die Platzierung des Schraubenlochs in der Haube mit der ihm entsprechenden Doppelkopfschraube zu markieren ist.
8. Den oberen Federteller (15), die Feder (8) und den unteren Federteller (15) demontieren.
9. An der Ventilspindel (6) haltend die ganze Schließvorrichtung des Ventils herausnehmen:
 - **Für Ventile der Baureihen 240, 270, 610, 613, 614, 630, 650, 670, 673, 674 (gemäß Abbildung 5 – Ventile in den Ausführungen 01-08)** - Zwischenaufsatz (5), Buchse (9), Hubglocke (4), Spaltring (11) mitsamt Federring (12), Kegel (3) mit Sicherungsring (10)):
 - a) Die alte Hubglocke (3) durch festes Ziehen und gleichzeitiges Halten der Spindel (6) demontieren.
 - b) Neuen Sicherungsring (10) an der neuen Kegel montieren (sofern nicht bereits vormontiert).
 - c) Die neue Kegel (3) auf die Spindel aufsetzen.
 - **Für Ventile der Baureihen 240, 270, 630 (gemäß Abbildung 6 – Ventile in den Ausführungen 51-58)** - Zwischenaufsatz (5), Hubglocke (4), Spaltring (11) mitsamt Seger-Ring (24), Kegel (3) mit Kugel (26) und Arretierungsstopfen (25):
 - a) Zwischenaufsatz (5) abnehmen.

- b) Arretierungsstopfen (25) aus der Kegel (3) herausschlagen.
 - c) Die Kegel (3) gegen eine neue austauschen, wobei auf die Stabilisierungskugel (26) Acht zu geben ist.
 - d) Neuen Arretierungsstopfen (25) montieren.
 - e) Zwischenaufsatz montieren (5).
- **Für Ventile der Baureihe 600 (gemäß Abbildung 7)**
 - a) Spindel (6), Zwischenaufsätze (5), Hubglocke (4) und Kegel (3) herausnehmen.
 - b) Die beschädigte Kegel (3) aus der Hubglocke (4) herausdrehen und anschließend neue Kegel vollständig eindrehen, bis sie „hineinfällt“.
 - c) Die Baugruppe bestehend aus Spindel (6), Zwischenaufsatz (5), Hubglocke (4) und Kegel (3) montieren.
10. Die gesamte Sperrvorrichtung des Ventils montieren.
 11. Unteren Federteller (15), Feder (8) und oberen Federteller (15) montieren.
 12. Die Dichtung (23) zwischen dem Gehäuse (1) und der Haube (7) gegen neue austauschen.
 13. Die Haube (7) auf die Doppelkopfschrauben (13) aufsetzen.
 14. Die Muttern (14) zur Befestigung des Gehäuses (1) mit der Haube (7) anziehen. Bei isometrischen Doppelkopfschrauben (13) sind die Muttern (14) gleichmäßig abwechselnd festzuziehen. Im Falle von Doppelkopfschrauben (13) mit zwei verschiedenen langen Gewinden sollen zuerst die Muttern (14) an den längeren Schraubenenden gleichmäßig und abwechselnd und anschließend an den kürzeren Schraubenenden festgezogen werden.
 15. Durch Drehen der Regulierschraube (18) den verlangten Öffnungsdruck einstellen. Zum Schutz der Sitzflächen muss die Spindel (6) beim Drehen an der Mutter (21) festgehalten werden, um ein Drehen der Spindel zu verhindern.
 16. Gegenstopfen (17) prüfen
 17. Die Haube (19) mit einer neuen Dichtung (16) wieder festschrauben

10. Austausch der Ventildüse in Ventilen der Baureihe 600



Um Ventildüse auszutauschen, muss die Plombe (22) zwischen der Anlüftkappe und der Haube sowie die Sicherheitsplombe (30) an der Regulierschraube entfernt werden, was den Verfall der Garantie zur Folge hat. Bei Ventilen mit laufender Garantie müssen diese Tätigkeiten vom Hersteller oder einer von ihm benannten Person oder einer Institution mit entsprechenden Berechtigungen durchgeführt werden.

