



ОПИСАНИЕ

Клапаны серии 316 представляют собой работающие от постоянного тока сервоуправляемые электромагнитные клапаны 3/2 с плавающей мембраной, предназначенные для высокого объема потока. Клапаны являются нормально закрытыми. Корпус клапана изготавливается из латуни.

УСТАНОВКА

Компоненты ASCO™ предназначены для применения только согласно техническим характеристикам, указанным на паспортной табличке. Внесение изменений в конструкцию оборудования допускается только после консультации с производителем или его представителем. Перед началом установки необходимо сбросить давление в системе трубопровода и очистить его изнутри. Оборудование может устанавливаться в любом положении. Подсоедините трубопроводы к клапану в соответствии с обозначениями на его корпусе.

Важно: между напорными и выпускными отверстиями необходимо поддерживать минимальный перепад рабочего давления. Подводящие и отводящие трубопроводы должны иметь полную площадь без ограничений.

Трубные соединения должны соответствовать размеру, указанному на паспортной табличке, и устанавливаться надлежащим образом.

ВНИМАНИЕ

- Редукционирование соединений может привести к неправильному функционированию или неисправностям.
- Для защиты оборудования необходимо установить сетку или фильтр, пригодные для эксплуатации на стороне входа, как можно ближе к продукту.
- Если при затяжке используется уплотнительная лента, паста, спрей или аналогичная смазка, избегайте попадания в систему инородных частиц.
- Используйте надлежащие инструменты и размещайте гаечные ключи как можно ближе к месту соединения.
- Во избежание повреждения оборудования НЕ ЗАТЯГИВАЙТЕ ЧРЕЗМЕРНО трубные соединения.
- Не используйте клапан или электромагнит в качестве рычага.
- На трубные соединения не должны воздействовать силы, крутящий момент или деформация.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Все необходимые электрические соединения должны выполняться только квалифицированным персоналом в соответствии с местными нормами и стандартами.

ВНИМАНИЕ

- Перед началом работы всегда отключайте подачу электричества и обесточивайте цепь электропитания и компоненты под напряжением.
- Перед вводом в эксплуатацию все электрические винтовые клеммы должны быть затянуты в соответствии с действующими стандартами.
- В зависимости от подаваемого напряжения электрические компоненты следует заземлять в соответствии с местными нормативами и стандартами.

Оборудование может оснащаться электрическими клеммами одного из следующих типов:

- плоские наконечники, соответствующие стандарту ISO-4400 (при правильном монтаже такое соединение обеспечивает защиту класса IP-65);
- встроены винтовые клеммы в металлическом корпусе с кабельным вводом «Рg»;
- под тонкие проволочные или кабельные выводы.

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Прежде чем создавать давление в системе, проверьте электросистему. В случае электромагнитных клапанов следует несколько раз задействовать катушку; должен прозвучать характерный металлический щелчок соленоида.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Большинство электромагнитных клапанов оснащены катушками, рассчитанными на непрерывную эксплуатацию. Во избежание травмы и повреждения оборудования не прикасайтесь к электромагнитному управляющему устройству, которое может нагреваться в процессе нормальной эксплуатации. Если электромагнитный клапан находится в легкодоступном месте, монтажник должен обеспечить защиту от случайного контакта.

РАБОЧИЙ ШУМ

Рабочий шум зависит от устройства, рабочей среды и типа используемого оборудования. Уровень шума может быть точно измерен только после установки клапана в систему.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание изделий ASCO™ зависит от условий эксплуатации. Рекомендуется проводить периодическую очистку, частота которой должна зависеть от рабочей среды и условий эксплуатации. Во время обслуживания необходимо проверять компоненты на наличие чрезмерного износа. Полный набор внутренних компонентов предлагается в виде комплекта запасных частей. В случае возникновения проблем во время установки/обслуживания, а также в случае сомнений обращайтесь в компанию Emerson или к ее официальным представителям.

РАЗБОРКА КЛАПАНА

Разбирайте клапан в надлежащем порядке. Уделяйте особое внимание чертежу, который приводится для надлежащей идентификации компонентов.

