

# Druckregler der Serie KCP

## Wartungsanleitung

Swagelok®

### Inhalt des Satzes



Sitz



Sitzhalter



Ventilkegel



Ventilkegelfeder



Kolbendichtung



Kolbenführungs-  
dichtung

Nur bei  
Hochdrucksätzen  
(mehr als 17,2 bar  
[250 psig])



Eingangsfiter



Schmiermittel (mit Material-  
sicherheitsdatenblatt)

### Benötigte Werkzeuge

| Werkzeug                                 | Größe   | Bauteil       |
|--|---|---------------|
|  | 5/16 Zoll   | Sitzhalter    |
|  | 1 1/4 Zoll  | Körperkappe   |
|  | 1 1/4 Zoll  | Körperkappe   |
|  | für Drehmomente bis zu<br>15,2 Nm (1,6 mkg, 11,2 ft·lb) | Sitzhalter    |
|  | für Drehmomente bis zu<br>33,9 Nm (3,5 mkg, 25 ft·lb)   | Körperkappe   |
| <b>Verfügbare Werkzeuge von Swagelok</b> |   |               |
|  | —   | Eingangsfiter |
|  | —   | Eingangsfiter |

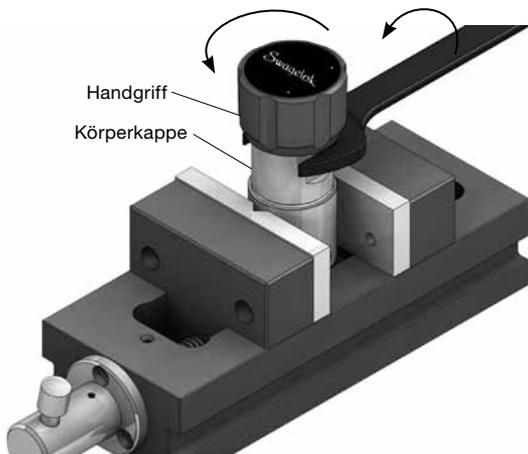
### ⚠️ WARNUNG

Bevor Sie einen Druckregler aus dem System zur Wartung ausbauen, müssen Sie

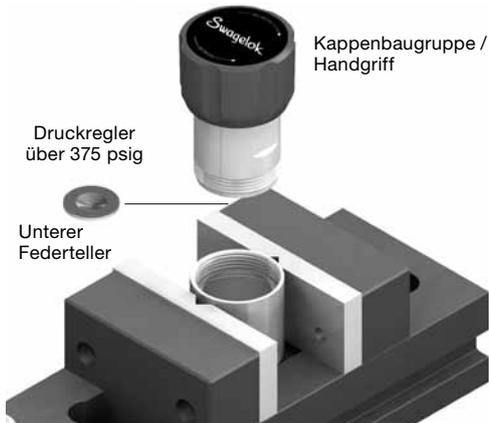
- das System vom Druck entlasten
- das System spülen, damit alle im Druckregler verbliebenen Reste des Systemmediums entfernt werden.

## Zerlegen

- Spannen Sie den Druckregler in einen Schraubstock.  
Hinweis: Schützen Sie den Körper entsprechend, damit er vom Schraubstock nicht zerkratzt wird.
- Den **Handgriff** bis zum Anschlag nach links drehen.
- Die **Körperkappe** lösen.



- Die **Körperkappenbaugruppe** und den **Handgriff** in einem Stück entfernen und zur späteren Verwendung beiseite legen.

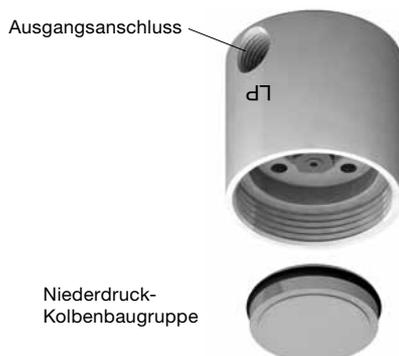


Hinweis: In Hochdruckreglern (über 25,8 bar [375 psig]), kann der **untere Federteller** beim Herausheben aus der Körperkappenbaugruppe herausfallen. Zur späteren Verwendung beiseite legen.

