

**D**

**Betriebsanleitung**

**GB USA**

**Operating Instructions**

**F**

**Manuel d'utilisation**

# Typ 8050



SCHUBERT & SALZER  
**CONTROL  
SYSTEMS**

**Version: 02/2014**

M8050-def.doc  
**Art.-Nr: 1108050**

Bunsenstrasse  
Tel: (0841) 9654-0  
[www.schubert-salzer.com](http://www.schubert-salzer.com)

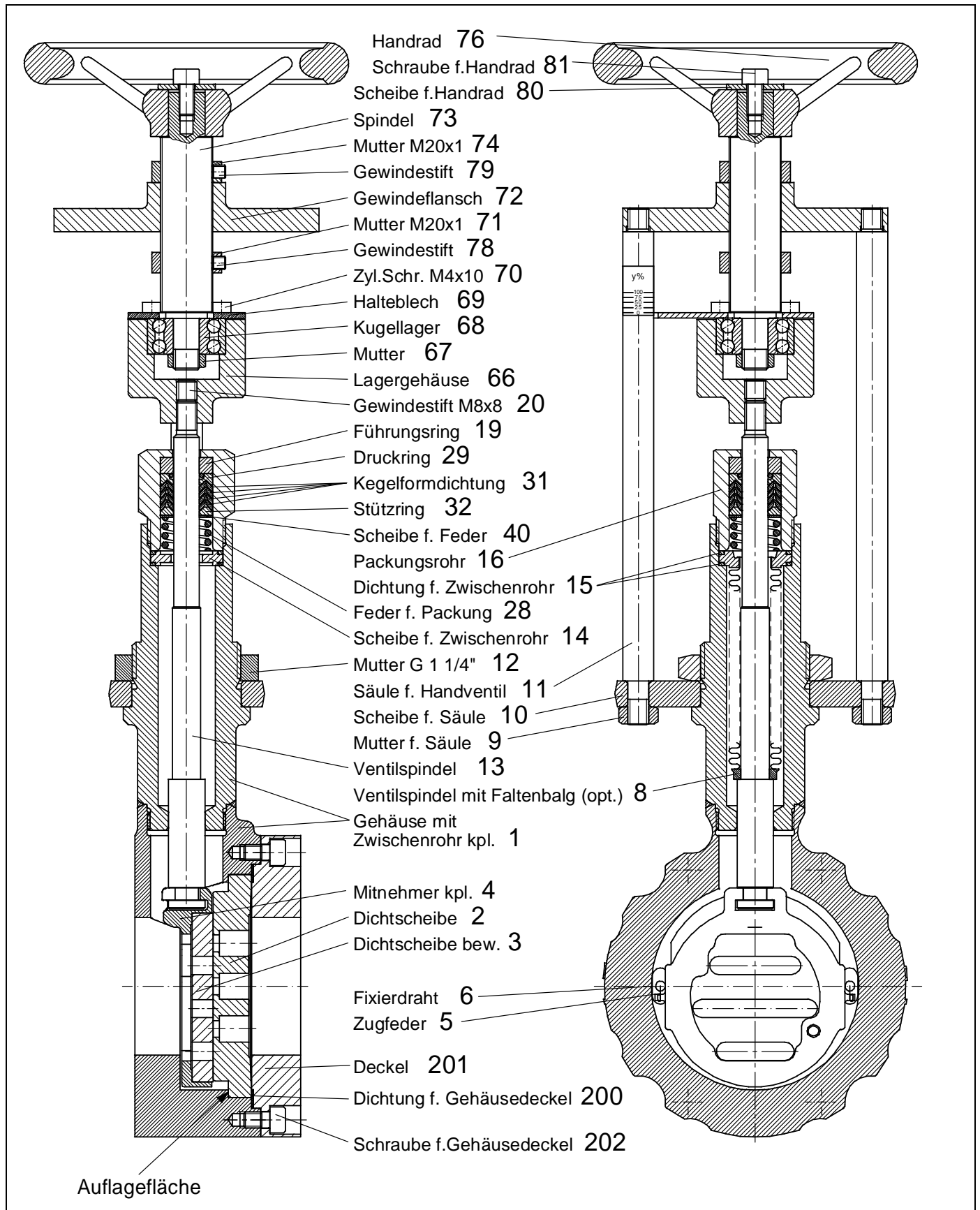
D-85053 Ingolstadt  
Fax: (0841) 9654-590

# Inhalt/Content/Sommaire

1	<b>D</b> Betriebsanleitung (deutsch) .....	3
1.1	Ersatzteilliste	3
1.2	Technische Daten	5
1.3	Einbau	5
1.4	Betätigung	6
1.5	Auswechseln der Funktionseinheit	6
1.6	Demontage und Montage des Ventils	7
1.7	Schmier- und Klebeplan	10
2	<b>GB USA</b> Operating Instructions (English) .....	12
2.1	Spare Parts List	12
2.2	Technical Data	14
2.3	Installation	14
2.4	Actuation	15
2.5	Replacing the Functional Unit	15
2.6	Dismantling and Assembling the Valve	16
2.7	Lubrication and Bonding Plan	19
3	<b>F</b> Instructions de service (français) .....	21
3.1	Listes des pièces de rechange	21
3.2	Caractéristiques techniques	23
3.3	Pose	23
3.4	Actionnement	24
3.5	Remplacement du couple glissière	24
3.6	Démontage et montage de la vanne	25
3.7	Plan de graissage et de collage	27



## 1.1.2 Baureihe GS2 und GS3



Neben den einzelnen Ersatzteilen sind für alle Ventile Reparatursätze erhältlich, die alle Dichtungs- und Verschleißteile enthalten.

## 1.2 Technische Daten

Baureihe GS1	Zwischenflansch-Ausführung (Baulänge nach DIN EN 558-1 Reihe 20)	
Baureihe GS2 und GS3	Zwischenflansch-Ausführung	
Nennweiten	DN 15 bis DN 250	
Nenndruck nach DIN	PN 40 (passend auch für PN 10-25)	DN 15 - DN 150
	PN 100 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 80
	PN 16 (nur Baureihe GS3)	DN 200 - DN 250
Nenndruck nach ANSI	ANSI 150 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 250
	ANSI 300 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 150
	ANSI 600 (nur Baureihe GS3)	DN 15 - DN 80
Medientemperatur	C-Stahl: -10°C bis +300°C	
	Edelstahl: -60°C bis +350°C	
Leckrate (% vom Kvs-Wert)	Gleitpaarung Kohle-Edelstahl <0,0001	Gleitpaarung STN2 <0,001

## 1.3 Einbau

Von der Armatur sind alle Verpackungsmaterialien zu entfernen.

Vor dem Einbau ist die Rohrleitung auf Verunreinigung und Fremdkörper zu untersuchen und ggf. zu reinigen.

Das Stellventil ist entsprechend der Durchflussrichtung in die Rohrleitung einzubauen. Die Durchflussrichtung ist am Gehäuse durch einen Pfeil angegeben. Das Gleitschieberventil schließt das Medium nur in Durchflussrichtung (Pfeilrichtung) ab. sollte es Betriebszustände geben, bei denen der Vordruck unter den Nachdruck fällt, empfehlen wir eine Verwendung von Rückschlagventilen in der Nachdruckleitung.

Als Flanschdichtungen sind Dichtungen nach DIN EN 1514-1 bzw ANSI B16.21 in der jeweiligen Nenndruckstufe zu verwenden.

Wir empfehlen Flanschdichtungen aus Reingraphit mit Edelstahleinlage.

Die Funktion der kompletten eingebauten Armatur ist vor der Inbetriebnahme der Anlage zu überprüfen.

### Einbaulage:

Die Einbaulage ist beliebig.

## 1.4 Betätigung

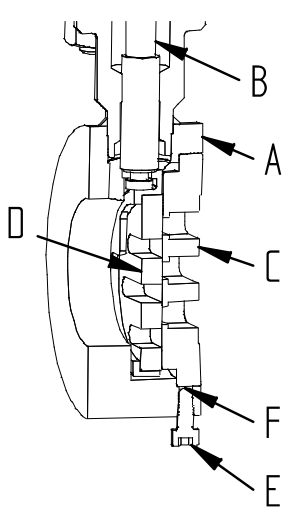


Das Ventil schließt, wenn das Handrad im Uhrzeigersinn gedreht wird.  
Das Ventil öffnet, wenn das Handrad gegen Uhrzeigersinn gedreht wird.

Der Hub je Umdrehung des Handrades beträgt 1 mm.