1. Снимите пружинную защелку и сдвиньте катушку с узла основания электромагнитного привода. **ВНИМАНИЕ**. При снятии металлической пружинной защелки она может подскочить вверх. Снимите пружинную шайбу.
2. Открутите узел основания соленоида и извлеките его уплотнительное кольцо, затем снимите узел сердечника и снимите с него пружину сердечника.
3. Затем на несколько оборотов ввинтите мелкий крепежный винт 4-36 во втулку (см. схему). Пасатяжами зажмите головку мелкого крепежного винта, чтобы извлечь втулку из корпуса. **ВНИМАНИЕ!** Вкручивать мелкий крепежный винт необходимо в специальное отверстие для крепежного винта на плоской поверхности втулки. **НЕ ПОВРЕДИТЕ** отверстие управляющего устройства на выступающей поверхности втулки.
4. После того как втулка будет извлечена из корпуса клапана, извлеките три уплотнительных кольца втулки из втулки. Пометьте кольца или отложите их отдельно, поскольку они все являются разными, и устанавливаются в соответствии с требованиями.
5. Извлеките держатель диска и пружину держателя диска из корпуса клапана.
6. Открутите все винты колпаков по обе стороны клапана и снимите колпаки, стопорные кольца и прокладки колпаков.
7. Извлеките узлы мембраны из корпуса клапана и извлеките прокладки корпуса.
8. После этого все компоненты можно чистить или заменять.

СБОРКА КЛАПАНА

Собирайте клапан в порядке, обратном порядку разборки, уделяя особое внимание изображениям в разобранном виде, приведенным для идентификации и определения места установки деталей.

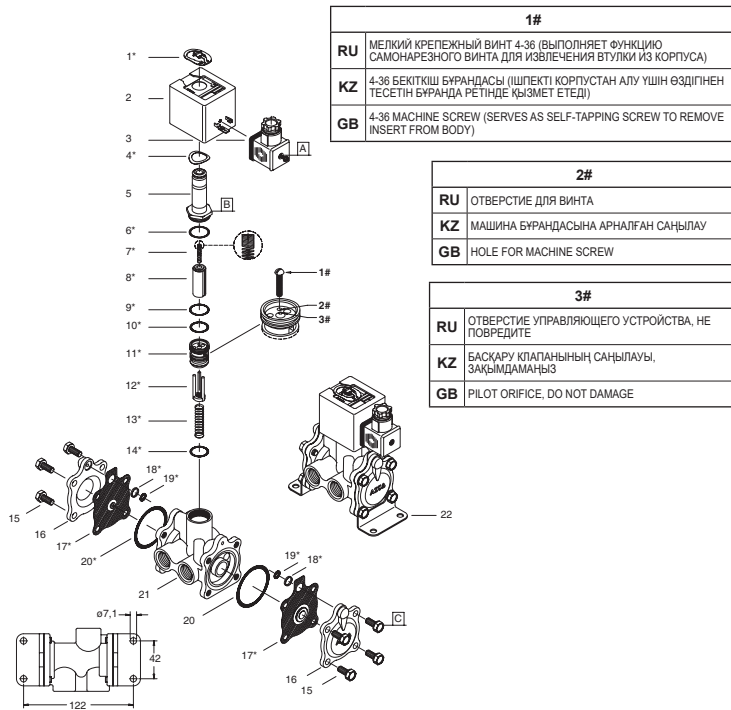
ПРИМЕЧАНИЕ. Смазывайте все прокладки и уплотнительные кольца качественной силиконовой смазкой.

1. Для обеих сторон клапана: Установите прокладки клапана и узлы мембраны на корпус клапана. Установите прокладки колпака, стопорные кольца и колпаки и затяните все винты колпаков согласно таблице моментов затяжки.
2. Установите пружину держателя диска и держатель диска в корпус клапана.
3. Установите нижнее, среднее и верхнее уплотнительные кольца на втулку. Извлеките крепежный винт из отверстия для крепежного винта и вставьте втулку в корпус клапана.
4. Установите узел сердечника с пружиной сердечника на верхней части втулки.
5. Установите на место узел основания соленоида и его уплотнительное кольцо; момент затяжки см. в таблице моментов затяжки.
6. Установите пружинную шайбу, катушку и пружинную защелку.
7. После завершения техобслуживания несколько раз запустите клапан, чтобы убедиться в его надлежащем функционировании.

