bürkert
FLUID CONTROL SYSTEMS

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Typ 2030/2031

CLASSIC

2/2-Wege-Membranventil mit pneumatischem Antrieb aus Kunststoff

Bedienungsanleitung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Technische Änderungen vorbehalten.
© Bürkert Werke GmbH & Co. KG 2003-2026
Technical documentation 2607/01_DEde__1359392907_45035997633121291 / Original DE

Inhaltsverzeichnis

1 Zu dieser Anleitung 5
1.1 Symbole 5
1.2 Begriffe und Abkürzungen 6
1.3 Hersteller 6
2 Sicherheit 7
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung 7
2.2 Sicherheitshinweise 7
3 Produktbeschreibung 11
3.1 Produktaufbau 11
3.2 Produktidentifizierung 12
3.2.1 Typschild 12
3.2.2 Beschriftung auf dem Ventilgehäuse aus Schmiedestahl 13
3.2.3 Beschriftung auf dem Rohrumformgehäuse 14
3.2.4 Beschriftung auf dem Ventilgehäuse aus Guss 15
3.2.5 Ermittlung der Antriebsgröße 16
3.3 Funktionsweise 17
4 Technische Daten 18
4.1 Normen und Richtlinien 18
4.2 Betriebsbedingungen 18
4.2.1 Zulässige Temperaturen 18
4.2.2 Betriebsdruck 20
4.2.3 Steuerdruck 23
4.3 Allgemeine technische Daten 31
5 Montage 32
5.1 Hinweise zum Einbau 32
5.2 Einbaulage 32
5.3 Sicherstellen der Selbstentleerung 32
5.4 Ventilgehäuse in die Rohrleitung einschweißen oder einkleben 34
5.5 Antrieb vom Ventilgehäuse demontieren 35
5.6 Antrieb auf Ventilgehäuse montieren 36
5.6.1 Steuerfunktion A: Antrieb auf Ventilgehäuse montieren 36
5.6.2 Steuerfunktionen B und I: Antrieb auf Ventilgehäuse montieren 38
5.7 Druckstück 40
5.8 Ausrichtung Antrieb zu Ventilgehäuse bei Membrangröße 6 40
6 Zusatzinformation bei Geräten mit 3-A-Zulassung (Code PE05) 41
6.1 Sicherheitshinweise für Montage und Wartung 41
6.1.1 Druckstück entnehmen bei Membrangrößen 65 und 80 42
7 Pneumatischer Anschluss 43
7.1 Gerät pneumatisch anschließen 43
8 Inbetriebnahme 44
8.1 Gerät in Betrieb nehmen 44
9 Wartung 45
9.1 Antrieb 45

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

9.2 Verschleißteile 45
9.3 Kontrollintervalle 45
9.4 Lebensdauer der Membran 46
9.5 Reinigung 46

10 Instandsetzung 47
10.1 Membran wechseln 47
10.1.1 Steuerfunktion A: Membran wechseln 48
10.1.2 Steuerfunktionen B und I: Membran wechseln 50
10.1.3 Wechsel zwischen PTFE-Membran und EPDM-Membran 52
10.2 Dichtungssatz wechseln 54
10.2.1 Erforderliche Ersatzteile und Werkzeuge 54
10.2.2 Steuerfunktion A: Dichtungssatz wechseln 56
10.2.3 Steuerfunktionen B und I: Dichtungssatz wechseln 60
10.3 Steuerfunktion umbauen 64
10.3.1 Erforderliche Ersatzteile und Werkzeuge 64
10.3.2 Steuerfunktion A zu Steuerfunktion B umbauen 65
10.3.3 Steuerfunktion A zu Steuerfunktion I umbauen 69

11 Störungen 72
11.1 Antrieb schaltet nicht 72
11.2 Ventil ist nicht dicht 72
11.3 Durchflussmenge verringert 72

12 Demontage 73

13 Ersatzteile 74
13.1 Dichtungssatz 74
13.2 Membran 75

14 Umbausatz 77

15 Zubehör 78
15.1 Montageschlüssel für Antriebsdeckel 78
15.2 Weiterführende Informationen 79

16 Logistik 80
16.1 Transport und Lagerung 80
16.2 Rücksendung 80
16.3 Entsorgung 80

17 Anhang 81
17.1 Lagerung von Elastomerteilen 81
17.2 Selbstentleerungswinkel (α) 82
17.2.1 Ventilgehäuse aus Schmiedestahl Typ KB04 (VS/VH/VI) 83
17.2.2 Ventilgehäuse aus Guss (VG) 88
17.2.3 Rohrumformgehäuse (VP) 92

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

1 Zu dieser Anleitung

Die Anleitung ist ein wichtiger Teil des Produkts und leitet den Benutzer zur sicheren Installation und Bedienung an. Die Hinweise und Anweisungen dieser Anleitung sind verbindlich für die Verwendung des Produkts.

- Sicherheitskapitel vor der ersten Verwendung des Produkts vollständig lesen und beachten.
- Vor Arbeiten am Produkt zusätzlich die jeweiligen Abschnitte der Anleitung lesen und beachten.
- Anleitung zum Nachschlagen aufbewahren und an nachfolgende Benutzer weitergeben.
- Bei Fragen die Bürkert Vertriebsniederlassung kontaktieren.

Weitere produktbezogene Informationen unter Produkte.

- Artikelnummer vom Typschild in die Suchleiste eingeben.

Die Abbildungen in dieser Anleitung können je nach Produktvariante abweichen.

1.1 Symbole

GEFAHR!

Warnt vor einer Gefahr, die zu Tod oder schweren Verletzungen führt.

WARNUNG!

Warnt vor einer Gefahr, die zu Tod oder schweren Verletzungen führen kann.

VORSICHT!

Warnt vor einer Gefahr, die zu leichten oder geringfügigen Verletzungen führen kann.

ACHTUNG!

Warnt vor Sachschäden am Produkt oder der Anlage.

Markiert wichtige Zusatzinformationen, Tipps und Empfehlungen.

Verweist auf Informationen in dieser Anleitung oder in anderen Dokumentationen.

- Markiert einen auszuführenden Arbeitsschritt.

✓ Markiert ein Resultat.

Menü Markiert einen Software-Text.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

1.2 Begriffe und Abkürzungen

Die Begriffe und Abkürzungen stehen in dieser Anleitung stellvertretend für folgende Definitionen.

Gerät	Membranventil Typ 2030/2031
DS	Membrangröße (diaphragm size)
Betriebsdruck	Druck, mit dem das Betriebsmedium im Anlagenbetrieb in der Rohrleitung anliegt und durch das Ventil fließt.
Steuerdruck	Druck, der zur Ansteuerung oder Vorsteuerung eines Ventils genutzt wird, um dessen Schaltstellung zu ändern.
bar, bar (g)	Einheit für Relativdruck
Ex-Bereich	Explosionsgefährdeter Bereich
Ex-Zulassung	Zulassung für den explosionsgefährdeten Bereich

1.3 Hersteller

Bürkert Fluid Control Systems

Christian-Bürkert-Str. 13–17

74653 Ingelfingen

GERMANY

Die Kontaktadressen sind verfügbar unter Kontakt.

Weitere Informationen oder zusätzliche Produkte benötigt?

- Das gesamte Produktportfolio in unserem eShop entdecken.

Service & Support

Direkter Kontakt zum Bürkert-Service.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

2 Sicherheit

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist zur Steuerung des Durchflusses von Medien konzipiert. Die zulässigen Medien sind in Kapitel Technische Daten [▶ 18] aufgeführt.

Voraussetzungen für den sicheren und einwandfreien Betrieb sind sachgemäßer Transport, Lagerung, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung.

Die Anleitung ist Teil des Geräts. Das Gerät ist ausschließlich für den Einsatz im Rahmen dieser Anleitung bestimmt. Anwendungen des Geräts, die nicht in dieser Anleitung, den Vertragsdokumenten oder dem Typschild beschrieben sind, können zu schweren Verletzungen oder zum Tod von Personen, zu Geräteschäden oder Sachschäden und Gefahren für die Umgebung oder Umwelt führen.

- Gerät nur für Medien einsetzen, die Gehäuse und Dichtwerkstoffe nicht angreifen. Informationen zur chemischen Beständigkeit der medienberührten Werkstoffe in der Bürkert resistApp.
- Gerät vor elektromagnetischen Störungen, UV-Strahlung sowie bei Außenanwendung vor Witterungseinflüssen schützen.
- Nur geschultes Fachpersonal darf das Gerät installieren, bedienen und in Stand halten. Siehe Qualifikation der Personen in Sicherheitshinweise [▶ 7]
- Gerät nur in Verbindung mit von Bürkert empfohlenen oder zugelassenen Fremdgeräten und Fremdkomponenten einsetzen.
- Gerät nur in technisch einwandfreiem Zustand verwenden.
- Die in den Betriebsbedingungen genannten Temperaturbereiche einhalten.

2.2 Sicherheitshinweise

Qualifikation der Personen, die mit dem Gerät arbeiten

Wenn das Gerät unsachgemäß eingesetzt wird, können Personen schwer verletzt oder getötet werden. Um Unfälle zu vermeiden, muss jede Person, die mit dem Gerät arbeitet, folgende Mindestanforderungen erfüllen:

- Anleitung verstehen und Informationen der Anleitung entsprechend umsetzen.
- Gefahren bei Arbeiten am Gerät erkennen und vermeiden.
- Arbeiten am Gerät im Rahmen dieser Anleitung sicherheitsgerecht ausführen.

Verantwortung des Betreibers

Der Betreiber ist dafür verantwortlich, dass ortsbezogene Sicherheitsbestimmungen, auch in Bezug auf das Personal, eingehalten werden.

- Allgemeine Regeln der Technik einhalten.
- Gerät gemäß der im Land gültigen Vorschriften installieren.
- Gefahren, die sich durch den Einsatzort des Geräts ergeben, müssen durch entsprechende Betriebsanweisungen des Betreibers vermeidbar gemacht werden.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Technische Grenzwerte und Medien

Nichteinhalten technischer Grenzwerte oder ungeeignete Medien können das Gerät beschädigen und zu Leckagen führen. Dadurch können Unfälle verursacht und Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- Grenzwerte einhalten. Siehe Technische Daten [▶ 18] und Angaben auf dem Typschild.
- In die Medienanschlüsse nur Medien einspeisen, die im Kapitel Technische Daten [▶ 18] aufgeführt sind.
- Sicherheitsdatenblatt der eingesetzten Medien beachten.

Arbeiten am Gerät

Arbeiten am nicht stillgesetzten Gerät, unbefugtes Einschalten oder unkontrollierter Anlauf der Anlage können Unfälle verursachen. Dadurch können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- Arbeiten nur am stillgesetzten Gerät ausführen.
- Gerät oder Anlage gegen unbefugtes Einschalten sichern.
- Nach Unterbrechung des Prozesses einen kontrollierten Anlauf sicherstellen. Reihenfolge beachten:
  1. Elektrische oder pneumatische Versorgung anlegen.
  2. Mit Medium beaufschlagen.

Änderungen und sonstige Modifikationen, Ersatzteile und Zubehör

Durch Änderungen am Gerät, fehlerhaften Anbau oder Verwendung nicht zugelassener Geräte oder Komponenten entstehen Gefahren, die zu Unfällen und Verletzungen führen können.

- Am Gerät keine Änderungen vornehmen.
- Gerät nicht mechanisch belasten.
- Bedienungsanleitung des verwendeten Geräts oder der verwendeten Komponente beachten.
- Gerät nur in Verbindung mit von Bürkert empfohlenen oder zugelassenen Geräten und Komponenten einsetzen.