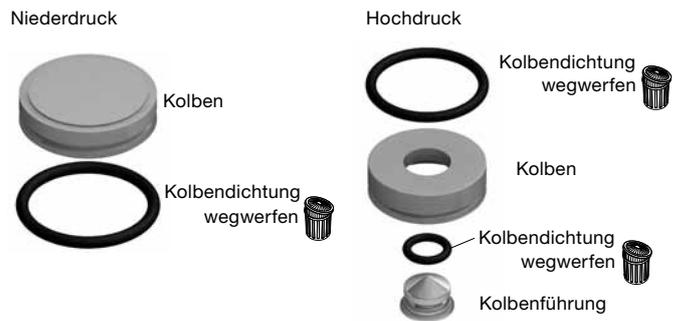
- Stellen Sie die Körperbaugruppe auf den Kopf und entfernen Sie durch Anwenden von geringem Luftdruck neinem mit ‚LP‘ gekennzeichneten **Ausgangsanschluss** die **Kolbenbaugruppe**.

### ⚠ VORSICHT

Durch Ausübung eines Druckes von mehr als **0,34 bar (5 psig)** können Verletzungen verursacht oder der Kolben beschädigt werden.



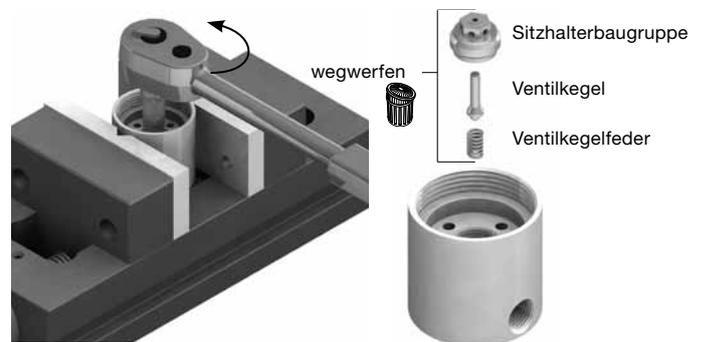
- Entfernen Sie die **Kolbendichtung(en)**. Bei Hochdruckreglern entfernen Sie auch die **Kolbenführung**.



- Verwenden Sie einen Steckschlüssel, um die **Sitzbaugruppe**, den **Ventilkegel** und die **Ventilkegelfeder** zu entfernen.

### ⚠ VORSICHT

Darauf achten, dass das Innere des Körpers nicht zerkratzt wird. Das könnte zu Undichtigkeit führen.

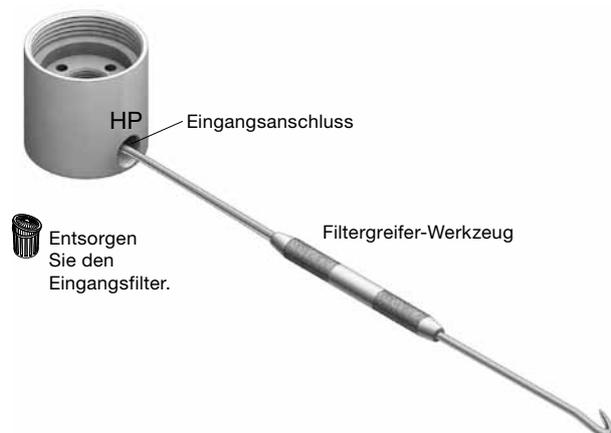


Hinweis: Falls die Druckreglerbaugruppe auf einem Swagelok MPC-Substrat verwendet wird, gehen Sie direkt zu Schritt 10.

- Entfernen Sie den **EingangsfILTER** aus dem **Eingangsanschluss (mit 'HP' bezeichnet)** mithilfe des **Filtergreifer-Werkzeugs**. Entsorgen Sie den alten Filter.

### HINWEIS

Darauf achten, dass die **Seiten des Einlassanschlusses nicht zerkratzt werden**. Das könnte zu Undichtigkeit führen.

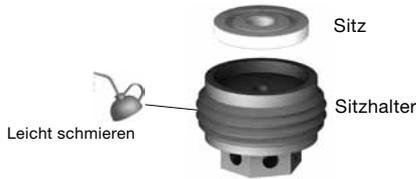


## Zusammenbau

### ⚠ VORSICHT

Stellen Sie sicher, dass alle Komponenten frei von Verunreinigungen oder Schäden sind. Es könnten daraus Undichtigkeiten entstehen.