Для получения дополнительной информации посетите наш сайт: Emerson.com/ASCO

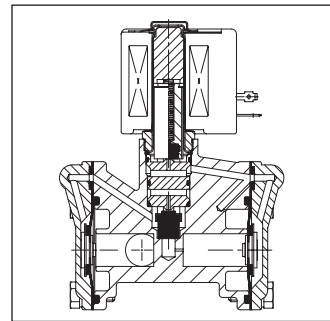
ЧЕРТЕЖ	СЫЗБА	DRAWING
--------	-------	---------

FA C E СЕРИЯ / СЕРИЯСЫ / SERIES 316



1#	
RU	МЕЛКИЙ КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ 4-36 (ВЫПОЛНЯЕТ ФУНКЦИЮ САМОНАРЕЗНОГО ВИНТА ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ВТУЛКИ ИЗ КОРПУСА)
KZ	4-36 БЕКІТКІШ БУРАНДАСЫ (ІШЛЕКТІ КОРПУСТАН АЛУ ҮШІН ӨЗДІГІНЕН ТЕСЕТІН БУРАНДА РЕТІНДЕ ҚЫЗМЕТ ЕТЕДІ)
GB	4-36 MACHINE SCREW (SERVES AS SELF-TAPPING SCREW TO REMOVE INSERT FROM BODY)
2#	
RU	ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ВИНТА
KZ	МАШИНА БУРАНДАСЫНА АРНАЛҒАН САҢЫЛАУ
GB	HOLE FOR MACHINE SCREW
3#	
RU	ОТВЕРСТИЕ УПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА, НЕ ПОВРЕДИТЕ
KZ	БАСҚАРУ КЛАПАНЫҢЫҢ САҢЫЛАУЫ, ЗАҚЫМДАМАҢЫЗ
GB	PILOT ORIFICE, DO NOT DAMAGE

ЧЕРТЕЖ	СЫЗБА	DRAWING
--------	-------	---------



- RU * Поставляется в комплект запасных частей
- KZ * Қосалқы бөлшектер жинағында беріледі
- GB * Supplied in spare parts kit

ЭЛЕМЕНТТЕР / ITEMS	НЬЮТОНОВ НА МЕТР / NEWTON.METRES	ДЮЙМО-ФУНТЫ / DYOIM-FUNT
A	0,6 ± 0,2	5 ± 2
B	20 ± 3	175 ± 25
C	10,7 ± 1	95 ± 10

RU	ОПИСАНИЕ
1.	Фиксирующий зажим
2.	Катушка и паспортная табличка
3.	Узел соединителя
4.	Пружинная шайба
5.	Узел основания соленоида
6.	Уплотн. кольцо узла основания соленоида
7.	Пружина сердечника
8.	Узел сердечника
9.	Верхнее уплотнительное кольцо втулки
10.	Среднее уплотнительное кольцо втулки
11.	Втулка
12.	Держатель диска
13.	Пружина держателя диска
14.	Нижнее уплотнительное кольцо втулки
15.	Винт (8 шт.)
16.	Колпак (2 шт.)
17.	Узел мембраны (2 шт.)
18.	Стопорное кольцо (2 шт.)
19.	Прокладка колпака (2 шт.)
20.	Прокладка корпуса (2 шт.)
21.	Корпус клапана
22.	Монтажный кронштейн (2 шт. - необязательно)

