

DESCRIZIONE

La Serie 262 comprende elettrovalvole a due vie normalmente chiuse a comando diretto, il corpo valvola è in acciaio inox.

INSTALLAZIONE

Le elettrovalvole ASCO devono essere utilizzati esclusivamente rispettando le caratteristiche tecniche specificate sulla targhetta. Variazioni sulle valvole o sui piloti sono possibili solo dopo avere consultato il costruttore e i suoi rappresentanti. Prima della installazione, depressurizzare i tubi e pulirli internamente. Le elettrovalvole possono essere montate in tutte le posizioni. La direzione del flusso per i collegamenti ai tubi sono indicati sul corpo delle valvole.

I raccordi devono essere conformi alla misura indicata sull'apposita targhetta.

ATTENZIONE:

- Ridurre i raccordi può causare operazioni sbagliate o malfunzionamento.
- Per proteggere il componente installare, il più vicino possibile al lato ingresso, un filtro adatto al servizio.
- Se si usano nastri, pasta spray o lubrificanti simili durante il serraggio, evitare che delle particelle entrino nel corpo della valvola.
- Usare attrezzature appropriate e posizionare le chiavi il più vicino possibile al punto di ricordo.
- Per evitare danni al corpo della valvola, NON SERRARE ECCESSIVAMENTE i raccordi.
- Non usare la valvola o il pilota come una leva.
- I raccordi non devono esercitare pressione, torsione o sollecitazioni sull'elettrovalvola.

ALLACCIAMENTO ELETTRICO

L'allacciamento elettrico deve essere effettuato esclusivamente da personale specializzato e deve essere conforme alle norme locali.

ATTENZIONE:

- Prima di mettere in funzione, togliere l'alimentazione elettrica, disconnettere il circuito elettrico e le parti sotto tensione.
- I morsetti elettrici devono essere correttamente avvitati secondo le norme prima della messa in servizio.
- Le elettrovalvole devono essere provviste di morsetti di terra a seconda della tensione e delle norme di sicurezza locali.

- I piloti possono avere una delle seguenti caratteristiche elettriche:
- Connettore ISO-4400 o 3 x DIN-46244 (se installato correttamente è IP-65).
 - Morsettiere racchiusa in custodia metallica. Entrata cavì con pressacavi tipo "Pg".
 - Bobine con fili o cavo.

MESSA IN FUNZIONE

Prima di dare pressione alla valvola, eseguire un test elettrico. Eccitare la bobina diverse volte fino a notare uno scatto metallico che dimostra il funzionamento del pilota.

SERVIZIO

Molte elettrovalvole sono provviste di bobine per il funzionamento continuo. Per prevenire la possibilità di danneggiare cose o persone, non toccare il pilota. Se di facile accesso, l'elettrovalvola deve essere protetta per evitare qualsiasi contatto accidentale.

EMISSIONE SUONI

L'emissione di suoni dipende dall'applicazione e dal tipo di elettrovalvola. L'utente può stabilire esattamente il livello del suono solo dopo aver installato la valvola sul suo impianto.

MANUTENZIONE

Generalmente questi componenti non necessitano spesso di manutenzione. Comunque in alcuni casi è necessario fare attenzione a depositi o ad eccessiva usura. Questi componenti devono essere puliti periodicamente. Il tempo che intercorre tra una pulizia e l'altra varia a seconda delle condizioni di funzionamento. Il ciclo di durata dei componenti dipende dalle condizioni di funzionamento. In caso di usura è disponibile un set completo di parti interne per la revisione. Se si incontrano problemi durante l'installazione e la manutenzione o se si hanno dei dubbi, consultare ASCO o i suoi rappresentanti.

SMONTAGGIO VALVOLE

Smontare procedendo con ordine. Consultare attentamente gli esplosi forniti per la corretta identificazione delle parti.

- Togliere la clip di fissaggio e sfilare l'intera custodia dell'elettrovalvola dal sottogruppo di base del solenoide. ATTENZIONE: Quando si sgancia la clip di fissaggio metallico, può scattare verso l'alto.
- Svitare il sottogruppo di base del solenoide. Smontare il gruppo nucleo, molla del nucleo e anello dal corpo.
- Ora tutte le parti sono accessibili per la pulizia o la sostituzione.

RIMONTAGGIO VALVOLE

Rimontare procedendo nell'ordine inverso facendo riferimento agli esplosi forniti per la corretta identificazione e collocazione delle parti.