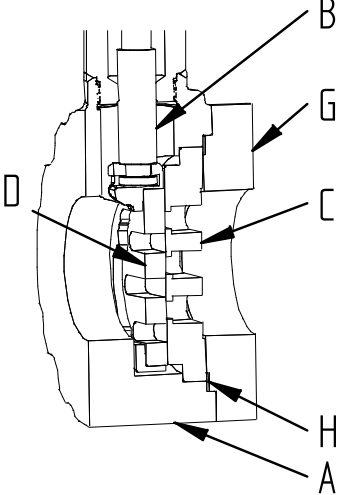


Nennweite	DN15 - DN40	DN50 -DN 80	DN100 - DN250
Umdrehungen / Vollhub	6,25	8,25	8,75

## 1.5 Auswechseln der Funktionseinheit

### 1.5.1 Baureihe GS1

	<p><b><u>Demontage</u></b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Halteschraube (E) entfernen.</li><li>2. Ventilspindel (B) nach unten fahren.</li><li>3. Funktionseinheit aus dem Gehäuse (A) herausdrücken.</li><li>4.  (<b>ACHTUNG:</b> nicht mit einem Hammer oder einem ähnlichen harten Werkzeug auf die Dichtscheiben (C und D) schlagen).</li><li>5. Dichtung (F) entfernen.</li></ol> <p><b><u>Montage</u></b></p> <p> <b>Schmier- und Klebeplan beachten.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Auflagefläche an der Dichtscheibe (C) und im Gehäuse (A) reinigen, bzw. Partikelrückstände und Dichtungsreste entfernen.</li><li>2. Funktionseinheit in das Gehäuse einsetzen. Kontrollieren, ob die Dichtscheibenschlitze parallel schließen. Falls notwendig muss die Dichtscheibe (C) etwas verdreht werden.</li><li>3. Dichtung (F) in das Gehäuse legen</li><li>4. Halteschraube (E) einschrauben.</li></ol>
---	--

## 1.5.2 Baureihe GS2 und GS3

	<p><b><u>Demontage</u></b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Ventilspindel (B) nach unten fahren.</li><li>2. Schrauben am Gehäusedeckel (G) lösen.</li><li>3. Gehäusedeckel (G) und Dichtung für Deckel (H) entfernen.</li><li>4. Funktionseinheit aus dem Gehäuse herausdrücken.</li><li>5.  (<b>ACHTUNG:</b> nicht mit einem Hammer oder einem ähnlichen harten Werkzeug auf die Dichtscheiben (C und D) schlagen).</li></ol> <p><b><u>Montage</u></b></p> <p> <b>Schmier- und Klebeplan beachten.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Auflagefläche an der Dichtscheibe (C) und im Gehäuse (A) reinigen, bzw. Partikelrückstände und Dichtungsreste entfernen.</li><li>2. Funktionseinheit in das Gehäuse (A) einsetzen.</li><li>3. Dichtung (H) und Gehäusedeckel (G) einlegen. Kontrollieren, ob die Dichtscheibenschlitze parallel schließen. Falls notwendig muss die Dichtscheibe (C) etwas verdreht werden.</li><li>4. Schrauben des Deckels fest mit dem Gehäuse verschrauben.</li></ol>
--	--

## 1.6 Demontage und Montage des Ventils

### 1.6.1 Demontage des Ventils

1. Funktionseinheit entfernen (siehe „Auswechseln der Funktionseinheit“).
2. Zylinderschrauben (70) an der Oberseite des Lagergehäuses (66) entfernen.
3. Muttern für Säule (9) lösen und den kompletten Antrieb abnehmen.
4. Packungsrohr (16) abschrauben und mit Ventilspindel (13) aus dem Gehäuse herausziehen.
5. Gewindestift (20) lösen und Lagergehäuse (66) abschrauben. Die Ventilspindel kann dabei am unteren Ende vorsichtig eingespannt werden.
6. Ventilspindel aus der Packung herausziehen.
7. Führungsring (19) und Packung kpl. herausdrücken (bitte Reihenfolge der Einzelteile für spätere Montage festhalten).

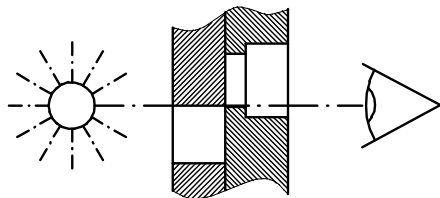
## 1.6.2 Montage des Ventils

	<b>Schmier- und Klebeplan beachten! Nur original Ersatzteile von Schubert &amp; Salzer verwenden!</b>
---	---

1. Sämtliche Einzelteile des Antriebes mit Waschbenzin (oder anderem geeigneten Lösungsmittel) säubern.
2. Dichtungen (15) und Scheibe (14) in das Gehäuse (1) einsetzen (zweite Dichtung oberhalb der Scheibe nicht vergessen!).
3. Packung mit Führungsring und Feder in richtiger Reihenfolge in das Packungsrohr (16) einsetzen (mit geeignetem Werkzeug).
4. Ventilspindel (13) in das Gehäuse (1) schieben.
5. Packungsrohr (16) mit Gehäuse verschrauben.
6. Lagergehäuse (66) auf die Ventilspindel aufschrauben.
7. Lagergehäuse mit Gewindestift (20) sichern. Der Gewindestift sollte an der Oberseite mit dem Boden des Lagergehäuses abschließen.
8. Antrieb aufsetzen und dabei das Lager in das Lagergehäuse einfädeln.
9. Zylinderschrauben (70) festziehen.
10. Muttern für Säule (9) festziehen.

## 1.6.3 Einstellen von Hub und Dichtscheibenüberdeckung

1. Ventilspindel einige Umdrehungen noch oben fahren.
2. Ventilspindel durch drehen des Handrades im Uhrzeigersinn so weit nach unten fahren, bis gerade ein Lichtspalt durch die Dichtscheiben sichtbar wird.



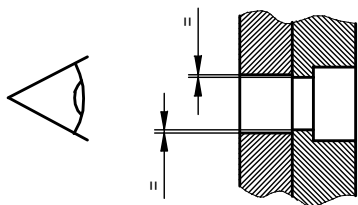
3. Ventilspindel weiter nach unten fahren, bis die erforderliche Überdeckung erreicht ist.

<b>Nennweite</b>	DN15	DN20 -DN 125	DN150 - DN250
<b>Umdrehungen für Überdeckung</b>	1	1,5	2

4. Anschlagmutter (74) von oben an den Gewindeflansch (72) anlegen und mit Gewindestift (79) fixieren.



5. Ventilspindel durch drehen des Handrades gegen Urzeigersinn so weit nach oben fahren, bis beide Dichtscheiben gleichmäßig übereinander liegen.