9. Passen Sie den **Sitz** in den **Sitzhalter**, bis er eben abschließt. Schmieren Sie nur das Gewinde leicht.



10. Stecken Sie den **Ventilkegel** durch die zentrale Öffnung des **Sitzes**.



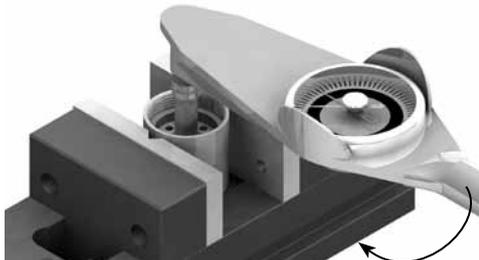
11. Stecken Sie die **Ventilkegelfeder** über das freie Ende des **Ventilkegels**.



12. Halten Sie die Baugruppe des Sitzhalters auf dem Kopf stehend mit der Ventilkegelfeder oben und schrauben Sie sie in den Körper.



13. Ziehen Sie den Sitzhalter mit einem Drehmoment von 15,2 Nm (1,6 mkg, 11,2 ft-lb) an.



14. Schmieren Sie die **Kolbendichtung(en)** leicht und montieren Sie sie am **Kolben**. Bei Hochdruckkolben drücken Sie von der konkaven Seite die zweite Dichtung in die Kolbenführung.



15. Drücken Sie die **Kolbenbaugruppe** in den **Körper**, bis sie am Sitzhalter sitzt.

Hinweis: Die Kolbendichtungen nicht beschädigen.



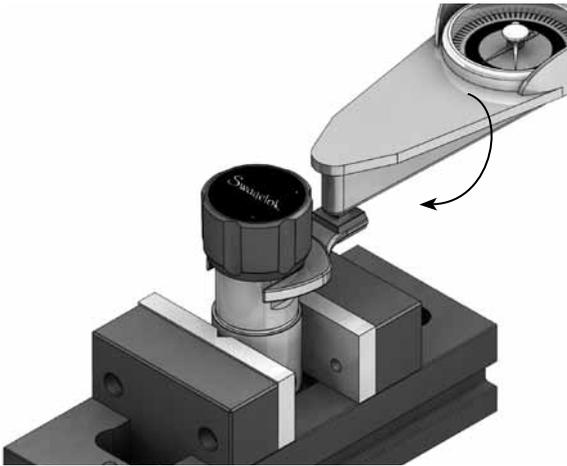
16. Nur bei Hochdruckreglern: Geben Sie eine kleine Menge Schmiermittel in die **Vertiefung** des **Federtellers** und setzen Sie ihn in die **Körperkappenbaugruppe**.



17. Schmieren Sie das **Körpergewinde** und die **Unterseite** der **Körperkappenbaugruppe**.



18. Schrauben Sie die Körperkappenbaugruppe auf den Körper. Ziehen Sie mit einem Drehmoment von 33,9 Nm (3,5 mkg, 25 ft·lb) an.

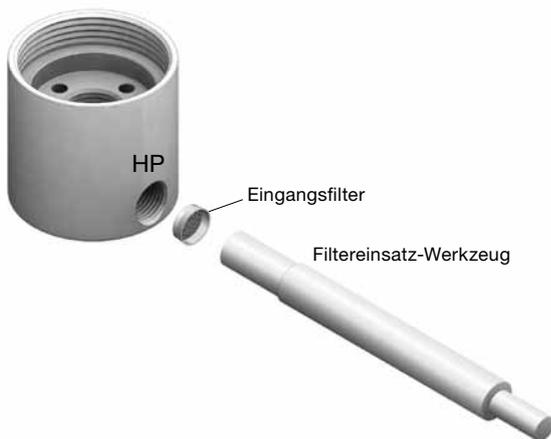


Hinweis: Falls die Druckreglerbaugruppe auf einem Swagelok MPC-Substrat verwendet wird, gehen Sie direkt zu Schritt 23.

19. Setzen Sie den **EingangsfILTER** in den Eingangsanschluss (mit 'HP' bezeichnet) mit dem **Filtereinsatz-Werkzeug** ein.

### HINWEIS

**Den EingangsfILTER nicht mit einem spitzen Werkzeug einsetzen. Das könnte den Filter beschädigen.**



20. Überprüfen Sie den Druckregler auf richtige Funktion und stellen Sie ihn ein.

Weitere Informationen finden Sie auf [www.swagelok.de](http://www.swagelok.de).