



BETRIEBSVORSCHRIFT FÜR REGELVENTILE OPERATING INSTRUCTIONS FOR REGULATING VALVES

HRAR (923, 924, 92A, 92B)

Letzte Überarbeitung: 06.02.2025
Latest Revision: 2025-02-06

Inhalt		Content	
Kapitel	Seite	Chapter	Page
1. Übersicht der Bauarten	3	1. Overview of Types	3
2. Technische Kennwerte	5	2. Technical Parameters	5
3. Sicherheitshinweise	6	3. Safety Advice	6
4. Anwendung	7	4. Usage	7
5. Funktionsbeschreibung	7	5. Description of Functionality	7
6. Einbau	7	6. Installation	7
7. Wartung	8	7. Maintenance	8
8. Transport, Lagerung und Entsorgung	10	8. Transport, Storage and Disposal	10
9. Garantie	10	9. Warranty	10
10. Ersatzteile	10	10. Spare Parts	10
11. Kennzeichnung	11	11. Labelling	11
12. Hinweis auf Restgefahren	11	12. Advice on Residual Hazards	11

GEA AWP GmbH
 Armaturenstr. 2
 17291 Prenzlau
 Tel.: +49 3984 8559-0
 Fax: +49 3984 8559-18
info@awpvalves.com
awpvalves.com

1. Übersicht der Bauarten

923	Durchgangsregelventil
924	Eck-Regelventil
92A	Durchgangs-Nadelventil
92B	Eck-Nadelventil

1.1. Typ 923, 924

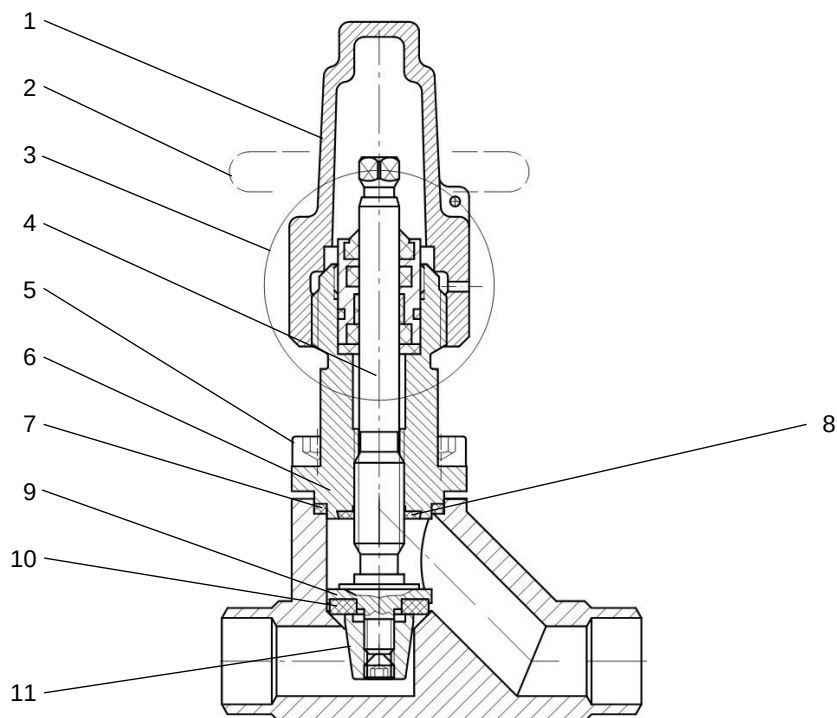
DN 6 – DN 20

1. Overview of Types

923	Straightway regulating valve
924	Angle regulating valve
92A	Straightway needle valve
92B	Angle needle valve

1.1. Types 923, 924

DN 6 – DN 20



- 1 – Kappe
- 2 – Handrad (optional)
- 3 – Schraubbuchse, komplett (siehe Abschnitt 1.3.)
- 4 – Spindel
- 5 – Deckelschrauben
- 6 – Ventildeckel
- 7 – Ventildeckeldichtung (Flachdichtung K)
- 8 – Rückdichtung (Flachdichtung R)
- 9 – Ventilteller
- 10 – Sitzdichtung (Flachdichtung S)
- 11 – Regelkegel