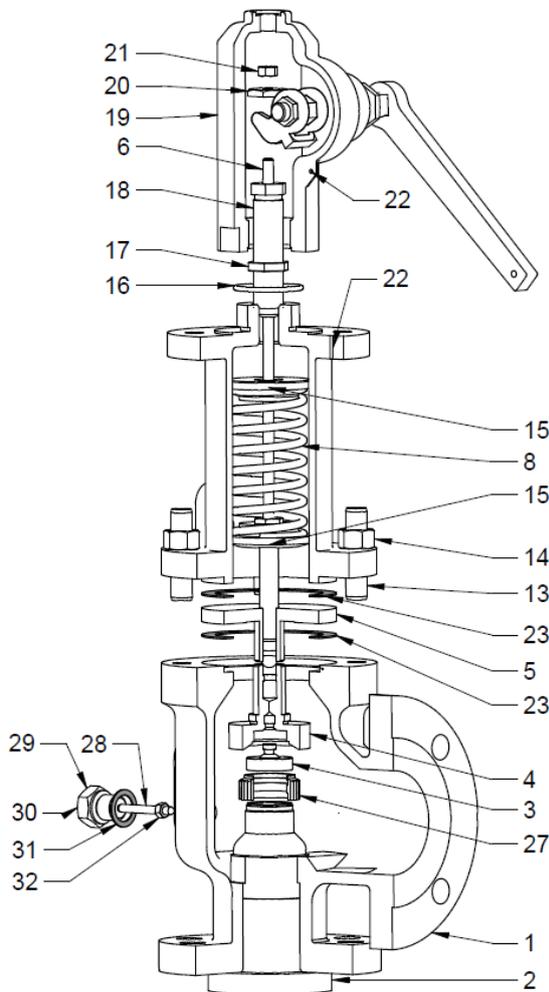


Abbildung 8

1. Die Plombe zwischen Anlüftkappe (19) und Haube (7) entfernen
2. Den Hebel bis zum Anschlag in Richtung Z anheben „Schließen“ (siehe Abbildung 4)
3. Haube abschrauben (19)
4. Den Gegenstopfen lösen (17)
5. Die Regulierschraube (18) solange drehen, bis der geforderte Ansprechdruck erreicht wird. Um die Kontaktflächen zu schützen halten Sie während des Drehens die Spindel (6) an der Spannmutter (21), um ihr das Drehen zu verhindern.
6. Die Muttern (14), mit denen die Haube (7) mit dem Gehäuse (1) verbunden ist, abdrehen. Bei isometrischen Doppelkopfschrauben (13) sind die Muttern (14) gleichmäßig abwechselnd zu lösen. Im Falle von Doppelkopfschrauben (13) mit zwei verschiedenen langen Gewinden sollen zuerst die Muttern (14) an den kürzeren Schraubenenden und anschließend an den längeren Schraubenenden gleichmäßig abwechselnd abgedreht werden.
7. Die Haube (7) abnehmen, wobei die Platzierung des Schraubenlochs in der Haube mit der ihm entsprechenden Doppelkopfschraube zu markieren ist.
8. Die Dichtung (23) zwischen der Haube (7) und dem Zwischenaufsatz (5) abnehmen.
9. Die gesamte Schließvorrichtung herausnehmen, bestehend aus: Spindel (6), Federteller (15), Feder (8), Zwischenaufsatz (5), Hubglocke (4) und Kegel (3)
10. Die Dichtung (23) zwischen dem Gehäuse (1) und dem Zwischenaufsatz (5) abnehmen.
11. Am Gehäuse die Plombe (30) an der Regulierschraube (27) entfernen.
12. Den Arretierungsstopfen (29) mitsamt Spannstift (28) so lange herausdrehen, bis die Regulierschraube (27) entsperrt wird.
13. Den Abstand zwischen der Kontaktfläche der Düse (2) und dem oberen Rand der Regulierschraube (27) gemäß Abbildung 8 messen.
14. Die Regulierschraube (27) aus der Düse (2) herausdrehen.
15. Die Düse (2) vom Gehäuse (1) herausdrehen.



Die Vornahme der Messung und die spätere Wiedergabe dieses Wertes auf der neuen Düse gewährleisten, dass der zugesicherte Volumenstrom des Sicherheitsventils unverändert bleibt.

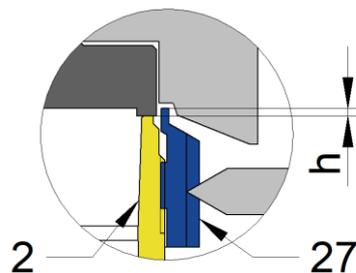
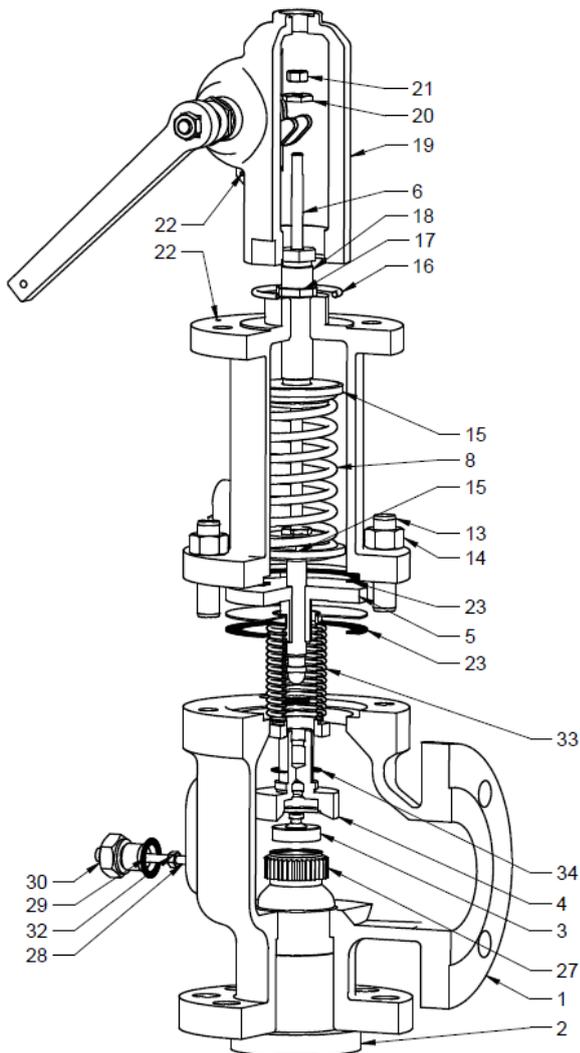


Abbildung 8

16. Neue Düse (2) in das Gehäuse (1) eindrehen, wobei zu beachten ist, dass die Dichtung zwischen dem Gehäuse und der Düse sowie zwischen dem Arretierungsstopfen (Fig. 600) und dem Gehäuse gegen eine neue auszutauschen ist.

17. Regulierschraube (27) in die Düse (2) eindrehen und auf die gem. Punkt 13 markierte Höhe justieren.
18. Ventil in umgekehrter Reihenfolge gemäß Punkt 1 – 3 zusammenmontieren, wobei darauf zu achten ist, dass alle Dichtungen im Ventil gegen neue ausgetauscht werden.