6. Anschlagmutter (71) von unten an den Gewindeflansch (72) anlegen und mit Gewindestift (78) fixieren.

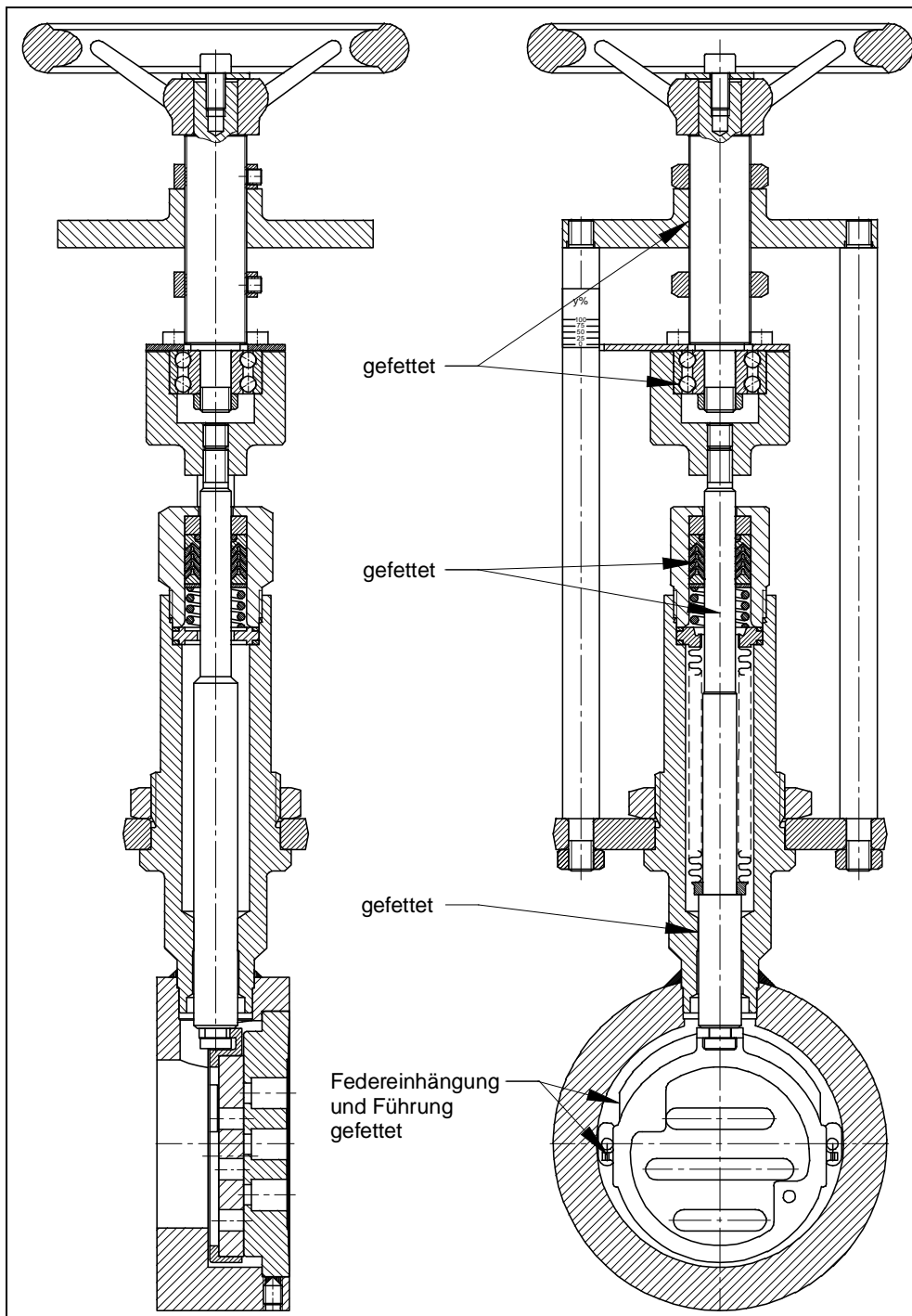
## 1.7 Schmier- und Klebeplan



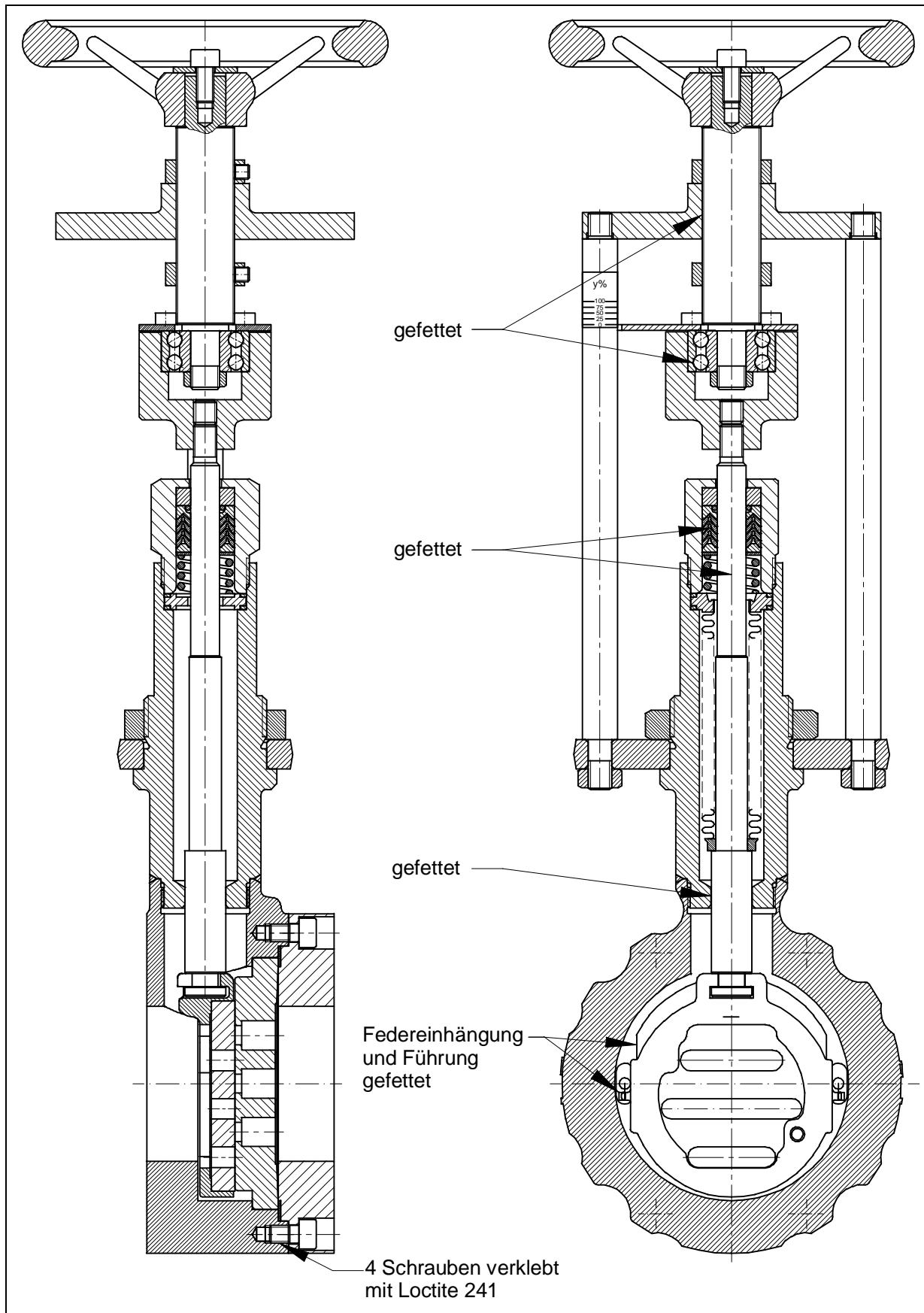
Der Schmier- und Klebeplan gilt für alle Standardausführungen dieses Ventiltyps.

Informieren Sie sich beim Hersteller über die geeigneten Schmierstoffe. Bei Sonderausführungen (z. B. silikonfrei, für Sauerstoffanwendungen oder für Lebensmittelanwendungen) sind gegebenenfalls andere Fettsorten zu verwenden.

### 1.7.1 Baureihe GS1



## 1.7.2 Baureihe GS2 und GS3



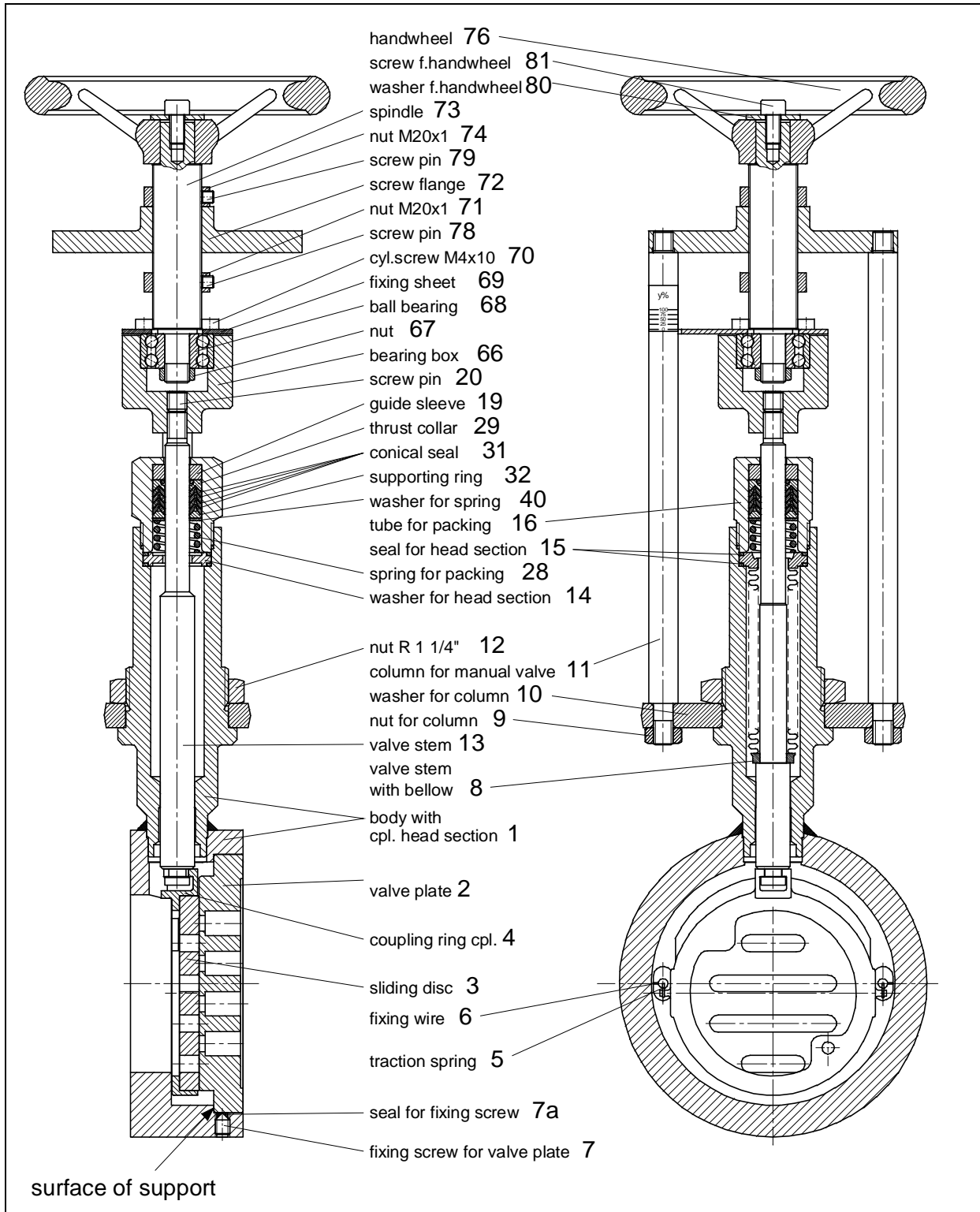
## 2 Operating Instructions (English)