Ersatzteile und Zubehör, die nicht den Anforderungen der Firma Bürkert entsprechen, können die Betriebssicherheit des Geräts beeinträchtigen und Unfälle verursachen.

- Um die Betriebssicherheit sicherzustellen, nur Originalteile der Firma Bürkert verwenden.

Betrieb nur nach ordnungsgemäßem Transport, Lagerung, Installation, Inbetriebnahme oder Instandhaltung

Unsachgemäßer Transport, unsachgemäße Lagerung, Installation, Inbetriebnahme oder Wartung gefährden die Betriebssicherheit des Geräts und können Unfälle verursachen. Dadurch können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- Alle in dieser Anleitung angegebenen Werte und Grenzwerte einhalten, um die Sicherheit und Funktion des Geräts zu gewährleisten.
- Ausschließlich Arbeiten ausführen, die in dieser Anleitung beschrieben sind.
- Arbeiten nur mit geeignetem Werkzeug ausführen.
- Alle übrigen Arbeiten nur von Bürkert ausführen lassen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Medien unter Druck

Unter Druck stehende Medien können Personen schwer verletzen. Bei Überdruck oder Druckstoß können Gerät oder Leitungen bersten. Defekte oder nicht sicher befestigte pneumatische Leitungen können sich lösen und umherschlagen.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage den Druck abschalten. Leitungen entlüften oder entleeren.
- Zulässige Druckbereiche der Medien einhalten.
- Zulässige Temperaturbereiche der Medien einhalten.

Stromschlag durch elektrische Komponente

Das Berühren von spannungsführenden Teilen kann zu schweren Stromschlägen führen. Dadurch können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage die Spannung abschalten. Gegen Wiedereinschalten sichern.
- Geltende Unfallverhütungsvorschriften und Sicherheitsbestimmungen für elektrische Geräte beachten.

Verunreinigte Steuerluft

Die Steuerabluft des Geräts kann durch Schmierstoffe verunreinigt sein und die Gesundheit von Personen und die Umwelt schädigen.

- Steuerabluft geeignet ableiten.
- Bei Arbeiten in der Nähe des Geräts geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen.

Wenn Abluft aus anderen Prozessen zur Drucklufterzeugung für das Gerät verwendet wird, können Dichtungen durch die in der Abluft enthaltenen Medien zerstört werden und dadurch Medium austreten.

- Zur Drucklufterzeugung für das Gerät nur Frischluft verwenden.

Nur zugelassene Geräte im explosionsgefährdeten Bereich einsetzen

Geräte, die im explosionsgefährdeten Bereich eingesetzt werden dürfen, sind mit einer Ex-Kennzeichnung versehen. Im Lieferumfang dieser Geräte ist eine Zusatzanleitung mit Ex-Kennzeichnung enthalten.

- Im explosionsgefährdeten Bereich nur Geräte einsetzen, die für diesen Bereich zugelassen sind.
- Für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich die Angaben auf dem Gerät beachten.
- Für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich die Zusatzanleitung mit Ex-Kennzeichnung beachten.
- Geräte, die nicht über diese Ex-Kennzeichnung und Zusatzanleitung verfügen, unter keinen Umständen in explosionsgefährdeten Bereichen einsetzen.

Gefahr durch Mediumsaustritt

Bei Verschleiß der Membran kann Medium austreten und Personen schwer verletzen.

- Entlastungsbohrung regelmäßig auf austretendes Medium prüfen.
- Wenn Medium aus der Entlastungsbohrung austritt, die Membran wechseln.
- Bei gefährlichen Medien die Umgebung der Austrittstelle vor Gefahren sichern.

Gehörschäden durch hohen Schallpegel

Abhängig von den Einsatzbedingungen können durch das Gerät laute Geräusche entstehen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

- Ab einem Schallpegel von 75 dB(A) bei Aufenthalt in der Nähe des Geräts Gehörschutz tragen.

Heiße Oberflächen und Brandgefahr

Bei schnell schaltenden Antrieben oder durch heiße Medien kann die Geräteoberfläche heiß werden.

- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Leicht brennbare Stoffe und Medien vom Gerät fernhalten.

Schweres Gerät

Beim Transport oder bei Installationsarbeiten kann ein schweres Gerät herunterfallen und Verletzungen verursachen.

- Schweres Gerät gegen Kippen oder Herunterfallen sichern.
- Schweres Gerät ggf. nur mit Hilfe einer zweiten Person transportieren, installieren und deinstallieren.
- Geeignete Hilfsmittel verwenden.

Mechanisch bewegte Teile

- Nicht in Öffnungen fassen.

Antriebe mit Steuerfunktion A oder Steuerfunktion B enthalten eine vorgespannte Feder. Beim Öffnen des Antriebs kann es durch die herausspringende Feder zu Verletzungen kommen.

- Antrieb nicht öffnen. Außer eine Anweisung beschreibt das Öffnen ausdrücklich.

Hinweise zur Druckgeräterichtlinie

Bürkert-Geräte werden maßgebend nach dem auf dem Typschild gekennzeichneten maximal zulässigen Mediumsdruck, der Nennweite DN des Leitungsanschlusses oder dem eingeschlossenen Volumen sowie in der Regel für kompressible Fluide der Gruppe 1 kategorisiert. Ausnahmen werden gesondert dokumentiert.

Auf dem Typschild der Bürkert-Geräte ist der zulässige Mediumsdruck mit Pmed gekennzeichnet, der dem Wert PS der Druckgeräterichtlinie entspricht. Dieser Wert ist zu unterscheiden von z. B. PN oder Steuerdruck.

Bei PN-gekennzeichneten Geräten kann der maximal zulässige Mediumsdruck zusätzlich durch das werkstoff- und temperaturabhängige Druck-Derating eingeschränkt sein.

Druckgeräte, die in keine Kategorie eingeordnet sind, werden nach der guten Ingenieurspraxis ausgelegt und hergestellt. Diese Geräte erhalten keine CE-Kennzeichnung sowie EU-Konformitätserklärung nach Druckgeräterichtlinie.

- Sicherstellen, dass verwendete Medien mit den Gerätewerkstoffen kompatibel sind und die Festigkeit der drucktragenden Bauteile nicht wesentlich reduzieren oder die Gerätewerkstoffe verspröden.
- Anlage entsprechend der spezifischen Betriebsdaten einer Druckgerätekategorie zuordnen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

3 Produktbeschreibung

Das Membranventil ist ein fremdgesteuertes Ventil mit pneumatischem Kolbenantrieb und Membranabdichtung.

Es steuert mithilfe neutraler Gase oder Luft den Durchfluss von Medien.

Bei entsprechender Einbaulage ist das Ventil selbstentleerend.

3.1 Produktaufbau

Abb. 1: Produktaufbau 2/2-Wege Ventil Typ 2031

1	Klarsichthaube mit Stellungsanzeige	2	Antriebsdeckel
3	Oberer Steuerluftanschluss für SFB und SFI	4	Unterer Steuerluftanschluss für SFA und SFI
5	Membransockel	6	Membran
7	Gehäuseschraube	8	Leitungsanschluss
9	Ventilgehäuse		

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

3.2 Produktidentifizierung

3.2.1 Typschild

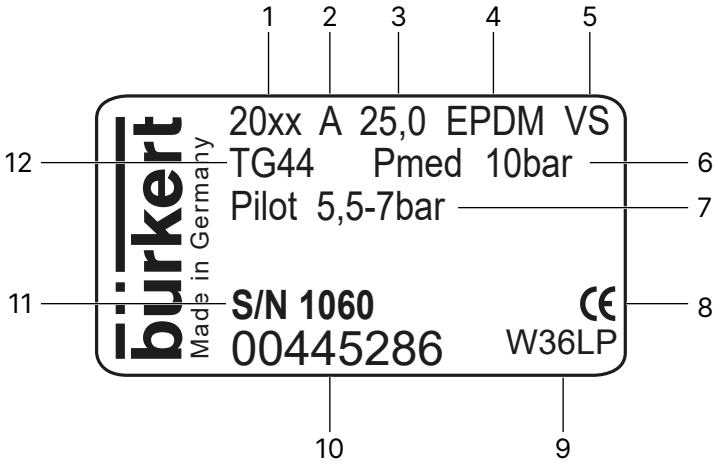


Abb. 2: Beschreibung des Typschilds (Beispiel)

1	Typ	2	Steuerfunktion
3	Membrangröße	4	Werkstoff Membran
5	Werkstoff Ventilgehäuse	6	Betriebsdruck
7	Steuerdruck	8	CE-Kennzeichnung
9	Herstellcode	10	Artikelnummer
11	Seriennummer	12	Leitungsanschluss

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

3.2.2 Beschriftung auf dem Ventilgehäuse aus Schmiedestahl

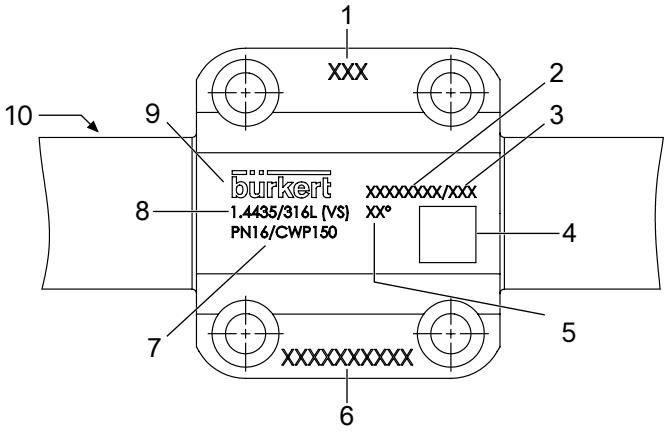


Abb. 3: Beschriftung auf dem Ventilgehäuse aus Schmiedestahl

1	Chargennummer	2	Fertigungsnummer
3	Seriennummer	4	Data-Matrix-Code
5	Selbstentleerungswinkel	6	Anschlussnennweite und Rohrmaße
7	Druckstufe	8	Werkstoff
9	Hersteller	10	Markierung für Selbstentleerungswinkel (auf Rohr-Oberseite)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

3.2.3 Beschriftung auf dem Rohrumformgehäuse

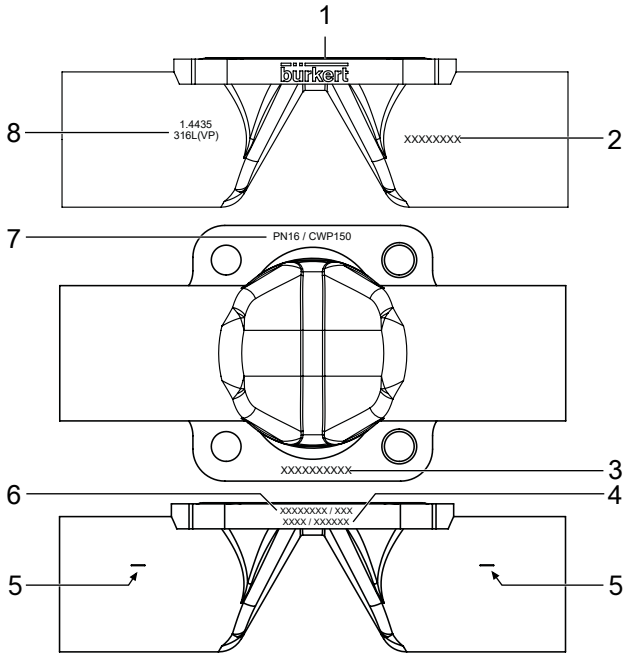


Abb. 4: Beschriftung auf dem Rohrumformgehäuse

1	Hersteller	2	Schmelze
3	Anschlussnennweite und Rohrmaße	4	Selbstentleerungswinkel
5	Markierung für Selbstentleerungswinkel	6	Fertigungsnummer und Seriennummer
7	Druckstufe	8	Werkstoff

