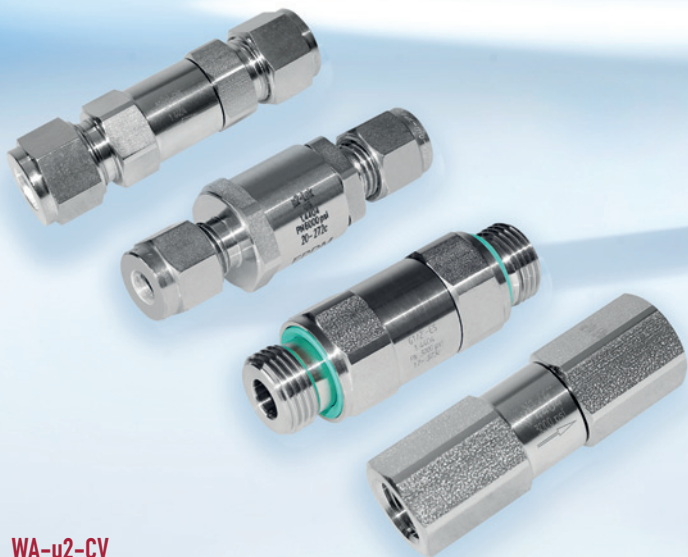


WARTUNGSANLEITUNG

Rückschlagventile u2-CV



WA-u2-CV
04.2025 Rev. 1

Focus in details®

schwer
fittings



Allgemeine Hinweise

Bitte beachten Sie, dass Schwer Fittings keine Gewährleistung für Produkte gewähren kann, die kundenseitig einer Wartung unterzogen wurden.

Inhalt

■	1. Technische Daten	4
■	2. Anleitung zur Wartung von Rückschlagventilen	3
2.1	Außerbetriebnahme	3
2.2	Demontage	4
2.3	Reinigung	4
2.4	Wiedermontage	4
■	3. Darstellung der montierten Baugruppe	6

Technische Daten

1. Technische Daten

Material:	1.4404, 1.4568, FKM (optional auch EPDM, NBR, FFKM)
Anschlussgrößen:	D 1/8" – D 1" / D 6mm – D 18mm MG 1/4" – MG 1" / FG 1/4" – FG 1" MN 1/4" – MN 1" / FN 1/4" – FN 1"
Betriebsdruck*¹:	CV: max. 208 bar, je nach Anschlussgröße CV6: max. 413 bar, je nach Anschlussgröße
Einsatztemperatur*²:	-25°C bis +190°C, bei FKM
Öffnungsdruck*³:	1 psi / 0,07 bar 10 psi / 0,7 bar 25 psi / 1,7 bar

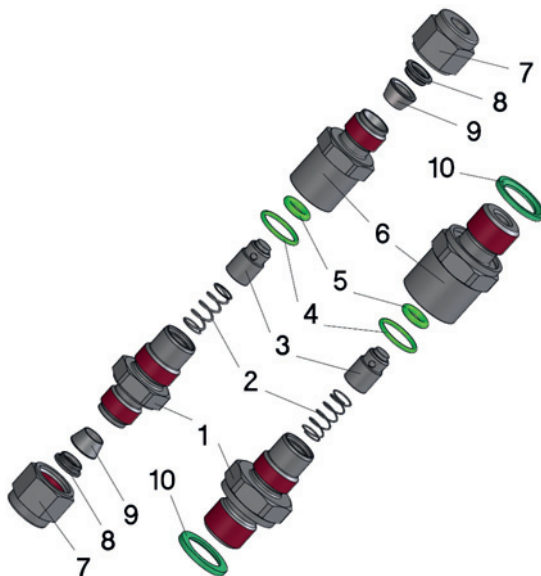
*¹ Bitte entnehmen Sie den maximalen Betriebsdruck dem Datenblatt.

*² Bitte entnehmen Sie die Einsatztemperaturbereiche anderer Dichtungswerkstoffe dem Datenblatt.

*³ Bitte entnehmen Sie die genauen Öffnungsdruck- und Absperrdruckbereiche dem Dokument u2-CV_Drucke-Pressure

Wartung von Rückschlagventilen

2. Anleitung zur Wartung von Rückschlagventilen



2.1 Außerbetriebnahme

1. Stellen Sie sicher, dass Ihr gesamtes System drucklos ist, bevor Sie die weiteren Schritte ausführen.
2. Schrauben Sie das zu wartende Rückschlagventil aus Ihrem System heraus. Bei Rückschlagventilen mit Klemm-Keilringanschlüssen verbleiben die Positionen 7,8 und 9 auf dem montierten Rohrstück.

Wartung von Rückschlagventilen

■ 2.2 Demontage

1. Spannen Sie das Rückschlagventil am Sechskant vom Einschraubgehäuse (Pos.1) in den Schraubstock ein.
2. Öffnen Sie das Rückschlagventil, indem Sie das Aufschraubgehäuse (Pos.6) am Sechskant aufschrauben.
3. Entnehmen Sie die Feder (Pos. 2) sowie den Dichtungskegel (Pos.3).
4. Anschließend müssen, mit einem geeigneten Werkzeug, die O-Ringe (Pos. 4 & 5) aus dem Aufschraubgehäuse (Pos.6) demontiert werden. Bei Rückschlagventilen mit ES-Einschraubgewinden, müssen auch die beiden Flanschdichtungen (Pos.10) demontiert werden.
5. Entsorgen Sie nun die Feder (Pos. 2), sowie die O-Ringe (Pos. 4 & 5) und bei Rückschlagventilen mit ES-Einschraubgewinden die Flanschdichtungen (Pos. 10), fachgerecht.