### 2.1 Spare Parts List

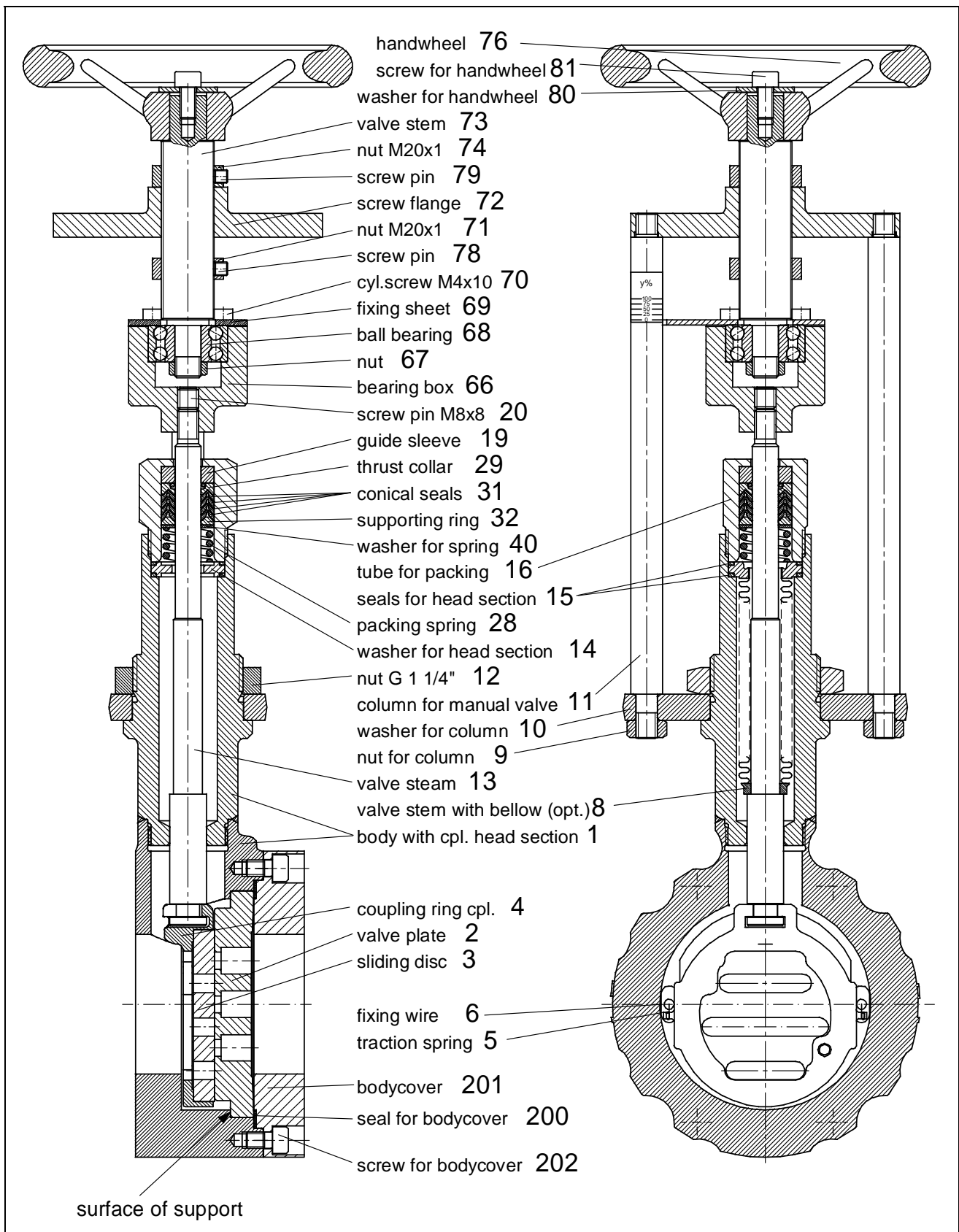
#### 2.1.1 Series GS1



(Use original Schubert & Salzer Control Systems spare parts only!)



## 2.1.2 Series GS2 and GS3



Besides the individual spare parts, repair kits are available for all valves containing all seals and parts subject to wear.

## 2.2 Technical Data

Series GS1	wafer-type design (body length acc. DIN EN 558-1 series 20)	
Series GS2 and GS3	wafer-type design	
Nominal sizes	DN 15 up to DN 250 (1/2" up to 10")	
Nominal pressure acc. DIN	PN 40 (fits also to PN 10-25)	DN 15 -DN 150 (1/2" - 6")
	PN 100 (GS3 series only)	DN 15 - DN 80 (1/2" - 3")
	PN 16 (GS3 series only)	DN 200 - DN 250 (8" - 10")
Nominal pressure acc. ANSI	ANSI 150 (GS3 series only)	DN 15 - DN 250 (1/2" - 10")
	ANSI 300 (GS3 series only)	DN 15 - DN 150 (1/2" - 6")
	ANSI 600 (GS3 series only)	DN 15 - DN 80 (1/2" - 3")
Fluid pressure	carbon steel: -10°C up to +300°C (14F up to 572F)	
	stainless steel: -60°C up to +350°C (-76F up to 662F)	
Leakage rate (% of Kvs/Cv-value)	Functional unit carbon-stainless steel	Functional unit STN2
	< 0,0001	< 0,001

## 2.3 Installation

Remove all packing materials from the valve.

Prior to the installation the pipeline should be checked for contamination and foreign particles and cleaned if necessary.

The control valve has to be mounted to the pipeline according the direction of flow which is indicated by an arrow on the valve body. The sliding gate valve only shuts off the fluid in the direction of flow (direction of arrow). In case of operating conditions in which the inlet pressure falls below the outlet pressure, we recommend the installation of check valves in the outlet pressure pipeline.

Use flange seals acc. to DIN EN 1514-1 or ANSI B16.21 in the respective nominal pressure.

We recommend flange seals made from pure graphite with a stainless steel backup.

The proper function of the completely mounted valve has to be checked prior to putting the installation into service.

### Mounting position:

The mounting position is arbitrary.

## 2.4 Actuation

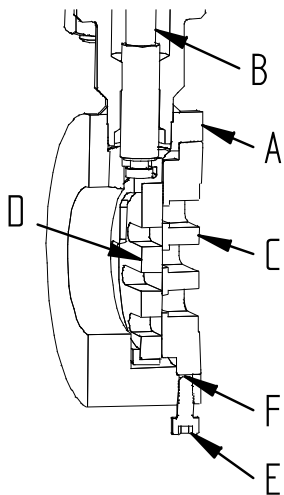


The valve closes when the hand wheel is turned clockwise.  
The valve opens when the hand wheel is turned anticlockwise.

The stroke travels 1 mm with each turn of the hand wheel.

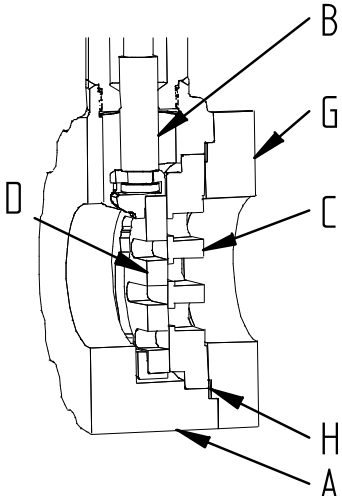


Nominal size	DN15 - DN40	DN50 -DN 80	DN100 - DN250
Rotations / full stroke	6,25	8,25	8,75

## 2.5 Replacing the Functional Unit

### 2.5.1 Series GS1

	<p><b><u>Dismantling</u></b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Remove fixing screw (E).</li><li>2. Lower valve stem (B).</li><li>3. Press functional unit out of body (A).</li><li>4.  <b>(CAUTION: Do not strike the valve plates (C and D) with a hammer or similar hard tool).</b></li><li>5. Remove seal (F).</li></ol> <p><b><u>Assembling</u></b></p> <p> <b>Pay attention to lubrication and bonding plan.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Clean face of valve plate (C) and in body (A) and, if necessary, remove particle and seal residues.</li><li>2. Refit the functional unit in the body. Check if the slots in the valve plates are parallel when closing. If necessary, rotate the valve plate (C) as needed.</li><li>3. Place seal (F) in the body.</li><li>4. Secure with fixing screw (E).</li></ol>
--	--

## 2.5.2 Series GS2 and GS3

	<p><b><u>Dismantling</u></b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Lower valve stem (B).</li><li>2. Loosen screws in cover (G).</li><li>3. Remove cover (G) and cover seal (H).</li><li>4. Press functional unit out of body.</li><li>5.  <b>(CAUTION:</b> Do not strike the valve plates (C and D) with a hammer or similar hard tool).</li></ol> <p><b><u>Assembling</u></b></p> <p> <b>Pay attention to lubrication and bonding plan.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Clean face of valve plate (C) and in body (A) and, if necessary, remove particle and seal residues.</li><li>2. Refit the functional unit in the body (A).</li><li>3. Insert seal (H) and cover (G). Check if the slots in the valve plates are parallel when closing. If necessary, rotate the valve plate (C) as needed.</li><li>4. Screw the cover to the body and tighten the screws.</li></ol>
---	---

## 2.6 Dismantling and Assembling the Valve

### 2.6.1 Dismantling the Valve

1. Remove the functional unit (see “Replacing the functional unit”).
2. Remove cylinder screws (70) on the top side of the bearing box (66).
3. Loosen pillar nut (9) and take off complete actuator.
4. Unscrew packing tube (16) and remove from body with valve spindle (13).
5. Loosen threaded pin (20) and unscrew bearing box (66). When doing this, the valve spindle can be gripped carefully at its lower end.
6. Pull valve spindle out of the packing.
7. Press out guide ring (19) and packing completely (please note sequence of individual parts for later assembly).