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

3.2.4 Beschriftung auf dem Ventilgehäuse aus Guss

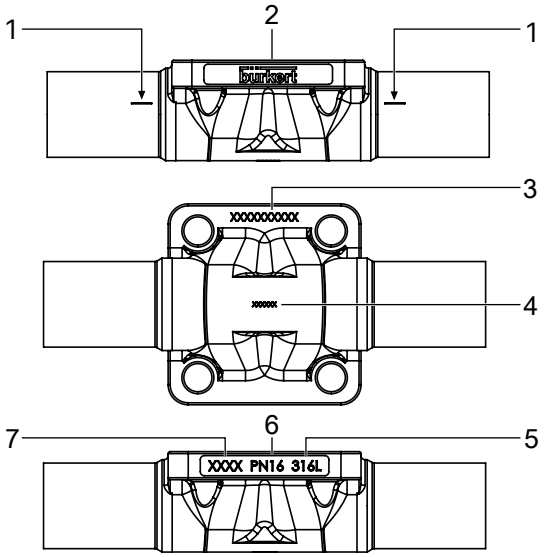


Abb. 5: Beschriftung auf dem Ventilgehäuse aus Guss

1	Markierung für Selbstentleerungswinkel	2	Hersteller
3	Anschlussnennweite und Rohrmaße	4	Chargennummer
5	Werkstoff	6	Nenndruck
7	Membrangröße (Nennweite DN)		

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

3.2.5 Ermittlung der Antriebsgröße

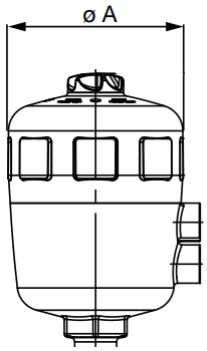


Abb. 6: Ermittlung der Antriebsgröße anhand des Außendurchmessers A des Antriebsdeckels

Ø A [mm]	entspricht der Antriebsgröße
53	40 (C)
64	50 (D)
80	63 (E)
101	80 (F)
127	100 (G)
157	125 (H)
211	175 (K)
261	225 (L)

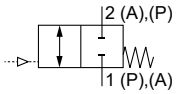
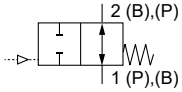
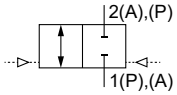
Tab. 1: Ermittlung Antriebsgröße

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

3.3 Funktionsweise

Je nach Steuerfunktion erzeugt Federkraft (SFA) oder pneumatischer Steuerdruck (SFB, SFI) die Schließkraft.

Eine Spindel, die mit dem Antriebskolben verbunden ist, überträgt die Kraft auf das Druckstück, welches die Membran gegen den Steg im Ventilgehäuse drückt.

Symbol	Beschreibung
	**Steuerfunktion A (SF A)** Pneumatisch betätigtes 2/2-Wege-Auf/Zu-Ventil Bidirektional In Ruhestellung durch Federkraft geschlossen
	**Steuerfunktion B (SF B)** Pneumatisch betätigtes 2/2-Wege-Auf/Zu-Ventil Bidirektional In Ruhestellung durch Federkraft geöffnet
	**Steuerfunktion I (SF I)** Beidseitig pneumatisch betätigtes 2/2-Wege-Auf/Zu-Ventil Bidirektional Schaltstellung abhängig von externer Ansteuerung

Tab. 2: Steuerfunktion

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4 Technische Daten

4.1 Normen und Richtlinien

Dieses Produkt erfüllt die zum Zeitpunkt der Inverkehrbringung geltenden gesetzlichen Anforderungen und wurde gemäß den relevanten europäischen Richtlinien/Verordnungen und harmonisierten Normen entwickelt und geprüft. Die Konformität ist dokumentiert und bei Bedarf durch Nachweise belegt. Die EU-Konformitätserklärungen finden sich hinter dem jeweiligen Typen auf der Homepage country.burkert.com

4.2 Betriebsbedingungen

Medium	Neutrale Gase und Flüssigkeiten, hochreine, sterile, aggressive oder abrasive Medien (Informationen zur chemischen Beständigkeit der medienberührten Werkstoffe in der Bürkert resistApp)
Steuermedium	Neutrale Gase, Luft
Einsatzbereich	Innenbereich und Außenbereich. Gerät vor elektromagnetischen Störungen, UV-Strahlung sowie bei Außenanwendung vor Witterungseinflüssen schützen.
Einsatzhöhe	Bis 2000 m über Meereshöhe
Lagertemperatur	siehe Lagerung von Elastomerteilen [▶ 81]

4.2.1 Zulässige Temperaturen

Umgebungstemperatur

Werkstoff Antriebsgehäuse	Antriebsgröße	zulässige Umgebungstemperatur [°C]
PPS	≤ 80 (F)	+5...+140
PPS	100 (G), 125 (H)	+5...+90 (kurzzeitig bis +140)
PA	≤125 (H)	–10...+60
PA	≥175 (K)	–10...+50

Tab. 3: Zulassige Umgebungstemperatur

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Mediumstemperatur

Werkstoff Ventilgehäuse	zulässige Mediumstemperatur [°C]
Edelstahl	–10...+140 (kurzzeitig bis 150)
PP	+10...+90 (siehe Druck-Temperatur-Diagramm [▶ 20])
PVC-C	+10...+80 (siehe Druck-Temperatur-Diagramm [▶ 20])
PVC-U	+10...+60 (siehe Druck-Temperatur-Diagramm [▶ 20])
PVDF	–20...+120 (siehe Druck-Temperatur-Diagramm [▶ 20])

Tab. 4: Zulässige Mediumstemperatur

Mediumstemperatur für Membranen

Die angegebenen Mediumstemperaturen gelten nur für Medien, die die Membranwerkstoffe nicht angreifen oder aufquellen lassen. Das Verhalten des Mediums gegenüber der Membran kann sich durch die Mediumstemperatur verändern. Mit steigender Mediumstemperatur können sich die Funktionseigenschaften und insbesondere die Lebensdauer der Membran verschlechtern.

Die Membranen nicht als Dampfabsperrelement einsetzen.

Werkstoff Membran	Mediumstemperatur [°C]	Bemerkungen
EPDM (AD)	–10...+143	Dampfsterilisation[1)] max. +150 °C für 60 min
FKM (FF)	0...+130	kein Dampf, trockene Hitze max. +150 °C für 60 min
PTFE (EA)	–10...+130	Dampfsterilisation[1)] max. +140 °C für 60 min
Advanced PTFE (EU)	–5...+143	Dampfsterilisation[1)] max. +150 °C für 60 min
Gylon® (ER)	–5...+130	Dampfsterilisation[1)] max. +140 °C für 60 min

Tab. 5: Mediumstemperaturen für Membranen

1) Eine Verlängerung der Sterilisationsdauer ist zulässig, kann jedoch die Lebensdauer sowie die Serviceintervalle beeinflussen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4.2.2 Betriebsdruck

Zulässiger Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Mediumstemperatur bei Ventilgehäuse aus Kunststoff:

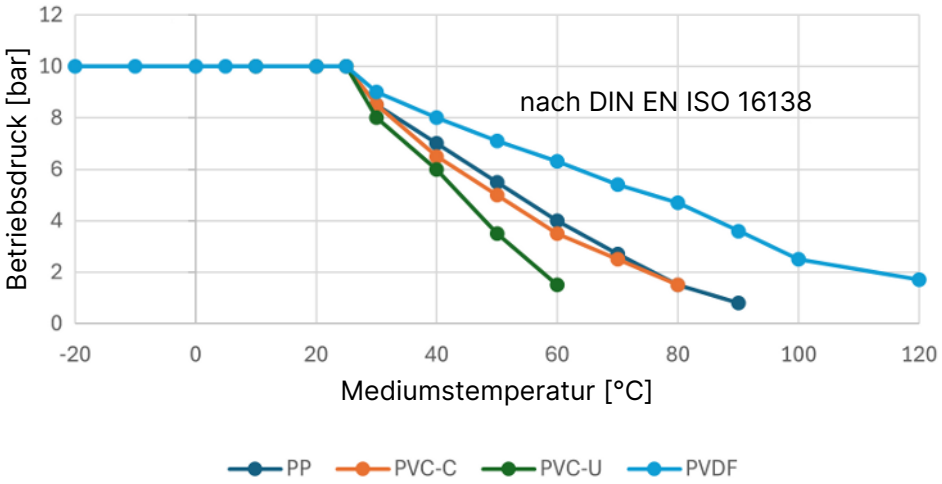


Abb. 7: Druck-Temperatur-Diagramm

Die Informationen des Druck-Temperatur-Diagramms sind wichtig für die Werkstoffauswahl. Den zulässigen Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Mediumstemperatur beachten!

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Maximal zulässiger Betriebsdruck bei Steuerfunktion A

Die Werte sind gültig für Ventilgehäuse aus:

- Kunststoff
- Edelstahl

Membran-größe	Antriebs-größe	Steuerdruck [bar]	Maximaler Betriebsdruck für Dichtwerkstoff[2]			
			EPDM, FKM		PTFE, advanced PTFE, GYLON®	
			Dynamisch [bar]	Statisch [bar]	Dynamisch [bar]	Statisch [bar]
6	40 (C)	5,0...7	10	10	10	10
8	40 (C)	5,0...7	10	10	10	10
15	50 (D)	5,0...7	8,5	10	–	–
15	63 (E)	5,0...7	10	10	10	10
20	63 (E)	5,5...7	10	10	5	10
20	80 (F)	5,0...7	10	10	10	10
25	80 (F)	5,5...7	10	10	7,5	10
32	100 (G)	5,5...7	10	10	8	10
40	100 (G)	5,5...7	6,5	10	6[3]	9[4]
40	125 (H)	5,5...7	10	10	10	10
50	100 (G)	5,5...7	4,5	7,5	2,5	5
50	125 (H)	5,5...7	8	10	7	10
65	125 (H)	5,5...7	7	7,5	4	5
65	175 (K)	5,0...6	8	10	5	6
80	175 (K)	5,0...6	5	7	3[5]	4[5]
80	225 (L)	5,0...6	10	10	7[6]	10
100	225 (L)	5,0...6	8	10	4	7

Tab. 6: Maximal zulässiger Betriebsdruck Steuerfunktion A

2) Bei Abweichungen sind die auf dem Typschild angegebenen Druckwerte verbindlich einzuhalten.

3) Max. Betriebsdruck für laminierte GYLON®/EPDM-Membranen: 4 bar

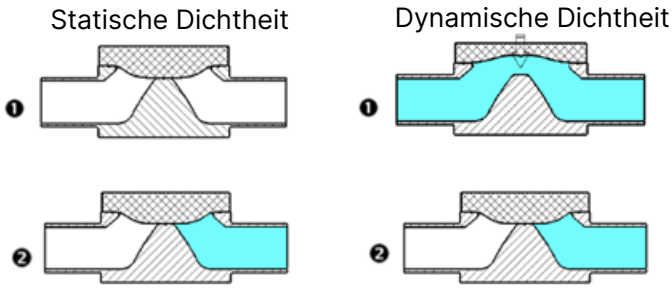
4) Max. Betriebsdruck für laminierte GYLON®/EPDM-Membranen: 6 bar

5) Dichtheitswert gilt nur für GYLON®/EPDM laminiert (ER-Membranen), sonst 0 bar bei PTFE/EPDM und advanced PTFE/EPDM (EA- und EU-Membranen).