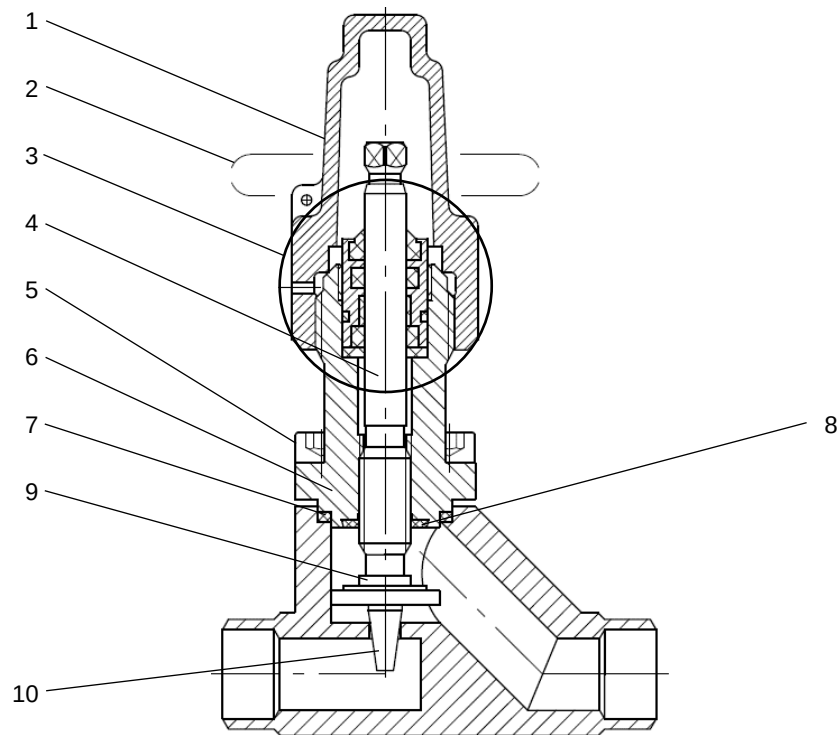
- 1 – Cap
- 2 – Handwheel (optional)
- 3 – Threaded bush, complete (see section 1.3.)
- 4 – Stem
- 5 – Cover screws
- 6 – Valve cover
- 7 – Valve cover gasket (flat gasket K)
- 8 – Back seal (flat gasket R)
- 9 – Valve disc
- 10 – Seat seal (flat gasket S)
- 11 – Regulating cone

1.2. Typ 92A, 92B

DN 15

1.2. Type 92A, 92B

DN 15



- 1 – Kappe
- 2 – Handrad (optional)
- 3 – Schraubbuchse, komplett (siehe Abschnitt 1.3.)
- 4 – Spindel
- 5 – Deckelschrauben
- 6 – Ventildeckel
- 7 – Ventildeckeldichtung (Flachdichtung K)
- 8 – Rückdichtung (Flachdichtung R)
- 9 – Ventilteller
- 10 – Regelkegel

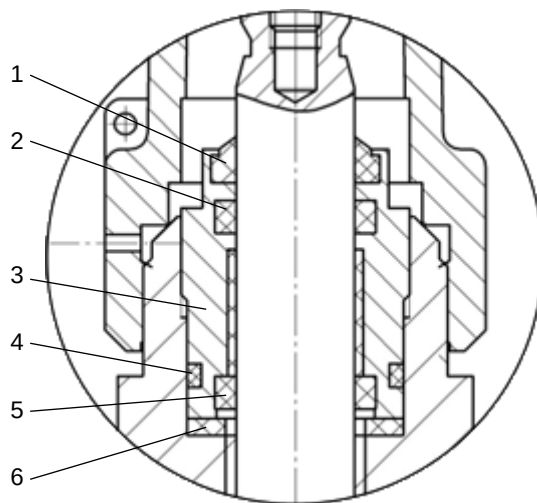
- 1 – Cap
- 2 – Handwheel (optional)
- 3 – Threaded bush, complete (see section 1.3.)
- 4 – Stem
- 5 – Cover screws
- 6 – Valve cover
- 7 – Valve cover gasket (flat gasket K)
- 8 – Back seal (flat gasket R)
- 9 – Valve disc
- 10 – Regulating cone

1.3. Schraubbuchse, komplett

Ziffer 3 in vorangegangenen Übersichten.

1.3. Threaded Bush, complete

Figure 3 in preceding drafts.