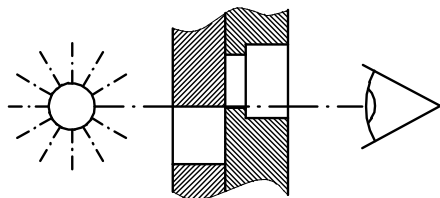
## 2.6.2 Assembling the Valve

	Note lubrication and bonding plan! Use original Schubert & Salzer spare parts only!
---	--

1. Clean all parts of the actuator individually with white spirit (or any other suitable solvent).
2. Insert seals (15) and washer (14) into the body (1). (Do not forget second seal above the washer!)
3. Insert packing with guide ring and spring in the right order into the packing tube (16) (using a suitable tool).
4. Push valve spindle (13) into the body (1).
5. Screw packing tube (16) to the body.
6. Screw bearing box (66) on to the valve spindle.
7. Secure bearing box with threaded pin (20). The top of the threaded pin should be flush with the floor of the bearing box.
8. Fit the actuator while working the bearing into the bearing box.
9. Tighten cylinder screws (70).
10. Tighten nuts for column (9).

## 2.6.3 Adjusting Stroke and Disc Overlap

1. Move valve spindle up by turning a few times.
2. Turn the hand wheel clockwise to lower the valve spindle until a light gap just appears between the sliding discs.

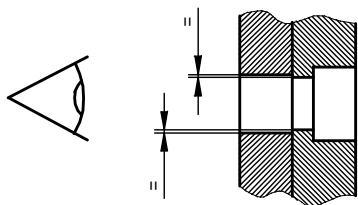


3. Lower the valve spindle further until the correct overlap is obtained.

<b>Nominal size</b>	DN15	DN20 -DN 125	DN150 - DN250
<b>Turns to obtain overlap</b>	1	1,5	2

4. Place stop nut (74) on threaded flange (72) from above und and secure with screw pin (79).

5. Turn the hand wheel clockwise to raise the valve spindle until the sliding discs cover each other completely.



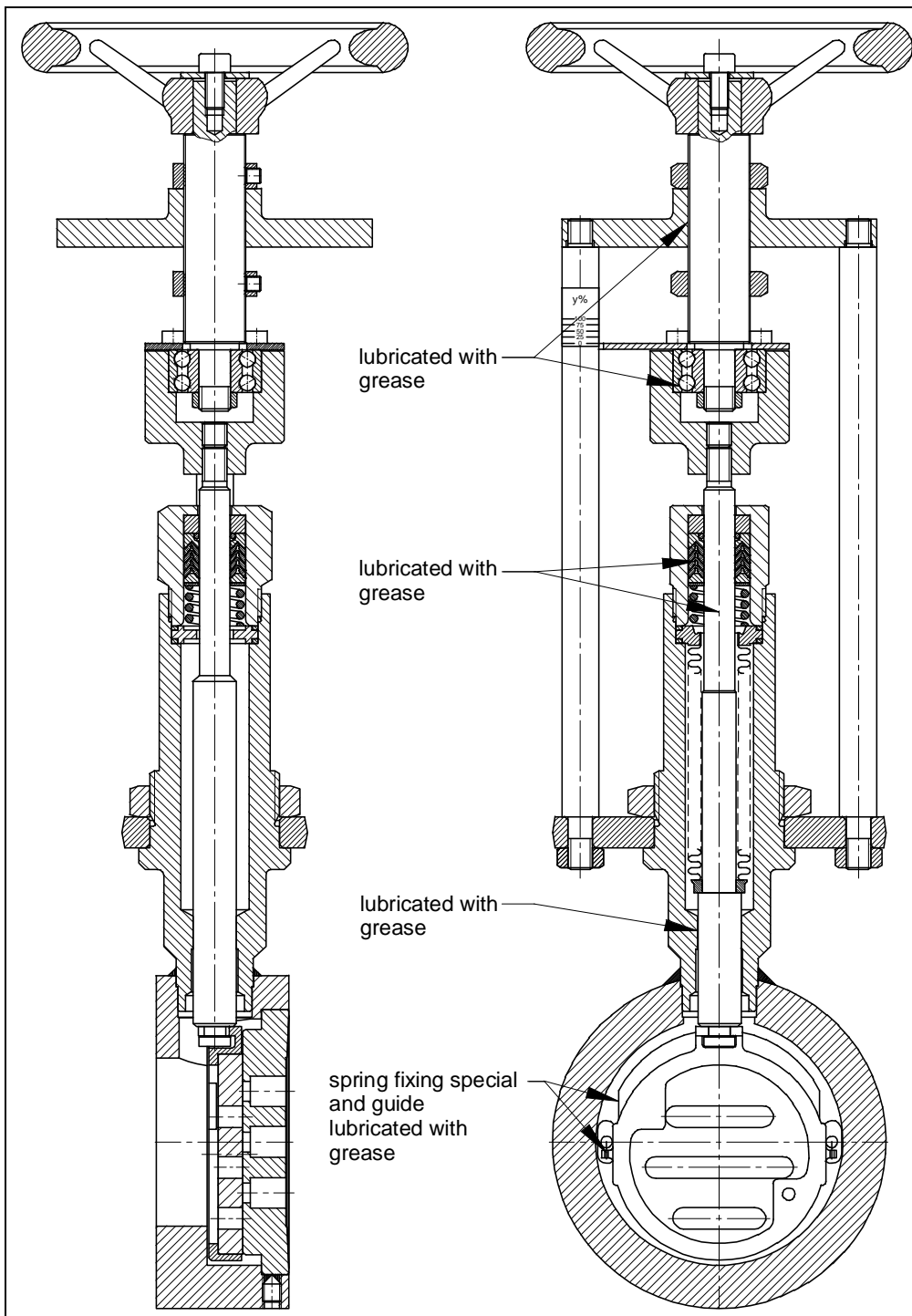
6. Place stop nut (71) on threaded flange (72) from below and secure with screw pin (78).

## 2.7 Lubrication and Bonding Plan

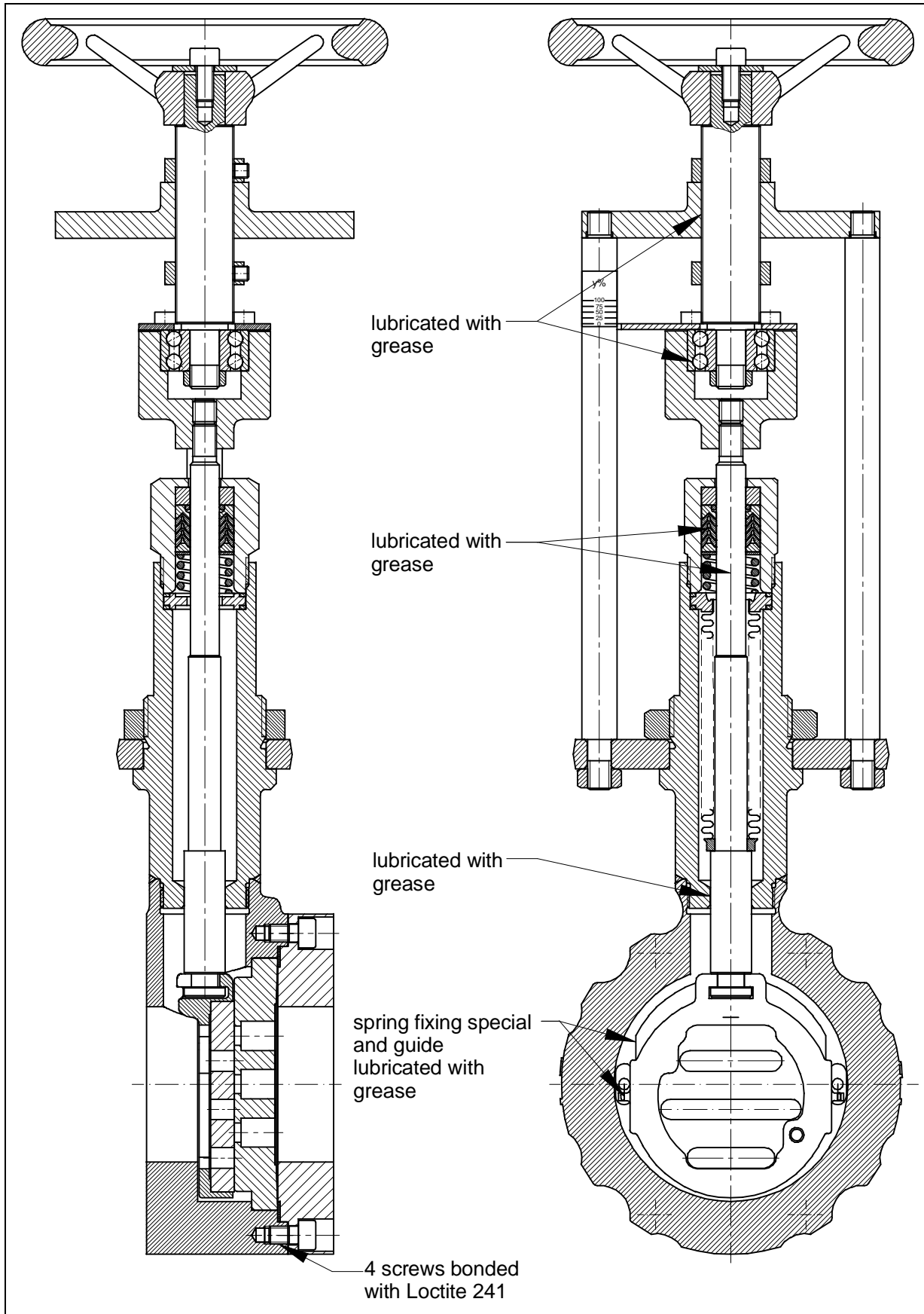


The lubrication and bonding plan is valid for all standard versions of this valve type.  
Contact the manufacturer for suitable lubricants.  
Special versions (e.g. silicon free, oxygen service or food applications) may require other lubricant qualities.

