

DESCRIPTION
Series 316 are AC pilot operated 3/2 solenoid valves with high flow and floating diaphragms. The solenoid valves have normally open 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. Connecting pipe 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 ASCO 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, the disc holder spring cup and the disc holder spring from the valve body.
- Unscrew all bonnet screws on both sides of the valve and remove the bonnets and the diaphragm spring (pressure side only).
- Remove the diaphragm assemblies from the valve body and remove the body gaskets and the body passage gaskets. CAUTION: Tag the pressure and exhaust diaphragms or keep them apart as they must be reassembled in the correct location to prevent the valve from malfunctioning.
- 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, body passage gaskets and the pressure and exhaust side diaphragm assemblies onto the valve body. Replace the diaphragm spring (pressure side only) and the bonnets and torque all bonnet screws according to torque chart.
- Replace disc holder spring, disc holder spring cup 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.
- Fit the 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: www.asco.com

DESCRIPTION
Les vannes de la série 316 sont des électrovannes 3/2 AC à commande assistée grand débit et membranes flottantes. Les électrovannes sont normalement ouvertes. Le corps est en laiton.

MONTAGE
Les composants ASCO sont conçus pour les domaines de fonctionnement indiqués sur la plaque signalétique ou la documentation. Aucune modification ne peut être réalisée sur le matériel sans l'accord préalable du fabricant ou de son représentant. Avant de procéder au montage, dépressuriser les canalisations et effectuer un nettoyage interne. Les électrovannes peuvent être montés dans n'importe quelle position. Connecter la canalisation à l'électrovanne selon les indications indiquées sur le corps de l'électrovanne.
Important: un différentiel de pression minimum doit être maintenu entre les ports de pression et d'évacuation. Les canalisations d'alimentation et d'évacuation doivent être dans des zones complètes et sans restrictions.

La dimension des tuyauteries doit correspondre au raccordement indiqué en corps, l'épave que la notice.
ATTENTION:

- Une restriction des tuyauteries peut entraîner des dysfonctionnements.
- Afin de protéger le matériel, installer une crépine ou un filtre adéquat en amont, aussi près que possible du produit.
- En cas d'utilisation de ruban, pâte, aérosol ou un lubrifiant lors du serrage, veillez à ce qu'aucun corps étranger ne pénètre dans le circuit.
- Utiliser un outillage approprié et placer les clés aussi près que possible du point de raccordement.
- Afin d'éviter toute détérioration, NE PAS TROP SERRER les raccords des tuyauteries.
- Ne pas se servir de la vanne ou de la tête magnétique comme d'un levier.
- Les tubes de raccordement ne devront exercer aucun effort, couple ou contrainte sur le produit.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE
Le raccordement électrique doit être réalisé par un personnel qualifié et selon les normes et règlements locaux.
ATTENTION:

- Avant toute intervention, couper l'alimentation électrique pour mettre hors tension les composants.
- Toutes les bornes à vis doivent être serrées correctement avant la mise en service.
- Selon la tension, les composants électriques doivent être mis à la terre conformément aux normes et règlements locaux.

En cas de choc, le raccordement électrique s'effectue par:

- Connecteurs débrochables ISO-4400 (avec degré de protection IP-65 lorsque le raccordement est correctement effectué).
- Bornes à vis solitaires du bobinage, sous boîtier métallique avec protection contre les "Pg".
- Fils ou câbles solidaires à la bobine.

MISE EN SERVICE
Avant de mettre le circuit sous tension, effectuer un essai électrique. Dans le cas d'électrovannes, mettre la bobine sous tension plusieurs fois et écouter le "clac" métallique qui signale le fonctionnement de la tête magnétique.

FONCTIONNEMENT
La plupart des électrovannes comportent des bobinages prévus pour mise sous tension permanente. Pour éviter toute brûlure, ne pas toucher la tête magnétique qui, en fonctionnement normal et en permanence sous tension, peut atteindre une température élevée. Si l'électrovanne est facilement accessible, l'installateur doit prévoir une protection empêchant tout contact accidentel.

BRUIT DE FONCTIONNEMENT
Le bruit de fonctionnement varie selon l'utilisation, le fluide et le type de fluide. L'utilisateur doit être conscient de la détermination des niveaux de sonne émis qu'après avoir monté le composant sur l'installation.

ENTRETIEN
L'entretien nécessaire aux produits ASCO varie avec leurs conditions d'utilisation. Il est souhaitable de procéder à un nettoyage périodique dont l'intervalle varie suivant la nature du fluide, les conditions de fonctionnement et le matériel utilisé. Lors de l'entretien, les composants doivent être examinés pour détecter toute usure excessive. Un ensemble de pièces internes est proposé en pièces de rechange pour procéder à la réparation. En cas de problème lors du montage/entretien ou en cas de doute, veuillez contacter ASCO ou ses représentants officiels.

DEMONTAGE DE LA VANNE
Démonter de façon méthodique sur les vues en éclaté fournies dans la pochette et destinées à l'identification des pièces.