- 1 – Abstreifring
- 2 – O-Ring A
- 3 – Schraubbuchse
- 4 – O-Ring B
- 5 – PTFE-Ring
- 6 – Flachdichtung SB

- 1 – Scraper
- 2 – O-Ring A
- 3 – Threaded bush
- 4 – O-ring B
- 5 – PTFE ring
- 6 – Flat gasket SB

2. Technische Kennwerte

Gehäusewerkstoff (Auswahl nach AD-2000 Reihe W)

Stahl: P235GH, S355J2
 Tieftemp.-stahl: P215NL, P255QL, P355NL1
 NIRO: X5CrNi18-10
 oder gleichwertige

2. Technical Parameters

Selection of body material acc. to German AD-2000 series W

Steel: P235GH, S355J2
 Low temp. steel: P215NL, P255QL, P355NL1
 NIRO: X5CrNi18-10
 or any equivalent

2.1. Druck- / Temperatur-Einsatzgrenzen

Bei Verwendung von Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 gelten folgende Werte:

PN	TB (MWT) [°C]	-60 ²⁾	-40 ²⁾	-25 ²⁾	-10	+50	+150
25	PS (MWP) [bar]	6,25	12,5	18,7	25	25	25
40		10	20	30	40	40	40
63		15,75	31,5	47,2	63	63	63

2.1. Pressure / Temperature Limits

When using screws of 8.8 strength category the following values apply:

Bei Verwendung von Schrauben der Festigkeitsklasse A2-70 gelten folgende Werte:

When using screws of A2-70 strength category the following values apply:

PN	TB (MWT) [°C]	-60 ²⁾	-60 ¹⁾	-10	+50	+150
25	PS (MWP) [bar]	18,7	25	25	25	25
40		30	40	40	40	40
63		47,2	63	63	63	63

1) Belastungsfall I (Tieftemperaturstahl, NIRO)
 2) Belastungsfall II (nach AD2000-W10) (Stahl)

1) Stress case I (low temperature steel, NIRO)
 2) Stress case II (as per AD2000-W10) (Steel)

Zulässiger Umgebungstemperaturbereich: -50 bis +50 °C

Permissible ambient temperature range: -50 to +50 °C

Für **Regelventile für Wärmetechnik (Typen 92...HT)** gelten folgende Werte (sowohl für Ventile mit 8.8- als auch mit A2-70-Schrauben):

PN	TB (MWT) [°C]	-10	+50	+150	+200
25	PS (MWP) [bar]	25	25	25	25
40		40	40	40	40
63		63	63	63	63

Zulässiger Umgebungstemperaturbereich: -50 bis +50 °C

For **regulating valves for heating technologies (types 92...HT)** the following values apply (for valves with 8.8 as well as with A2-70 screws):

Permissible ambient temperature range: -50 to +50 °C

2.2. Betriebsmedien

Die hier beschriebenen Ventile sind geeignet für den Betrieb mit Kältemitteln nach EN 378 Teil 1, z. B. NH₃, R22, R134a oder Gemischen mit Kältemaschinenöl sowie für neutrale, gasförmige und flüssige Medien und Kühlsole auf Glycol-Basis.

2.2. Operating Mediums

The valves described here are designed for operation with refrigerants as per EN 378 part 1, e. g. NH₃, R22, R134a or blends with refrigerator oil as well as for neutral, gaseous and liquid mediums and glycol-based cold brine.

2.3. Durchflussfaktor K_{vs}

K_v-Wert des Ventils bei Nennhub (100 % Öffnungsgrad) in m³/h

2.3. Flow Factor K_{vs}

K_v value of the valve at nominal lift (100 % open) in m³/h

Typ	PN (Typ/types 92...)	PN (Typ/types 92...HT)	DN 6	DN 8	DN 10	DN 15	DN 20
923	PN25; PN40(8.8)	PN25(8.8)	1,4	1,8	2,2	2,5	5,2
	PN40(A2-70); PN63	PN25(A2-70), PN40; PN63	3,3	3,8	4,3	4,8	
924	PN25; PN40(8.8)	PN25(8.8)	2,1	2,4	2,65	2,8	6,4
	PN40(A2-70); PN63	PN25(A2-70), PN40; PN63	4,3	4,5	4,7	5,0	
92A	PN25; PN40(8.8)	PN25(8.8)	–	–	–	0,92	–
	PN40(A2-70); PN63	PN25(A2-70), PN40; PN63	–	–	–	–	
92B	PN25; PN40(8.8)	PN25(8.8)	–	–	–	0,94	–
	PN40(A2-70); PN63	PN25(A2-70), PN40; PN63	–	–	–	–	

Einbaulage beliebig, **die Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Aufkleber) sollte eingehalten werden.**

Leckage am Ventilsitz: <5g Kältemittel pro Jahr

Installation possible in any desired position. **The flow direction (see arrow on sticker) should be adhered to.**

Leakage at valve seat: <5g refrigerant per year

3. Sicherheitshinweise

Ventile mit Transport- oder Lagerschäden dürfen nicht eingebaut werden.

