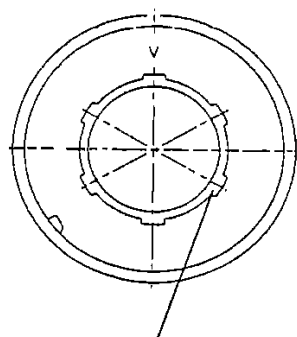


Regelmäßige Inspektion und Wartung des Überdruckventils am Ausatembeutel

Das **Überdruckventil** ist von Zeit zu Zeit gründlich mit Süßwasser zu spülen, um eventuell vorhandene Fremdkörper oder Sandpartikel zu entfernen. Das Ventil darf unter keinen Umständen mit Lösungsmitteln oder Fetten in Berührung kommen. Für das **Überdruckventil** ist **jährlich eine genaue Sichtprüfung auf Verschleiß durchzuführen**, und **alle zwei Jahre** wird eine **umfassende Wartung** fällig, bei der der Ventilsitz (7) und das Rückschlagventil (5) ausgetauscht werden.



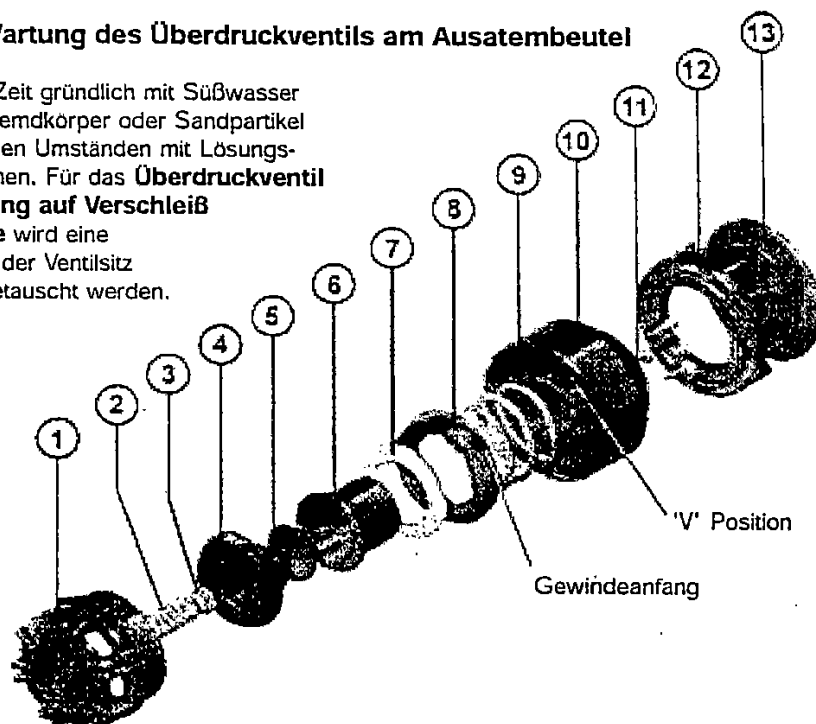
Zweiter Nocken im
Uhrzeigersinn

Abb. 8

Wartung

Nach Entfernen des Überdruckventils aus dem Gerät die drei Schneidschrauben an der Basis des Überdruckventils herausdrehen, damit das Ventil auseinandergenommen werden kann. Ventilkörper (10) entfernen, Einstellschraube (8) aus der Kappe (1) herausschrauben, Gehäuse des Rückschlagventils (6) entfernen und Ventil (4) sehr vorsichtig aus der Kappe ziehen. Da das Ventil einen scharfen Dichtrand hat, der sehr leicht beschädigt werden kann, muß mit äußerster Sorgfalt vorgegangen werden. Beim Auswechseln von Ventilsitz (7) und Rückschlagventil (5) ist darauf zu achten, daß die Gummilippe des neu eingesetzten Ventilsitzes nach oben zeigt.