- Oter le clip de maintien et faire glisser le sous-ensemble base de solénoïde. ATTENTION: lorsque le clip de maintien métallique est ôté, il peut tomber vers le haut et éjecter la rondelle élastique.
- Dévisser le sous-ensemble de base de la tête magnétique et ôter son joint torique, ôter le montage du noyau et ôter le ressort du noyau du noyau.
- Essaie, retirer sur machine 4-36 de quelques tours dans la pièce d'insertion (voir schéma) pour pouvoir enlever la pièce d'insertion du corps en saisissant la tête de la vis machine avec une paire de tenailles. ATTENTION: tararder la vis machine dans le trou de la pièce d'insertion dans la surface plate de la pièce d'insertion. NE PAS endommager l'orifice pilote dans la surface surélevée de la pièce d'insertion.
- Après avoir tiré la pièce d'insertion du corps de la vanne, ôter les trois joints toriques de la pièce d'insertion. Les références ou les graphes séparément car ce sont tous des joints toriques différents qui doivent être remplacés à leur emplacement respectif.
- Ôter le support du disque, la cuvette du ressort du support du disque et le ressort du support du disque du corps de la vanne.
- Dévissez toutes les vis à portée sphérique des deux côtés de la soupape et enlevez les couvercles et le ressort du diaphragme (côté pression uniquement).
- Enlevez le diaphragme du corps de la soupape et enlevez les joints et les points de passage du châssis. ATTENTION: Notez les diaphragmes de pression et d'échappement ou garde-les à part car ils doivent être ré-assemblés à l'endroit correcte pour éviter tout mauvais fonctionnement de la soupape.
- Vous pouvez dès à présent nettoyer ou remplacer toutes les pièces.

REMONTAGE DE LA VANNE
Remonter en sens inverse.

- NOTE: Lubrifier tous les joints d'étanchéité/joints toriques avec de la graisse silicone de haute qualité.
- Pour les deux côtés de la vanne: Remplacez les joints du châssis, les joints de passage et le diaphragme pression et côté échappement sur le châssis de la soupape. Remplacez le ressort du diaphragme (côté pression uniquement) et les couvercles et le ressort toutes les vis à portée sphérique conformément au tableau de couple.
- Remplacer le ressort du support du disque, la cuvette du ressort du support du disque et le ressort du support du disque dans le corps de la vanne.
- Remplacer les joints toriques inférieur, intermédiaire et supérieur de la pièce d'insertion sur la pièce d'insertion, ôter la vis de la machine du trou de la vis de la machine et enfoncer ensuite la pièce d'insertion dans le corps de la vanne.
- Remplacer le montage du noyau et le ressort du noyau au sommet de la pièce d'insertion.
- Remplacer le sous-ensemble de base de la tête magnétique et son joint torique puis raccorder selon le schéma de couple.
- Installer la rondelle élastique, la bobine et le clip de maintien.
- Après l'entretien, faire fonctionner la vanne quelques fois afin de s'assurer qu'elle s'ouvre et se ferme correctement.

Pour toute information complémentaire, veuillez consulter notre site Web: www.asco.com

BESCHREIBUNG
Bei der Baureihe 316 handelt es sich um vorgesteuerte 3-Wege-Wechselstrom-Magnetventile mit vorgesteuerten Membranen für hohen Durchfluss. Die Magnetventile sind für normal geöffneten Betrieb geeignet. Das Ventilgehäuse besteht aus Messing.

EINBAU
Die ASCO-Komponenten dürfen nur innerhalb der auf den Typenschildern angegebenen Daten eingesetzt werden. Veränderungen an den Produkten sind nur nach Rücksprache mit ASCO zulässig. Vor dem Einbau der Ventile muß das Rohrleitungssystem drucklos geschaltet oder gereinigt werden. Die Einbaulage der Produkte ist generell beliebig. Leistungen entsprechend den Markierungen am Ventilgehäuse mit dem Ventil verbinden.
Wichtig: Zwischen der Druck- und Entlüftungsoffnung muß eine Mindestbetriebsdruckdifferenz gewährleistet sein. Zufuhr- und Entlüftungsrohr müssen den vollen Bereich abdecken und frei durchgängig sein.

Die Rohrleitungsanschlüsse sollten entsprechend den Größenangaben in den Technischen Zeichnungen mit handelsüblichen Verschraubungen durchgeführt werden.
VORSICHT:

- Eine Reduzierung der Anschlüsse kann zu Leistungs- und Funktionsminderungen führen.
- Zum Schutz der Ventile sollten für die Betriebsbedingungen geeignete Schutzschlänger oder Filter so dicht wie möglich in den Ventileingang integriert werden.
- Bei Abdichtung ein Gewinde ist darauf zu achten, daß kein Dichtungsmaterial in die Rohrleitung oder das Ventil gelangt.
- Zum Einbau darf nur geeignetes Werkzeug verwendet werden. Vor so nahe wie möglich am Anschließpunkt anzusetzen ist.
- Um eine Beschädigung der Produkte zu vermeiden, ist darauf zu achten, daß die Rohranschlüsse NICHT ZU STARK ANGEZOGEN werden.
- Spule und Führungsrohr von Ventilen dürfen nicht als Gegenhalter benutzt werden.
- Die Rohrleitungsanschlüsse sollten fluchten und dürfen keine Spannungen auf das Ventil übertragen.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS
Der elektrische Anschluß ist von Fachpersonal entsprechend den Bestimmungen VDE- und CEE-Bestimmungen auszuführen.
VORSICHT:

- Vor Beginn der Arbeiten ist sicherzustellen, daß alle elektrischen Leitungen und Netzteile spannungslos geschaltet sind.
- Alle Anschlußklemmen sind nach Beendigung der Arbeiten vorschriftsmäßig entsprechend den geltenden Normen anzuziehen.
- Je nach Spannungsbereich muß das Ventil nach den geltenden Bestimmungen und Normen einen Schutzleiteranschluß erhalten.

Der Magnetantrieb kann je nach Bauart folgende elektrische Anschlüsse aufweisen:

- Stecksteckeranschlüsse gemäß ISO-4400 (bei ordnungsgemäßer Montage ist Schutz IP-65 gewährleistet).
- Anschlüsse innerhalb eines Metallgehäuses mittels Schraubklemmen. Kabeleinführung ins Gehäuse mit PG-Verschraubung.
- Eingegossene Kabelenden.