■ 2.3 Reinigung

1. Alle Komponenten können je nach Stärke der Verschmutzung im Ultraschallbad oder mit einem Tuch und einem geeigneten Reinigungsmittel gereinigt werden.
2. Sollten die Bauteile feucht gereinigt werden, müssen diese vor dem Zusammenbau wieder getrocknet werden.

■ 2.4 Wiedermontage

1. Nehmen Sie Ihren bestellten Wartungssatz zur Hand.
Dieser ist je nach Anschlussgröße und Dichtungswerkstoff zu bestellen.

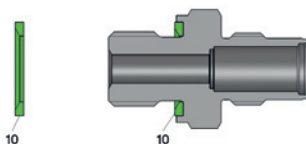
Wartung von Rückschlagventilen

Beispiel:

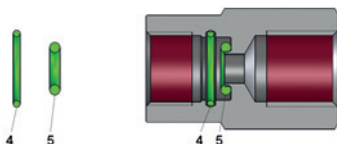
CVm12ps25-DS-4LV

- └ Dichtungswerkstoff: V (KFM)
- └ Öffnungsdruck: 25 psi / 1,7 bar
- └ Rohranschluss: 12 mm

2. Bei Rückschlagventilen mit ES-Gewindeanschlüssen: Setzen Sie die Flanschdichtungen (Pos.10) in die Taschen der Gewindeanschlüsse an den Einschraub- & Aufschraubgehäusen (Pos.1 & 6) ein. Achten Sie dabei auf die korrekte Ausrichtung der Flanschdichtung (Pos.10).

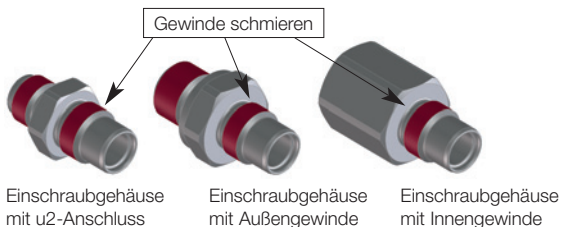


3. Benetzen Sie den O-Ring (Pos.4) mit Wasser und setzen Sie diesen in den Einstich des Aufschraubgehäuses (Pos.6) ein. Achten Sie darauf, dass der O-Ring (Pos.6) sich bei der Montage nicht verdreht.
4. Benetzen Sie den O-Ring (Pos.5) mit Wasser und setzen Sie diesen in die Stirnnut des Aufschraubgehäuses (Pos. 6) ein.



Wartung von Rückschlagventilen

5. Schmieren Sie das markierte Gewinde am Einschraubgehäuse (Pos. 4) mit einem geeigneten Schmiermittel. Hier empfiehlt sich die Verwendung einer synthetischen, farblosen Silikonschmierpaste.



6. Setzen Sie die neue Druckfeder (Pos. 2) in das Einschraubgehäuse (Pos. 1) ein.
7. Benetzen Sie die innere und äußere Mantelfläche des Dichtungskegels (Pos. 3) mit einem Schmiermittel. Hier empfiehlt sich die Verwendung eines synthetischen, farblosen Silikonsprays.



8. Positionieren Sie den Dichtungskegel (Pos. 3) nun auf der Feder (Pos. 2) im Einschraubgehäuse (Pos. 1).
9. Schrauben Sie das Aufschraubgehäuse (Pos.6) auf das Einschraubgehäuse (Pos.1) auf und ziehen Sie es mit dem passenden Drehmoment nach „Drehmomenttabelle“ fest.

Wartung von Rückschlagventilen

Drehmomenttabelle

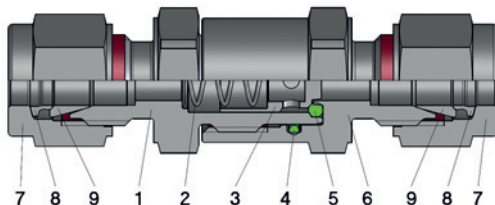
SW	Drehmoment [Nm]
16	14
19	16
22	33
24	38
27	52
36	150
41	160

Auswahl nach SW an Pos.1

10. Vor dem Wiedereinbauen in Ihr System, empfiehlt es sich, das Ventil auf Dichtheit zu prüfen.

11. Nun können Sie das Rückschlagventil wieder in Ihr System einbauen.

3 Darstellung der montierten Baugruppe

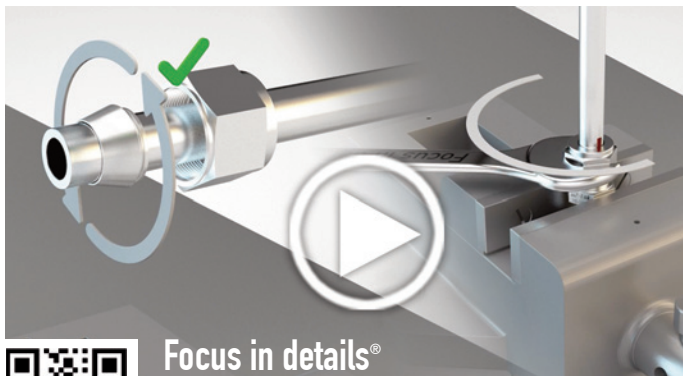




Montagevideos

■ Montagevideos

Alle Montageanleitungen und zusätzlich **Montagevideos** finden Sie bei uns im Internet unter: **www.schwer.com**



Focus in details®
eShop

schwer
fittings

Schwer Fittings GmbH
Hans-Schwer-Platz 1
D-78588 Denkingen

Tel.: +49 (0) 74 24 / 98 25-0
info@schwer.com
www.schwer.com