11. Montage oder Austausch des Balgelements in Ventilen der Baureihe 600



1. Die Plombe zwischen Anlüftkappe (19) und Haube (7) entfernen
2. Den Hebel bis zum Anschlag in Richtung Z anheben „Schließen“ (siehe Abbildung 4)
3. Haube abschrauben (19)
4. Den Gegenstopfen lösen (17)
5. Die Regulierschraube (18) solange drehen, bis der geforderte Ansprechdruck erreicht wird. Um die Kontaktflächen zu schützen halten Sie während des Drehens die Spindel (6) an der Spannmutter (21), um ihr das Drehen zu verhindern.
6. Die Muttern (14), mit denen die Haube (7) mit dem Gehäuse (1) verbunden ist, abdrehen. Bei isometrischen Doppelkopfschrauben (13) sind die Muttern (14) gleichmäßig abwechselnd zu lösen. Im Falle von Doppelkopfschrauben (13) mit zwei verschiedenen langen Gewinden sollen zuerst die Muttern (14) an den kürzeren Schraubenenden und anschließend an den längeren Schraubenenden gleichmäßig abwechselnd abgedreht werden.
7. Die Haube (7) abnehmen, wobei die Platzierung des Schraubenlochs in der Haube mit der ihm entsprechenden Doppelkopfschraube zu markieren ist.
8. Die Dichtung (23) zwischen der Haube (7) und dem Zwischenaufsatz (5) abnehmen.
9. Die Hubglocke (4) mit der Kegel (3) herausdrehen.
10. Hubbegrenzung (soweit im Lieferumfang) auf der Spindel unter des Zwischenaufsatzes anbringen.
11. Auf die Baugruppe der Hubglocke (4) mit dem Kegel (3) das Balgelement (33) eindrehen, wobei zwischen ihnen die Dichtung (34) zu platzieren ist.
19. Ventil in umgekehrter Reihenfolge gemäß Punkt 1 – 10 zusammenmontieren, wobei darauf zu achten ist, dass alle Dichtungen im Ventil gegen neue ausgetauscht werden.

12. Ausführung von Ventilen mit Blockierschraube (Test Gag)

Gilt für die Ventile: 240, 270, 600, 610, 613, 614, 630, 650, 670, 673, 674

Auf Kundenwunsch können ZETKAMA-Sicherheitsventile mit einer Blockierschraube (Test Gag) geliefert werden. Diese Ventile werden ab Werk mit einem eingeschraubten Stopfen sowie einer separat beigelegten Blockierschraube und einem kompletten Dichtungssatz geliefert.

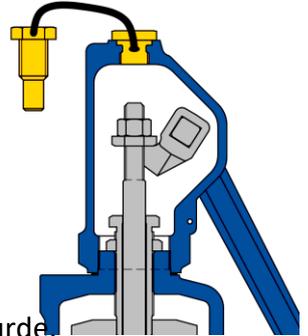
Falls die Blockierschraube (Test Gag) verwendet werden muss, gehen Sie wie folgt vor:

1. Den Stopfen von der Ventilkappe abschrauben.
2. Die alte Dichtung entfernen, die bei der Erst- oder letzten Montage eingesetzt wurde.

3. Die Blockierschraube einschrauben (keine Dichtung erforderlich).

Zur erneuten Montage des Schutzstopfens:

1. Die Blockierschraube (Test Gag) aus der Ventilkappe abschrauben.
2. Eine neue Dichtung einsetzen, die mit dem werksneuen Ventil geliefert wurde.
3. Den Schutzstopfen einschrauben.



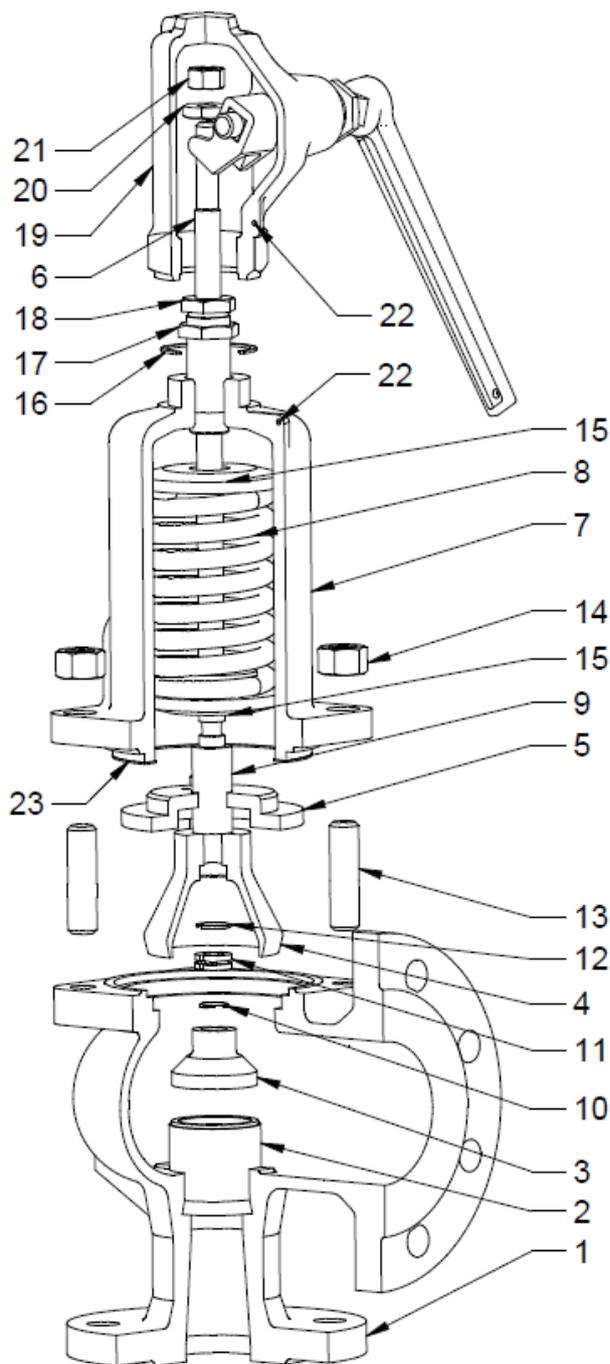
Nach Abschluss der Druckprüfung muss die Blockierschraube (Test Gag) unbedingt entfernt werden. Das Entfernen ist erforderlich, da das Ventil sonst bei einem Druckanstieg vor dem Sicherheitsventil nicht auslöst, was den Schutz der Anlage gefährdet.