Um das Überdruckventil wieder zusammenzusetzen, muß die Überdruckfeder (9) in die Einstellschraube (8) eingesetzt und der Ventilkörper (10) mit dem Gewindeanschluß nach unten auf die Arbeitsfläche gelegt werden. Den Buchstaben 'V' unten an der Innenseite des Ventilkörpers (siehe Zeichnung) lokalisieren, lokalisieren Sie nun den zweiten Nocken im Uhrzeigersinn zum 'V' (siehe Zeichnung), Einstellschraube und Überdruckfeder



- | | |
|----------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Einstellkappe | 8. Einstellschraube |
| 2. Ventalfeder | 9. Überdruckfeder |
| 3. Federhalter | 10. Ventilkörper |
| 4. Ventil | 11. Schneidschraube |
| 5. Rückschlagventil | 12. Mutter |
| 6. Gehäuse des Rückschlagventils | 13. Rückseitige Abdeckung der Mutter |
| 7. Ventilsitz | |

mit dem Anfang des Gewindes der Einstellschraube auf diesen Nocken ausrichten, und die Einstellschraube über die sechs Keile im Ventilkörper schieben. Diese Baugruppe zusammenhalten, umdrehen und in das Gehäuse des Rückschlagventils einsetzen, wobei die drei Schraublöcher richtig ausgerichtet sein müssen. Darauf achten, daß der Ventilsitz konzentrisch erscheint und nicht eingeklemmt ist, dann die drei Schneidschrauben einsetzen und festziehen.

Diese Baugruppe liegt nun mit dem Ventilsitz nach oben auf der Arbeitsfläche. Das Ventil vorsichtig auf den Ventilsitz schieben, den Federhalter (3) und die Ventalfeder (2) in das Ventil einsetzen und die Einstellkappe aufschrauben. Beim Einrasten der Kappe am Ventilkörper muß ein Klicken zu hören sein. Dadurch wird verhindert, daß die Kappe vollständig losgedreht wird. Ist das Ventil richtig zusammengesetzt, sollte sich die Kappe um etwa 45 Grad (oder 5-6 mal hörbares Klicken) drehen lassen. Ist dies nicht der Fall, ist die Einstellschraube nicht richtig auf das 'V' im Ventilkörper ausgerichtet.

DrägerService

Diese Dokumentation dient ausschließlich Ihrer Information.
Vervielfältigung, Weitergabe oder gewerbliche Verwertung ausgeschlossen.
Eine Haftung für Vollständigkeit und Aktualität wird nicht übernommen.
Urheberrechtlich geschützt.

For information only. Subject to alterations.
No part of this documentation may be reproduced, given to others or used commercially. All rights reserved.
© Copyright: Dräger Sicherheitstechnik GmbH

Components

Regular maintenance of Dump valve - exhalation breathing bag

Occasionally the dump valve should be rinsed thoroughly in fresh water to remove any debris or sand particles. Under no circumstances should the valve come into contact with any solvents or grease.

The dump valve requires an **annual**, close visual check for any deterioration and a **full service every 2 years**, replacing the valve seating (7) and the non-return valve (5).