INBETRIEBNAHME
Vor Druckbeaufschlagung des Produktes sollte eine elektrische Funktionsprüfung erfolgen. Bei Magnetventilen Spannung an der Magnetspule mehrmals ein- und ausschalten. Es muß ein metallisches Klicken zu hören sein.

BETRIEB
Die meisten Magnetventile sind mit Spulen für Dauerbetrieb ausgerüstet. Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden sollte jede Berührung der Magnetspule vermieden werden, da diese unter normalen Betriebsbedingungen sehr heiß werden kann. Bei leicht zugänglichem Magnetventil sollte vom Installateur ein Schutz vorgesehen werden, um jegliches versehentliches Berühren zu vermeiden.

GERÄUSCHEMISSION
Die Geräuschemission hängt sehr stark vom Anwendungsfall, dem Medium mit denen das Produkt beaufschlagt wird und der Art des verwendeten Produktes ab. Die exakte Bestimmung des Geräuschpegels kann aus diesem Grund nur durch die Person durchgeführt werden, die das Ventil in das jeweilige System eingebaut hat.

WARTUNG
Die Wartung hängt von den Betriebsbedingungen ab. Es wird empfohlen, das Produkt regelmäßig zu reinigen, wobei sich die Zeitabstände nach dem Medium und den Betriebsbedingungen richten. Während der Wartung sind die Komponenten auf übermäßigen Verschleiß überprüft werden. Für die Überholung der ASCO-Produkte sind komplette Sätze mit internen Teilen als Ersatzteilsätze erhältlich. Treten Schwierigkeiten bei Einbau, Betrieb oder Wartung auf sowie bei Unklarheiten, ist mit ASCO Rücksprache zu halten.

VENTILDEMONTAGE
Das Ventil muß in der angegebenen Reihenfolge zerlegt werden. Dabei sind die Teile exakt anhand der mitgelieferten Explosionszeichnungen zu identifizieren.

- Klammerhalterung entfernen und Spule von Haltemutter abziehen. VORSICHT: Die Klammerhalterung kann beim Lösen nach oben wegfedern. Federscheibe entfernen.
- Haltemutter losschrauben und entsprechenden Dichtungsring abnehmen, dann Magnetankerbaugruppe und Magnetankerfeder von der Magnetspule entfernen.
- Dann eine 4-36-Maschinenschraube mit ein paar Umdrehungen in den Einsatz schrauben (siehe Zeichnung), so daß der Einsatz vom Gehäuse entfernt werden kann. Danach den Maschinenschraubkopf mit der richtigen Zahnleiste VORSICHT: Maschinenschraube in das Maschinenschraubenloch in der flachen Fläche des Einsatzes schrauben. Vorstufung in der erhabenen Fläche des Einsatzes NICHT beschädigen.
- Nach dem Abziehen des Einsatzes vom Ventilgehäuse die drei Dichtungsringe vom Einsatz entfernen. Dichtungsringe kennzeichnen oder getrennt zur Seite legen, da es sich um drei verschiedene Dichtungsringe handelt, die wieder an ihrer jeweiligen Position montiert werden müssen.
- Ventilleiterhalterung, Federmanschette der Ventilleiterhalterung und Feder der Ventilleiterhalterung vom Ventilgehäuse entfernen.
- Sämtliche Ventildeckelschrauben auf beiden Seiten des Ventils lösen und Ventildeckel sowie Membranfeder (nur druckseitig) entfernen.
- Membranbaugruppen vom Ventilgehäuse demontieren und Gehäuse-dichtungen und Gehäusedurchgangsdichtungen entfernen. VORSICHT: Druck- und Entlüftungsmembran kennzeichnen oder getrennt zur Seite legen, da sie wieder an der korrekten Stelle angebracht werden müssen, um eine Fehlfunktion des Ventils zu verhindern.
- Nun sind alle Teile, die gereinigt oder ausgetauscht werden müssen, leicht zugänglich.

VENTILZUSAMMENBAU
Ventil in der umgekehrten Reihenfolge wie bei der Demontage zusammenbauen. Dabei sind die Teile anhand der Explosionszeichnungen zu identifizieren und anzuordnen.

- HINWEIS: Alle Dichtungen/Dichtungsringe sind mit hochwertigem Silikonfett zu schmieren.
- Auf beiden Seiten des Ventils: Gehäuse-dichtungen, Gehäusedurchgangsdichtungen sowie Druck- und entlüftungssseitige Membranbaugruppe wieder am Ventilgehäuse anbringen. Membranfeder (nur druckseitig) und Ventildeckel wieder anbringen und sämtliche Ventildeckelschrauben entsprechend den Angaben im Drehmomentverzeichnis anziehen.
- Feder der Ventilleiterhalterung, Federmanschette der Ventilleiterhalterung und Ventilleiterhalterung wieder in das Ventilgehäuse einsetzen.
- Unteren, mittleren und oberen Dichtungsring wieder auf dem Einsatz anbringen, Maschinenschraube aus dem Maschinenschraubenloch entfernen und dann Einsatz in das Ventilgehäuse schieben.
- Magnetankerbaugruppe wieder anbringen und Magnetankerfeder auf dem Einsatz aufsetzen.
- Haltemutter zusammen mit dem entsprechenden Dichtungsring wieder montieren und dann entsprechend den Angaben im Drehmomentverzeichnis anziehen.
- Federscheibe, Spule und Haltemutter montieren.
- Nach der Wartung Ventil mehrmals betätigen, um sicherzustellen, daß es ordnungsgemäß funktioniert.