### 2.7.1 Series GS1



## 2.7.2 Series GS2 and GS3



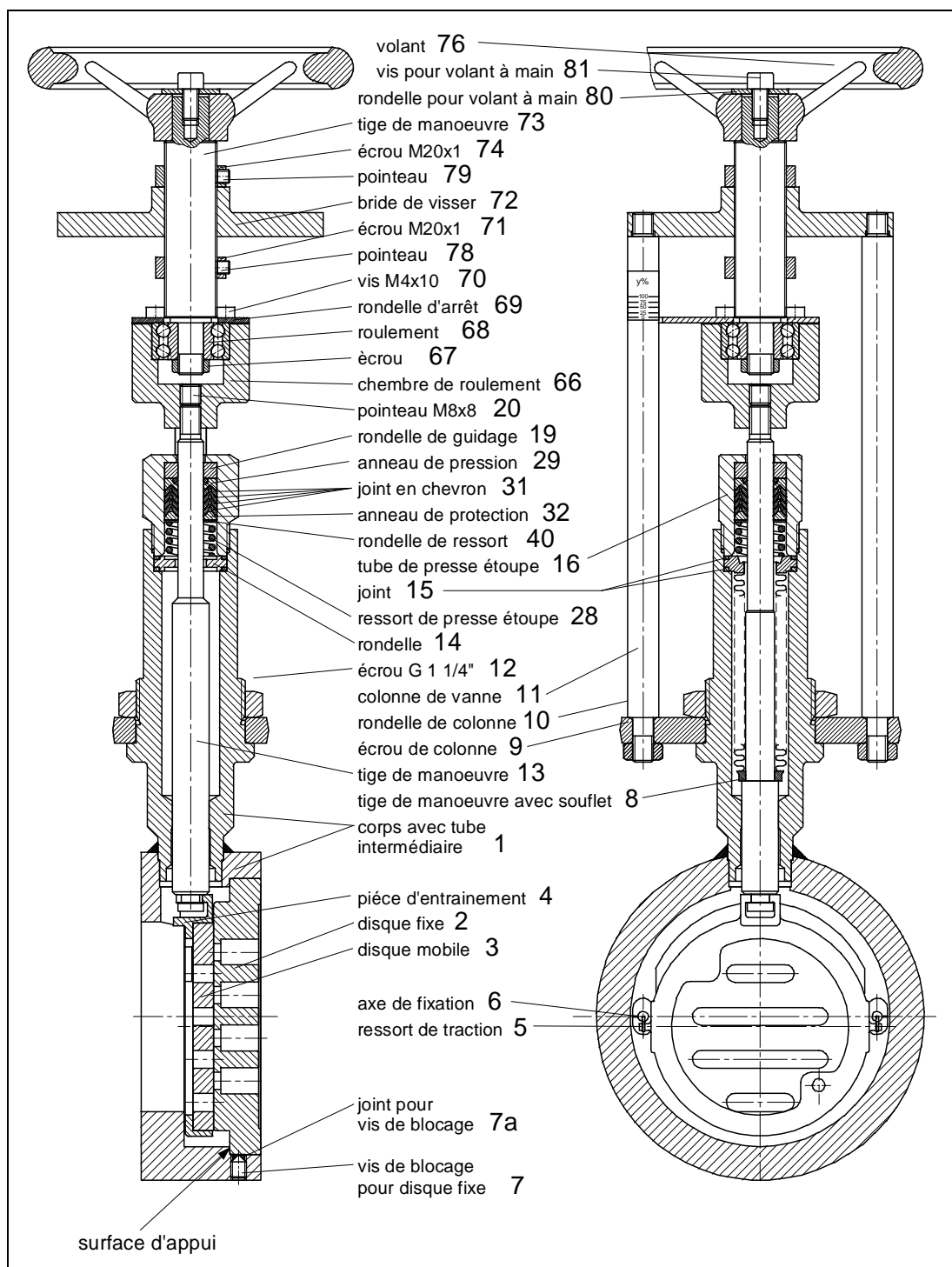
### 3 **F** Instructions de service (français)

#### 3.1 Listes des pièces de rechange

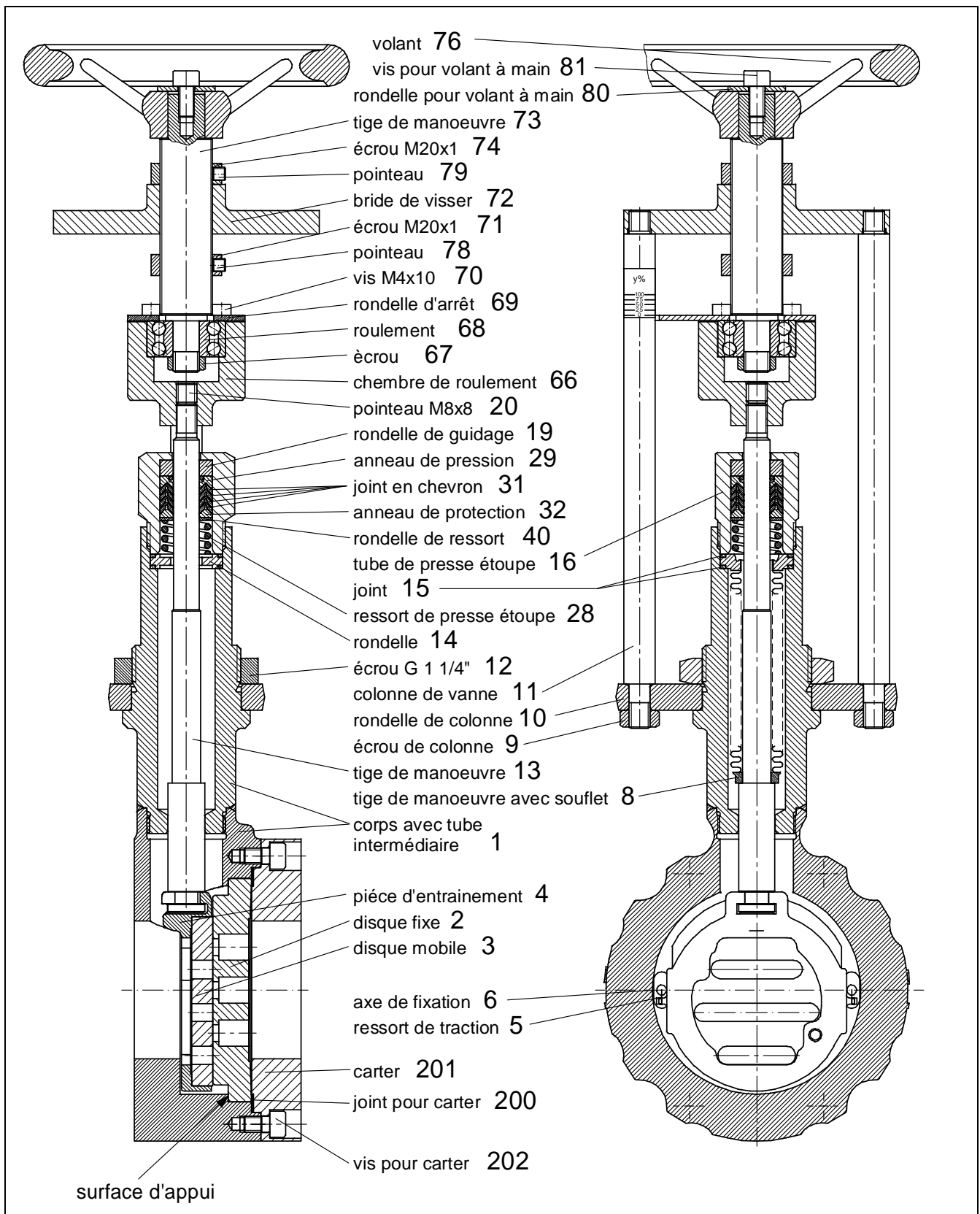
##### 3.1.1 Série GS1



(Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine Schubert & Salzer Control Systems !)