Bei gasdichten Ventilen muss unbedingt eine neue, vom Hersteller gelieferte oder empfohlene Dichtung montiert werden. Der Stopfen mit der neuen Dichtung ist mit einem Drehmoment von 30 Nm anzuziehen.

13. Liste der Ersatzteile

Gilt für Ventile 240, 270, 610, 613, 614, 630, 650, 670, 673, 674



Reparaturatz 1

- 16 Dichtung zwischen Haube und Anlüftkappe
Säurebeständige Dichtung mit Graphitfüllung
- 23 Dichtung zwischen Gehäuse und Haube
Graphitdichtung

Reparaturatz 2

- 3 Kegel
- 10 Kegelsicherungsring
- 16 Dichtung zwischen Haube und Anlüftkappe
Säurebeständige Dichtung mit Graphitfüllung
- 23 Dichtung zwischen Gehäuse und Haube
Graphitdichtung

Reparaturatz 3

- 3 Kegel
- 4 Hubglocke
- 6 Spindel
- 10 Kegelsicherungsring
- 11 Spaltring
- 12 Federring
- 16 Dichtung zwischen Haube und Anlüftkappe
Säurebeständige Dichtung mit Graphitfüllung
- 23 Dichtung zwischen Gehäuse und Haube
Graphitdichtung

Reparaturatz 4

- 3 Kegel
- 4 Hubglocke
- 5 Einsatz
- 6 Spindel
- 9 Buchse
- 10 Kegelsicherungsring
- 11 Spaltring
- 12 Federring
- 13 Doppelkopfschrauben (Stifte)
- 14 Mutter von Doppelkopfschrauben
- 15 Federteller (untere und obere)
- 16 Dichtung zwischen Haube und Anlüftkappe
Säurebeständige Dichtung mit Graphitfüllung
- 17 Gegenstopfen [Kontermutter]
- 18 Regulierschraube
- 20 Stopfmutter
- 21 Spindelmutter
- 23 Dichtung zwischen Gehäuse und Haube
Graphitdichtung

Feder (8)

Für den Kauf soll man die Nummer (wenn eine solche Möglichkeit besteht) oder geben den Ventiltyp, den DN und die Einstellung (Druck von Öffnungsstart) des Ventils angeben.

Anlüftkappe-Einheit (19)

Für den Kauf soll man den Ventiltyp und dessen DN angeben.

Es besteht die Möglichkeit eine hebellose Anlüftkappe und eine Anlüftkappe mit abgedichtetem Hebel.

Im Falle der Bestellung einer Anlüftkappe mit Feststellschraube (Test Gag) soll man dies in der Bestellung vermerken.

14. Wartung und Instandhaltung der Sicherheitsventile

Zur ordnungsmäßigen Funktion der Sicherheitsventile müssen die nachstehenden Voraussetzungen erfüllt werden:

- Der Ventilkegel darf sich nicht schräg im Verhältnis zur Sitzbuchse einstellen.
- Der Zustand der Kontaktflächen der Sitzbuchse und des Kegels muss einen dichten Abschluss des Ventils gewährleisten.
- Alle zusammenarbeitenden beweglichen Teile des Ventilmechanismus sollten unter Betriebsbedingungen ihre Gleitfähigkeit bewahren.

Um diese Voraussetzungen zu gewährleisten müssen die Ventile einer periodischen Wartung und Instandhaltung unterzogen werden. Die Inspektionen der Sicherheitsventile sind von Personen durchzuführen, die über entsprechende Befugnisse verfügen. Die Instandhaltungsarbeiten sollten dagegen in erster Linie vom Hersteller des Sicherheitsventils oder in herstellerautorisierten Servicepunkten bzw. durch das Servicepersonal des Betreibers, das über entsprechende Überwachungsberechtigungen verfügt, durchgeführt werden.

 **Im Fall von Sicherheitsventilen, die unter schweren Bedingungen betrieben werden (z.B. hohe Temperatur und/oder Druck von mehr als 4,0 MPa), muss nach jedem Einsatz eine Inspektion des Ventils stattfinden.**

 **Neben den Empfehlungen, die in der vorliegenden Bedienanleitung enthalten sind, gelten auch die Anforderungen und Empfehlungen, die aus den Auflagen der Technischen Überwachung des Landes resultieren, in dem das Sicherheitsventil betrieben wird.**

15. Ursachen von Betriebsstörungen und ihre Behebung

Störung	Eventuelle Ursachen	Behebung
Das Sicherheitsventil funktioniert nicht – keine Strömung bzw. nur geringe Strömung	Die Blende des Einlassflansches wurde vor der Montage des Ventils nicht entfernt.	Die Blende vom Einlassflansch des Ventils entfernen.
	Große mechanische Teile, die in der Installation gelassen wurden, haben den Zufluss des Medium zum Ventil versperrt.	Das Ventil von der Installation abbauen und den Zufluss zum Ventil reinigen.
	Falsche Montage des Ventils – die Anströmung des Mediums widerspricht der Strömungsrichtung, die auf dem Ventilgehäuse markiert ist.	Das Ventil korrekt, entsprechend den Herstellervorgaben in der Betriebsanleitung montieren.
	Montierte Blockierschraube (Test Gag).	Blockierschraube (Test Gag) entfernen und die Schraubenöffnung mit einem Stopfen mit Dichtung entsprechend den Herstellervorgaben verschließen. (Punkt 12 im Betriebsanleitung)
	Zu hohe Druckeinstellung, nicht angepasst an die Anforderungen der abzusichernden Installation.	Sofern sich der erforderliche Druckwert in den Bereichsgrenzen der im Ventil montierten Feder hält - das Sicherheitsventil auf den geforderten Druck einstellen; wenn der erforderliche Druckwert außerhalb des Bereiches der montierten Feder liegt – die Feder gegen eine geeignete austauschen und den erforderlichen Druck einstellen. In jedem Fall müssen die Herstellervorgaben beachtet werden.