Wetter Informationen finden Sie auf unserer Website: www.asco.com

DESCRIPCION
La Serie 316 está formada por válvulas con solenoide de 3/2, operadas con piloto, AC de flujo alto y diafragmas flotantes. Las válvulas de solenoide son de operación normalmente abierta. El cuerpo de la válvula está construido de latón.

INSTALACION
Los componentes ASCO sólo deben utilizarse dentro de las especificaciones que se especifican en su placa de características. Los cambios en el equipo sólo estarán permitidos después de consultar al fabricante o a su representante. Antes de la instalación, despresurice el sistema de tuberías y limpie internamente. El equipo puede utilizarse en cualquier posición. Conecte a tubería a la válvula según indican las marcas del cuerpo de la válvula.
Importante: debe mantenerse un diferencial de presión mínimo entre los puertos de presión y escape. Las tuberías de suministro y escape deben ser de área completa y sin restricciones.

Las conexiones a la tubería deben corresponder al tamaño indicado en la placa de características y ajustarse adecuadamente.
PRECAUCION:

- La reducción de las conexiones puede causar operaciones incorrectas o defectos de funcionamiento.
- Para la protección del equipo se debe instalar en la parte de la entrada y traer cerca como sea posible del producto un filtro o tamizador adecuado para el servicio.
- Si se utiliza cinta, pasta, spray u otros lubricantes en el ajuste, se debe evitar que entren partículas en el producto.
- Se debe utilizar las herramientas adecuadas y colocar llovera lo más cerca posible del punto de conexión.
- Para evitar daños al equipo, NO FORZAR las conexiones a la tubería.
- No utilizar la válvula o el solenoide como palanca.
- Las conexiones a la tubería no producirán ninguna fuerza, apriete o tensión sobre el producto.

CONEXION ELECTRICA
En caso de requirirse conexiones eléctricas, estas serán realizadas por personal cualificado y deberán adaptarse a las normas y regulaciones locales.
PRECAUCION:

- Antes de comenzar el trabajo, desconecte el suministro de energía eléctrica y desenergice el circuito electrónico y los elementos portadores de tensión.
- Todos los terminales eléctricos deben estar apretados adecuadamente según normas antes de su puesta en servicio.
- Según el voltaje, los componentes electrónicos deben disponer de una conexión a tierra y satisfacer las normas y regulaciones locales.

El equipo puede tener uno de los siguientes terminales eléctricos:

- Conectores desenchufables según la norma ISO-4400 (cuando se instala correctamente esta conexión proporciona una protección IP-65).
- Terminales de tornillo con carcasa metálica con entrada de cable de conexión rosca "PG".
- Salidas de cables.

PUESTA EN MARCHA
Se debe efectuar una prueba eléctrica antes de someter a presión el sistema. En el caso de las válvulas de solenoide, energice la bobina unas cuantas veces y oír un "clac" metálico que indica el funcionamiento del solenoide.

SERVICIO
La mayor parte de las válvulas solenoides se suministran con bobinas para el servicio continuo. Con el fin de evitar la posibilidad de daños personales o materiales no se debe tocar el solenoide, ya que puede haberse calentado en condiciones normales de trabajo. Si la electroválvula es fácilmente accesible, el instalador debe prever una protección que impida cualquier contacto accidental.

EMISION DE RUIDOS
La emisión de ruidos depende de la aplicación, medio y naturaleza del equipo utilizado. Una determinación exacta del nivel de ruido solamente se puede llevar a cabo por el usuario que disponga la válvula instalada en su sistema.

MANTENIMIENTO
El mantenimiento de los productos ASCO depende de las condiciones de servicio. Se recomienda una limpieza periódica, dependiendo de las condiciones del medio y del servicio. Durante el servicio, los componentes deben ser examinados por si hubiera desgastes excesivos. Se dispone de un juego completo de partes internas como recambio. Si ocurriera un problema durante la instalación/mantenimiento o en caso de duda contactar con ASCO o representantes autorizados.

DESMONTAJE DE LA VALVULA
Desmonte la válvula ordenadamente. Preste especial atención a las vistas ampliadas que se suministran para identificar las partes.

- Retire el clip de sujeción y deslice la bobina de la base auxiliar del solenoide. PRECAUCION: al desengancharse el clip de sujeción metálico, éste puede saltar hacia arriba. Retire la arandela resorte.
- Desmonte el conjunto del núcleo y el resorte del núcleo del conjunto del núcleo.
- A continuación enrosque un tornillo de máquina de 4-36 unas cuantas vueltas en el encastre (vea el dibujo) para poder quitar el portacable del cuerpo, sujetando el cabezo del tornillo de máquina con un par de alicates. PRECAUCION: enrosque el tornillo de máquina en el orificio del tornillo de máquina sobre la superficie plana del encastre. NO retire el orificio del piloto en la superficie elevada del encastre.
- Después de retirar el encastre deslice el cuerpo de la válvula, quite las tres arandelas del encastre. Etiquételes o póngalas aparte, puesto que son arandelas distintas y deben ser colocadas nuevamente en sus lugares correspondientes.
- Quite el portacable, la copa del resorte del portacable y el resorte del portacable del cuerpo de la válvula.
- Quite todos los tornillos de la tapa a ambos lados de la válvula y quite las tapas y el muelle del diafragma (sólo el lado de presión).
- Quite los conjuntos de diafragma del cuerpo de la válvula y quite las guarniciones del cuerpo y las guarniciones de los agujeros de paso. PRECAUCION: Marque con etiquetas o separe los diafragmas de presión y escape, ya que deberán ser montados nuevamente en la posición correcta para evitar que la válvula de fallos.
- Ahora tendrá acceso a todas las piezas para su limpieza o sustitución.