6) Max. Betriebsdruck für laminierte GYLON®/EPDM-Membranen: 8,5 bar

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4.2.2.1 Statische/dynamische Dichtheit



Statische Dichtheit

Das Membranventil befindet sich im geschlossenen Zustand und die Membran liegt am Ventilsitz an. Druck steht auf einer Seite des Gehäusesitzes an. Bei dem angegebenen Druck entsteht keine Leckage über den Gehäusesitz.

Dynamische Dichtheit

Das geöffnete Ventil wird vom Medium durchströmt, wobei die Abströmseite durch nachfolgende Komponenten abgedrosselt wird. Druck steht auf beiden Seiten des Gehäusesitzes an. Das Membranventil wird geschlossen und schließt bei dem angegebene Druck über den Gehäusesitz dicht ab.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4.2.3 Steuerdruck

WARNUNG!

Berstgefahr durch Überdruck

Bei Bersten des Geräts können austretende Medien zu Verletzungen, Verätzungen oder Verbrühungen führen.

- Maximal zulässigen Steuerdruck sowie maximal zulässigen Betriebsdruck nicht überschreiten. Angaben auf dem Typschild einhalten.
- Zulässige Umgebungstemperatur und zulässige Mediumstemperatur einhalten.

ACHTUNG!

Fehlfunktion durch falschen Steuerdruck

Ventile mit reduzierter Federkraft erfordern einen verringerten Steuerdruck. Die erforderlichen Werte sind dem Typschild zu entnehmen.

- Die auf dem Typschild angegebenen Werte einhalten.
- Bei Unklarheiten Bürkert Vertriebsniederlassung kontaktieren.

Steuerluftanschluss

Es können folgende Steuerluftanschlüsse verwendet werden:

Antriebsgröße	Größe Steuerluftanschluss
40 (C), 50 (D)	G 1/8
63 (E)...225 (L)	G 1/4

Zulässiger Steuerdruck[7)]

Antriebswerkstoff	Antriebsgröße	Minimaler Steuerdruck [bar]	Maximaler Steuerdruck [bar]
PPS	40 (C)...125 (H)	2	7
PA	40 (C)...100 (G)	2	10
PA	125 (H)	2	7
PA	175 (K), 225 (L)	2	6

Tab. 7: Zulassiger Steuerdruck

7) Bei Abweichungen sind die auf dem Typschild angegebenen Druckwerte verbindlich einzuhalten.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4.2.3.1 Mindeststeuerdruck Steuerfunktion A

Die Werte sind gültig für Ventilgehäuse aus:

- Kunststoff
- Edelstahl

Membrangröße	Antriebsgröße	minimaler Steuerdruck [bar][8] bei	
		0 bar Betriebsdruck	maximalem Betriebs-druck
6	40 (C)	5	4
8	40 (C)	5	4
15	50 (D)	5	3,5
15	63 (E)	5	4
20	63 (E)	5,5	4
20	80 (F)	5	4
25	63 (E)	5	4,5
25	80 (F)	5,5	4,5
32	100 (G)	5,5	4
40	100 (G)	5,5	4
40	125 (H)	5,5	4
50	100 (G)	5,5	3,5
50	125 (H)	5,5	3
65	125 (H)	5,5	4,5
65	175 (K)	6	4,5
80	175 (K)	6	5
80	225 (L)	6	5
100	225 (L)	6	5

Tab. 8: Mindeststeuerdruck Steuerfunktion A

8) Bei Abweichungen sind die auf dem Typschild angegebenen Druckwerte verbindlich einzuhalten.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4.2.3.2 Mindeststeuerdruck Steuerfunktion B

Die Werte sind gültig für Ventilgehäuse aus:

- Kunststoff
- Edelstahl

ACHTUNG!

Wichtig für die Lebensdauer der Membran:

▸ Steuerdruck nicht höher als erforderlich wählen.

SFB
Membranwerkstoff EPDM
Antriebsgröße 40
Membrangröße 6

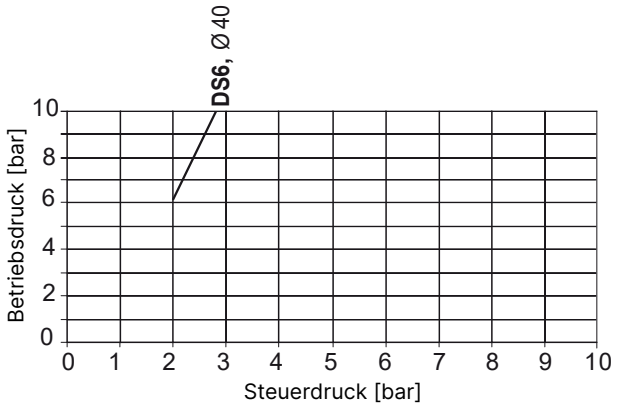


Abb. 8: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff EPDM, Antriebsgröße 40 (C)

SFB
Membranwerkstoff
EPDM, FKM
Antriebsgrößen 40...80
Membrangrößen 8...25

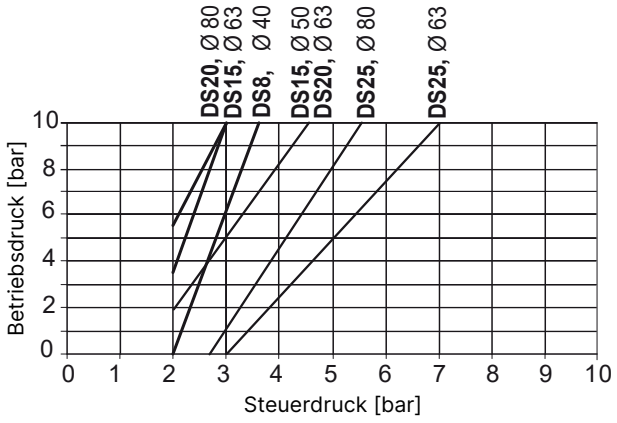


Abb. 9: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff EPDM, FKM, Antriebsgröße 40 (C)...80 (F)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

SFB
Membranwerkstoff
EPDM, FKM
Antriebsgrößen 100, 125
Membrangrößen 32...65

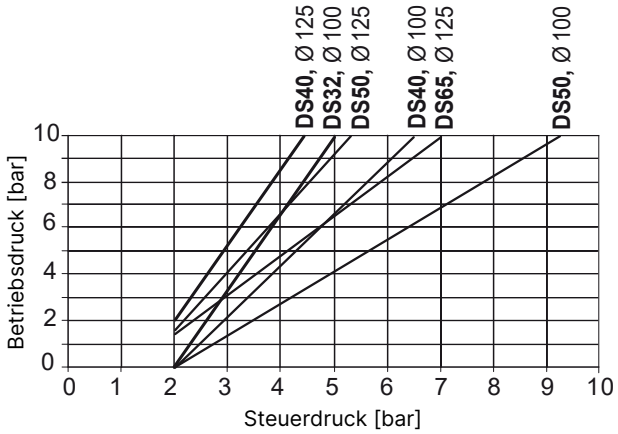


Abb. 10: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff EPDM, FKM, Antriebsgröße 100 (G), 125 (H)

SFB
Membranwerkstoff
EPDM, FKM
Antriebsgrößen 125+175
Membrangrößen 65...100

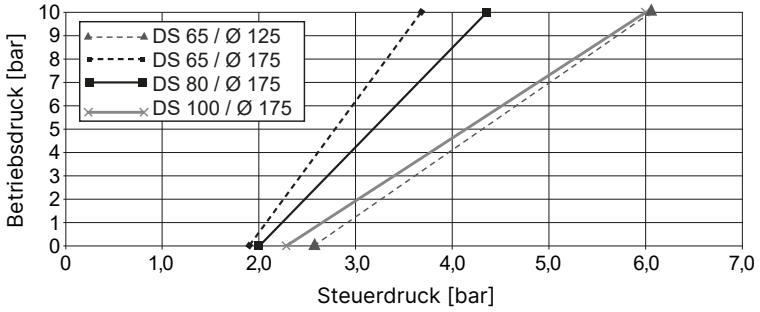


Abb. 11: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff EPDM, FKM, Antriebsgröße125 (H) und 175 (K)

SFB
Membranwerkstoff GYLON®
Antriebsgröße 40
Membrangröße 6

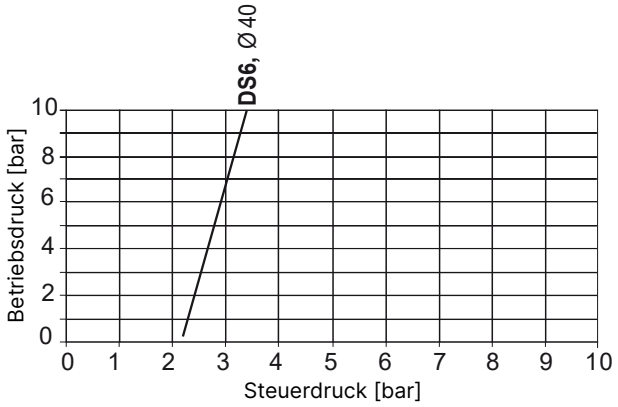


Abb. 12: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff GYLON®, Antriebsgröße 40 (C)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

SFB
Membranwerkstoff
PTFE, advanced PTFE, GYLON®
Antriebsgrößen 40...80
Membrangrößen 8...25

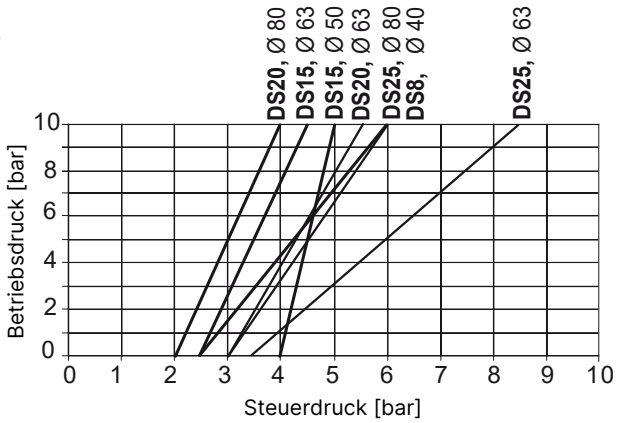


Abb. 13: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff PTFE, advanced PTFE, GYLON®, Antriebsgröße 40 (C)...80 (F)

SFB
Membranwerkstoff
PTFE, advanced PTFE, GYLON®
Antriebsgrößen 100,125
Membrangrößen 32...65

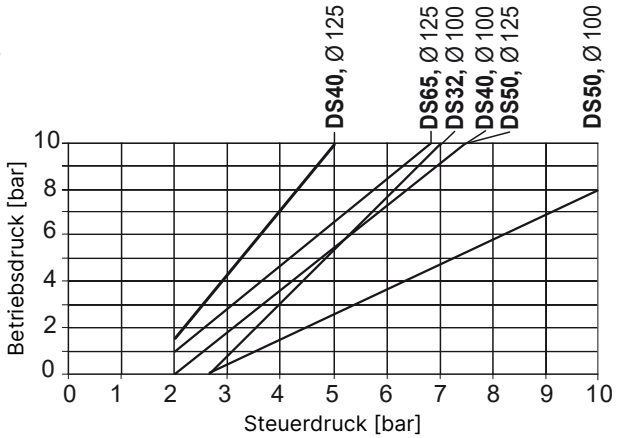


Abb. 14: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff PTFE, advanced PTFE, GYLON®, Antriebsgröße 100 (G), 125 (H)

SFB
Membranwerkstoff
PTFE, advanced PTFE, GYLON®
Antriebsgrößen 125+175
Membrangrößen 65...100

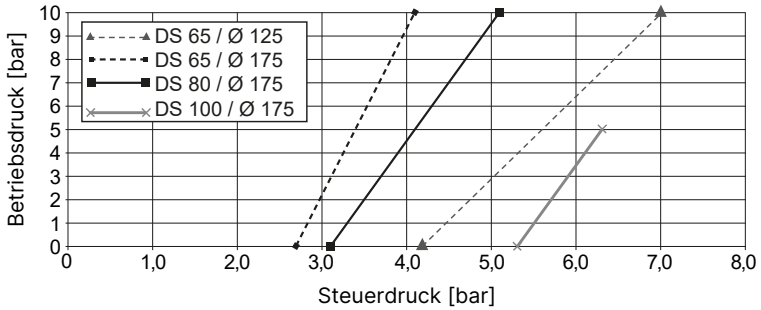


Abb. 15: Steuerfunktion B, Membranwerkstoff PTFE, advanced PTFE, GYLON®, Antriebsgröße 125 (H) und 175 (K)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4.2.3.3 Mindeststeuerdruck Steuerfunktion I

Die Werte sind gültig für Ventilgehäuse aus:

- Kunststoff
- Edelstahl

ACHTUNG!

