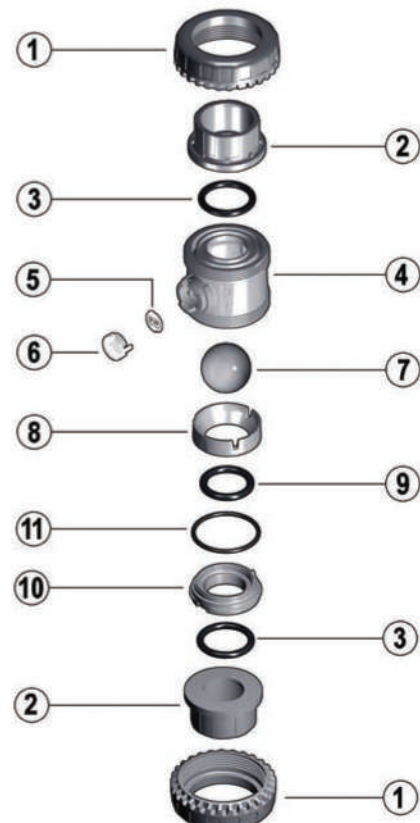


COMPONENTS

EXPLODED VIEW



SSE



SXE

- | | | |
|--------------------------------------|---|---------------------------------------|
| 1 Union nut (PVC-U - 2) | 6 Transparent protection plug (PVC - 1) | 9 Ball seat O-Ring (EPDM, FKM - 1) |
| 2 End connector (PVC-U - 2) | 7 Ball (PVC-U - 1) | SXE |
| 3 Socket seal O-Ring (EPDM, FKM - 2) | SXE | 9 Shutter gasket (EPDM, FKM - 1) |
| 4 Body (PVC-U - 1) | 7 Shutter (PVC-U - 1) | SSE |
| 5 Tag holder (PVC - 1) | SSE | 10 Ball seat carrier (PVC-U - 1) |
| | 8 Gland packing ring (PVC-U - 1) | 11 Radial seal O-Ring (EPDM, FKM - 1) |
| | | 12 Spring (STAINLESS steel* - 1) |

* Also available made of Hastelloy C276 or A316 PTFE encapsulated (for DN 40 and DN 50 only)
The component material and quantity supplied are indicated in the parentheses.

DISASSEMBLY

SXE

SXE valves do not require maintenance in normal operating conditions. In the event of leaks or wear, before performing maintenance, cut-off fluid upstream from the valve and make sure it is de-pressurised (downstream drain if necessary).

- 1) Fully drain residual liquid that could be aggressive for the operator and, if possible, circulate water to internally clean the valve.
- 2) To easily unscrew the union nuts when dismantling, use the Easyfit multifunctional handle (supplied as an accessory) (fig. 4) or Easytorque kit (fig. 5-6).
- 3) Unscrew the seal carrier (10) with the Easyfit multifunctional handle (fig. 7) or Easytorque kit (fig. 8).
- 4) Remove all internal components.

SSE

In the event of leaks or wear, before performing maintenance, cut-off fluid upstream from the valve and make sure it is de-pressurised (downstream drain if necessary).

- 1) Fully drain residual liquid that could be aggressive for the operator and, if possible, circulate water to internally clean the valve.
- 2) To easily unscrew the union nuts when dismantling, use the Easyfit multifunctional handle (supplied as an accessory) (fig. 4) or Easytorque kit (fig. 5-6).
- 3) Extract the ball seat O-ring (9).
- 4) Remove all internal components.

ASSEMBLY

SXE

- 1) Reconstruct the valve following the exploded view on the previous page.
- 2) Tighten the ball seat carrier (10) using the Easyfit multifunctional handle (fig. 7) or Easytorque wrench (fig. 8) according to the torque indicated in the enclosed instructions. This way valve installation and excellent operations are guaranteed.
- 3) Position the valve between the end connectors (2) and tighten the union nuts clockwise (1) using the Easyfit multifunctional handle (fig. 4) or Easytorque kit (fig. 5-6), being sure the socket seal O-ring (3) does not exit the seats.

SSE

- 1) Reconstruct the valve following the exploded view on the previous page.
- 2) Position the valve between the end connectors (2) and tighten the union nuts clockwise (1) using the Easyfit multifunctional handle (fig. 4) or Easytorque kit (fig. 5-6), being sure the socket seal O-ring (3) does not exit the seats.



หมายเหตุ: ควรหล่อลื่นชิ้นส่วนประกอบ (ไม่แนะนำให้ใช้น้ำมันแร่เพราะจะทำให้เกิดปฏิกิริยากับยาง EPDM)

Note: during assembly operations, it is advisable to lubricate the rubber seals. Mineral oils are not recommended for this task as they react aggressively with EPDM rubber.

ถอดแยกชิ้นส่วน:

SXE/SSE

SXE วาล์วไม่จำเป็นต้องบำรุงรักษาในสภาวะการทำงานปกติ หากมีการรั่ว ให้ปิดน้ำและใส่แรงดันออกให้หมดก่อนซ่อม

- 1) ใส่น้ำออกจากวาล์วให้หมด และถ้าเป็นไปได้ให้แกว่งน้ำในวาล์วเพื่อทำความสะอาดไปในตัว
- 2) ใช้ด้ามจับวาล์วเป็นเครื่องมือช่วยขันยูนี้นักออก (fig. 4)
- 3) ใช้ด้ามจับวาล์วถอดซีลออก (fig. 7)
- 4) ถอดอะไหล่ภายในอื่นๆออก

ประกอบ:

SXE

- 1) ประกอบวาล์วตามภาพ (p.176)
- 2) ใช้ด้ามจับวาล์วประกอบ ball seat carrier (10) ให้แน่นตามค่า torque ที่กำหนดไว้ในคู่มือ
- 3) วางบอลตัววาล์วไว้ระหว่างข้อต่อสวท (2) แล้วขันยูนี้นัก (1) ตามเข็มนาฬิกาด้วยด้ามจับวาล์ว และอย่าให้ O-ring (3) ปลิ้นออก

SSE

- 1) ประกอบวาล์วตามภาพ (pp.176)
- 2) วางบอลตัววาล์วไว้ระหว่างข้อต่อสวท (2) แล้วขันยูนี้นัก (1) ตามเข็มนาฬิกาด้วยด้ามจับวาล์ว และอย่าให้ O-ring (3) ปลิ้นออก

Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7



INSTALLATION

SXE-SSE valves can be installed both vertically (upward flow) or horizontally (SXE with a minimum 0.2 bar back pressure). Before proceeding with installation, please follow these instructions carefully:

- 1) Check that the pipes to be connected to the valve are aligned in order to avoid mechanical stress on the threaded joints.
- 2) Unscrew the union nuts (1) from the body (4) and insert them in the pipe segments.
- 3) Solvent weld or screw the end connectors (2) onto the pipe segments.
- 4) Position the valve body between the end connectors (fig. 9).
- 5) Fit the union nuts on the valve body and manually tighten clockwise until they become hard to turn; do not use wrenches or other tools that can damage the union nut surfaces.
- 6) For easy union nut tightening in assembly, use the Easyfit multifunctional handle (supplied as an accessory).
- 7) Overturn the handle and insert it on the stem so the handle teeth (A) match the union nut teeth (B) (fig. 10).
- 8) Turn the handle counter-clockwise to fully tighten the union nut (fig. 10). The rotation directions to tighten (TIGHTEN) and loosen (UNTIGHTEN) the union nuts are indicated on the handle (fig. 11). Generally, if pipes are not offset, a single turn is sufficient for correct tightening.
- 9) Repeat point 7 for the other union nut. Note: A small force applied on the handle develops a torque much higher than manual tightening. You can also, using the Easytorque kit (fig. 5-6), supplied as an accessory, tighten union nuts using a torque wrench to quantify the force and thus monitor the stress applied to the thermoplastic threads according to the installation indications in the instructions enclosed with the kit.
- 10) If necessary, support pipes with FIP pipe clip model ZIKM and DSM distance plates.

Fig. 8



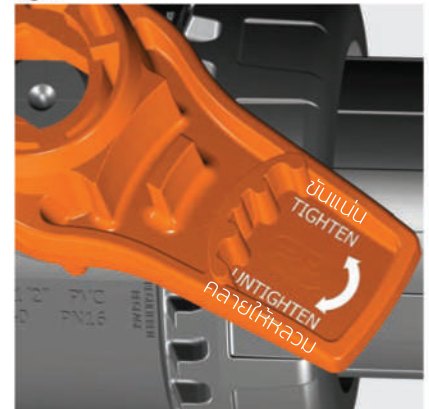
Fig. 9



Fig. 10



Fig. 11



WARNINGS

Do not use compressed air or other gases to test thermoplastic lines. Always avoid sudden closing manoeuvres and protect the valve against accidental manoeuvres. Leave a straight section of pipe of length equal to 5 times the nominal diameter before and after the valve.

การติดตั้ง:

SXE-SSE วาล์วสามารถติดตั้งได้ทั้งแนวตั้งและแนวนอน (back pressure ขึ้นต่ำ 0.2 bar สำหรับ SXE)

- 1) เช็ควาล์วและท่อนั้นอยู่ในระดับเดียวกันเพื่อป้องกันการเกิด mechanical stress ที่เกลียว
- 2) ขันยูเนียนนัท (1) ออกจากกบดวาล์ว (4) แล้วสวมเข้ากับท่อ
- 3) เชื่อมท่อเข้ากับข้อต่อส่วนท่อ (2)
- 4) วางบอดวาล์วไว้ระหว่างข้อต่อส่วนท่อ (fig. 9)
- 5) ขันยูเนียนนัท (1) เข้ากับบอดตามเข็มนาฬิกาจนแน่นด้วยมือ ห้ามใช้ประแจหรืออุปกรณ์ที่จะทำลายพื้นผิววาล์ว
- 6) สามารถใช้ด้ามจับวาล์วในการขันเพื่อความสะดวก
- 7) คว่ำด้ามจับวาล์วลงแล้ววางให้ลงล็อกกับวาล์ว (fig. 10)
- 8) หมุนด้ามจับจนเข็มนาฬิกาเพื่อขันแน่น (fig. 10) อ้างตาม (fig. 11) เพื่อดูว่าต้องขันกี่ครั้ง โดยปกติแล้วหากวาล์วและท่อนานกันจะขันแน่นภายใน 1 รอบ
- 9) ทำแบบเดิมกับยูเนียนนัทอีกข้าง
- 10) ใช้แคลมป์รัดท่อที่ท่อเพื่อเพิ่ม support หากจำเป็น

คำเตือน:

ห้ามใช้แรงดันลมหรือการอัดลมทุกชนิดในการทดสอบระบบ
หลีกเลี่ยงการปิดวาล์วอย่างกระทันหัน และป้องกันการส่งงานวาล์วโดยไม่ตั้งใจ
เพื่อระยะท่อไว้ 5 เท่าจากขนาด DN ท่อ จากหัวและท้ายของวาล์ว