		Wenn der erforderliche Druckwert außerhalb des Einstellbereiches des montierten Ventiltyps liegt – das Sicherheitsventil gegen den richtigen Typ mit dem geforderten Druckeinstellbereich austauschen.
	Gegendruck nicht berücksichtigt (im Fall eines konventionellen, d.h. nicht ausgeglichenen Ventils).	Bei einem statischen (externen) Gegendruck mit dauerhaftem Charakter – das Ventil auf Differenzdruck einstellen; wenn es sich um einen externen wechselnden Gegendruck handelt – ein Ventil mit Faltenbalg verwenden, der die Veränderungen des Gegendruckes ausgleicht. In jedem Fall müssen die Herstellervorgaben beachtet werden. In Zweifelsfällen bitte Rücksprache mit dem technischen Berater des Herstellers halten.
	Klebriges Medium.	Ventil mit Faltenbalg und Heizmantel einsetzen, eventuell eine Sicherheitsplatte einschließen.
	Einfrieren oder Kondensation des Mediums.	Das Gehäuse und die Leitungen müssen in einem Zustand gehalten werden, der ein Einfrieren oder die Kondensation des Mediums ausschließt – Beheizung verwenden.
	„Anbacken“ der Abdichtflächen der Sitzbuchse und des Ventilkegels, wodurch ihre Trennung beim eingestellten Ansprechdruck des Ventils unmöglich ist.	Wenn die Eigenschaften des Mediums und die Betriebsbedingungen eine solche Erscheinung nicht ausschließen, ist eine entsprechende Häufigkeit von Inspektionen und Instandhaltungsarbeiten vorzusehen. Des Weiteren müssen unbedingt die Intervalle für das Durchblasen des Ventils beachtet werden, die in der Instandhaltungsdokumentation der abzusichernden Anlage / Installation vorgegeben sind.
Keine Wiederholbarkeit des Ansprechdruckes des Sicherheitsventils (konventionelle, d.h. nicht ausgeglichene Ventile)	Wechselnder statischer Druck (Gegendruck) in der Austrittsleitung.	Das konventionelle Sicherheitsventil gegen ein Sicherheitsventil mit Faltenbalg zum Ausgleich der Gegendruckveränderungen austauschen.
Keine Möglichkeit das Sicherheitsventil durchzublasen	Der Druck unter dem Ventil ist geringer als 75% des Betriebsdruckes.	Das Sicherheitsventil mit entsprechendem Druck durchblasen – entsprechend den Herstellervorgaben.
	Die Verriegelung des Hebels für die Transportzeitdauer ist weiterhin vorhanden.	Verriegelung entfernen.
	Defekte im Bereich der Blasvorrichtung.	Die Blasvorrichtung muss kontrolliert werden, bei Bedarf sind die beschädigten Elemente auszutauschen.
Sicherheitsventil an der Sitzbuchse undicht	Unsachgemäßer Transport oder Lagerung – falsche Position während des Transportes und der Lagerung, die Blenden aus der Ein- und Austrittsöffnung sind herausgefallen, wodurch mechanische Verschmutzungen in das Innenleben des Ventils durchgedrungen sind.	Beim Transport und Lagerung müssen unbedingt die diesbezüglichen Herstellervorgaben beachtet werden. Sollte das Innenleben des Ventils verunreinigt werden, muss es vor der Montage des Ventils an der Installation gereinigt werden, um eine Beschädigung der Dichtflächen zu vermeiden.