KZ	СИПАТТАМАСЫ
1.	Бекітуші қысыш сақинасы
2.	Катушка және идентификациялық тақтайша
3.	Қосылғын жинағы
4.	Серпінді шайба
5.	Соленоид негізінің қосымша жинағы
6.	Соленоид негізінің ішкі жинағының О тәрізді сақинасы
7.	Білік жинағы
8.	Білік серіппесі
9.	Ішпектің жоғарғы О тәрізді сақинасы
10.	Ішпектің ортаңғы О тәрізді сақинасы
11.	Ішпек
12.	Диск ұстағышы
13.	Диск ұстағышының серіппесі
14.	Ішпектің төменгі О тәрізді сақинасы
15.	Буранда (8x)
16.	Қапқак (2x)
17.	Диафрагма жинағы (2x)
18.	Бекітуші сақина (2x)
19.	Қапқак салынигі (2x)
20.	Дене салынигі (2x)
21.	Клапан корпусы
22.	Қосымша орнату кронштейні (2x)

GB	DESCRIPTION
1.	Retaining clip
2.	Coil & nameplate
3.	Connector assembly
4.	Spring washer
5.	Solenoid base sub-assembly
6.	Solenoid base sub-assembly O-ring
7.	Core spring
8.	Core assembly
9.	Upper insert O-ring
10.	Middle insert O-ring
11.	Insert
12.	Disc holder
13.	Disc holder spring
14.	Lower insert O-ring
15.	Screw (8x)
16.	Bonnet (2x)
17.	Diaphragm assembly (2x)
18.	Retaining ring (2x)
19.	Bonnet gasket (2x)
20.	Body gasket (2x)
21.	Valve body
22.	Optional mounting bracket (2x)

Ø	[RU] Номер в каталоге [KZ] Каталог нөмірі [GB] Catalogue number	[RU] Комплект запчастей [KZ] Қосалқы бөлшектер жинағы [GB] Spare part kit
1/2	SCB316D024	- C314-550
3/8	SCB316D014	- C314-550

ОРНАТУ ЖӘНЕ ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ НҮСҚАУЛЫҚТАРЫ

316 сериялы құрылғылар басқарылатын, жоғары ағын мен 3/8 - 1/2 қалқымалы диафрагмалары бар клапандар болып табылады

**KZ****СИПАТТАМАСЫ**

316 сериялы құрылғылар жоғары ағын мен қалқымалы диафрагмалары бар ТТ басқарылатын 3/2 соленоидты клапандары болып табылады. Соленоид клапандарының жұмысы қалыпты жабылады. Клапан корпусы жезден жасалған құрылым болып табылады.

ОРНАТУ

ASCO™ құрамдас бөлшектері идентификациялық тақтайшада көрсетілгендей тек техникалық сипаттардың шеңберінде пайдалануға арналған. Жабдықты тек өндіруші немесе оның өкілімен ақылдасқаннан кейін өзгертуге рұқсат етіледі. Орнатпас бұрын құбыр жүйесіндегі қысымды азайтып, ішін тазаланың. Жабдықты кез келген күйде орнатуға болады. Құбырды клапан корпусындағы белгілерге сәйкестендіріп клапанға жалғаның.

Маңызды: қысым мен шығару порттарының арасында минималды жұмыс қысымының дифференциалы сақталуы керек. Жабдықтау және шығару құбыры толық ауданына созылуы және шектеусіз болуы керек.

Құбыр қосылымдары идентификациялық тақтайшада көрсетілген өлшемге сай болуы және тиісінше қондырылуы тиіс.

АБАЙЛАҢЫЗ:

- Қосылымдарды қысқарту дұрыс жұмыс істемеуге немесе істен шығуға себеп болуы мүмкін.
- Жабдықты қорғау үшін, оның кіріс жағында пайдаланылатын, қызмет көрсетуге жарамды торлы сүзгіні немесе сүзгіні өнімге барыша жақын орнатыңыз.
- Бекіту кезінде таспа, паста, спрей не басқа майлағыш пайдаланылса, бөлшектерінің жүйеге кіріп кетпеуін қадағалаңыз.
- Сәйкес құралдарды пайдаланыңыз және гайка кілттерін қосылым нүктесіне барынша жақын орналастырыңыз.
- Жабдықтың зақымдалуына жол бермеу үшін құбыр қосылымдарын ШАМАДАН ТЫС БЕКІТПЕҢІЗ.
- Клапанды немесе соленоидты иінтіреу ретінде қолданбаңыз.
- Құбыр қосылымдары өнімге күш түсірмей, тартпауы және деформацияға ұшыратпауы керек.