Ventile müssen frei von Achskräften, Biege- und Torsionsmomenten sein und dürfen nicht als Fixpunkte von Rohrleitungen dienen!

Bei Autogenschweißung oder Hartlötung darf die Flamme das Ventil nicht berühren.

Verunreinigungen jeglicher Art müssen vom Innenraum der Ventile ferngehalten werden.

Schließen oder Öffnen der Ventile mit einer Handradgabel oder sonstiger hebelarmverlängernder Gegenstände ist unzulässig, da dies zur Beschädigung der Sitzdichtung führen kann.

Demontage bzw. Ausbau der Ventile nur bei druckloser, abgesaugter und ausreichend belüfteter Rohrleitung.

Bei extremen Temperaturen ist das Ventil mit Schutzhandschuhen zu bedienen. **Verbrennungsgefahr!**

Die Betätigung des Ventils gegen eine eingeschlossene Flüssigkeit ist zu vermeiden, da es durch die Bewegung der Spindel zur Volumenänderung kommt. Dies bedingt eine unzulässige Druckzunahme im abgeschlossenen Rohrabschnitt. Das Schließen

3. Safety Advice

Valves that have been damaged during transport or storage may not be installed.

No axial forces, bending or torsional moments should act upon the valves. They may not be used as fixing points for pipes. When using autogenic welding or brazing, the flame may not touch the valve.

Any kind of soiling has to be kept away from the inside of the valve.

It is not allowed to open or close the valves by using a hand wheel wrench or any other devices for extending the lever arm, as this may damage the seat seal.

The valves may not be disassembled or detached from the system before the pipe has been depressurized, emptied and adequately ventilated.

Under extreme temperatures, the valve must be handled with protective gloves. **Danger of burning!**

Actuating the valve against a locked liquid must be avoided, as the movement of the stem results in a change of the volume.

This causes an impermissible pressure increase in the enclosed pipe section. Regulating valves in liquid lines must be closed in sequence to a container with a gas volume.

der Regelentile in Flüssigkeitsleitungen hat in Reihenfolge zu einem Behälter mit Gasvolumen zu erfolgen.

4. Anwendung

AWP-Regelventile sind geeignet für den Einsatz in Kältemittelkreisläufen für Industrie-Kälteanlagen. Sie verschließen die Rohrleitung durch Absenkung des Ventiltellers auf den Ventilsitz. Der Regelkegel unter dem Ventilteller ermöglicht eine Regulierung des Medienstroms. Die Spindelabdichtung erfolgt mittels Schraubbuchse mit federelastischem PTFE-Ring.

5. Funktionsbeschreibung

AWP-Regelventile sind durch ein Handrad zu betätigen. Drehung des Handrades im Uhrzeigersinn bewirkt ein Absenken des Ventiltellers auf den Ventilsitz und dadurch ein Schließen der Rohrleitung. Drehung des Handrades entgegen dem Uhrzeigersinn bewirkt ein Heben des Ventiltellers vom Ventilsitz und dadurch ein Öffnen der Rohrleitung. Diese Ventile sind sowohl Regel- als auch Absperrarmaturen. Bei maximalem Hub gibt der Regelkegel die Regeldüse frei. Der Durchmesser der Regeldüse entspricht der Nennweite.

Die Ventile sind mit einer Rückdichtung ausgerüstet (Flachdichtung R). Bei voll geöffnetem Ventil ist der gefahrlose Austausch der Dichtelemente (O-Ringe A und B, PTFE-Ring) an der Spindel durch Heraus-schrauben der Schraubbuchse möglich.

6. Einbau

Vor Einbau Rohrleitungen und Anlagenteile säubern.

Bitte beachten:

Die Abweichung von der Parallelität bzw. Rechtwinkligkeit der Anschweißenden bzw. Flanschdichtflächen darf 1° nicht überschreiten. Anschlussflansche müssen achsengleich sein. Ventile mit Transport- und Lagerschäden nicht einbauen!

Nach dem Entfernen der Rohrstopfen können die Ventile in beliebiger Lage eingeschweißt bzw. montiert werden.

Die Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Aufkleber) sollte eingehalten werden. Eine entgegengesetzte Durchflussrichtung ist zulässig, die genannten Leistungsangaben gelten dann nicht.