	Der Betriebsdruck ist höher als 90% des Ansprechdrucks (kein angemessenes Verhältnis zwischen dem Ansprechdruck und dem Druck der zu sichernden Anlage).	Der Betriebsdruck muss niedriger als 90% des Ansprechdrucks sein. Zur Sicherstellung der ordnungsgemäßen Betriebsbedingungen des Sicherheitsventils sind die durch den Hersteller vorgeschriebenen Druckverhältnisse zu beachten.
	Der Hebel der Blasborrichtung befindet sich nicht in neutraler Position (bei Ventilen in geschlossener Bauweise und Niedrigdrücken).	Den Hebel in die neutrale Position (in Richtung der Ventilhaube) verschieben.
	Schwingungen des Sicherheitsventils.	Die Ursachen der Schwingungen festlegen und wenn möglich – die Quellen beseitigen. Wenn die Übertragung von Schwingungen unvermeidbar ist, sind entsprechende Dämpfsysteme einzusetzen. Wenn die Betriebsinstabilität des Ventils die Folge einer falschen Ventilwahl ist (siehe Punkt „Schwingungen“), ist die Richtigkeit der Ventilwahl zu überprüfen und das Ventil ggf. auszutauschen.
	Verunreinigung des Mediums, Fremdkörper zwischen Kegel und Sitzbuchse.	Das Ventil kurz durchblasen, um eventuelle Verschmutzungen zu entfernen. Sollte das Durchblasen die erwarteten Ergebnisse nicht bringen, muss das Ventil abgebaut werden und die Abdichtflächen der Sitzbuchse und des Kegels müssen regeneriert (eingeschliffen) bzw. der Kegel muss ausgetauscht werden. Soweit möglich, ein Ventil mit Weichdichtung am Kegel verwenden. Sie ist weniger empfindlich auf feine mechanische Verunreinigungen an der Sitzbuchse. Es ist in Übereinstimmung mit den Herstellerempfehlungen dabei vorzugehen.
	Korrosion von Teilen, die direkten Kontakt mit dem Medium haben, die Folge einer falschen Ventilauswahl ist – ungeeignete Werkstoffausführung.	Das vorhandene Ventil gegen ein Sicherheitsventil austauschen, das hinsichtlich der Beständigkeit der eingesetzten Werkstoffe für die Eigenschaften des Mediums geeignet ist, oder ein Ventilsatz mit einer Sicherheitsplatte mit entsprechendem Werkstoffwiderstand verwenden.
Sicherheitsventil an der Sitzbuchse undicht (Fortsetzung)	Verformung in Folge von Spannungen in der Installation. Die Gehäuse der Ventile können sich bei einer zu großen Belastung, die in der Installation übertragen wird, verformen, was u.a. zur Undichtheit an der Sitzbuchse führen kann.	Die Ursachen für die Spannungen sind zu identifizieren und zu beheben. Sofern die Verformungen des Ventilgehäuses dauerhaft sind – das Sicherheitsventil austauschen.
	Andere Ursachen für die Undichtheit an der Sitzbuchse.	In Abhängigkeit von der festgestellten Ursache – entsprechend den Vorgaben und der Entscheidung des Herstellers – die defekten Teile oder das gesamte Sicherheitsventil austauschen.
	Beim „Kalteinstellen“ des Sicherheitsventils wurde eine	Eine Berichtigung des Ansprechdruckes

Sicherheitsventil öffnet bei einem niedrigeren Druck als der voreingestellte Ansprechdruck	entsprechende thermische Korrektur nicht berücksichtigt (im Fall von Ventilen, die bei Medien mit einer Temperatur von 100°C und mehr eingesetzt werden).	vornehmen und dabei die Hinweise und Empfehlungen des Herstellers beachten.
	Zu große Relaxation der Ventildfeder unter Betriebsbedingungen (im Fall von Ventilen, die bei Medien eingesetzt werden, deren Parameter in den oberen Einsatzgrenzbereich des jeweiligen Ventiltyps fallen - hinsichtlich der zulässigen Druck-Temperatur-Verhältnisse).	Rücksprache mit dem Hersteller halten – Feder entsprechend den Herstellervorgaben und –empfehlungen austauschen. Wenn möglich, ein Ventil in offener Bauweise (externe Federkühlung) oder mit Isolierplatte verwenden. Im Fall einer Wiederholung der Situation – das Ventil gegen ein neues, für einen höheren Temperaturbereich geeignetes Ventil austauschen.
	Geringer Defekt oder Verschmutzung der Dichtflächen zwischen Sitzbuchse / Kegel, wodurch das Ventil beim niedrigeren Druck drucklos wird (öffnet).	Ventil abbauen, den Zustand der Dichtflächen kontrollieren und bei Bedarf ihre Regenerierung (Einschleifen) gemäß Herstellervorgaben vornehmen.
	Das Ventil wurde auf Differenzdruck eingestellt (Berücksichtigung des vorkommenden externen statischen Gegendruckes), wohingegen die Ableitungsparameter verändert wurden und es kommt kein Gegendruck mehr vor.	Die Ventileinstellung korrigieren. Wenn der erforderliche Druck sich im Grenzbereich der im Ventil montierten Feder hält – das Sicherheitsventil auf den geforderten Druckwert einstellen; wenn er außerhalb dieses Bereiches liegt – die Feder gegen eine geeignete austauschen und den geforderten Druck einstellen. In jedem Fall die Herstellervorgaben beachten.
Plötzliche Druckstöße (Pulsation).	Falsche Platzierung des Sicherheitsventils gegenüber der Druckquelle.	Die Platzierung des Sicherheitsventils gegenüber der Druckquelle überprüfen. Das Sicherheitsventil muss in solchem Abstand von der Druckquelle montiert werden, damit es dem Einfluss der Druckpulsation nicht ausgesetzt ist.
Flanschbruch im Gehäuse des Sicherheitsventils	Transportschaden	Sicherheitsventil austauschen.
	Versteckter Materialfehler	Sicherheitsventil austauschen.
	Montagefehler	Das Sicherheitsventil austauschen. Es sind unbedingt die Empfehlungen des Herstellers sowie einschlägige Auflagen im Bereich von Vorschriften für den Einbau von Sicherheitsventilen zu beachten - während der Montage keine Spannungen verursachen.
	Übertragung von unzulässigen Kräften durch das Sicherheitsventil, z.B. Biegekräfte, Torsionskräfte, als Folge von Planungsfehlern.	Das Sicherheitsventil austauschen. Bei der Planung der Druckinstallation unbedingt die Herstellervorgaben und die Auflagen einschlägiger Vorschriften der Technischen Überwachung hinsichtlich von Anforderungen an Leitungen, die an Sicherheitsventile angeschlossen werden, unter Berücksichtigung aller möglichen Zwangskräfte, die beim Auslass vorkommen, beachten. Ferner sind entsprechende Stützen vorzusehen und es muss unbedingt verhindert werden, dass das Sicherheitsventil als Tragkonstruktion für andere Installationselemente genutzt wird.