REMONTAJE DE LA VALVULA
Vuelva a montar la válvula en el orden inverso de desmontaje prestando especial atención a las vistas ampliadas suministradas para identificar e instalar las partes.

- NOTA: Lubrique todas las guarniciones/juntas con grasa de silicona de buena calidad.
- Ambos lados de la válvula: Vuelva a colocar las guarniciones del cuerpo, las de los agujeros de paso y los conjuntos de diafragmas de presión y escape lateral en el cuerpo de la válvula. Vuelva a colocar el muelle del diafragma (sólo el lado de presión), las tapas y todos los tornillos de las tapas según el cuadro de apriete.
- Vuelva a colocar el resorte del portacable, la copa del resorte del portacable y el portacable al cuerpo de la válvula.
- Vuelva a colocar las arandelas inferior, central y superior del encastre en su lugar, quite el tornillo de máquina del orificio y empuje el encastre hacia el interior del cuerpo de la válvula.
- Vuelva a colocar el conjunto del núcleo y el resorte del núcleo en la parte superior del encastre.
- Vuelva a colocar la base auxiliar del solenoide y la arandela, apriete según el cuadro de apriete.
- Vuelva a colocar la bobina y el clip de sujeción.
- Después de realizado el mantenimiento, opere la válvula unas cuantas veces para asegurarse de su correcto funcionamiento.

Para obtener información adicional, visite nuestro sitio Web: www.asco.com



ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE
ad azionamento pilota, elevata portata, membrane flottanti



ALGEMENE INSTALLATIE- EN ONDERHOUDSINSTRUCTIES
indirect werkend, groot debiet met niet-gekoppelde membranen



DESCRIZIONE

Le elettrovalvole serie 316 sono elettrovalvole 3/2 ad azionamento pilota in AC con elevata portata e membrane flottanti. Le elettrovalvole hanno un funzionamento a valvola normalmente aperta. Il corpo è in ottone.

INSTALLAZIONE

Le elettrovalvole ASCO devono essere utilizzate esclusivamente rispettando le caratteristiche tecniche specificate sulla targhetta. Variazioni sulle elettrovalvole sono ammissibili solo dopo avere consultato il costruttore o il suo rappresentante. Prima dell'installazione, depressurizzare i tubi e pulire internamente. Le elettrovalvole possono essere montate in tutte le posizioni. Collegare i tubi alla valvola in base ai contrassegni sul corpo della valvola. È necessario mantenere un differenziale minimo di pressione d'esercizio tra le luci di entrata e di scarico. Le tubazioni di entrata e di scarico non devono presentare strozzature od occlusioni.

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 nastro, 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 raccordo.
- Per evitare danni al corpo della valvola, NON SERRARE ECCESSIVAMENTE I raccordi.
- Non usare la valvola o il solenoide come una leva.
- I raccordi non devono esercitare pressione, torsione o sollecitazione 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:
 - Connettori a lancia secondo ISO-4400 (se installato correttamente, la classe di protezione di questo connettore è IP65).
 - Morsetteria racchiusa in custodia metallica. Entrata cavi con pressacavi tipo "PG".
 - Bobine con fili o cavo.

MESSA IN FUNZIONE

Prima di dare pressione alla valvola, eseguire un test elettrico. Nel caso delle elettrovalvole, eccitare ripetutamente la bobina. Uno scatto metallico segnala l'entrata in funzione del solenoide.

SERVIZIO

Molte elettrovalvole sono provviste di bobine per il funzionamento continuo. Per prevenire la possibilità di danneggiare cose o persone, non toccare il solenoide. 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 o 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 una corretta identificazione delle parti.

1. Smontare la clip di fissaggio e sfilare la bobina dal gruppo canotto.
2. **ATTENZIONE:** Quando si sgancia la clip metallica di fissaggio, scattare verso l'alto. Smontare la ghiera.
3. Svitare il sottogruppo base elettromagnete e rimuovere l'anello di tenuta; rimuovere il gruppo nucleo e la molla del nucleo dal gruppo del nucleo.
4. Successivamente, avvitare di qualche giro una vite a ferro 4-36 nell'inserto (vedi figura) in modo poterlo rimuovere afferrando la testa della vite a ferro con un paio di pinze. **ATTENZIONE:** avvitare la vite a ferro nel relativo foro sulla superficie piana dell'inserto. NON danneggiare il foro pilota sulla superficie in rilievo dell'inserto.
5. Dopo aver estratto l'inserto dal corpo valvola, rimuovere i tre anelli di tenuta dall'inserto. Contrassegnarli o tenerli separati, in quanto tali anelli di tenuta non sono intercambiabili e dovranno essere rimontati ciascuno nella sede corrispondente.
6. Rimuovere il reggiscilo, lo scodellino della molla del reggiscilo e la molla del reggiscilo dal corpo valvola.
7. Svitare tutte le viti dei coperchi su entrambi i lati della valvola, quindi rimuovere i coperchi e la molla della membrana (solo lato pressione).
7. Rimuovere i gruppi membrana dal corpo valvola; quindi rimuovere le guarnizioni e i passaggi del corpo. **ATTENZIONE:** Contrassegnare le membrane pressione e scarico. E anche possibile riporre a parte, in modo da poterle rimontare correttamente e prevenire il malfunzionamento della valvola.
8. 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.

