

# Beilageblatt

## Ersatzteilset Rückschlagklappe K6 PVC

### • Demontage der Klappe

Klappensicherungen mit offener Klappe aushebeln  
Ab DN350 Klappensicherung herausdrehen. Danach kann die Klappe aus dem Gehäuse genommen werden.



### • Demontage von Klappen O-Ring

O-Ring mit spitzem Stift anstechen und in Nutrichtung aus der Nut schieben.

**ACHTUNG:** Klappe darf nicht beschädigt werden.

Sobald der O-Ring greifbar ist, O-Ring rundherum aus Nut ziehen.

**ACHTUNG:** O-Ring wird bei der Demontage beschädigt und darf daher nicht mehr verwendet werden.



### • Montage von Klappen O-Ring

Verunreinigungen aus O-Ring Nut gründlich entfernen. O-Ring leicht mit geeignetem Fett einfetten. Danach O-Ring auf Nut auflegen und mehrmals diagonal am Durchmesser in Nut eindrücken. Anschließend O-Ring rundherum mit Finger einstreifen.

**ACHTUNG:** O-Ring muss vollständig in Nut eingedrückt werden und darf keine Wellen bilden.

### • Montage von O-Ringen vorne und hinten im Gehäuse

Verunreinigungen aus O-Ring Nuten gründlich entfernen und danach O-Ringe vorne und hinten einlegen.

### • Federnmontage auf Klappe

Die beiden Wicklungen der Feder nacheinander auf die Enden der Achse aufschieben.

**ACHTUNG:** Bei gleichzeitigem aufschieben auf beiden Enden besteht die Gefahr von Überdehnung der Feder.

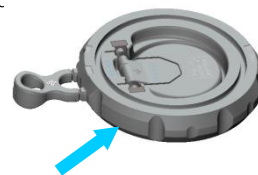
Der Bügel muss auf Klappenoberseite aufliegen.



### • Aufkleben des Etikettes

Im Lieferumfang vom Federnset ist das Etikett für die EPDM und die FPM Version. Klebefläche am Gehäuse reinigen und entfetten. Je nach Dichtung richtiges Etikett auf Position (siehe Bild) aufkleben.

**ACHTUNG:** Pfeil auf Etikett zeigt die Fließrichtung an und muss daher in Klappenöffnungsrichtung zeigen.



### • Montage von Klappe mit Klappensicherungen

Klappe in Gehäuse einlegen. Klappensicherungen über die Enden der Achse stecken und bis zum Einrasten eindrücken. **ACHTUNG:** Bei DN40 sind links und rechts verschiedene Klappensicherungen eingebaut.

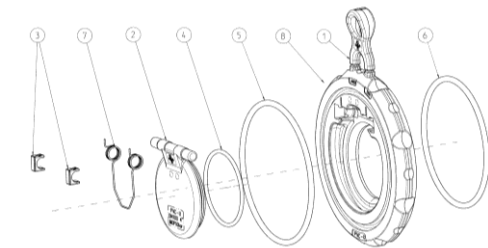
Gekennzeichnet mit "L" und "R"

Ab DN350 werden die Klappensicherungen eingeschraubt.

**ACHTUNG:** Klappensicherung darf am Gehäuse nicht überstehen.



Pos.	Bezeichnung
1	Gehäuse
2	Klappe
3	Klappensicherung
4	O-Ring Klappe
5	O-Ring Gehäuse vorne
6	O-Ring Gehäuse hinten
7	Feder
8	Etikett



### Garantie und Gewährleistungshinweis

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 wird 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](http://www.praher-plastics.com).

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

# Appendix

## Wafer Check Valve K6 PVC

- **Dismounting of disc**

Lift up safety clip with disc  
From DN350 unscrew safety clips. After that disc can be removed from the body.



- **Dismounting of disc O-ring**

Lift up O-ring with sharp screw driver or pin.

**ATTENTION:** Do not damage disc.

As far as you can grab the O-ring, pull the O-ring out of the groove.

**ATTENTION:** O-ring is damaged by dismounting and must not be used again!



- **Assembling of disc O-ring**

Important: proper cleaning of O-ring groove and put some adequate grease on the O-ring. Put O-ring on the groove and press it crosswise into the groove. Finally run a finger round of the O-ring for proper seating.

**ATTENTION** for proper O-ring seating! O-ring must be fully and plain in the groove.

- **Assembling of body O-ring (front and rear)**

Proper cleaning of O-ring grooves then insert the O-ring into front and rear groove.

- **Assembling of spring on the disc**

Put the spring on shafts like shown in the picture besides. On side after the other!

**ATTENTION:** Do not put spring at the same time on both shafts you may overstretch the spring.

Kindly mind that the spring is on top side of disc.



- **Sticking on the label**

The labels for the EPDM or FPM version are included in the spring set. Clean and degrease the adhesive surface of the valve body. Depending on the sealing, stick the according label on position (see picture).

**ATTENTION:** the arrow on the label shows the direction of flow und must point towards direction of the valve opening.

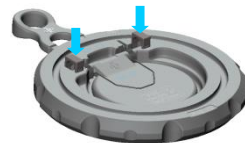


- **Assembling of Disc into the body**

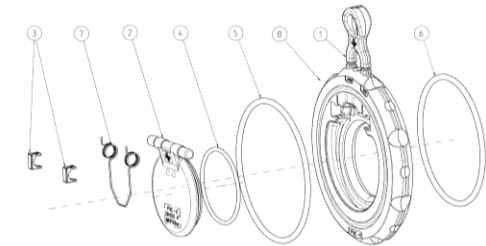
Put the disc into the body. Clip in the safety clips in both shafts.

**ATTENTION:** For dimension DN40 / d50 safety clips are different style therefore safety clip is marked with "L" and "R"  
From DN350 the safety clips are screwed.

**ATTENTION:** Safety clips must not recover from the body.



Pos.	Description
1	Body
2	Disc
3	Safety clip for disc
4	O-ring disc
5	O-ring body (front)
6	O-ring body (rear)
7	Spring
8	Labeling



### Guarantee and warranty

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 stand-alone 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](http://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.