Bei Anwendung moderner Schweißverfahren (z. B. WIG, CO₂-Lichtbogenschweißen) werden die Ventile zum Einschweißen nicht demontiert. Vor dem Schweißen ist die Spindel mittels Handrad in Mittelstellung zu bringen (Ventil halb geöffnet).

Die Befestigungsschrauben und -mutter sind über Kreuz und gleichmäßig anzuziehen. Nach dem Einbau ist die Leichtgängigkeit der Spindel im kompletten Hubbereich zu überprüfen.

Das Gewinde zum Aufschrauben der Kappe muss frei von Farbe bleiben und ist zu fetten (z. B. mit RENOLIT UNITEMP 2).

Bitte beachten!

Zur Demontage des Ventileinsatzes ist genügend Platz auf der Seite, auf der sich der Ventildeckel befindet, freizuhalten – siehe folgende Tabelle.

Nennweite Nominal Diam.	DN 6-15	DN 20
Abstand [mm] Clearance [mm]	25	30

4. Usage

AWP-regulating valves are designed for installation in the refrigerant cycles of industrial refrigeration plants. They close the pipeline by lowering the valve disc onto the valve seat. The regulating cone under the valve disc enables the medium flow to be regulated. The stem sealing is provided by a threaded bush with a spring-elastic PTFE ring.

5. Description of Functionality

AWP regulating valves can be operated using a hand wheel. Turning the handwheel clockwise lowers the valve disc onto the valve seat and thereby closes the pipeline. Turning the handwheel counterclockwise causes the valve disc to be lifted from the valve seat and thereby opens the pipeline. These valves are regulating as well as shut-off valves. When opening to the maximum lift the regulating cone fully releases the nozzle. The diameter of the nozzle is equivalent to the nominal diameter.

The valves are equipped with a back seal (flat gasket R). When the valve is completely open, the sealing elements (O-rings A and B, PTFE ring) on the stem can be replaced safely by unscrewing the threaded bush.

6. Installation

Clean pipes and components prior to installation.

Please note:

The deviation from the parallelism resp. perpendicularity of the welding ends resp. flange sealing surfaces must not exceed 1°.

Connecting flanges must be on the same axis. Do not install valves that have been damaged during transport or storage.

After the protective caps have been removed from the ports the valves can be welded, resp. installed in any position.

The flow direction (see arrow on sticker) should be adhered to. An opposite flow direction is permitted. In that case the mentioned performance data do not apply.

When applying modern welding techniques (e. g. TIG, CO₂-shielded metal-arc) the valves do not need to be disassembled for welding. Before welding the stem must be moved to its center position by using a handwheel (valve is half-open).

The fastening bolts and nuts have to be tightened crosswise and evenly. After the installation has been completed, check whether the stem can be turned smoothly within its entire lift range.

The thread to screw on the cap must be kept free of paint and must be greased (e. g. with RENOLIT UNITEMP 2).

Please note!

Keep clear enough space on that side on which the valve cover is located to disassemble the valve insert from the housing – see following table.

7. Wartung

AWP-Regelventile arbeiten wartungsfrei. Treten Mängel im Funktionsverhalten auf ist eine Reparatur möglich. Während der Garantiezeit dürfen Reparaturen nur durch AWP bzw. mit dessen Einverständnis durch geschultes Instandhaltungspersonal des Betreibers der Anlage vorgenommen werden.

! Sicherheitshinweise beachten!

7.1. Spindelabdichtung wechseln (bei laufendem Betrieb)

7.1.1.

Kappe abschrauben! Dazu einen Schlüssel der **Weite 19** verwenden.

7.1.2.

Spindel mittels Handrad in die oberste Stellung bringen.

7.1.3.

Schraubbuchse entgegen Uhrzeigersinn herausschrauben.

Auf eventuell austretendes restliches Kältemittel achten! Bis zum völligen Druckausgleich Schraubbuchse lose im Deckel belassen. Erst danach komplett herausschrauben. Zum Heraus-schrauben der Schraubbuchse Schlüssel mit in der folgenden Tabelle angegebenen Weiten verwenden:

Nennweite Nominal Diam.	DN 6-15	DN 20
Schlüsselweite Wrench size	19	17

7.1.4.

O-Ringe A, B, und Abstreifring entfernen und durch Neue ersetzen. Flachdichtung SB aus dem Einbauraum im Deckel entfernen.

7.1.5.

Spindel säubern und neue Flachdichtung SB in Deckel einlegen. Schraubbuchse mit Kältefett (z. B. RENOLIT UNITEMP 2) einfetten und handfest anziehen.

7.1.6.