1. **NOTA:** Lubrificare tutte le guarnizioni/anelli di tenuta con grasso al silicone d'alta qualità.
2. Su entrambi i lati della valvola: Rimontare le guarnizioni del corpo, i relativi passaggi e i gruppi membrana lato scarico e pressione del corpo valvola. Rimontare la molla della membrana (solo lato pressione) e i coperchi; quindi serrare tutte le viti dei coperchi in base allo schema delle coppie di torsione.
3. Rimontare nel corpo valvola la molla del reggiscilo, lo scodellino della molla del reggiscilo ed il reggiscilo.
4. Rimontare sull'inserto gli anelli di tenuta inferiore, intermedio e superiore, togliere la vite a ferro dal relativo foro ed inserire l'inserto nel corpo valvola.
5. Rimontare il gruppo nucleo e la relativa molla sulla sommità dell'inserto.
6. Rimontare il sottogruppo base elettromagnete e il relativo anello di tenuta, doppiamente serrare alla coppia prescritta nell'apposita tabella.
7. Montare la rondella elastica, la bobina e la clip di fissaggio.
8. Dopo la manutenzione, azionare ripetutamente la valvola per accertarne il corretto funzionamento.

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

BESCHRIJVING

Afsluiters uit de 316-serie zijn indirect werkende 3/2-magneetafsluiters (AC) met grote doorstroming en niet-gekoppelde membranen. De magneetafsluiters zijn normaal open. Het afsluithuis is van messing.

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 leidingstelsel drukloos gemaakt te worden en inwendig gereinigd. De positie van de afsluiter is naar keuze te bepalen. Sluit de aan- en afvoerleidingen op de afsluiter aan volgens de markeringen op het afsluithuis. Belangrijk: tussen de inlaatpoort en de ontluchtingspoort dient een minimale werkdruk te worden gehandhaafd. De toevoer- en ontluchtingsleidingen dienen volledig open te zijn en mogen niet worden geknepen.

De pijp aansluiting moet overeenkomstig de naamplaatgegevens plaatsvinden.

LET HIERBIJ OP:

- Een reductie van de aansluitingen kan tot prestatie- en functiestoornissen leiden.
- Ter bescherming van de interne delen wordt een filter in het leidingnet aangebracht.
- 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 zandig 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 HIERBIJ OP:

- Voordat men aan het werk begint moeten alle spanningsovereden delen spanningsloos worden gemaakt.
- Alle aansluitklemmen moeten na het beklijngen 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:
 - Sterke aansluiting volgens ISO-4400 (bij juiste montage wordt de dichtheidsklasse IP-65 verkregen).
 - Aansluiting in het metaal huis d.m.v. schroefaansluiting. De kabeldoorvoer heeft een "PG" aansluiting.
 - Losse of aangeeft 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 uitgeroerd met spoelen voor continu gebruik. Om persoonlijk letsel en schade door aanraking van het spoelhuis te voorkomen dient men het aanraken te vermijden, omdat bij langdurige inachtneming 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 afsluiter 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 reserveonderdelen beschikbaar om een inwendige revisie uit te voeren. Ingeval problemen of onduidelijkheden tijdens montage, gebruik of onderhoud opreden 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 afzender van de onderdelen behoemen.

1. Verwijder de bevestigingsclip en schuif de spoel van de kopstuk/deksel-combinatie. **LET OP:** bij het verwijderen van de bevestigingsclip kan deze omhoog springen. Verwijder de veering.
2. Schroef de kopstuk/deksel-combinatie los en verwijder diens O-ring, verwijder de plunjier, en haal de plunjierveer uit de plunjier.
3. Schroef vervolgens een kolomschroef 4-36 enkele slagen in het inzetstuk (zie tekening) om het inzetstuk uit het huis te kunnen verwijderen door met een tang de kop van de kolomschroef vast te pakken. **LET OP:** draai de kolomschroef altijd in het schroefgat in het platte vlak van het inzetstuk. Beschadig NOOIT de stuurpoort van het inzetstuk die in het verhoogde oppervlak is aangebracht.
4. Na het verwijderen van het inzetstuk uit het afsluithuis, kunt u de drie O-ringen van het inzetstuk verwijderen. Label deze O-ringen of houd ze uit elkaar, want het zijn allemaal verschillende ringen die weer in de juiste positie moeten worden teruggeplaatst.
5. Verwijder de klepouder, het klepouderveerprofiel en de klepouderveer uit het afsluithuis.
6. Draai aan beide zijden van de afsluiter alle klepdekselbouten los en verwijder de klepdeksels en de membraanveer (alleen aan de drukzijde).
7. Verwijder de membranen uit het afsluithuis en verwijder de afdichtingen van het afsluithuis en het poortgat. **LET OP:** Markeer de in- en uitlaatembranen of houd ze uit elkaar, want ze moeten weer op de juiste plaats worden gemonteerd anders werkt de afsluiter niet goed.
8. Alle delen zijn nu toegankelijk voor reiniging of vervanging.

MONTAGE

Monteer alle delen in omgekeerde volgorde als aangegeven is bij demontage, het daarbij wel op de montagetekeningen voor de juiste plaatsing van de onderdelen.

