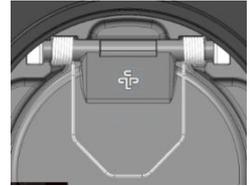


Allgemeine Einbauhinweise

- Die Armaturen sind horizontal und vertikal einbaubar.
- Vor Installation der Rückschlagklappe K6 ist diese auf eventuelle Beschädigungen sowie auf den korrekten Sitz der Klappensicherungen, O-Ringe und der Feder (optional) zu prüfen.
- Um die optimale Klappenöffnung zu gewährleisten ist die Bundbuchse bei der Montage mittig auf dem Gehäuse zu zentrieren.
- Die Klappensicherungen müssen im eingebauten Zustand von der Bundbuchse abgedeckt werden (siehe Bild).
- Die Montagehilfe (bei DN40 bis DN200 im Gehäuse integriert, bei DN250 bis DN350 Ringschraube verzinkt) kann nach der Montage wieder entfernt werden.
- Keine direkte Montage auf Pumpenflansch oder nachfolgenden Bogen bzw. Krümmer.
- Vor und nach der Rückschlagklappe ist eine Beruhigungszone vom 5-fachen Nenndurchmesser DN als Abstand einzuplanen.



Überdeckung Klappensicherung

Anmerkungen

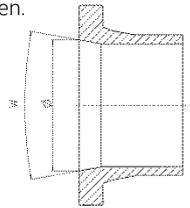
- Rückschlagklappen ohne Feder werden nicht für pulsierende Strömungsverhältnisse empfohlen. Für derartige Einsätze empfehlen wir die Rückschlagklappe mit Feder.
- Beim Transport ist immer darauf zu achten, dass die Klappensicherungen und die O-Ringe nicht verloren gehen. Die Klappensicherungen dienen zum richtigen Sitz der Klappe im Gehäuse und nicht als Sicherung der Klappe beim Transport.

Einbau in Rohrleitung PE100 SDR17

Bei Vorschweißbunden in PE100 SDR17 muss auslaufseitig eine Fase laut Tabelle gefertigt werden um die korrekte Öffnung zu gewährleisten.

DN	40	50	65	80	100	125	150	200*	250*	300	350
Ø (mm)	46	57	68	80	103	128	147	198	247	292	338
W (Grad)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	15

* für PE100 SDR17 keine Bearbeitung notwendig



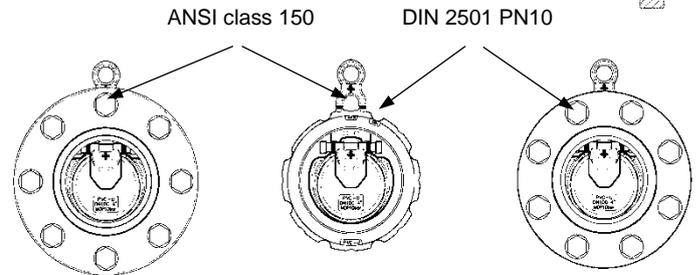
Zentrierung in der Rohrleitung

Durch die unterschiedlichen Schraubenausnehmungen für DIN 2501 PN10 und ANSI class 150 am Rand des Gehäuses, wird die Rückschlagklappe in der Rohrleitung über die Schrauben zentriert.

Anzugsmomente der Schrauben bei Flanschverbindungen

Die Schrauben müssen diagonal und gleichmäßig angezogen werden

- die Schrauben von Hand anziehen, sodass eine gleichmäßige Anlage der Dichtflächen gegeben ist.
- alle Schrauben diagonal auf 50% des erforderlichen Drehmoments anziehen
- danach auf 80% anziehen und
- abschließend auf den Endwert anziehen



DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350
Nm	15	20	20	20	20	25	30	35	40	45	50

Ersatzteile

Klappenset

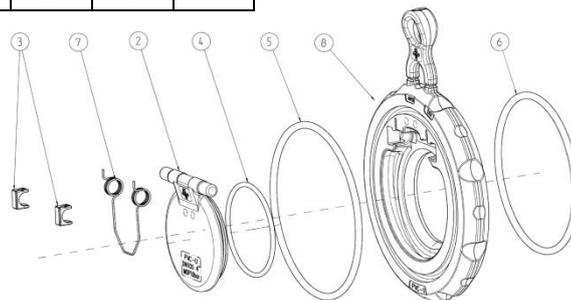
- 02. Klappe
- 03. Klappensicherung

O-Ringset EPDM / FPM

- 04. O-Ring Klappe
- 05. O-Ring Gehäuse vorne
- 06. O-Ring Gehäuse hinten

Feder

- 07. Feder
- 08. Etikett EPDM / FPM



HINWEIS:

Die von Praher Plastics Austria GmbH gelieferten Armaturen, Fittings und Rohre werden nach **internationalen und nationalen Normen konstruiert** und gefertigt. Die Produkte sind ausschließlich in den dafür vorgesehenen Anwendungsbereichen einzusetzen. Hierbei sind das technische Datenblatt (Druck-Temperatur-Diagramm) sowie die Bedienungsanleitung (sichere Montage, Demontage) und seitens der Kunststoffindustrie herausgegebene technische Vorschriften sowie Beständigkeitslisten unbedingt einzuhalten. Eigenständige durchgeführte Aufbauten am Produkt und Veränderungen des Produkts obliegen ausschließlich der Verantwortung und dem Risiko des Anlagenbauers. Informationen über Zulassungen und Zulassungsfähigkeit können der Herstellerklärung entnommen werden. Gemäß Druckgeräterichtlinie liegen für die entsprechenden Armaturen Konformitätserklärungen vor.

Vor **Inbetriebnahme** ist eine Dichtheits- und Funktionsprüfung durchzuführen. Nach der Druckprobe sind alle im Rohrleitungssystem verbauten Überwurfmutter und Schrauben im drucklosen Zustand nachzuziehen.

Wir empfehlen eine **Wartung** (Überprüfung auf Funktion und Dichtheit) und sorgfältige optische Kontrolle in regelmäßigen Zeitabständen, mindestens jährlich, wobei das Zeitintervall bei besonders aggressiven Medien, starken Vibrationen sowie großen Temperaturschwankungen verkürzt werden sollte. Dichtungen sind als Verschleißmaterialien anzusehen und müssen entsprechend regelmäßig gefettet und/oder ausgetauscht werden. Armaturen, die dauerhaft in derselben Position betrieben werden, sollen 1-2mal jährlich betätigt und so auf ihre Funktion und Dichtheit überprüft werden.

Bei ungefilterten Medien empfehlen wir entsprechende Schmutzfilter einzubauen.

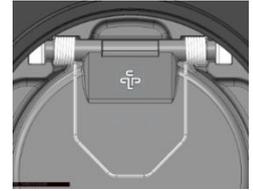
Wir bitten um Information der Vertretung in Ihrem Land vor Rücksendung von Ware. Für die Geltendmachung etwaiger **Gewährleistungsansprüche** muss kundenseitig ein Nachweis der durchgeführten Dichtheits- & Funktionsprüfung vorliegen.

Weitere **Informationen** sowie die oben genannten Informationsblätter erhalten Sie bei der Vertretung in Ihrem Land oder unter www.praher-plastics.com.

Unsere Produkte unterliegen ständigem technischen Fortschritt und Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb vor, Verbesserungen bzw. Änderungen ohne gesonderte Benachrichtigung durchzuführen.

Installation guideline

- The valves are suitable for a horizontal and vertical installation
- Before mounting a wafer check valve K6 on a pipeline, we are recommending to carry out a completeness check, verify if any damages exist and if flap clips, seals and spring are correct positioned.
- To guarantee the optimum flap opening angle the stub flanges have to be centred at the body centre during the installation.
- After the installation the flap-clips have to be covered by the stub flanges (see picture).
- The supporting eyelet (in PVC-U for DN40 to DN200 and galvanised stainless steel for DN250 and DN300) can be removed after completion of mounting procedure.
- No direct installation on pump flange or bend allowed.
- Before and after the wafer type check valve please provide a minimum stabilization zone of at least 5 times the nominal diameter (DN).



overlap flap suspension

Please note

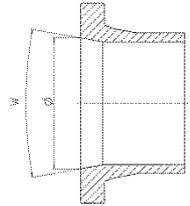
- We do not recommend wafer type check valves without spring for turbulent flow conditions. For such applications the wafer type check valve with spring is best suitable.
- Flap-clips are meant for holding the flap in place and not as safety lock of the flap during transportation. Therefore the flap-clips may be loosen due to improper handling, storage and transportation. The correct positioning of flap clips, seals and spring has to be verified before mounting a wafer check valve K6 on a pipeline.