Zur Dichtheitskontrolle die Spindel in Mittelstellung bringen und Deckelbereich mit Schaummitteln einpinseln.

7.2. Auswechseln der Sitzdichtung und der Rückdichtung bzw. des kompletten Ventileinsatzes

7.2.1.

Ventil bis zum Anschlag öffnen und Deckelschrauben lösen.

Auf eventuell austretendes restliches Kältemittel achten! Bis zum völligen Druckausgleich Deckelschrauben lose im Gehäuse belassen. Erst danach völlig herausschrauben!

Zum Heraus-schrauben Schlüssel, bzw. Schraubendreher mit in der folgenden Tabelle angegebenen Weiten verwenden.

7. Maintenance

AWP regulating valves are maintenance-free. In case any defects in the functional performance of the valves occur, they can be repaired. During the term of warranty, repairs may only be carried out by the manufacturer or, with his consent, by specially trained maintenance personnel working for the plant operator.

! Follow the safety instructions!

7.1. How to Replace the Stem Seal (During Operation)

7.1.1.

Unscrew the cap! In order to do so use a wrench of **size 19**.

7.1.2.

Move the stem to the uppermost position by using a handwheel.

7.1.3.

Unscrew the threaded bush counter-clockwise.

Remnants of refrigerant might leak!

The threaded bush should be kept loosely in the cover and should be unscrewed completely only after the pressure has completely equalized. To unscrew the threaded bush use a wrench with sizes as mentioned in the following table:

7.1.4.

Remove O-rings A and B, as well as the scraper and replace them with new ones. Remove flat gasket SB from the seal housing in the cover.

7.1.5.

Clean the stem and insert a new flat gasket SB into the valve cover. Lubricate the threaded bush with low-temperature grease (e. g. RENOLIT UNITEMP 2) fasten it finger-tight.

7.1.6.

In order to perform a leak test move the stem to its center position and coat the area around the cover with a foam concentrate.

7.2. How to Replace the Seat Seal and the Back Seal resp. the Complete Valve Insert

7.2.1.

Open the valve up to the limit stop, then loosen the cover screws. **Remnants of refrigerant might leak!** Cover screws should be kept loosely in the cover and should be unscrewed completely only after the pressure has completely equalized! To unscrew the cover screws use a wrench, resp. a screwdriver with sizes (SW) as mentioned in the following table.

Nennweite Nominal Diam.	DN 6-15	DN 20
Deckelschrauben Cover screws	M6x18	M8x20
Schlüsselweite Wrench size	5	6

7.2.2.

Nach Druckausgleich alle Deckelschrauben vollständig heraus-schrauben und Deckel einschließlich aller daran befestigten In-nenteile am Handrad herausziehen.

7.2.3.

Handrad von der Spindel abschrauben und die Spindel aus dem Deckel herausdrehen.

7.2.4.

Die Rückdichtung (Flachdichtung R) aus dem Einbauraum auf der Unterseite des Deckels entfernen und durch neue ersetzen.

7.2.5.

Bei Nennweite DN 6 bis DN 20 ist die Sitzdichtung (Flachdich-tung S) an den Ventilteller angeschraubt und kann durch Ab-schrauben der Ventiltellermutter relativ leicht entfernt werden.

7.2.6.

Neue Sitzdichtung (Flachdichtung S) einlegen und mit Scheibe und Ventiltellermutter fixieren

7.2.7.

Vor der Montage alle Einzelteile des Ventils reinigen, Spindel und Deckel einzufetten. Anschließend neue Deckeldichtung (Flachdichtung K) einlegen, Deckel aufsetzen und Deckel-schrauben gleichmäßig und über Kreuz anziehen. Für Größe der Schrauben, Schlüsselweite und Anzugsdrehmomente siehe folgende Tabelle.

7.2.2.

After the pressure has equalized unscrew all cover screws com-pletely Then grab the handwheel and draw valve cover out of the valve housing, including all internal parts attached to it.

7.2.3.

Unscrew the handwheel from the stem, then unscrew the stem from of the cover.

7.2.4.

Remove the back seal (flat gasket R) from the seal housing on the underside of the valve cover and replace it with a new one.

7.2.5.

On regulating valves of nominal sizes DN 25 to DN 32 the seat seal (flat gasket S) is screwed onto the valve disc and can be re-moved by simply unscrewing the nut on the underside of the valve disc.

7.2.6.

Insert a new seat seal (flat gasket S) and fasten it with the washer and valve disc nut.

7.2.7.