1. **OPMERKING:** Vet alle afdichtingen/O-ringen in met hoogwaardig siliconenvet.
2. Aan beide zijden van de afsluiter: Plaats de afdichtingen van het afsluithuis en van het poortgat, en de in- en uitlaatembranen weer in het afsluithuis. Plaats de membraanveer (alleen aan de drukzijde) en de klepdeksel in de juiste positie, en draai alle klepdekselbouten met het juiste aandriement vast.
3. Plaats de klepouderveer, het klepouderveerprofiel en de klepouderveer in het afsluithuis.
4. Monteer de onder- en middenste bovenste O-ring van het inzetstuk op het inzetstuk, draai de kolomschroef uit het schroefgat en druk vervolgens het inzetstuk in het afsluithuis.
5. Plaats de plunjier en de plunjierveer bovenop het inzetstuk.
6. Monteer de O-ring van de kopstuk/deksel-combinatie, en draai vervolgens de kopstuk/deksel-combinatie met het juiste aandriement vast.
7. Monteer nu de veering, de spoel en de bevestigingsclip.
8. Na het onderhoud dient men de afsluiter een aantal malen te bedienen om de werking ervan te controleren.

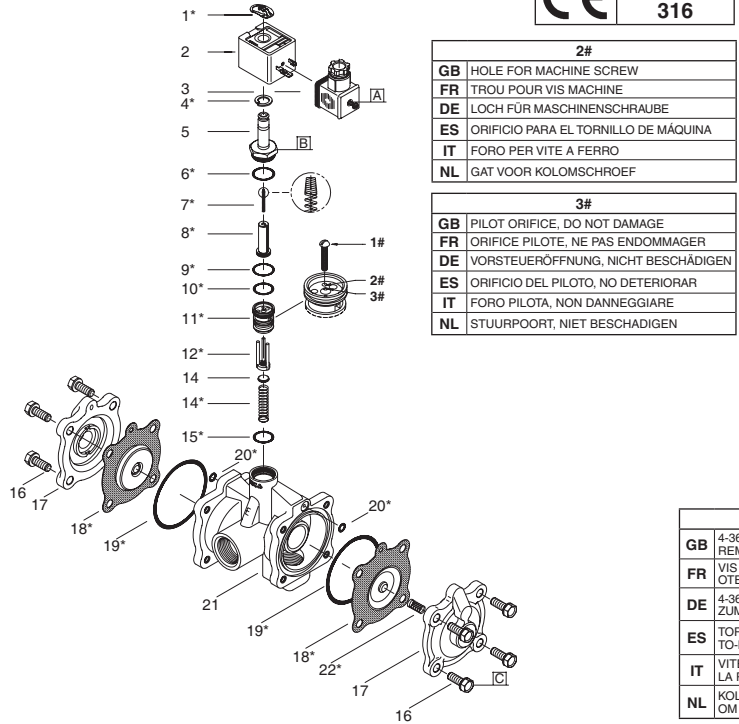
Ga voor meer informatie naar onze website: www.asco.com



DRAWING
DISEGNO

DESSIN
DIBUJO

ZEICHNUNG
TEKENING



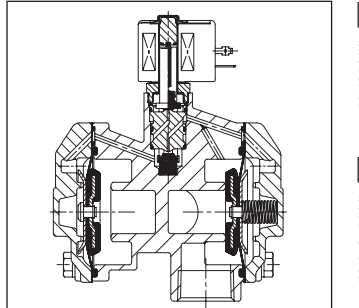
| | GB | FR | DE | ES | IT | NL |
|----|---------------------------------|--------------------------------------|--|---|---------------------------------|---------------------------------|
| 1# | GB HOLE FOR MACHINE SCREW | FR TROU POUR VIS MACHINE | DE LOCH FÜR MASCHINENSCHRAUBE | ES ORIFICIO PARA EL TORNILLO DE MÁQUINA | IT FORO PER VITE A FERRO | NL GAT VOOR KOLOMSCHROEF |
| 2# | GB PILOT ORIFICE, DO NOT DAMAGE | FR ORIFICE PILOTE, NE PAS ENDOMMAGER | DE VORSTEUERÖFFNUNG, NICHT BESCHÄDIGEN | ES ORIFICIO DEL PILOTO, NO DETERIORAR | IT FORO PILOTA, NON DANNEGGIARE | NL STUURPOORT, NIET BESCHADIGEN |
| 2# | GB HOLE FOR MACHINE SCREW | FR TROU POUR VIS MACHINE | DE LOCH FÜR MASCHINENSCHRAUBE | ES ORIFICIO PARA EL TORNILLO DE MÁQUINA | IT FORO PER VITE A FERRO | NL GAT VOOR KOLOMSCHROEF |
| 3# | GB HOLE FOR MACHINE SCREW | FR TROU POUR VIS MACHINE | DE LOCH FÜR MASCHINENSCHRAUBE | ES ORIFICIO PARA EL TORNILLO DE MÁQUINA | IT FORO PER VITE A FERRO | NL GAT VOOR KOLOMSCHROEF |



DRAWING
DISEGNO

DESSIN
DIBUJO

ZEICHNUNG
TEKENING



| | GB | FR | DE | ES | IT | NL |
|----|---|--|---|--|--|--|
| 1# | GB HOLE FOR MACHINE SCREW (SERVES AS SELF-TAPPING SCREW TO REMOVE INSERT FROM BODY) | FR VIS MACHINE 4-36 (SERT DE VIS AUTOTARAUDEUSE POUR OTER LA PIECE D'INSERTION DU CORPS) | DE 4-36-MASCHINENSCHRAUBE (DIENT ALS SCHNEIDSCHRAUBE ZUM DEMONTIEREN DES EINSATZES AUS DEM GEHÄUSE) | ES TORNILLO DE MÁQUINA 4-36 (SIRVE COMO TORNILLO AUTO-ROSCANTE PARA QUITAR EL ENCASTRE DEL CUERPO) | IT VITE A FERRO 4-36 (SERVIE COME VITE AUTOFILETTANTE PER LA RIMOZIONE DELL'INSERTO DAL CORPO VALVOLA) | NL KOLOMSCHROEF 4-36 (GEBRUIK DEZE ALS PARKERSCHROEF OM HET INZETSTUK UIT HET HUIS TE VERWIJDEREN) |

