

Sicherheits- und Wartungsanweisung für Leckölkit

1. Einbau- und Montagehinweis für das Überdruckventil und weitere Komponenten

Feder-Sicherheitsventile sind mit senkrecht nach obenstehender Federhaube einzubauen. Um eine einwandfreie Funktion der Sicherheitsventile zu gewährleisten, müssen diese so montiert werden, dass keine unzulässigen statischen, dynamischen und thermischen Beanspruchungen auf das Ventil wirken können. Wenn durch das Gehäuse im Ansprechfalle austretende Medium direkt oder indirekt Gefahren für Personen oder die Umgebung entstehen können, so müssen geeignete Schutzmaßnahmen getroffen werden, dabei sind auch Ausschwadungen durch die Entlastungsbohrungen der Federschraube zu berücksichtigen. Die Zuleitung zum Sicherheitsventile sollen so kurz wie möglich sein und sind so zu gestalten, dass sie in **min. 12L DN10** ausgelegt sind. Die Platzierung des Auffangbehälters ist so zu wählen, dass evtl. austretendes Öl nicht zur Gefahr für Personen oder die Umgebung werden kann (**Verbrühungsgefahr!**), jedoch soll man ihn gut einsehen können.

Bei der Erstmontage ist auf die richtige Ventilanordnung laut Plan StG.Nr. 9001.1 zu achten. Das Überdrucksicherheitsventil ist für max. 16 bar ausgelegt und könnte bei Falschmontage und hohem Hydraulikdruck besten.

2. Betriebsweise / Wartung

Der Arbeitsdruck der Anlage soll mindestens 5% unter dem Schließdruck des Sicherheitsventils liegen. Dadurch wird erreicht, dass das Sicherheitsventil nach dem Abblasen wieder einwandfrei schließen kann. Bei kleineren Undichtheiten, die durch Verunreinigungen zwischen den Dichtflächen hervorgerufen werden können, kann das Ventil zur Reinigung manuell kurzzeitig zum Abblasen / Öffnen gebracht werden. Die manuelle Öffnung erfolgt über eine Rändelmutter oberhalb der Federhaube (siehe Abbildung) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn (anschließend ist die Rändelmutter wieder bis zum Anschlag zurückdrehen). **Achtung**, diese Überprüfung sollte nur im kaltem Zustand des Ventils durchgeführt werden, da sonst erhöhte Verbrennungsgefahr besteht. Kann dadurch die Undichtigkeit nicht beseitigt werden, liegt wahrscheinlich eine Beschädigung vor, die nur in unserem Werk, durch Austausch oder durch autorisierte Fachleute repariert werden kann.

Bei Sicherheitsventilen mit Prüfvorrichtung ist zu empfehlen und anlagenspezifisch auch Vorschrift, das Sicherheitsventil von Zeit zu Zeit durch manuelles Öffnen zum Abblasen zu bringen, um sich von der Funktion des Sicherheitsventils zu überzeugen. Sie lassen sich daher spätestens ab einem Betriebsdruck von > 85% des Ansprechdruckes zum Öffnen bringen. Die Öffnung sollte nicht im drucklosen Zustand erfolgen. Eine Prüfung auf Gängigkeit im Dauerbetrieb der Sicherheitsventile hat mindestens in Abständen von 4 Wochen zu erfolgen. Sicherheitsventile stellen die letzte Sicherheit für das System dar. Sie sollen in der Lage sein, einen unzulässigen Überdruck auch dann zu verhindern, wenn alle anderen vorgeschalteten Regel-, Steuer- und Überwachungsgeräte versagen. Um diese Funktionseigenschaften sicherzustellen, bedürfen Sicherheitsventile einer regelmäßigen und wiederkehrenden Wartung. Die Wartungsintervalle sind entsprechend den Einsatzbedingungen vom Betreiber festzulegen. Lange nicht überprüfte Sicherheitsüberdruckventile können verschlammten, fest korrodieren und deren letzte Sicherheitsfunktion ist nicht mehr gegeben.

Es sollte stets für einen leeren Auffangbehälter gesorgt werden. Dieser ist täglich optisch zu überprüfen. Ist der Auffangbehälter gefüllt, kann dieser, vorausgesetzt das Öl ist sauber, aus der Halterung entnommen und in den Schlepper-Hydrauliköltank entleert werden.

3. Demontage der Armatur

Zusätzlich zu den allgemein gültigen Montagerichtlinien ist zu beachten, dass vor Demontage des Sicherheitsventils die Anlage drucklos gemacht werden muss.

4. Reparaturen

Reparaturen an Sicherheitsventilen dürfen nur durch autorisierte Fachwerkstätten unter ausschließlicher Verwendung von Originalersatzteilen, durchgeführt werden.