ЭЛЕКТРЛІК ҚОСЫЛЫМ

Электрлік қосылымдар жағдайында, олар тек жаттықтырылған қызметкерлер арқылы жасалуы керек және жергілікті ережелер мен стандарттарға сәйкес келуі тиіс.

АБАЙЛАҢЫЗ:

- Жұмысты бастаудан бұрын электрлік қуат көзін өшіріңіз және электр тізбегі мен кернеу астындағы бөліктерді қуат көзінен ажыратыңыз.
- Пайдалануға берілмес бұрын барлық электрлік бурдалалы клеммаларды тиісті стандарттарға сәйкес қатайту керек.
- Кернеу көрсеткішіне байланысты электрлік құрамдастар жерге түйіқтау сыммен қамтамасыз етілуі және жергілікті ережелер мен стандарттарға сай келуі тиіс.

Жабдықтау төмендегі электрлік қысқыштардың бірі болуы мүмкін:

- ISO-4400 (дұрыс орнатылған кезде бұл қосылым IP65 қорғанысын қамтамасыз етеді) сәйкес ұштық қосылымдар.
- "Pg" кабельдік төлкесі бар металл корпусындағы ендірілген бурдалалы клеммалар.
- Шағын сымды шығыстар немесе кабельдер.

ПАЙДАЛАНУҒА БЕРУ

Жүйені қысымдаудан бұрын алдымен электрлік сынақ жүргізіңіз. Соленоид клапандары жағдайында катушканы қуат көзіне аз ғана уақытқа қосыңыз және соленоид клапан жұмысын білдіретін металл шертпек дыбысына назар аударыңыз.

ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

Соленоид клапандарының көпшілігі ұзақ қызмет ету үшін катушалармен жабдықталған. Жеке жарақат алу немесе мүлкінің зақымдалуы мүмкіндігіне жол бермеу үшін, қалыпты жұмыс шарттарында қызуы мүмкін соленоидке тиіспеңіз. Соленоидты клапанға қол жеткізу оңай болса, монтаждаушы кездейсоқ тиіп кетуді болдырмайтын қорғаныспен қамтамасыз етуі қажет.

ДЫБЫСТЫҢ ШЫГУЫ

Дыбыстың шығуы пайдаланылған жабдықтың қолданысына, ортасына және ерекшеліктеріне байланысты болады. Дыбыс деңгейі клапан жүйеге пайдаланушы тарапынан орнатылған жағдайда ғана нақты анықталады.

ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

ASCO™ өнімдеріне техникалық қызмет көрсету процедурасы қызмет көрсету шарттарына байланысты. Уақыт аралығы орта мен қызмет шарттарына байланысты жүйелі түрде тазалау ұсынылады. Қызмет көрсету барысында құрамдас бөлшектерде шамадан тыс тозудың бар-жоғы тексерілуі тиіс. Ішкі бөлшектердің толық жиыны қосалқы бөлшектер жиыны ретінде қолжетімді. Егер орнату/техникалық қызмет көрсету кезінде ауаулық туындаса немесе құмдандансаңыз, Emerson компаниясына немесе оның заңды өкілдеріне хабарласыңыз.

КЛАПАНДЫ БӨЛШЕКТЕУ

Өз реті бойынша бөлшектеңіз. Бөлшектердің қайсысы қай жерде тұратынын анықтау үшін, жабдықтың бөлшектелген күйдегі суретіне мұқият назар аударыңыз.