- NOTA: Lubrificare tutti gli anelli di tenuta con grasso al silicone di buona qualità. Sostituire il gruppo nucleo con molla del nucleo e sottogruppo di base del solenoide e l'anello di tenuta. NOTA: L'estremità chiusa della molla del nucleo dovrebbe sporgere dalla parte superiore del gruppo nucleo.
- Serrare il sottogruppo di base del solenoide con coppia secondo quanto indicato nel diagramma.
- Rimontare il solenoide e la clip di fissaggio.
- Dopo la manutenzione, azionare la valvola per alcune volte per assicurarsi della regolare apertura e chiusura.

Per informazioni aggiuntive, visitate il nostro sito web: www.asco.com

BESCHRIJVING

Afsluiters uit de 262-serie zijn 2-weg, normaal gesloten, direct werkende magneetafsluiters. De behuizing is van roestvast staal.

INSTALLATIE

ASCO producten mogen uitsluitend toegepast worden binnen de op de naamplaat aangegeven specificaties. Wijzigingen zijn alleen toegestaan na overleg met de fabrikant of haar vertegenwoordiger. Voor het inbouwen dient het leiding-systeem drukloos gemaakt te worden en inwendig gereinigd. De positie van de afsluiter is naar keuze te bepalen. De doorstroombijding wordt bij afsluiters aangegeven op het afsluiterhuis.

De pijp aansluiting moet overeenkomstig de naamplaat-gegevens plaatsvinden.

LET HIERBU OP:

- Een reductie van de aansluitingen kan tot prestatie- en functioneelis leiden.
- Ter bescherming van de interne delen wordt een filter in het leidingnet aanbevolen.
- Bij het gebruik van draadafdichtingspasta of tape mogen er geen deeltjes in het leidingwerk geraken.
- Men dient uitsluitend geschikt gereedschap voor de montage te gebruiken.
- Gebruik een zodanig koppel voor leidingverbindingen dat het product NIET WORDT BESCHADIGD.
- Het product, de behuizing of de spoel mag niet als hefboom worden gebruikt.
- De pijp aansluitingen mogen geen krachten of momenten op het product overdragen.

ELEKTRISCHE AANSLUITING

In geval van elektrische aansluiting dient dit door vakkundig personeel te worden uitgevoerd volgens de door de plaatselijke overheid bepaalde richtlijnen.

LET HIERBU OP:

- Voordat men aan het werk begint moeten alle spanningsvoerende delen spanningsloos worden gemaakt.
- Alle aansluitklemmen moeten na het beëindigen van het werk volgens de juiste normen worden aangedraaid.
- Al naar gelang het spanningsbereik moet het product volgens de geldende normen van een aarding worden voorzien.

- Het product kan de volgende aansluitingen hebben:
- Stekeraansluiting volgens ISO-4400 of 3 x DIN-46244 (bij juiste montage wordt de dichtheidsklasse IP-65 verkregen).
 - Aansluiting in het metalen huis d.m.v. schroefaansluiting. De kabeldoorvoer heeft een "PG" aansluiting.
 - Losses of aangegoten kabels.

IN GEBRUIK STELLEN

Voordat de druk aangesloten wordt dient een elektrische test te worden uitgevoerd. Ingeval van magneetafsluiters legt men meerdere malen spanning op de spoel aan waarbij een duidelijk "klikken" hoorbaar moet zijn bij juist functioneren.

GEBRUIK

De meeste magneetafsluiters zijn uitgevoerd met spoelen voor continu gebruik. Om persoonlijk letsel en schade door aan-raking van het spoelhuis te voorkomen dient men het aanraken te vermijden, omdat bij langdurige inschakeling de spoel of het spoelhuis heet kan worden. In voorkomende gevallen dient men de spoel af te schermen voor aanraking.

GELUIDSEMISSIE

Dit hangt sterk af van de toepassing en het gebruikte medium. De bepaling van het geluidsniveau kan pas uitgevoerd worden nadat de afsluiter is ingebouwd.

ONDERHOUD

Het onderhoud aan de afsluiters is afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden. We raden u aan om het product regelmatig te reinigen, in intervallen die afhankelijk zijn van het medium en de mate van onderhoud. Controleer tijdens het onderhoud of onderdelen zijn versleten. In geval van slijtage zijn reserve-onderdelen beschikbaar om een inwendige revisie uit te voeren. Ingeval problemen of onduidelijkheden tijdens montage, gebruik of onderhoud optreden dan dient men zich tot ASCO of haar vertegenwoordiger te wenden.

DEMONTAGE

Neem de afsluiter op een ordelijke wijze uit elkaar. Raadpleeg daarbij de montagetekeningen die de afzonderlijke onderdelen betreffen.

