



Instructieblad

Kogelkraan type GKKV3

BA-KA-GKKV3_10-2014

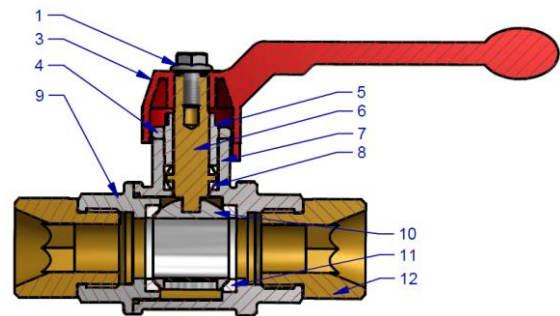
Lees voor montage / gebruik van de afsluiter deze montagehandleiding aandachtig door.

Algemeen

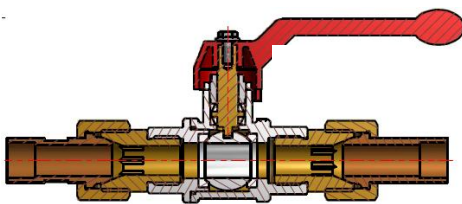
De Gachot GKKVV3 kogelkraan is een degelijke kogelkraan met volle doorlaat en is geschikt voor gassen met overdruk en vacuüm, zoals o.a. zuurstof, acetyleen, stikstof, koolzuur, argon, lachgas en diverse brandbare gassen. De kogelkraan is verkrijgbaar met soldeer- las- en knelkoppelingen.

Technische gegevens

Pos.	Aantal	Benaming	Materiaal
1	1	Bout	staal verzinkt
2	1	Ring	staal vernikkeld
3	1	Handgreep	aluminium gecoat
4	1	Borgmoer	messing vernikkeld
5	1	Stopbusdrukker	messing vernikkeld
6	1	Spindel	messing vernikkeld
7	1	Huis	messing vernikkeld
8	4	Stopbuspakking	PTFE
9	1	Insert	messing vernikkeld
10	1	Kogel	messing hard verchromd
11	2	Zittingen	PTFE
12	2	Aansluitnippels	messing

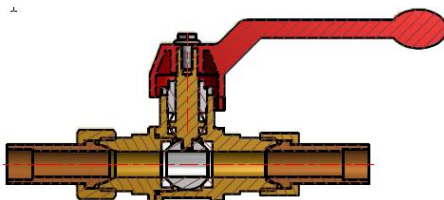


Helium lekdichtheid	:	1 x 10 ⁻⁶ mbar l/s
Maximale werkdruk	:	
medische toepassingen	:	30 bar (bij een temperatuur van +20 °C)
technische toepassingen	:	40 bar (bij een temperatuur van +20 °C)
Reiniging	:	Volgens NEN-EN-ISO-15001:2010
	:	Olie- en vetvrij, geschikt voor zuurstof toepassing
	:	Toepasbaar voor leidingsystemen voor medische gassen (NEN-EN 7396-1)



Uitvoering 1 met soldeer-lasnippels

De afsluiter is aan beide zijden gevlokt, ruwheid Ra = 1,6µm. Aan beide zijden is met een momentsleutel een speciale messing aansluitnippel met een v-vormig pakkingvlak ingedraaid. Hierdoor ontstaat een 100% gasdichte, metallische afdichting. Ter controle worden beide verbindingen op lekdichtheid getest. Op de beide aansluitnippels, die voorzien zijn van een holconus volgens de NEN-EN 560, wordt een soldeer- of lasnippel met wartel gedraaid.



Uitvoering 1a met soldeer-lasnippels

Deze uitvoering is gelijk aan uitvoering 1, echter, voor de DN 10 is de aansluitmogelijkheid volgens NEN-EN-560 direct op het afsluiterhuis gemaakt. Dit geldt alleen voor de GKKV312** (1/2" BSP uitw.)





Instructieblad

Kogelkraan type GKKV3

BA-KA-GKKV3_10-2014

Lees voor montage / gebruik van de afsluiter deze montagehandleiding aandachtig door.