Wichtig für die Lebensdauer der Membran:

▸ Steuerdruck nicht höher als erforderlich wählen.

SFI
Membranwerkstoff EPDM
Antriebsgröße 40
Membrangröße 6

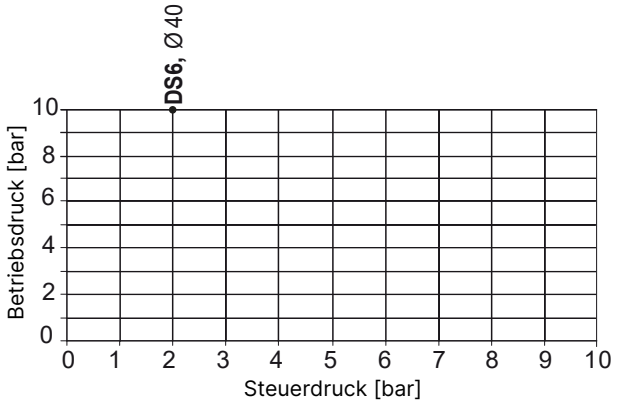


Abb. 16: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff EPDM, Antriebsgröße 40 (C)

SFI
Membranwerkstoff
EPDM, FKM
Antriebsgrößen 40...80
Membrangrößen 8...25

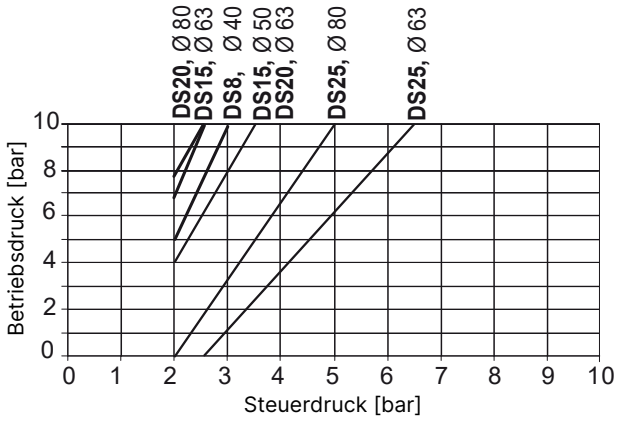


Abb. 17: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff EPDM, FKM, Antriebsgröße 40 (C)...80 (F)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

SFI
Membranwerkstoff
EPDM, FKM
Antriebsgrößen 100, 125
Membrangrößen 32...65

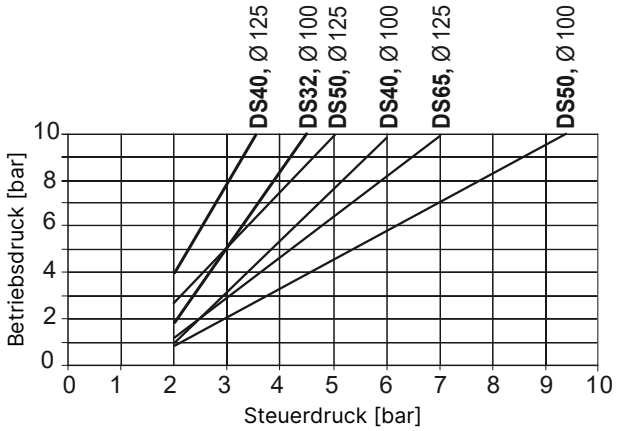


Abb. 18: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff EPDM, FKM, Antriebsgröße 100 (G), 125 (H)

SFI
Membranwerkstoff
EPDM, FKM
Antriebsgrößen 125+175
Membrangrößen 65...100

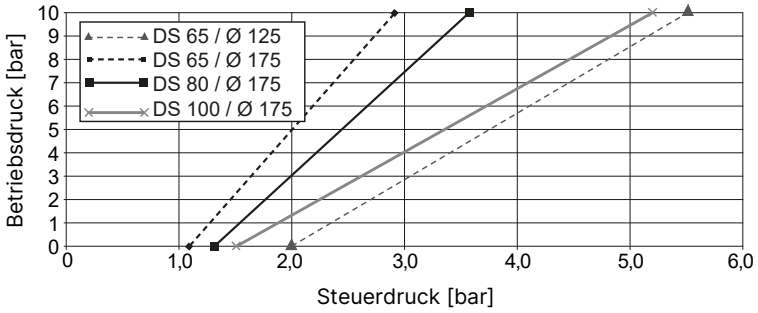


Abb. 19: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff EPDM, FKM, Antriebsgröße 125 (H) und 175 (K)

SFI
Membranwerkstoff GYLON®
Antriebsgröße 40
Membrangröße 6

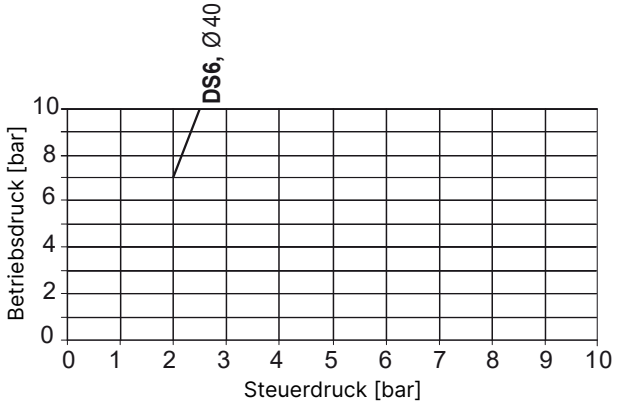


Abb. 20: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff GYLON®, Antriebsgröße 40 (C)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

SFI
Membranwerkstoff
PTFE, advanced PTFE, GYLON®
Antriebsgrößen 40...80
Membrangrößen 8...25

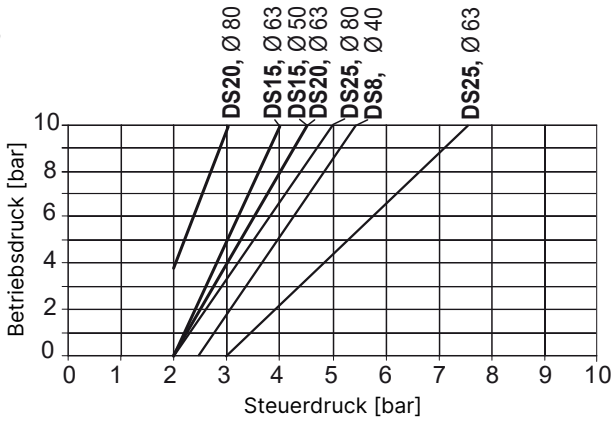


Abb. 21: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff PTFE, advanced PTFE, GYLON®, Antriebsgröße 40 (C)...80 (F)

SFI
Membranwerkstoff
PTFE, advanced PTFE, GYLON®
Antriebsgrößen 100, 125
Membrangrößen 32...65

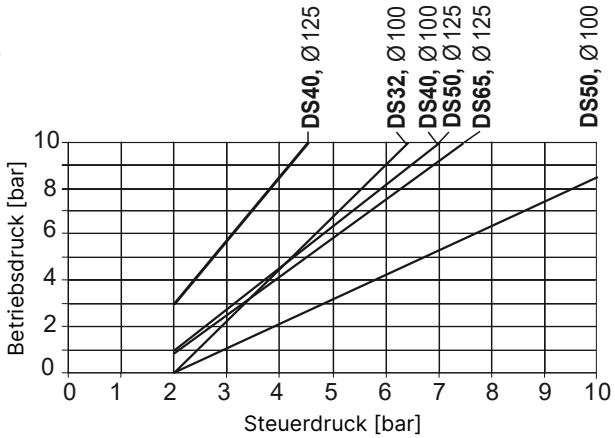


Abb. 22: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff PTFE, advanced PTFE, GYLON®, Antriebsgröße 100 (G), 125 (H)

SFI
Membranwerkstoff
PTFE, advanced PTFE, GYLON®
Antriebsgrößen 125+175
Membrangrößen 65...100

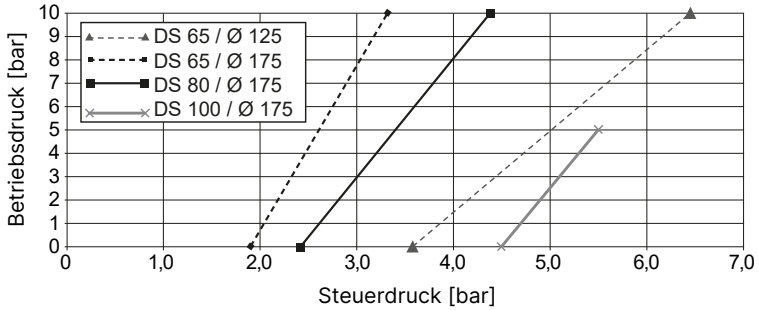


Abb. 23: Steuerfunktion I, Membranwerkstoff PTFE, advanced PTFE, GYLON®, Antriebsgröße 125 (H) und 175 (K)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

4.3 Allgemeine technische Daten

Die folgenden technischen Daten sind auf dem Typschild des Membranventils aufgeführt:

- Steuerfunktion
- Membrangröße
- Werkstoff Membran
- Werkstoff Ventilgehäuse
- Betriebsdruck
- Steuerdruck

Weitere technische Merkmale: auf country.burkert.com in der Suchleiste die Artikelnummer eingeben und Produkt wählen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

5 Montage

Verletzungsgefahr oder Sachschäden bei Arbeiten an Gerät oder Anlage.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage das Kapitel Sicherheit [▶ 7] lesen und beachten.

Service & Support

- Für weiterführende Informationen, technische Beratung sowie Unterstützung Bürkert-Service kontaktieren.

5.1 Hinweise zum Einbau

ACHTUNG!

Gerät vor elektromagnetischen Störungen, UV-Strahlung sowie bei Außenanwendung vor Witterungseinflüssen schützen.

- Einbauort muss gut zugänglich sein und ausreichend Platz für Montage, Demontage und Wartung bieten.
- Zum Anheben schwerer Geräte geeignetes Hebezeug verwenden.
- Schwere Geräte nur am Ventilgehäuse und pneumatischen Antrieb anheben, nicht an der Ansteuerung (falls vorhanden).
- Für Rohrleitungen werden die Neigungswinkel gemäß der gültigen ASME BPE-Norm empfohlen.
- Rohrleitungen abstützen und ausrichten.
- Vor dem Anschluss auf fluchtende Rohrleitungen achten.
- Sicherstellen, dass Rohrleitungen frei von Verunreinigungen (Dichtungsmaterial, Metallspäne) sind.
- Gerät und Entlastungsbohrung müssen für Kontrolle und Wartung zugänglich sein.