Schwingungen	Zu hohe Strömungswiderstände des Mediums in der Zuleitung – ein Druckverlust in der Zuleitung von mehr als 3% (des Ansprechdruckes des Sicherheitsventils).	Die Strömungswiderstände in der Zuleitung mindern. Wenn es aus objektiven Gründen nicht möglich ist, ist der Einsatz eines Sicherheitsventils mit einem Schwingungsdämpfer zu erwägen. Die Wirksamkeit dieser Ventilkonstruktion unter konkreten Betriebsbedingungen ist mit dem Hersteller zu klären.
	Falsche Anpassung der Ventilcharakteristik an die Druckwerte in der abzusichernden Anlage / Installation durch den Planer.	Dieses Problem unter Berücksichtigung von Sondersituationen analysieren. Wird eine Anpassung nicht möglich sein, muss das Ventil gegen ein anderes mit der richtigen Charakteristik ausgewechselt werden.
	Es wurde ein Ventil mit zu großer Durchflussmenge im Verhältnis zu den Anforderungen der abzusichernden Anlage / Installation geplant.	Die Ventilwahl überprüfen – ein kleineres Ventil entsprechend für die geforderte Durchflussmenge einsetzen.
	Der im Ableitungsrohr beim Ableitungsmoment aus dem Ventil entstehende dynamische Gegendruck überschreitet den vom Hersteller zugelassenen Wert (10 ÷ 15% des Ansprechdruckes) - z.B. zu langes Ableitungsrohr, nicht ausreichender Durchmesser, heftige Strömungsrichtungswechsel, Einsatz von Lärmdämpfern etc.	Bei fehlender Möglichkeit Änderungen in der Konstruktion des Ableitungsrohrs vorzunehmen, um den darin entstehenden Gegendruck zu mindern, ein Ventil mit Faltenbalg zum Ausgleich des Gegenstroms verwenden.
	Zu große Schwankungen des statischen Gegendruckes am Austritt des Ventils (im Fall eines konventionellen, d.h. nicht ausgeglichenen Ventils).	Ein Ventil mit Faltenbalg verwenden, das gegen den Einfluss des wechselnden Gegendrucks resistent ist.
	Zu großer Konstruktionshub des Verschlusssteils (z.B. bei Vollhub-Sicherheitsventilen beim Einsatz mit Flüssigkeiten).	Ein für solche Medien geeignetes Sicherheitsventil verwenden oder – sofern der Hersteller eine solche Ausfertigung zulässt – den Konstruktionshub des Vollhub-Sicherheitsventils auf die vom Hersteller genannte Größe beschränken.
	Unsachgemäß ausgeführte Nähte an den Anschlussleitungen, zu kleine Dichtungen am Ein- und Austritt oder falsch aufgesetzte Dichtungen (nicht zentrisch), welche die Strömung stören.	Die Unregelmäßigkeiten beheben.
Obwohl das Sicherheitsventil geschaltet hat, erfolgt in der abzusichernden Anlage / Installation kein Druckabfall auf den zulässigen Wert.	Falsch ausgewählter Sicherheitsventil – unzureichende Durchflussmenge des Ventils im Verhältnis zu den Anforderungen der Anlage / Installation.	Erneut ein für die erforderliche Durchflussmenge entsprechendes Ventil auswählen und ersetzen.
Das Sicherheitsventil lässt dauernd das Medium auslaufen	Gebrochene Ventulfeder – in Folge des korrodierenden Einflusses des Mediums oder aus einem anderen Grund defekt.	Die Feder oder das gesamte Sicherheitsventil austauschen. Im Fall von Wasserdampf – den Einsatz eines Ventils mit offener Haube erwägen.
	„Hängenbleiben“ des Ventils (das Ventil öffnete und schloss sich nicht wieder).	Die Ursache für das „Hängenbleiben“ festlegen. Wenn es keine Möglichkeit gibt diese zu beheben, muss das Ventil ausgewechselt werden.
	Sehr großflächige Beschädigungen der Abdichtflächen, z.B. in Folge einer dauerhaften Undichtheit, eines Bruchs an der Sitzbuchse, „Anfressung“ durch das Medium.	Das Ventil austauschen.

	Fällt der Druck unter den Schließdruck des Ventils	Angemessenes Verhältnis zwischen dem Betriebsdruck und dem Schließdruck zwecks Schließung des Ventils - gemäß ISO 4126-1.
Verletzungen des Bedienpersonals durch den Kontakt mit dem Medium beim Druckableitungsvorgang als Folge von äußeren Undichtheiten des Ventils – bei der Ableitung des dränierten Mediums.	Der Einsatz eines Sicherheitsventils in offener Bauweise entgegen den Vorschriften des Arbeitsschutzes und den Herstellerempfehlungen (z.B. in der Nähe von Arbeitsbühnen).	Sofern die Betriebsparameter dies zulassen, das Ventil gegen eine Ventilausführung in geschlossener Bauweise austauschen; wenn es nicht möglich ist – geeignete Sicherheitsvorrichtungen montieren.
	Der Einsatz eines Sicherheitsventils ohne die vom Hersteller belegte Prüfung auf äußere Leckage.	Gasdichte Ventilausführung verwenden, d.h. mit belegter Prüfung auf äußere Leckage.
	Einsatz eines Ventils, dessen Dichtflächen für das Medium und seine Parameter nicht geeignet sind.	Die Abdichtungen im betriebenen Ventil gegen entsprechende austauschen (nach Rücksprache mit dem Hersteller) bzw. das gesamte Ventil austauschen.
	Falsche Abwicklung des Ableitungsvorgangs des Mediums aus dem Sicherheitsventil.	Im Fall von Dämpfen und Gasen sollte das Ableitungsrohr nach oben gerichtet werden, um eine sichere Ableitung zu gewährleisten, wobei der Austrittsstutzen des Ventils keine steife Verbindung zu der Rohrleitung haben darf. Bei Flüssigkeiten sollte das Ableitungsrohr fallend nach unten ausgerichtet sein, damit das Medium vollkommen vom Ableitungsraum abfließen kann. Des Weiteren muss in jedem Fall der Austrittsflansch des Sicherheitsventils (freie Ableitung in die Umgebung) oder das Ableitungsrohr so platziert sein, dass das auslaufende Medium keine Gefahr für die Umgebung darstellt. Es müssen dabei die Auflagen der Technischen Überwachung, sowie die Hinweise und Empfehlungen des Herstellers beachtet werden.
	Unsachgemäße Ableitung des dränierten Mediums aus dem Ventil und dem Abflussrohr.	Die Unregelmäßigkeiten aus dem Dränagesystem beseitigen. Es müssen dabei die Auflagen der Technischen Überwachung, sowie die Hinweise und Empfehlungen des Herstellers beachtet werden.
Wasser / Kondensat in der Expansionskammer des Sicherheitsventils	Falsch ausgeführte Ableitungsinstallation zur Ableitung des Mediums aus dem Sicherheitsventil, falsche Entwässerungsinstallation, verstopfte Entwässerungsinstallation.	Die Unregelmäßigkeiten in der Ableitungs- und Abscheidungsinstallation beheben. Im Bereich der Ausführung der Ableitungsinstallation zur Ableitung von flüssigen Medien aus dem Sicherheitsventil, sowie in Fällen, wenn beim Ableitungsvorgang es zu Kondensatbildung kommen kann, sind unbedingt die Auflagen der Technischen Überwachung und die Herstellervorgaben zu beachten. Am tiefsten Punkt der Abflussinstallation ist eine Dränage (Entwässerung) vorzusehen, um eine wirksame Ableitung des rückständigen Mediums / Kondensates sicherzustellen. Sofern der Hersteller des Sicherheitsventils eine Ausführung mit Entwässerung der Expansionskammer der