Aandachtspunten tijdens montage

- Oververhit de afsluiter niet (ook niet tijdens de opslag). De PTFE kogel- en spindelafdichtingen kunnen een maximale temperatuur weerstaan van +130 °C. Bij het overschrijden van de maximale temperatuur kan materiaalvervorming ontstaan met, als mogelijk gevolg, kans op lekkages.
- Voor het plaatsen van de afsluiter dient het betreffende leidingsysteem vrij van verontreinigingen te zijn.
- Voorkom schokken op de afsluiter door bijv. het slaan op of het laten vallen van de afsluiter.
- De afsluiter dient te worden gebruikt in "open" of "dichte" positie. Vermijd posities tussen open en dicht.

Installatie

Solderen/lassen

De soldeerverbindingen dienen onder backinggas uitgevoerd te worden. De kogelafsluiter mag zich tijdens het solderen **nooit** in het leidingsysteem bevinden! Door warmtegeleiding via het metaal of backinggas, zou de afdichting van de afsluiter kunnen deformeren. Let er tijdens het solderen op dat er niet te veel warmte wordt ingebracht; de conus van de soldeerkoppeling kan hierdoor zwart kan uitslaan of zelfs vervormen. Dit verhoogt de kans op lekkages. Het is raadzaam om tijdens het solderen een "dummy"¹ te gebruiken. De soldeerkoppelingen kunnen dan in de dummy worden gedraaid waarna de soldeernippels in het leidingsysteem (onder backinggas) kunnen worden gesoldeerd. Dit heeft als voordeel dat het backinggas goed doorstroomt (er zijn geen "dode ruimtes") en de conus van de soldeernippel mooi blank blijft. Ook kan zo aanzienlijk sneller gewerkt worden.

Materiaal soldeernippel

Messing (CuZn39Pb3)
Brons (CuSn7ZnPb)
Koper (

Voorbeeld hardsoldeer materiaal

Zilver 40% hardsoldeer (LAg40Cd)
HDZ Agop 15 hardsoldeer (15%Ag/80%Cu/5%P)
HDZ Agop 15 hardsoldeer (15%Ag/80%Cu/5%P)

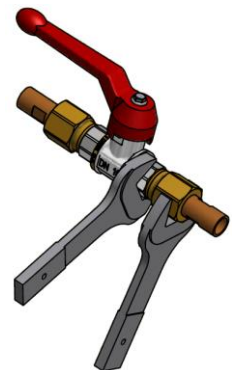
Voorbeeld vloeimiddel

Easy-Flow (Johnson Matthey)

Aandraaien koppeling

Bij het aandraaien van bijv. een 3-delige soldeerkoppeling, dient de afsluiter aan de kant waar de aansluiting wordt aangedraaid te worden tegengehouden, zo wordt verwringing (verdraaiing) van de afsluiter voorkomen.

Koppelingen met een conus volgens EN560 brengen een metallische afdichting tot stand. Hiervoor kan het voorkomen dat de wartels boven de 3/4" BSP met enige kracht aangedraaid moeten worden. Bij het stroef lopen van de wartels cq schuiven op de kraag van de soldeernippel helpt het om de achterzijde of binnenzijde van de wartel te voorzien van bv een zuurstof geschikt smeermiddel. (bv Fomblin of Bechem OX100)



Plaatsing

Zorg ervoor dat bij het plaatsen van een afsluiter in een leidingsysteem de afsluiter tussen twee leiding-bevestigingsbeugels is gemonteerd die niet te ver van de afsluiter verwijderd zijn. Indien gewenst kan de afsluiter met een optioneel opzetstuk in de open- of dichtstand worden geborgd en worden voorzien van een slot.

Onderhoud

In principe zijn de afsluiters onderhoudsvrij, echter, het is raadzaam de afsluiters periodiek te controleren op (overmatige) lekkage. Eventuele lekkage langs de spindel door bijv. intensief gebruik, kan worden verholpen door de "stopbusdrukker" aan te draaien.

¹ Dummy: afsluiter waaruit het complete binnenwerk is verwijderd en waarvan de spindelzijde is afgedicht.