5.2 Einbaulage

Die Einbaulage ist beliebig, vorzugsweise Antrieb nach oben.

Einbau für Leckagedetektion

Eine der Entlastungsbohrungen im Membransockel zur Überwachung der Leckage muss am tiefsten Punkt sein.

5.3 Sicherstellen der Selbstentleerung

Das Sicherstellen der Selbstentleerung liegt in der Verantwortung des Installateurs und Betreibers.

Für eine optimale Selbstentleerung sind folgende Punkte zu beachten:

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

1. Neigungswinkel der Rohrleitung

- Der Neigungswinkel wird vom Installateur bzw. Betreiber festgelegt.
- Er sollte dem Neigungswinkel der Rohrleitung entsprechen.
- Für Rohrleitungen werden die Neigungswinkel gemäß der gültigen ASME BPE-Norm empfohlen.

2. Selbstentleerungswinkel des Ventilgehäuses

- Der Selbstentleerungswinkel (α) hängt ab von:
  – der Größe des Ventilgehäuses (Membrangröße)
  – dem Innendurchmesser des Leitungsanschlusses (DN)
- Auf Ventilgehäusen aus Schmiedestahl (VS), Rohrumformgehäusen (VP) sowie - nur bei Membrangröße 6 - aus Edelstahl-Rundmaterial (VI) ist der Winkel als Wert angegeben.
- Die Markierung für Selbstentleerungswinkel am Leitungsanschluss dient als Orientierung und muss nach oben zeigen.
- Der tatsächliche Winkel ist mit einem geeigneten Messwerkzeug einzustellen.

Die angegebenen Winkel sind als Richtwert zu verstehen und können aufgrund zulässiger Fertigungstoleranzen gewissen Schwankungen unterliegen.

Für Ventilgehäuse ohne Winkelangabe sind die Werte im Anhang.

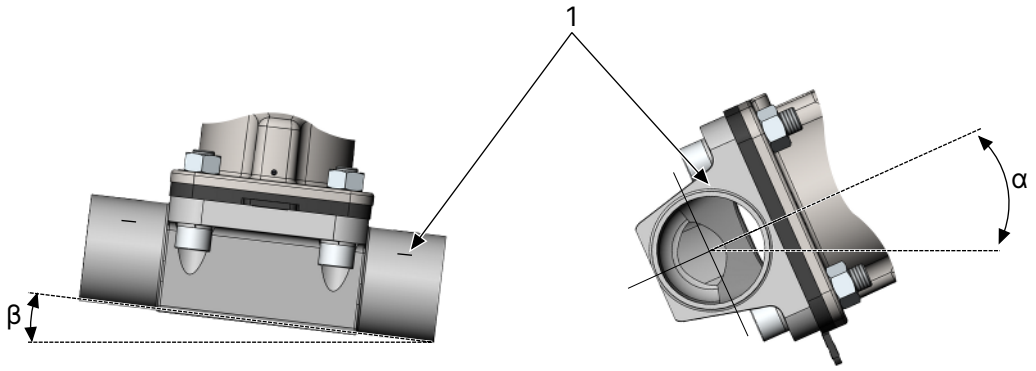


Abb. 24: Einbaulage zur Selbstentleerung

β	Neigungswinkel der Rohrleitung	1	Markierung zur Selbstentleerung
α	Selbstentleerungswinkel		

Der Begriff Selbstentleerung bedeutet nicht, dass sich das Ventil bei korrektem Einbau vollständig und rückstandslos entleert.

Die Entleerung wird durch verschiedene Faktoren beeinflusst, unter anderem:

- Innendurchmesser der Rohrleitung
- Oberflächenqualität
- Neigungswinkel zur Leitungsachse
- Medium (Viskosität und Adhäsion)

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

5.4 Ventilgehäuse in die Rohrleitung einschweißen oder einkleben

ACHTUNG!

Beschädigung der Membran oder des Antriebs

Beim Einschweißen oder Einkleben des Ventilgehäuses in die Rohrleitung können Membran und Antrieb beschädigt werden.

- Bei Geräten mit Schweißgehäuse oder Klebegehäuse Antrieb mit Membran vor dem Einbau vom Ventilgehäuse demontieren.

Der Einbau gliedert sich in folgende Schritte:

1. Antrieb vom Ventilgehäuse demontieren [▶ 35]
2. Ventilgehäuse in die Rohrleitung einschweißen oder einkleben.
   - Nach dem Einschweißen oder Einkleben die Oberfläche des Ventilgehäuses falls nötig durch Abschleifen glätten.
   - Ventilgehäuse sorgfältig reinigen.
3. Antrieb auf Ventilgehäuse montieren [▶ 36].

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

5.5 Antrieb vom Ventilgehäuse demontieren

1	Steuerluftanschluss oben	2	Steuerluftanschluss unten
3	Membran mit Kennzeichnungslasche	4	Ventilgehäuse
5	Gehäuseschrauben		

- Ventilgehäuse in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für noch nicht eingebaute Geräte).
- **ACHTUNG! Bei Ventilen mit Steuerfunktion A:** Unteren Steuerluftanschluss mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen. Dies ist erforderlich, damit sich die Membran vom Gehäuse löst und nicht beschädigt wird.
  Bei Ventilen mit Steuerfunktionen B und I ist dieser Schritt nicht erforderlich.
- Gehäuseschrauben über Kreuz lösen und Antrieb mit Membran vom Ventilgehäuse abnehmen.

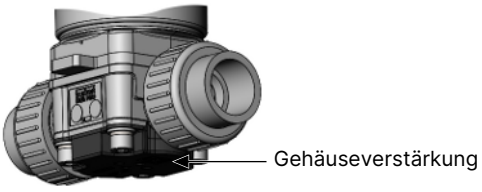
MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

5.6 Antrieb auf Ventilgehäuse montieren

5.6.1 Steuerfunktion A: Antrieb auf Ventilgehäuse montieren

1	Steuerluftanschluss oben	2	Steuerluftanschluss unten
3	Membran mit Kennzeichnungslasche	4	Ventilgehäuse
5	Gehäuseschrauben		

- Korrekte Lage des Druckstücks sicherstellen (siehe Druckstück [▶ 40]).
  Hinweis: bei Membrangröße 8 nicht notwendig.
- Unteren Steuerluftanschluss mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil öffnet.
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Bei PP-Varianten (DN15, DN20, DN25) ist die vorgesehene Gehäuseverstärkung zwingend erforderlich.



- Bei Membrangröße 6 darauf achten, dass Druckstücksteg und Gehäusesteg übereinanderliegen (siehe Ausrichtung Antrieb zu Ventilgehäuse bei Membrangröße 6 [▶ 40]).
- Gehäuseschrauben über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.
- Steuerdruck abschalten.
- Ohne Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40
100	40	50	–	–

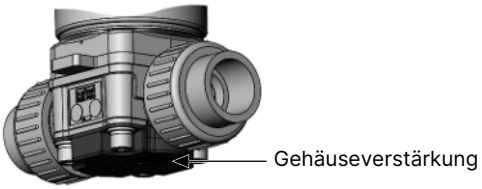
Tab. 9: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

5.6.2 Steuerfunktionen B und I: Antrieb auf Ventilgehäuse montieren

1	Steuerluftanschluss oben	2	Steuerluftanschluss unten
3	Membran mit Kennzeichnungslasche	4	Ventilgehäuse
5	Gehäuseschrauben		

- Korrekte Lage des Druckstücks sicherstellen (siehe Druckstück [▶ 40]).
  Hinweis: bei Membrangröße 8 nicht notwendig.
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Bei PP-Varianten (DN15, DN20, DN25) ist die vorgesehene Gehäuseverstärkung zwingend erforderlich.



- Bei Membrangröße 6 darauf achten, dass Druckstücksteg und Gehäusesteg übereinanderliegen (siehe Ausrichtung Antrieb zu Ventilgehäuse bei Membrangröße 6 [▶ 40]).
- Gehäuseschrauben ohne Druckbeaufschlagung über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.
- Oberen Steuerluftanschluss mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil schließt.
- Unter Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40
100	40	50	–	–

Tab. 10: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

5.7 Druckstück

WARNUNG!

Quetschgefahr

Wenn das Druckstück nicht korrekt positioniert ist und der Antrieb betätigt wird, kann dies zu Verletzungen und Beschädigungen des Geräts führen.

- Vor Betätigen des Antriebs die korrekte Lage des Druckstück sicherstellen.

Abb. 25: Korrekte und nicht korrekte Lage des Druckstücks

5.8 Ausrichtung Antrieb zu Ventilgehäuse bei Membrangröße 6

Bei Membrangröße 6 müssen Druckstücksteg und Gehäusesteg übereinanderliegen.
Die Entlastungsbohrung muss bei korrekter Montage quer zu den Leitungsanschlüssen angeordnet sein.

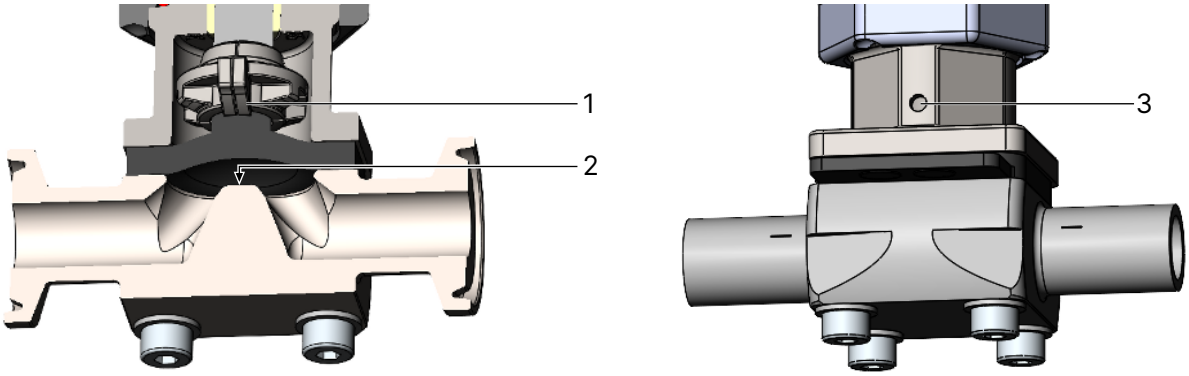


Abb. 26: Ausrichtung Antrieb zu Ventilgehäuse

1	Druckstücksteg	2	Gehäusesteg
3	Entlastungsbohrung		

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

6 Zusatzinformation bei Geräten mit 3-A-Zulassung (Code PE05)

Verletzungsgefahr oder Sachschäden bei Arbeiten an Gerät oder Anlage.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage das Kapitel Sicherheit [▶ 7] lesen und beachten.

Kennzeichnung bei 3-A-zertifizierten Geräten

Geräte, die über eine 3-A-Zulassung verfügen, sind mit zusätzlichen Klebeschildern versehen. Diese Schilder befinden sich am Antrieb und dienen der eindeutigen Identifikation der hygienischen Zulassung sowie der verwendeten Betriebsstoffe.

Abb. 27: Klebeschild 3-A-Zulassung

Hinweisschild zum Schmierstoff (NSF-H1)

Zusätzlich befindet sich ein Hinweis auf den vorgeschriebenen Schmierstoff am Gerät. Es dürfen ausschließlich sterile Schmierfette mit NSF-H1-Zulassung verwendet werden. Die Einhaltung dieser Vorgabe ist zwingend erforderlich, um die 3-A-Konformität des Geräts sicherzustellen und die Betriebssicherheit zu gewährleisten.