		Ventilhaube vorsieht, sollte ebenfalls der Einsatz eines solchen Ventils vorgesehen werden.
Lärmemission über dem zulässigen Expositionswert hinaus (bei Ableitung von Dämpfen und Gasen)	Große Ausströmungsgeschwindigkeiten während der Ableitung des Mediums aus dem Ventil.	<p>Im Fall von geringfügigen Überschreitungen der zulässigen Werte – die Möglichkeit einer Minderung der Ausströmungsgeschwindigkeit durch den Einsatz eines größeren Sicherheitsventils analysieren. Es ist jedoch Acht zu geben, dass eine „Überdimensionierung“ des Ventils nicht zur Instabilität der Ventilfunktion (siehe Punkt „Schwingungen“) führt.</p> <p>In den meisten Fällen ist es notwendig, direkt nach dem Ventil einen Schalldämpfer einzusetzen und eine Abschirmung des Ventils (Schallschirme) vorzusehen.</p> <p>Bei der Planung von Ableitungsrohren, die mit Schalldämpfern ausgestattet sind, ist die statische und dynamische Einwirkung der Strömung des durch den Dämpfer durchströmenden Mediums zu berücksichtigen. Die Verbauung des Schalldämpfers sollte die korrekte Funktionsweise des Sicherheitsventils nicht stören und die damit verbundenen zusätzlichen Strömungswiderstände sollten bei den Berechnungen der Ableitungsrohrparameter und der Durchflussmenge des Ventils berücksichtigt werden. In jedem Fall muss ebenfalls geachtet werden, dass der vom Hersteller des Sicherheitsventils zugelassene Gegendruckwert nicht überschritten wird.</p>

16. Ausserbetriebnahme

Außer Betrieb genommene und demontierte Ventile dürfen nicht gemeinsam mit anderen Abfällen entsorgt werden. Ventile sind aus verwertbaren Stoffen gebaut und müssen an geeigneten Recyclingpunkten entsorgt werden.

17. Garantie

ZETKAMA erteilt eine Qualitätsgarantie auf ihre Produkte und sichert ihre korrekte Funktion unter der Voraussetzung, dass ihre Montage entsprechend der Bedieneranleitung erfolgte und sie in Übereinstimmung mit den technischen Spezifikationen und Parametern in den Produktdatenblättern von ZETKAMA betrieben werden. Die Garantiedauer beträgt 18 Monate ab Montagedatum, jedoch nicht länger als 24 Monate ab Verkaufsdatum.

Andere Garantiebedingungen müssen jeweils zwischen dem Hersteller und Käufer vereinbart werden.

Der Hersteller behält sich das Recht vor, technische Änderungen an seinem Produkt vorzunehmen, die Ergebnis von Verbesserungen der Konstruktion und der Herstellungstechnologie sind.

Die Missachtung der Vorgaben und Hinweise in dieser Betriebsanleitung durch den Betreiber befreit den Hersteller von jeglichen Verpflichtungen und Haftung.

Garantieansprüche verfallen im Fall der Montage von Fremdteilen sowie bei Konstruktionsveränderungen, die seitens des Betreibers vorgenommen wurden, bei Veränderung des Einstelldrucks sowie bestehen nicht und gewöhnlichen Verschleiß.

Versteckte Mängel am Produkt sind ZETKAMA vom Betreiber unmittelbar nach ihrer Feststellung anzuzeigen.

Eine Mängelanzeige bedarf der Schriftform.



Die Garantie erlischt, wenn die Dichtung zwischen Anluftkappe und Haube des Sicherheitsventils gebrochen ist.



Bei Ventilen des Typs 600 erlischt die Garantie auch, wenn die Dichtung am Stelling beschädigt ist (die Dichtung liegt zwischen Verriegelungsstift und Arretierschraube).

Postanschrift:

ZETKAMA Sp. z o.o.

ul. 3 Maja 12

57-410 Ścinawka Średnia

Tel: +48 74 865 21 11

www.zetkama.de