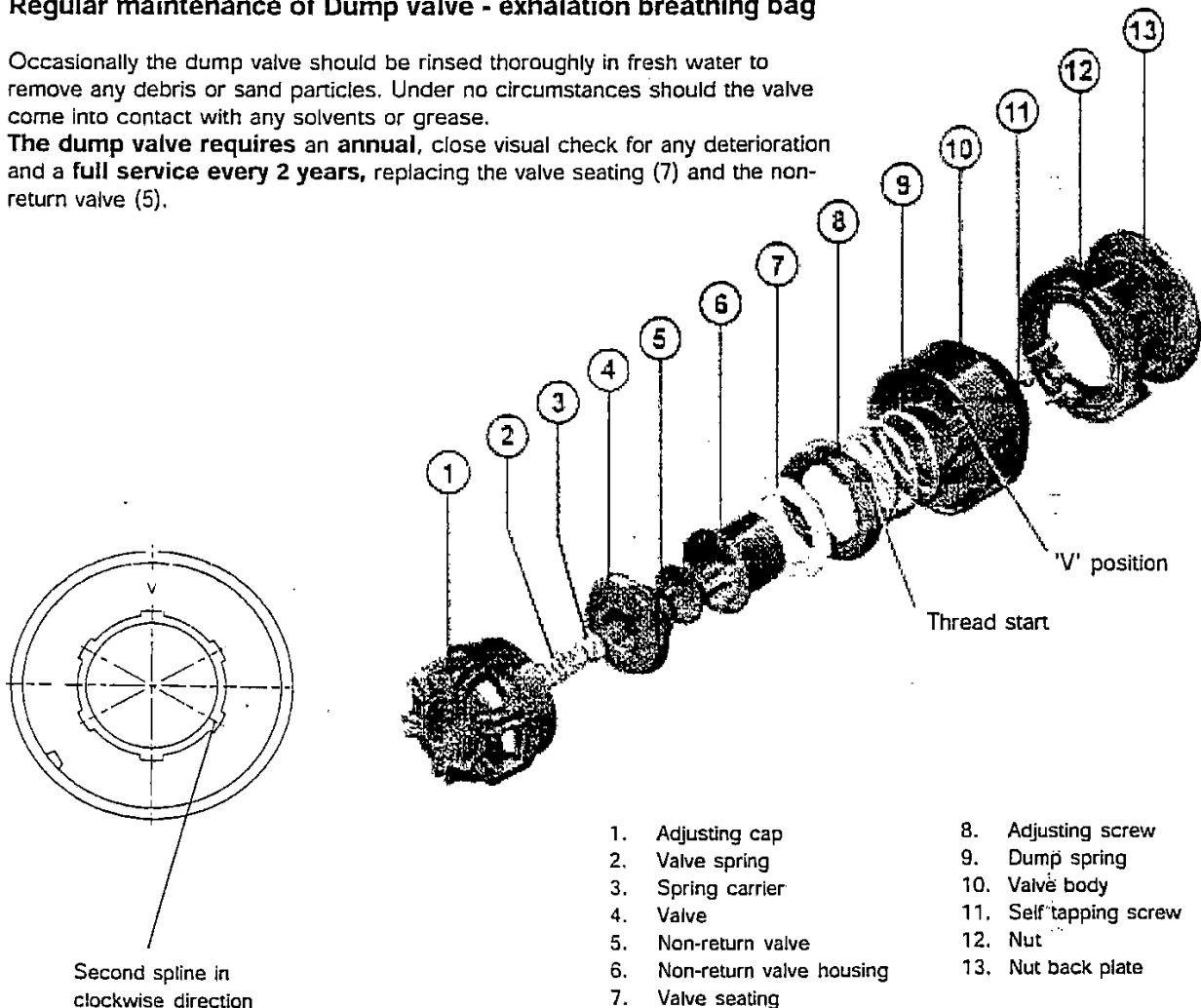


Fig. 9

Servicing

When the dump valve has been removed from the equipment, remove the three self tapping screws from the base of the dump valve the assembly can then be pulled apart. With the body (10) removed, unscrew the adjusting screw (8) from the cap (1) and remove the non-return valve housing (6) and very carefully remove the valve (4) from the cap. The valve has a sharp sealing edge that can be damaged very easily so care must be taken with this item.

The valve seating (7) and non-return valve (5) can be replaced, making sure that when the valve seating is fitted that the rubber lip on the seating is facing up.

To reassemble the dump valve, fit the dump spring (9) into the adjusting screw (8), place the valve body (10) on the bench, thread down. Look into the body and locate a letter 'V' on the bottom face (see diagram), locate the second spline in clockwise direction from the 'V' (see diagram). Place the adjusting screw and dump spring

onto the valve body with the start of the thread on the adjusting screw in line with this spline and push the adjusting screw onto the six splines in the body. Hold this assembly together, turn it over and lower it onto the non-return valve housing (6), lining up the three screw holes. Make sure the valve seating looks concentric and is not trapped, then fit the three self tapping screws and tighten. With this assembly on the bench with the valve seating facing up, carefully place the valve (4) onto the valve seating (7), fit the spring carrier (3) and the valve spring (2) into the valve and screw on the adjusting cap. You should hear the cap click past the latch on the valve body, this is to prevent the cap unscrewing all the way. With the valve correctly assembled the cap should be adjustable through approx. 45° degrees (or five to six clicks), if this is not the case then the adjusting screw is not lined up correctly with the second spline clockwise from the 'V' inside the valve body.