Before assembly, clean all components of the valve, grease stem and cover. Afterwards insert a new valve cover gasket (flat gasket K), then put the cover back in place and tighten the cover screws evenly and crosswise. For sizes of screws, wrench sizes and tightening torques see following table.

Nennweite Nominal Diam.	DN 6-15	DN 20
Deckelschrauben Cover screws	M6x18	M8x20
	ISO 4762	
Schlüsselweite Wrench size	5	6
Anzugsdrehmoment für 8.8-Schrauben Tightening torque for 8.8 screws		
Drehmoment [Nm] Torque [Nm]	10	25
Anzugsdrehmoment für A2-70-Schrauben Tightening torque for A2-70 screws		
Drehmoment [Nm] Torque [Nm]	6	16

8. Transport, Lagerung und Entsorgung

AWP-Regelventile werden stoßgeschützt, mit Folie abgedeckt transportiert. Die Lagerung hat in trockenen Räumen zu erfolgen. Es ist auf den unversehrten Verschluss der Anschlussstutzen zu achten. Verschmutzungen jeglicher Art müssen vom Innenraum ferngehalten werden. Die außenliegenden Flächen der Armaturen sind mit einem Korrosionsschutzanstrich für trockene Lagerung bei Raumtemperatur versehen, der mindestens 1 Jahr wirksam ist.

Der Korrosionsschutzanstrich CELEROL® Reaktionsgrund 918 ist ein guter Haftvermittler für Deckanstrichstoffe auf 1- und 2-Komponenten-Basis.

Zur Entsorgung sind die Armaturen zu demontieren. Schmierstoffe sind bei der Demontage zu sammeln. Die Armaturenwerkstoffe sind voneinander zu trennen und nach den örtlichen Vorschriften zu entsorgen.

9. Garantie

Sofern nicht anders vereinbart gelten die gesetzlichen Gewährleistungsbestimmungen. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte auch unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, einzusehen auf unserer Website awpvalves.com.

10. Ersatzteile

Für AWP-Regelventile sind folgende Ersatzteile entsprechend der Übersichten in Kapitel 1 erhältlich.

Nennweite (DN) Nominal Diameter (DN)	Handrad Handwheel		Kappe Cap	
	Artikelnummer Item Number	Abmessungen Dimensions	Artikelnummer Item Number	Gewindemaß Dim. Of Thread
6-15	36302.10.5280001	∅ 60 x 6/9	96300E10.3180001	M27 x 2
20	36302.10.5280001	∅ 60 x 6/9	96300E10.3180001	M27 x 2

Eine Unterlegscheibe sowie eine Schraube bzw. Mutter zur Befestigung an der Spindel sind im Lieferumfang der Handräder enthalten. Ein O-Ring zur Abdichtung ist im Lieferumfang der Kappen enthalten.

Nennweite (DN) Nominal Diameter (DN)	Schraubbuchse (CR), kpl. Threaded Bush (CR), complete	Dichtungssatz (CR) Gasket Set (CR)	Ventileinsatz (Stahl, CR), komplett Valve Insert (steel, CR), complete	
			Typ 923, 924	Typ 92A, 92B
6-15	96300E10.8142001	96300.10.5/00019	92300E10.5110001	92A00E10.5110001
20	96300E11.8142001	96300.11.5/00019	92300E11.5110001	–

Ein Dichtungssatz enthält alle in Kapitel 1 gezeigten O-Ringe und Flachdichtringen passend für die jeweilige Nennweite. Ein Ventileinsatz enthält alle Innenteile samt Dichtungen, d. h. Spindel, Ventilteller, Schraubbuchse plus Deckel mit Schrauben, sowie Kappe, vormontiert.

Alle oben genannten Ersatzteile beziehen sich auf die **Standardausführung** der Ventile, d. h. Gehäusematerial = **Stahl**, Druckstufe = **PS 25**, O-Ring-Material = **CR**, mit **Kappe**, für Ventile **OHNE Deckelverlängerung** (d. h. ohne verlängerte Spindel). Für Ventile in davon abweichender Ausführung gelten andere Ersatzteilnummern!

8. Transport, Storage and Disposal

During transport, AWP shut-off valves are protected against impact and are covered with foil. They should be stored in dry rooms. Care must be taken to ensure that the connecting pieces are sealed intact. Any kind of soiling must be kept away from the interior. The external surfaces of the valves are covered with a layer of anticorrosive paint for dry storing at room temperature, which remains effective for at least one year.