### 3.1.2 Séries GS2 et GS3



En plus des pièces de rechange, nous proposons également pour toutes les vannes des kits de réparation contenant toutes les pièces d'étanchéité et d'usure.

### **3.2 Caractéristiques techniques**

Série GS1	Bride intermédiaire (dimension face à face selon DIN EN 558-1 série 20)	
Séries GS2 et GS3	Bride intermédiaire	
Diamètres nominaux	de DN 15 à DN 250	
Pression nominale selon DIN	PN 40 (convient également à PN 10-25)	DN 15 - DN 150
	PN 100 (uniquement série GS3)	DN 15 - DN 80
	PN 16 (uniquement série GS3)	DN 200 - DN 250
Pression nominale selon ANSI	ANSI 150 (uniquement série GS3)	DN 15 - DN 250
	ANSI 300 (uniquement série GS3)	DN 15 - DN 150
	ANSI 600 (uniquement série GS3)	DN 15 - DN 80
Température du fluide	Acier : de -10°C à +300°C	
	Inox : de -60°C à +350°C	
Taux de fuite (% du coefficient Kvs)	Couple glissière Charbon-inox <0,0001	Couple glissière STN2 <0,001

### **3.3 Pose**

Déballer entièrement l'élément de robinetterie.

Avant la pose, vérifier que la canalisation est propre et ne contient pas de corps étrangers, et la nettoyer si nécessaire.

Poser la vanne de régulation dans la canalisation conformément au sens d'écoulement. Celui-ci est indiqué par une flèche sur le corps. La vanne à glissières ne ferme le fluid qu'à la direction du débit (direction de la flèche). Dans le cas des conditions en fonctionnement ou la pression en amont descend sous la pression en aval, nous recommandons l'installation d'une vanne de retenu dans la tuyauterie en aval.

Pour les garnitures d'étanchéité de bride, utiliser des joints DIN EN 1514-1 ou ANSI B16.21 dans le palier de pression nominale correspondant.

Nous recommandons des garnitures d'étanchéité de bride en graphite pur et acier spécial.

Vérifier le fonctionnement de l'élément de robinetterie avant de mettre l'installation en service.

#### **Position de montage :**

L'élément de robinetterie peut être monté dans n'importe quelle position.

## 3.4 Actionnement

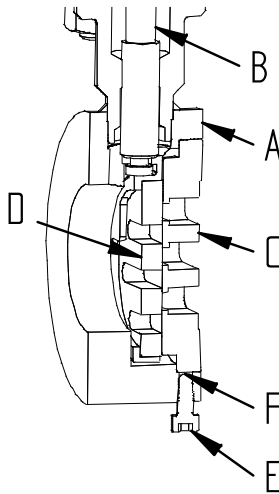


La vanne se ferme lorsque le volant tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.  
La vanne s'ouvre lorsque le volant tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

La course s'élève à 1 mm par tour de volant.

Diamètre nominal	DN15 - DN40	DN50 -DN 80	DN100 - DN250
Tours / course complète	6,25	8,25	8,75

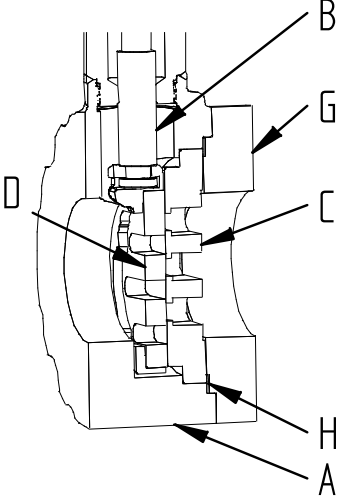


## 3.5 Remplacement du couple glissière

### 3.5.1 Série GS1

	<p><b>Démontage</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Retirer la vis de blocage (E).</li><li>2. Faire descendre la tige de manœuvre (B).</li><li>3. Sortir le couple glissière du corps (A).</li><li>4.  (ATTENTION : ne pas frapper les disques (C et D) avec un marteau ou autre outil dur).</li><li>5. Retirer le joint (F).</li></ol> <p><b>Montage</b></p> <p> <b>Respecter le plan de graissage et de collage !</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Nettoyer la surface d'appui du disque (C) et du corps (A) et supprimer les résidus de particules et de joint.</li><li>2. Placer le couple glissière dans le corps. Vérifier si les fentes des disques sont parallèles. Si nécessaire, tourner légèrement le disque (C).</li><li>3. Poser le joint (F) dans le corps.</li><li>4. Visser la vis de blocage (E).</li></ol>
--	--



### 3.5.2 Séries GS2 et GS3


	<p><b>Démontage</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Faire descendre la tige de manœuvre (B).</li><li>2. Desserrer les vis du carter (G).</li><li>3. Retirer le carter (G) et le joint du carter.</li><li>4. Sortir le couple glissière du corps.</li><li>5.  (<b>ATTENTION</b> : ne pas frapper les disques (C et D) avec un marteau ou autre outil dur).</li></ol> <p><b>Montage</b></p> <p> <b>Respecter le plan de graissage et de collage !</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Nettoyer la surface d'appui du disque (C) et du corps (A) et supprimer les résidus de particules et de joint.</li><li>2. Placer le couple glissière dans le corps (A).</li><li>3. Poser le joint (H) et le carter (G). Vérifier si les fentes des disques sont parallèles. Si nécessaire, tourner légèrement le disque (C).</li><li>4. Visser les vis du carter au corps.</li></ol>
---	---

## 3.6 Démontage et montage de la vanne

### 3.6.1 Démontage de la vanne

11. Déposer le couple glissière (cf. « Remplacement du couple glissière »).
12. Retirer les vis (70) situées sur le dessus de la chambre de roulement (66).
13. Desserrer les écrous de colonne (9) et retirer l'actionneur complet.
14. Dévisser le tube de presse-étoupe (16) et le retirer du corps avec la tige de manœuvre (13).
15. Desserrer le pointeau (20) et dévisser la chambre de roulement (66). Ce faisant, la tige de manœuvre peut être serrée avec précaution à son extrémité inférieure.
16. Retirer la tige de manœuvre du presse-étoupe.
1. Sortir complètement la rondelle de guidage (19) et le presse-étoupe (noter l'ordre des différentes pièces pour le remontage ultérieur).

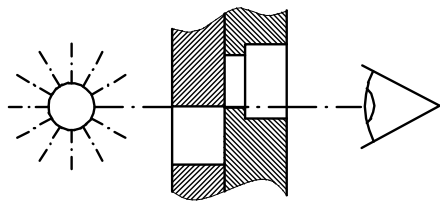
### 3.6.2 Montage de la vanne

	<p><b>Respecter le plan de graissage et de collage !</b> <b>Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine Schubert &amp; Salzer !</b></p>
---	--

1. Nettoyer toutes les pièces de l'actionneur avec de l'éther de pétrole (ou un autre solvant adapté).
2. Poser les joints (15) et la rondelle (14) dans le corps (1) (ne pas oublier le deuxième joint au-dessus de la rondelle !).
3. Packung mit Führungsring und Feder in richtiger Reihenfolge in das Packungsrohr (16) einsetzen (mit geeignetem Werkzeug).
4. Visser la tige de manœuvre (13) dans le corps (1).
5. Visser le tube de presse-étoupe (16) au corps.
6. Visser la chambre de refoulement (66) sur la tige de manœuvre.
7. Bloquer la chambre de refoulement avec le pointeau (20). Le haut du pointeau doit être aligné avec le fond de la chambre de refoulement.
8. Poser l'actionneur en enfilant le palier dans la chambre de refoulement.
9. Serrer les vis (70).
10. Serrer les écrous de colonne (9).

### 3.6.3 Réglage de la course et du chevauchement des disques

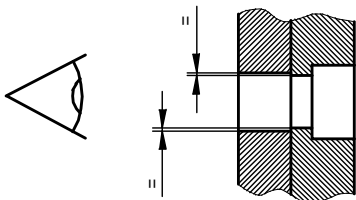
1. Faire remonter la tige de manœuvre de quelques tours.
2. Tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire descendre la tige de manœuvre jusqu'à ce qu'il ne reste plus qu'une fente entre les disques.



3. Continuer à faire descendre la tige de manœuvre jusqu'à atteindre le bon recouvrement.

<b>Diamètre nominal</b>	DN15	DN20 -DN 125	DN150 - DN250
<b>Tours pour chevauchement</b>	1	1,5	2

4. Poser l'écrou (74) dans la bride filetée (72) par le haut et le fixer à l'aide du pointeau (79).
5. Faire remonter la tige de manœuvre en tournant le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les deux disques soient bien superposés.