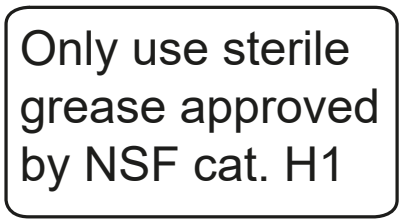


Abb. 28: Hinweis auf vorgeschriebenen Schmierstoff

6.1 Sicherheitshinweise für Montage und Wartung

Geräte mit pneumatischem Antrieb per CIP-Zyklus reinigen. Geräte mit Handantrieben aufgrund der 3-A-Richtlinie demontiert reinigen.

Nach der Demontage des Antriebs das Druckstück entnehmen. Den Bereich mit einer weichen Bürste reinigen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

6.1.1 Druckstück entnehmen bei Membrangrößen 65 und 80

- Druckstück in untere Position bringen.
  Dazu bei Steuerfunktion B und I den oberen Steuerluftanschluss mit Druckluft beaufschlagen.
  Bei Steuerfunktion A den Steuerdruck ablassen.

- Druckstück durch Verdrehen entnehmen.
  Druckstückführung ist hierfür modifiziert.
- Druckstück reinigen und Spindel mit geeignetem Fett schmieren.

- Druckstück einlegen. Richtige Positionierung beachten.
- Bei Steuerfunktion B den Steuerdruck ablassen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

7 Pneumatischer Anschluss

Verletzungsgefahr oder Sachschäden bei Arbeiten an Gerät oder Anlage.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage das Kapitel Sicherheit [▶ 7] lesen und beachten.

Service & Support

- Für weiterführende Informationen, technische Beratung sowie Unterstützung Bürkert-Service kontaktieren.

7.1 Gerät pneumatisch anschließen

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch Anschluss ungeeigneter Schläuche

Nicht geeignete Schläuche können sich lösen und umherschlagen.

- Nur Schläuche verwenden, die dem Druck und der Temperatur des Mediums standhalten.
- Technische Daten des Schlauchherstellers beachten.

WARNUNG!

Bei Steuerfunktion I: Verletzungsgefahr bei Ausfall des Steuerdrucks

Bei Ausfall des Steuerdrucks bleibt das Ventil in einer undefinierten Position stehen.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage den Druck abschalten. Leitungen entlüften oder entleeren.
- Für einen kontrollierten Wiederanlauf das Gerät mit Steuerdruck beaufschlagen, danach das Medium aufschalten.

Steuerfunktion A:

- Steuermedium an unteren Steuerluftanschluss des Antriebs anschließen.

Steuerfunktion B:

- Steuermedium an oberen Steuerluftanschluss des Antriebs anschließen.

Steuerfunktion I:

- Steuermedium an oberen und unteren Steuerluftanschluss des Antriebs anschließen.
  Druck an oberen Steuerluftanschluss: Ventil schließt.
  Druck an unteren Steuerluftanschluss: Ventil öffnet.

Steuerluftanschluss

Es können folgende Steuerluftanschlüsse verwendet werden:

Antriebsgröße	Größe Steuerluftanschluss
40 (C), 50 (D)	G 1/8
63 (E)...225 (L)	G 1/4

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

8 Inbetriebnahme

Verletzungsgefahr oder Sachschäden bei Arbeiten an Gerät oder Anlage.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage das Kapitel Sicherheit [▶ 7] lesen und beachten.

Service & Support

- Für weiterführende Informationen, technische Beratung sowie Unterstützung Bürkert-Service kontaktieren.

8.1 Gerät in Betrieb nehmen

WARNUNG!

Bei Steuerfunktion I: Verletzungsgefahr bei Ausfall des Steuerdrucks

Bei Ausfall des Steuerdrucks bleibt das Ventil in einer undefinierten Position stehen.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage den Druck abschalten. Leitungen entlüften oder entleeren.
- Für einen kontrollierten Wiederanlauf das Gerät mit Steuerdruck beaufschlagen, danach das Medium aufschalten.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch hohen Druck oder heißes Medium

Zu hoher Druck oder zu hohe Temperaturen können das Gerät beschädigen und zu Leckagen führen.

- Auf dem Typschild angegebene Werte für Druck und Mediumstemperatur einhalten.

Bei Geräten mit Ansteuerung die Inbetriebnahme in der Bedienungsanleitung der entsprechenden Ansteuerung beachten.

- Steuerdruck entsprechend Typschildangaben und den Angaben der technischen Daten einstellen.
- Gerät in Betrieb nehmen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

9 Wartung

Verletzungsgefahr oder Sachschäden bei Arbeiten an Gerät oder Anlage.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage das Kapitel Sicherheit [▶ 7] lesen und beachten.

Service & Support

- Für weiterführende Informationen, technische Beratung sowie Unterstützung Bürkert-Service kontaktieren.

9.1 Antrieb

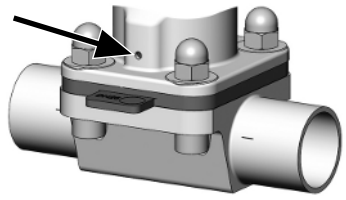
Der Antrieb des Geräts ist wartungsfrei, wenn für den Einsatz die Hinweise dieser Bedienungsanleitung beachtet werden.

9.2 Verschleißteile

Bauteile, die einer natürlichen Abnutzung unterliegen, sind:

- Dichtungen
- Membran

- Bei Auftreten von Undichtheiten die betroffenen Verschleißteile durch geeignete Ersatzteile ersetzen.
- Entlastungsbohrung in regelmäßigen Abständen auf austretendes Medium überprüfen.



Eine ausgebeulte Membran kann zur Reduzierung des Durchflusses führen.

9.3 Kontrollintervalle

Für das Membranventil gelten folgende Kontrollintervalle:

- **Nach der ersten Dampfsterilisation sowie bei Bedarf:**
  Gehäuseschrauben über Kreuz nachziehen.
- **Nach spätestens 10^5 Schaltspielen:**
  Membran auf Verschleiß prüfen.

Bei schlammartigen und abrasiven Medien sind verkürzte Kontrollintervalle erforderlich.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

9.4 Lebensdauer der Membran

Die Lebensdauer der Membran ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Membranwerkstoff
- Medium
- Mediumsdruck
- Mediumstemperatur
- Antriebsgröße
- Steuerdruck bei SFB und SFI

Zur Erhöhung der Membranlebensdauer folgende Hinweise beachten:

- ▸ **Bei SFA:** Antriebsgröße (Antriebskraft) auf den zu schaltenden Mediumsdruck abstimmen. Gegebenenfalls Antrieb mit reduzierter Federkraft EC04 verwenden.
- ▸ **Bei SFB und SFI:** Steuerdruck nicht höher wählen, als es zum Schalten des Mediumsdrucks erforderlich ist.

9.5 Reinigung

ACHTUNG!

Vermeiden von Schäden durch Reinigungsmittel.

- ▸ Verträglichkeit der Reinigungsmittel mit Gerätewerkstoffen und Dichtungen vor der Reinigung prüfen.

- ▸ Zur äußeren Reinigung ausschließlich handelsübliche Reinigungsmittel verwenden.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10 Instandsetzung

Verletzungsgefahr oder Sachschäden bei Arbeiten an Gerät oder Anlage.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage das Kapitel Sicherheit [▶ 7] lesen und beachten.

Service & Support

- Für weiterführende Informationen, technische Beratung sowie Unterstützung Bürkert-Service kontaktieren.

10.1 Membran wechseln

GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch Mediumsaustritt und plötzliche Druckentladung

Der Ausbau eines unter Druck stehenden Geräts kann zu unerwartetem Mediumsaustritt oder schlagartiger Druckentladung führen. Dies kann schwere Verletzungen verursachen.

- Vor dem Ausbau den Druck abschalten und Leitungen entlüften.
- Leitungen vollständig entleeren.
- Beim Wiedereinbau Anziehdrehmoment der Gehäuseschrauben überprüfen.

Membrangröße	Membranwerkstoff	
	PTFE und advanced PTFE	EPDM, FKM und Gylon®
≤8	Membranbefestigung mittels Einknöpfen	
15, 20	Membranbefestigung mittels Bajonettverschluss	
≥25	Membranbefestigung mittels Bajonettverschluss	Membranbefestigung mittels Gewindeanschluss

Tab. 11: Arten der Membranbefestigung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.1.1 Steuerfunktion A: Membran wechseln

1	Steuerluftanschluss oben	2	Steuerluftanschluss unten
3	Membran mit Kennzeichnungslasche	4	Ventilgehäuse
5	Gehäuseschrauben		

- Ventilgehäuse in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für noch nicht eingebaute Geräte).
- Unteren Steuerluftanschluss mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil öffnet.
- Gehäuseschrauben über Kreuz lösen und Antrieb mit Membran vom Ventilgehäuse abnehmen.
- Alte Membran ausknöpfen oder ausschrauben. Bei Befestigung mit Bajonettverschluss die Membran durch Drehen um 90° lösen. Bei Membrangröße ≥25 zusätzlich Kapitel Wechsel zwischen PTFE-Membran und EPDM-Membran [▶ 52] beachten.
- Korrekte Lage des Druckstücks sicherstellen (siehe Druckstück [▶ 40]).
  Hinweis: bei Membrangröße 8 nicht notwendig.

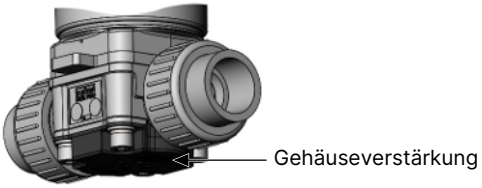
ACHTUNG!

Sachschaden bei Membranen mit Gewindeanschluss

Wenn der Pin unter Spannung steht, kann die Membran beschädigt werden.

- Membran zunächst handfest einschrauben und anschließend um eine halbe Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn zurückdrehen.

- Neue Membran je nach Befestigungsart am Druckstück befestigen. Bei Membranbefestigung mittels Einknöpfen ist dabei eine leichte Drehbewegung hilfreich. Die Kennzeichnungslasche muss senkrecht zur Durchflussrichtung stehen.
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Bei PP-Varianten (DN15, DN20, DN25) ist die vorgesehene Gehäuseverstärkung zwingend erforderlich.



- Bei Membrangröße 6 darauf achten, dass Druckstücksteg und Gehäusesteg übereinanderliegen (siehe Ausrichtung Antrieb zu Ventilgehäuse bei Membrangröße 6 [▶ 40]).
- Gehäuseschrauben über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.
- Steuerdruck abschalten.
- Ohne Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40
100	40	50	–	–

Tab. 12: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.1.2 Steuerfunktionen B und I: Membran wechseln

1	Steuerluftanschluss oben	2	Steuerluftanschluss unten
3	Membran mit Kennzeichnungslasche	4	Ventilgehäuse
5	Gehäuseschrauben		

- Ventilgehäuse in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für noch nicht eingebaute Geräte).
- Gehäuseschrauben über Kreuz lösen und Antrieb mit Membran vom Ventilgehäuse abnehmen.
- Alte Membran ausknöpfen oder ausschrauben. Bei Befestigung mit Bajonettverschluss die Membran durch Drehen um 90° lösen. Bei Membrangröße ≥25 zusätzlich Kapitel Wechsel zwischen PTFE-Membran und EPDM-Membran [▶ 52] beachten.
- Korrekte Lage des Druckstücks sicherstellen (siehe Druckstück [▶ 40]).
  Hinweis: bei Membrangröße 8 nicht notwendig.

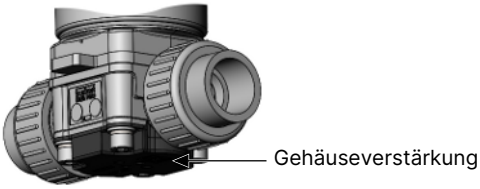
ACHTUNG!