- Бекітуші қысқышты алыңыз және соленоид негізінің қосымша жинағынан катушканы шығарыңыз. САҚТАНДЫРУ: металл бекітуші қысқыш босатылған кезде, ол жоғары қарай серпілуі мүмкін. Серпілпей шайбаңыз алыңыз.
- Соленоид негізінің ішкі жинағының бурдаларын бұрап алып, О тәрізді сақинасын, өзек жинағын және өзек жинағынан өзек серіппесін алып тастаңыз.
- Содан кейін, бекіткіш бурдасының басын атауызыбен қысу арқылы корпустан ішпекті шығару үшін ішпекке 4-36 бекіткіш бурдасын бірнеше рет бұрып кіргізіңіз (суретті қараңыз). САҚТАНДЫРУ: ішпектің жалпақ бетіндегі бекіткіш бурдасының саңылауына бекіткіш бурдасын бұрап кіргізіңіз. Ішпектің көтерілген бетіндегі басқару клапанының саңылауын ЗАҚЫМДАМАҢЫЗ.
- Клапан корпусынан ішпекті тартып шығарғаннан кейін, ішпектің үш О тәрізді сақинасын ішпектен шығарыңыз. Оларды белгілеп алыңыз немесе бөлек қойыңыз, себебі олардың барлығы басқаша О тәрізді сақиналар, сондықтан өздерінің тиісті орындарына орнату керек.
- Клапан корпусынан диск ұстағышы мен диск ұстағышының серіппесін шығарыңыз.
- Клапанның екі жағындағы қақпақ бурдаларын босатып алып, қақпақтарды, бекіткіш сақиналарды және қақпақ салықтарын алып тастаңыз.
- Клапан корпусынан диафрагма жинақтарын, содан кейін дене салықтарын алыңыз.
- Енді барлық бөлшекті тазалауға немесе қайта орнатуға болады.

КЛАПАНДЫ ҚАЙТА ЖИНАУ

Бөлшектерді анықтау және орналастыру мақсатында берілген суреттерге ерекше назар аударып, кері ретпен қайта құрастырыңыз.

- ЕСКЕРТПЕ: барлық салықтерді/О тәрізді серіппелерді жоғары сапалы силикон майымен майлаңыз.
- Клапанның екі жағы үшін: Клапан корпусындағы дене салықтері мен диафрагма жинақтарын ауыстырыңыз. Қақпақ салықтерінің, бекіткіш сақиналар мен қақпақтарды қайта орнатыңыз және бекіту моментінің кестесіне сәйкес барлық қақпақ бурдаларын бұрап бекітіңіз.
- Диск ұстағышының серіппесі мен диск ұстағышын клапан корпусына қайта орнатыңыз.
- Ішпектің төменгі, ортаңғы және жоғарғы О тәрізді сақиналарын ішпекке қайта орнатып, бекіткіш бурдасының саңылауына бекіткіш бурдасын алыңыз да, клапан корпусына енгізіңіз.
- Ішпектің жоғарғы жағындағы білік жинағы және өзек серіппесін ауыстырыңыз.
- Соленоид негізінің қосымша жинағын және О тәрізді сақинасын қайта орнатыңыз, содан кейін бекіту моментінің кестесіне сәйкес бекітіңіз.
- Серпілпей шайба, катушка мен бекітуші қысқышты орнатыңыз.
- Техникалық қызмет көрсеткен соң, клапанның тиісінше жұмыс істеп тұрғанына көз жеткізу үшін, оны бірнеше рет жұмыс істегіңіз.

Қосымша ақпаратты біздің сайтымыздан қараңыз: Emerson.com/ASCO

INSTALLATION AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Series 316 pilot operated, high flow, floating diaphragms 3/8 to 1/2

**GB****DESCRIPTION**

Series 316 are DC pilot operated 3/2 solenoid valves with high flow and floating diaphragms. The solenoid valves have normally closed operation. The valve body is brass construction.

INSTALLATION

ASCO™ components are intended to be used only within the technical characteristics as specified on the nameplate. Changes to the equipment are only allowed after consulting the manufacturer or its representative. Before installation depressurise the piping system and clean internally. The equipment may be mounted in any position. Connect piping to valve according to markings on valve body. Important: a minimum operating pressure differential must be maintained between the pressure and exhaust ports. Supply and exhaust piping must be full area and unrestricted.

The pipe connections have to be in accordance with the size indicated on the nameplate and fitted accordingly.