6. Poser l'écrou (71) dans la bride filetée (72) par le bas et le fixer à l'aide du pointeau (78).

## 3.7 Plan de graissage et de collage

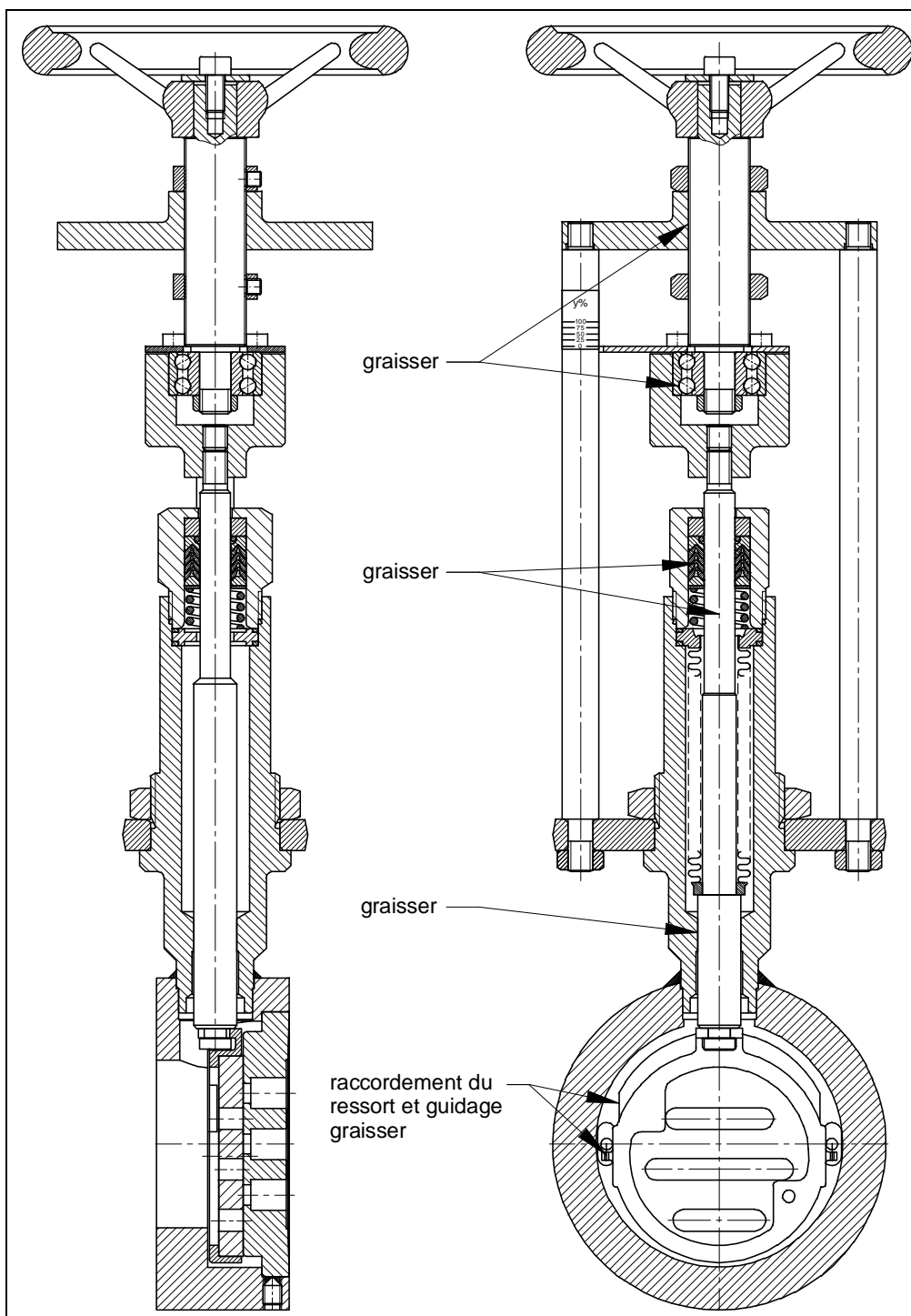


Le plan de graissage et de collage est valable pour toutes les versions standard de ce modèle de vanne.

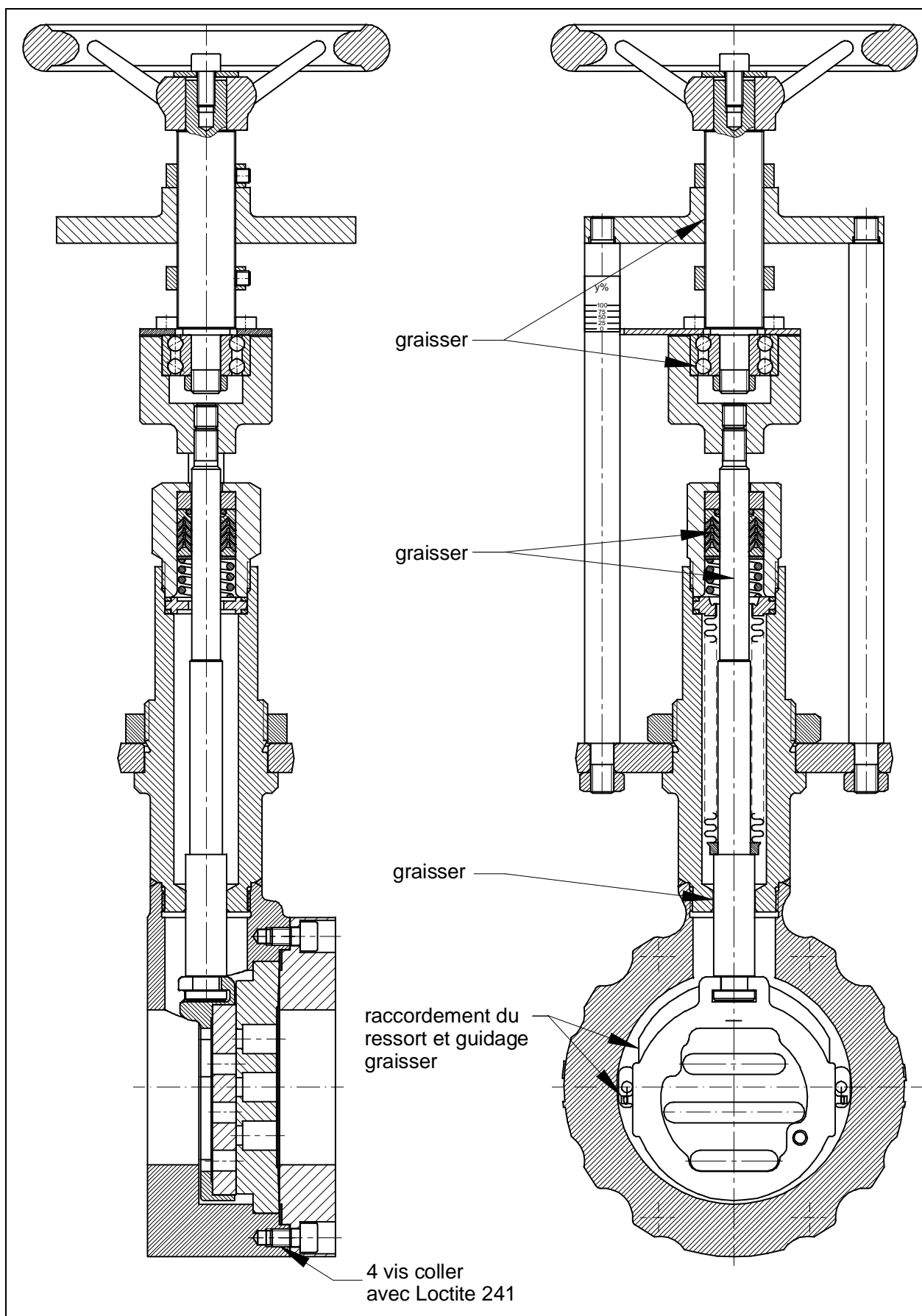
Veillez vous informer auprès du fabricant sur les lubrifiants appropriés.

Les versions spéciales (par ex. sans silicone, pour les applications à l'oxygène ou alimentaires) requièrent des types de graisses spécifiques.

### 3.7.1 Série GS1



### 3.7.2 Séries GS2 et GS3









**Original Schubert & Salzer Produkte werden ausgeliefert über:**

**Original Schubert & Salzer products are delivered by:**

**Les produits originaux Schubert & Salzer sont livrés par:**

**SCHUBERT & SALZER**  
**CONTROL**  
**SYSTEMS**  
Made in Germany

**Post Box 10 09 07**  
**85009 Ingolstadt**  
**Tel. 0841 / 9654 0**  
**Fax 0841 / 9654 590**

**SCHUBERT**  **SALZER**  
INC.  
Made in Germany

**4601 Corporate Drive NW**  
**Concord, N.C. 28027**  
**Tel. 704 / 789 0169**  
**Fax 704 / 792 9783**

**SCHUBERT**  **SALZER**  
UK LTD.  
Made in Germany

**140 New Road**  
**Aston Fields, Bromsgrove**  
**Worcestershire B60 2LE**  
**Tel. 1952 / 46 20 21**  
**Fax 1952 / 46 32 75**

**SCHUBERT**  **SALZER**  
FRANCE SARL  
Made in Germany

**2000, Route des Lucioles**  
**06901 Sophia Antipolis Cedex**  
**Tel. 049 / 294 4841**  
**Fax 049 / 395 5258**

**SCHUBERT**  **SALZER**  
BENELUX  
BVBA/SPRL  
Made in Germany

**Kortrijksesteenweg1174**  
**9054 Gent**  
**Tel. 09 / 334 54 62**  
**Fax 09 / 334 54 63**