Installation of a piping system out of PE100 SDR17

Stub flanges in PE100 SDR17 have to be chamfered. The following table indicates the measurements.

DN	40	50	65	80	100	125	150	200*	250*	300	350
Ø (mm)	46	57	68	80	103	128	147	198	247	292	338
W (degree)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	15

* no machining of the stub flange is required

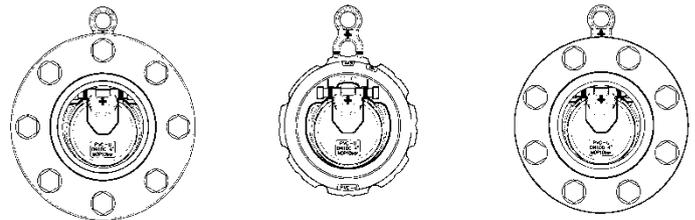


Centering in the pipeline

Due to the different screw recesses for DIN 2501 PN10 and ANSI class 150 standards at the perimeter of the body, the wafer type check valve is centrally aligned in the pipeline by means of screws.

ANSI class 150

DIN 2501 PN10



Torque valve of screws

Bolts should be tightened in alternative diagonal sequence and with an equal torque.

- tighten the bolts by hand in order to ensure an equal alignment of the sealing surfaces
- first, tighten the bolts to 50% of the recommended torque in alternative sequence (diagonal)
- then, tighten the bolts further to 80% of the recommended torque in alternative sequence (diagonal)
- finally, tighten the bolts to the recommended torque.

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350
Nm	15	20	20	20	20	25	30	35	40	45	50

Spare parts

Flap set

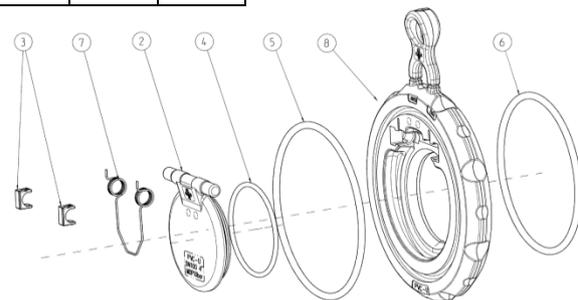
- 02. Flap
- 03. Flap suspension

O-ring kit EPDM / FPM

- 04. O-ring Flap
- 05. O-ring valve body front
- 06. O-ring valve body back

Spring

- 07. Spring
- 08. Label EPDM / FPM



REMARK:

Valves, fittings and pipes delivered by Praher Plastics Austria GmbH are developed and produced according to international and national standards. Our products have to be exclusively used in the appropriate applications fields. In this regards, the technical data sheet (pressure-loss-diagram) as well as the operation manual (correct installation, dismounting) and technical regulations published by the plastics industry as well as chemical resistance lists must be complied with. Modifications on the product realized on a standalone basis are the responsibility and the risk of the plant manufacturer. Information regarding certificates and eligibility for certifications can be found in the manufacturer's declaration. Declarations of conformity for the corresponding valves are available according to the pressure equipment directive.

Leak and function tests have to be carried out before commissioning. After the pressure test, all nuts and screws of the entire pipe system must be retightened in a depressurized state.

We recommend a maintenance service (testing of functionality and tightness) and careful visual inspection in regular maintenance intervals minimum once a year, whereas with highly aggressive media, strong vibrations and significant variations of temperature, the intervals should be shortened. Seals must be considered as wear materials and must be lubricated and/or changed regularly. Valves that are kept permanently in the same position should be operated 1-2x a year to check full functionality and tightness. With unfiltered media we recommend the installation of line strainers.

Before returning the product, we kindly ask you to inform our representation in your country. In order to make a guarantee claim, it is necessary to demonstrate that a test of functionality and tightness has been carried out.

Further information as well as above mentioned information sheets can be provided by our representation in your country or under www.praher-plastics.com.

Our products are improved continuously in regards to technical progress and further development. Thus, we reserve the right to implement changes and improvements without notice.