| TORQUE CHART | | | |
|--------------|---------------|-------------|---|
| | A | B | C |
| | 0,6 ± 0,2 | 5 ± 2 | |
| | 20 ± 3 | 175 ± 25 | |
| | 16,3 ± 1,7 | 144 ± 15 | |
| ITEMS | NEWTON.METRES | INCH.POUNDS | |

| | Catalogue number Code éleovavanne Katalognummer Código de la electrovalvula Codice elettrovalvola Katalognummer | Spare part kit Code pochette de rechange Ersatzteilsatz Código del kit de recambio Kit parti di ricambio Vervangingsset |
|---|--|--|
| Ø | | |
| 1 | SCB316E036 | C302-671 |

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

| FR | DESCRIPTION |
|---|--|
| 1. Clip de maintien | 11. Pièce d'insertion |
| 2. Bobine & fiche signalétique | 12. Support du disque |
| 3. Raccord de connecteur | 13. Couvette du ressort du support du disque |
| 4. Rondelle ressort | 14. Ressort du support du disque |
| 5. Sous-ensemble de base de la tête magnétique | 15. Joint torique de la pièce d'insertion |
| 6. Joint torique du sous-ensemble de base de la tête magnétique | 16. Vis (Bx) |
| 7. Ressort du noyau | 17. Outil (2x) |
| 8. Noyau | 18. Montage membrane (2x) |
| 9. Joint torique de la pièce d'insertion supérieure | 19. Joint de passage du châssis |
| 10. Joint torique de la pièce d'insertion intermédiaire | 20. Corps |
| | 21. Corps de la membrane |
| | 22. Ressort de la membrane |

| DE | BESCHREIBUNG |
|---|------------------------------------|
| 1. Klammerhalterung | 15. Unterer Dichtungsring, Einsatz |
| 2. Spule & Typenschild | 16. Schraube (Bx) |
| 3. Gestellsteckdose | 17. Nietbolzen (2x) |
| 4. Federstreife | 18. Membranbaugruppe (2x) |
| 5. Haltemutter | 19. Dichtungsgasket (2x) |
| 6. Dichtungsring, Haltemutter | 20. Gehäusedurchgangsdichtung (2x) |
| 7. Ankerfeder | 21. Ventilkörper |
| 8. Magnetankerbaugruppe | 22. Membranfeder |
| 9. Oberer Dichtungsring, Einsatz | |
| 10. Mittlerer Dichtungsring, Einsatz | |
| 11. Einsatz | |
| 12. Ventillagerhalterung | |
| 13. Federmschette, Ventillagerhalterung | |
| 14. Ventillagerhalterungsfeder | |

| ES | DESCRIPCION |
|---|---|
| 1. Clip de sujeción | 14. Resorte del portapié |
| 2. Bobina y placa de características | 15. Anclaje inferior del encastre |
| 3. Conector | 16. Tornillo (Bx) |
| 4. Arandela resorte | 17. Tapa (2x) |
| 5. Base auxiliar del solenoide | 18. Conjunto de diafragma (2x) |
| 6. Arandela de la base auxiliar del solenoide | 19. Guarnición del cuerpo (2x) |
| 7. Resorte del núcleo | 20. Guarnición del agujero de paso (2x) |
| 8. Conjunto del núcleo | 21. Cuerpo de la válvula |
| 9. Arandela superior del encastre | 22. Resorte de la membrana |
| 10. Arandela central del encastre | |
| 11. Encaixat | |
| 12. Portapié | |
| 13. Capa del resorte del portapié | |

| IT | DESCRIZIONE |
|---|---|
| 1. Clip di fissaggio | 14. Molla di sbalzo |
| 2. Bobina e targhetta | 15. Anello di tenuta inferiore dell'inserto |
| 3. Gruppo connettore | 16. Vite (Bx) |
| 4. Rondella elastica | 17. Coperchio (2x) |
| 5. Sottogruppo di base del solenoide | 18. Gruppo membrana (2x) |
| 6. Anello di tenuta del sottogruppo base elettromagnete | 19. Guarnizione corpo valvola (2x) |
| 7. Anello di tenuta | 20. Guarnizione passaggio corpo (2x) |
| 8. Gruppo del nucleo | 21. Corpo della membrana |
| 9. Anello di tenuta superiore dell'inserto | 22. Molla della membrana |
| 10. Anello di tenuta intermedio dell'inserto | |
| 11. Inserto | |
| 12. Ventilifero | |
| 13. Scodellino molla reggiscilo | |

| NL | BESCHRIJVING |
|--|---------------------------------------|
| 1. Bevestigingsclip | 15. Onderste O-ring van het inzetstuk |
| 2. Spoel met typeplaatje | 16. Bout (Bx) |
| 3. Stukje | 17. Nietbolzen (2x) |
| 4. Veering | 18. Membran (2x) |
| 5. Kopstuk/deksel-combinatie | 19. Afsluiterafdichting (2x) |
| 6. O-ring van de kopstuk/deksel-combinatie | 20. Poortafdichting (2x) |
| 7. Plunjierveer | 21. Afsluithuis |
| 8. Plunjier | 22. Membranveer |
| 9. Bovenste O-ring van het inzetstuk | |
| 10. Middelste O-ring van het inzetstuk | |
| 11. Inzetstuk | |
| 12. Klepouder | |
| 13. Klepouderveerprofiel | |
| 14. Klepouderveer | |