The "CELEROL® Reaktionsgrund 918" anticorrosive paint is a good bonding agent for top coatings on a 1- and 2-component basis.

For disposal the valves must be dismantled. Lubricants are to be collected during disassembly. The valve materials must be separated from each other and disposed of in accordance with local regulations.

9. Warranty

Unless otherwise agreed, the statutory warranty provisions apply. For more information, please refer to our Standard Sales Terms which can be viewed on our website awpvalves.com.

10. Spare Parts

For AWP regulating valves the following spare parts are available according to the overviews given in chapter 1.

Handwheels come along with a washer as well as a screw, resp. nut for assembly onto the stem. Caps come along with an O-ring for sealing.

A gasket set contains all O-rings and gaskets shown in chapter 1 matching the respective nominal diameter.

A valve insert contains all internal parts including gaskets, i. e. stem, valve disk, threaded bush plus valve cover with screws, as well as cap, pre-assembled.

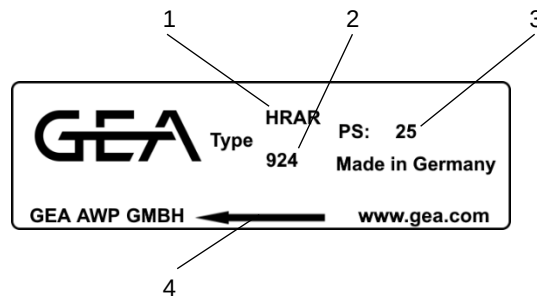
All spare parts mentioned above apply to the **standard design** of the valves, i. e. body material = **(carbon) steel**, pressure stage = **PS 25**, O-ring material = **CR**, with **cap**, for valves **WITHOUT bonnet extension** (i. e. without extended stem).

For valves with designs different from our standard, the item numbers for spare parts are different!

Bitte wenden Sie sich im Zweifelsfall an unseren Sales Support entweder über unsere Website awpvalves.com/contact oder per E-Mail an info@awpvalves.com!

11. Kennzeichnung

Die Kennzeichnung der AWP-Regelventile erfolgt entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU mittels eines Aufklebers, sowie durch Stempelung auf dem Ventilgehäuse. Auf dem Aufkleber sind folgende Informationen enthalten:



- 1 – Typ-Bezeichnung (z. B. HRAR)
- 2 – Typ-Nummer (923, bzw. 924 o. 92A)
- 3 – max. zulässiger Betriebsüberdruck
- 4 – Durchflussrichtung

Zusätzlich sind auf dem Ventilgehäuse noch folgende Informationen eingestempelt:

- Nennweite (DN) (ab DN 20)
- Werkstoffnummer
- Kennung und Chargennummer der Schmiede

Seriennummern werden standardmäßig auf Ventilen bis einschließlich DN 20 nicht angegeben.

12. Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Vom Hersteller nicht zu vermeidende Restgefahren bestehen durch:

- Unbefugtes Lösen des Deckels während des Betriebes bzw. Lösen der Schraubbuchse ohne Aktivierung der Rückdichtung.
- Unsachgemäße Montage von Flanschverbindungen (Eingangs- und Ausgangsflansch, geflanschte Ventildeckel).
- Verschmutzungen im Betriebsmedium bzw. unsachgemäßer Umgang mit Einbauteilen können zu Beschädigungen an der Sitzdichtung führen.
- Nichtbeachtung der Einsatzgrenzen und Herstellervorschriften entsprechend dieser Betriebsvorschrift.

In case of doubt please contact our sales support either via our website awpvalves.com/contact or by e-mail to info@awpvalves.com!

11. Labelling

AWP regulating valves are labelled according with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU with a sticker as well as by a stamping on the valve's housing. The sticker shows the following information:

- 1 – Type name (e. g. HRAR)
- 2 – Type number (923, resp. 924 or 92A)
- 3 – max. perm. working pressure
- 4 – Flow direction

Additionally, the following information are stamped onto the housing:

- Nominal diameter (DN) (DN 20 and higher)
- Material number
- Identification and batch number of forge

By default serial numbers are not shown on valves up to and including DN 20.

12. Advice on Residual Risks According to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU

Residual hazards which cannot be avoided by the manufacturer may arise because of:

- Unauthorized loosening of the cover during operation or removing of the screw bushing without activation of the back seal.
- Incorrect assembly of the flange connections (inlet and outlet flange, flanged valve covers)
- Dirt in the operating medium or inappropriate handling of the internal fittings may cause damage to the seat seal.

Not following the operational limits and manufacturer's instructions acc. to these operating instructions.