CAUTION:

- Reducing the connections may cause improper operation or malfunctioning.
- For the protection of the equipment install a strainer or filter suitable for the service involved in the inlet side as close to the product as possible.
- If tape, paste, spray or a similar lubricant is used when tightening, avoid particles entering the system.
- Use proper tools and locate wrenches as close as possible to the connection point.
- To avoid damage to the equipment, DO NOT OVERTIGHTEN pipe connections.
- Do not use valve or solenoid as a lever.
- The pipe connections should not apply any force, torque or strain to the product.

ELECTRICAL CONNECTION

In case of electrical connections, they are only to be made by trained personnel and have to be in accordance with the local regulations and standards.

CAUTION:

- Turn off electrical power supply and de-energise the electrical circuit and voltage carrying parts

before starting work.

- All electrical screw terminals must be properly tightened according to the standards before putting into service.
- Dependent upon the voltage electrical components must be provided with an earth connection and satisfy local regulations and standards.

The equipment can have one of the following electrical terminals:

- Spade plug connections according to ISO-4400 (when correctly installed this connection provides IP-65 protection).
- Embedded screw terminals in metal enclosure with "Pg" cable gland.
- Flying leads or cables.

PUTTING INTO SERVICE

Before pressurising the system, first carry-out an electrical test. In case of solenoid valves, energise the coil a few times and notice a metallic click signifying the solenoid operation.

SERVICE

Most of the solenoid valves are equipped with coils for continuous duty service. To prevent the possibility of personal or property damage do not touch the solenoid which can become hot under normal operation conditions. If the solenoid valve is easily accessible, the installer must provide protection preventing accidental contact.

SOUND EMISSION

The emission of sound depends on the application, medium and nature of the equipment used. The exact determination of the sound level can only be carried out by the user having the valve installed in his system.

MAINTENANCE

Maintenance of ASCO™ products is dependent on service conditions. Periodic cleaning is recommended, the timing of which will depend on the media and service conditions. During servicing, components should be examined for excessive wear. A complete set of internal parts is available as a spare parts kit. If a problem occurs during installation/maintenance or in case of doubt please

contact Emerson or authorised representatives.

VALVE DISASSEMBLY

Disassemble in an orderly fashion. Pay careful attention to exploded views provided for identification of parts.

- Remove retaining clip and slip coil off solenoid base sub-assembly. CAUTION: when metal retaining clip disengages, it can spring upwards. Remove the spring washer.
- Unscrew the solenoid base sub-assembly and remove its O-ring, remove the core assembly and remove the core spring from the core assembly.
- Next, thread a 4-36 machine screw a few turns into the insert (see drawing) to be able to remove the insert from the body gripping the machine screw head with a pair of pliers. CAUTION: thread machine screw into the machine screw hole in the flat surface of the insert. DO NOT damage the pilot orifice in the raised surface of the insert.
- After pulling the insert from the valve body, remove the three insert O-rings from the insert. Tag them or keep them apart because these are all different O-rings and should be replaced in their respective locations.
- Remove the disc holder and the disc holder spring from the valve body.
- Unscrew all bonnet screws on both sides of the valve and remove the bonnets, the retaining rings and the bonnet gaskets.
- Remove the diaphragm assemblies from the valve body and remove the body gaskets.
- All parts are now accessible for cleaning or replacement.

VALVE REASSEMBLY

Reassemble in reverse order of disassembly paying careful attention to exploded views provided for identification and placement of parts.

- NOTE: Lubricate all gaskets/O-rings with high quality silicone grease.
- For both sides of the valve: Replace the body gaskets and the diaphragm assemblies onto the valve body. Replace the bonnet gaskets, the retaining rings and the bonnets and torque all bonnet screws according to torque chart.
- Replace disc holder spring and the disc holder into the valve body.

- Replace the lower, middle and upper insert O-rings onto the insert, remove the machine screw from the machine screw hole and then push the insert into the valve body.
- Replace core assembly and core spring on top of the insert.
- Replace solenoid base sub-assembly and its O-ring, then torque according to torque chart.
- Install spring washer, coil and retaining clip.
- After maintenance, operate the valve a few times to be sure of proper operation.

For additional information visit our website: Emerson.com/ASCO