- Verwijder de bevestigingsclip en het gehele spoelhuis van het kopstuk/deksel. LET OP: bij het verwijderen van de bevestigingsclip kan deze omhoog springen.
- Schroef het kopstuk/deksel los. Verwijder de plunjer, de plunjererveer en de O-ring uit het afsluiterhuis.
- Alle delen zijn nu toegankelijk voor reiniging of vervanging.

MONTAGE

Monteer alle delen in omgekeerde volgorde als aangegeven is bij demontage, let daarbij wel op de montage-tekening voor de juiste plaatsing van de onderdelen.

- OPMERKING: Vet alle O-ringen in met hoogwaardig siliconenvet. Vervang de plunjer, de plunjererveer en het kopstuk/deksel met de O-ring. OPMERKING: Het splits toelopende uiteinde van de plunjer moet uit de bovenkant van de plunjer steken.
- Draai het kopstuk/deksel met het juiste aandaraaimoment vast.
- Monteer de spoel en de bevestigingsclip.
- Na het onderhoud dient men de afsluiter een aantal malen te bedienen om het openen en sluiten te controleren.

Ga voor meer informatie naar onze website: www.asco.com

ASCO DRAWING DESSIN ZEICHNUNG
DISEGNO DIBUJO TEKENING

CE SERIES 262

TORQUE CHART

ITEMS	NEWTON.METRES		INCH.POUNDS	
	A	B	5 ± 2	175 ± 25
	0,6 ± 0,2	20 ± 3		

GB * Supplied in spare part kit
FR * Livrées en pochette de rechange
DE * Enthalten im Ersatzteilsatz
ES * Incluido en Kit de recambio
IT * Disponibile nel Kit parti di ricambio
NL * Geleverd in vervangingsset

Ø 6,8
22 17,5
15 6,3
22

Ø
Catalogue number Code électrovanne Katalognummer Código de la electroválvula Codice elettrovalvola Catalogusnummer
Spare part kit Code pochette de rechange Ersatzteilsatz Código del kit de recambio Kit parti di ricambio Vervangingsset

Ø	1/8	C302-020 C302-024	C302-070 C302-070

ASCO DRAWING DESSIN ZEICHNUNG
DISEGNO DIBUJO TEKENING

DESCRIPTION

DESCRIPTION	DESCRIPTION
1. Retaining clip	9. Valve body
2. Coil & nameplate	10. Mounting bracket
3. Connector assembly	
4. Spring washer	
5. Sol. base sub. assembly.	
6. O-ring, sol. base sub. assembly	
7. Spring, core	
8. Core assembly	

DESCRIPTION

DESCRIPTION	DESCRIPTION
1. Clip de maintien	9. Corps
2. Bobine & étiquette	10. Support de montage
3. Montage du connecteur	
4. Rondelle élastique	
5. Sol. sous-ensem. de base	
6. Joint torique, sous-ens. B.S.	
7. Ressort, noyau mobile	
8. Montage du noyau mob.	

BESCHREIBUNG

BESCHREIBUNG	BESCHREIBUNG
1. Klammerhalterung	8. Feder, magnetanker
2. Magnetspule & Typenschild	10. Einbauhalterung
3. Geräteresteckdose	
4. Federscheibe	
5. Haltermutter	
6. Dichtungsring, haltermutter	
7. Magnetankerbaugruppe	

DESCRIPCION

DESCRIPCION	DESCRIPCION
1. Clip de sujecion	8. Conjunto del nucleo
2. Bobina y placa de caract.	9. Cuerpo de la valvula
3. Conjunto del conector	10. Soporte de montaje
4. Arandela resorte	
5. Sol. conjunto d.l. base	
6. Junta, conjunto d.l. base del sol.	
7. Resorte, nucleo	

DESCRIZIONE

DESCRIZIONE	DESCRIZIONE
1. Clip di fissaggio	8. Gruppo nucleo
2. Bobina & targhetta	9. Corpo
3. Gruppo connettore	10. Squadra di fissaggio
4. Rondella elastica	
5. Gruppo cannotto	
6. Anello di tenuta, gruppo cannotto	
7. Molla, nucleo	

BESCHRIJVING

BESCHRIJVING	BESCHRIJVING
1. Clip	9. Afsluiterhuis
2. Spoel met typeplaatje	10. Bevestigingsbeugel
3. Steker	
4. Veerring	
5. Kopstuk/deksel	
6. O-ring, kopstuk/deksel	
7. Plunjererveer	
8. Plunjer	