Sachschaden bei Membranen mit Gewindeanschluss

Wenn der Pin unter Spannung steht, kann die Membran beschädigt werden.

- Membran zunächst handfest einschrauben und anschließend um eine halbe Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn zurückdrehen.

- Neue Membran je nach Befestigungsart am Druckstück befestigen. Bei Membranbefestigung mittels Einknöpfen ist dabei eine leichte Drehbewegung hilfreich. Die Kennzeichnungslasche muss senkrecht zur Durchflussrichtung stehen.
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Bei PP-Varianten (DN15, DN20, DN25) ist die vorgesehene Gehäuseverstärkung zwingend erforderlich.



- Bei Membrangröße 6 darauf achten, dass Druckstücksteg und Gehäusesteg übereinanderliegen (siehe Ausrichtung Antrieb zu Ventilgehäuse bei Membrangröße 6 [▶ 40]).

- Gehäuseschrauben ohne Druckbeaufschlagung über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.
- Oberen Steuerluftanschluss mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil schließt.
- Unter Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40
100	40	50	–	–

Tab. 13: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.1.3 Wechsel zwischen PTFE-Membran und EPDM-Membran

Membrangröße	Membranwerkstoff	
	PTFE und advanced PTFE	EPDM, FKM und Gylon®
≤8	Membranbefestigung mittels Einknöpfen	
15, 20	Membranbefestigung mittels Bajonettverschluss	
≥25	Membranbefestigung mittels Bajonettverschluss	Membranbefestigung mittels Gewindeanschluss

Tab. 14: Arten der Membranbefestigung

10.1.3.1 Wechsel bei Membrangröße ≤8

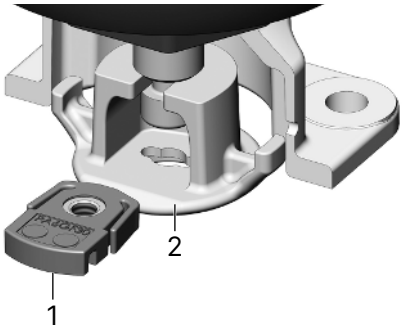
- Membran ausknöpfen, neue Membran durch leichte Drehbewegung einknöpfen.

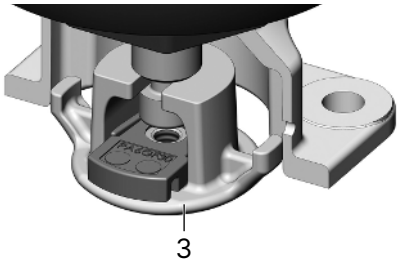
10.1.3.2 Wechsel bei Membrangrößen 15 und 20

- Bajonett-Membran durch Drehen um 90° lösen, neue Membran einsetzen und durch Drehen um 90° fixieren.

10.1.3.3 Wechsel bei Membrangrößen ≥25

Wechsel von PTFE-Membran zu EPDM-Membran





1	Einlegeteil	2	Druckstück
3	Druckstück mit eingelegtem Einlegeteil		

- PTFE-Membran durch Drehen um 90° lösen.
- Einlegeteil in das Druckstück einlegen.
- EPDM-Membran einschrauben.

ACHTUNG!

Sachschaden bei Membranen mit Gewindeanschluss

Wenn der Pin unter Spannung steht, kann die Membran beschädigt werden.

- Membran zunächst handfest einschrauben und anschließend um eine halbe Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn zurückdrehen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Wechsel von EPDM-Membran zu PTFE-Membran

ACHTUNG!

Sachschäden bei Membran mit Bajonettanschluss

Wenn bei Membranen mit Bajonettanschluss das Einlegeteil nicht aus dem Druckstück entfernt wird, können Membran und Ventilgehäuse stark beschädigt werden.

- EPDM-Membran herausschrauben.
- Einlegeteil aus dem Druckstück entfernen.
- PTFE-Membran einsetzen und durch Drehen um 90° fixieren.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.2 Dichtungssatz wechseln

GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch Mediumsaustritt und plötzliche Druckentladung

Der Ausbau eines unter Druck stehenden Geräts kann zu unerwartetem Mediumsaustritt oder schlagartiger Druckentladung führen. Dies kann schwere Verletzungen verursachen.

- ▸ Vor dem Ausbau den Druck abschalten und Leitungen entlüften.
- ▸ Leitungen vollständig entleeren.
- ▸ Beim Wiedereinbau Anziehdrehmoment der Gehäuseschrauben überprüfen.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr beim Abschrauben der Klarsichthaube

Wenn die Klarsichthaube beim Abschrauben unter Druck steht, kann sie mit hoher Kraft und Geschwindigkeit sowie unkontrollierter Flugbahn schwere Verletzungen verursachen.

- ▸ Vor Abschrauben der Klarsichthaube sicherstellen, dass der obere Kolbenraum drucklos ist.

VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch herauspringende Teile.

Beim Öffnen des Antrieb können durch die gespannte Feder Teile herausspringen.

- ▸ Antrieb vorsichtig öffnen.

Für den Wechsel aller Dichtungen muss das Ventil vollständig demontiert werden.

10.2.1 Erforderliche Ersatzteile und Werkzeuge

- Dichtungssatz [▸ 74]
- Montageschlüssel für Antriebsdeckel [▸ 78]
- Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher, Gabelschlüssel
- Schmierfett: Silikonfett OKS 1110-1
- Schraubensicherung LOCTITE 274

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

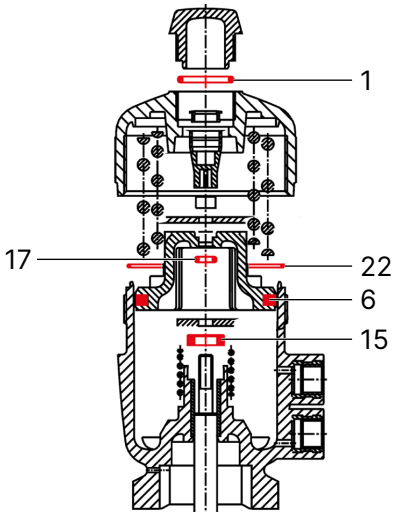
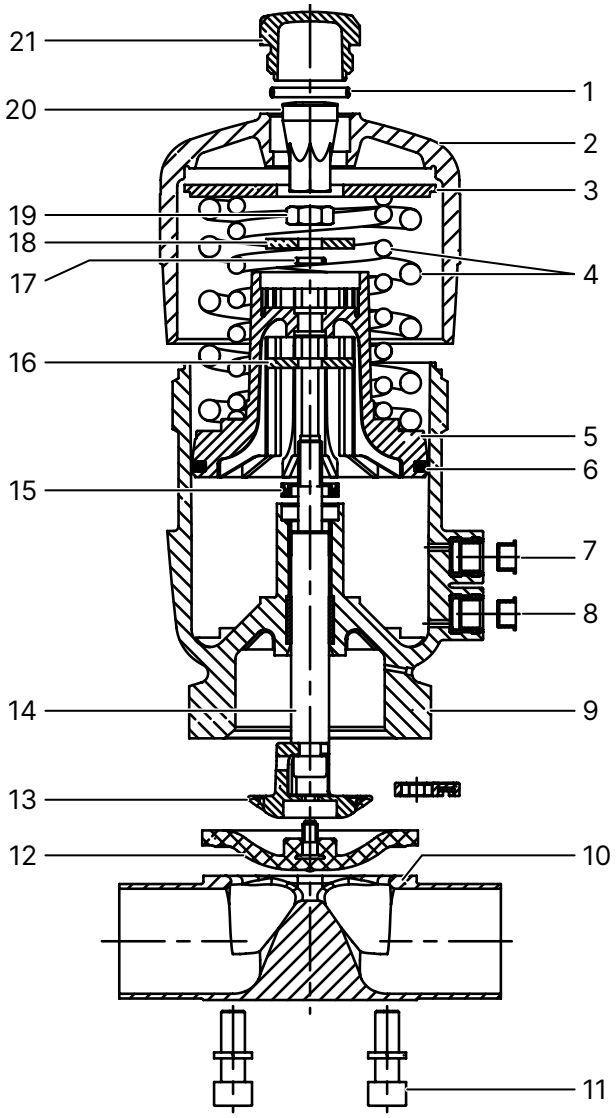


Abb. 29: Bestandteile Dichtungssatz

1	O-Ring	22	O-Ring
6	Kolbendichtung	15	Nutring
17	O-Ring		

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.2.2 Steuerfunktion A: Dichtungssatz wechseln



1	O-Ring	2	Antriebsdeckel
3	Scheibe	4	Druckfedern
5	Kolben	6	Kolbendichtung
7	Steuerluftanschluss oben	8	Steuerluftanschluss unten
9	Vierkant Antriebsgehäuse	10	Ventilgehäuse
11	Gehäuseschraube	12	Membran
13	Druckstück	14	Spindel
15	Nutring	16	Zwischenscheibe
17	O-Ring	18	Stützscheibe
19	Mutter	20	Stellungsanzeige
21	Klarsichthaube		

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Unteren Steuerluftanschluss (8) mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil öffnet.
- Gehäuseschrauben (11) über Kreuz lösen und Antrieb mit Membran vom Ventilgehäuse abnehmen.
- Steuerdruck abschalten.
- Membran (12) ausknöpfen oder ausschrauben. Bei Befestigung mit Bajonettverschluss die Membran durch Drehen um 90° lösen.
- Antrieb am Vierkant des Antriebsgehäuses (9) einspannen.
- Klarsichthaube (21) mit O-Ring (1) aus dem Antriebsdeckel (2) herausschrauben.
- Antriebsdeckel (2) mit Montageschlüssel abschrauben.
- **Nur bei Antriebsgrößen 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) entnehmen.
- Druckfedern (4) entnehmen.
- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel demontieren.
- Mutter (19) entfernen, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten.
- Spindel (14) mit Druckstück (13) nach unten herausschieben.
- Kolben (5) mit Stützscheibe (18) vorsichtig von unten nach oben herausschieben.
- Zwischenscheibe (16) und O-Ring (17) aus dem Kolben (5) entfernen.
- Kolbendichtung (6) aus dem Kolben (5) entfernen und Kolben säubern.
- **Bei Antriebsgröße 125 (H):** Sicherungsscheibe über Nutring (15) vorsichtig herausdrücken.
- Nutring (15) aus dem Antriebsgehäuse vorsichtig entfernen.
  VORSICHT! Dichtfläche am Antriebsgehäuse nicht beschädigen.
- Alle Innenteile von Fett und Verschmutzungen reinigen.
- Antriebsgehäuse dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Sitz für Nutring und Spindelführung im Antriebsgehäuse dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Neuen Nutring (15) in das Antriebsgehäuse einsetzen.
- **Bei Antriebsgröße 125 (H):** Sicherungsscheibe eindrücken.
- Spindel dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Spindel (14) mit Druckstück (13) von unten bis zum Anschlag in das Antriebsgehäuse einschieben.
- **VORSICHT! Membran und Membranberührstelle fettfrei halten.**
- Antrieb am Vierkant des Antriebsgehäuses (9) einspannen.
- Zwischenscheibe (16) bis zum Anschlag auf die Spindel (14) schieben.
- Nutgrund am Kolben (5) dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Neue Kolbendichtung (6) und O-Ring (17) in den Kolben (5) einsetzen.
- Kolben (5) in das Antriebsgehäuse einbauen.
- Stützscheibe (18) über die Spindel (14) schieben.
- Spindelgewinde mit Schraubensicherung LOCTITE 274 benetzen.
- Mutter (19) festschrauben, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten. Anziehdrehmomente für die Mutter aus nachfolgender Tabelle beachten.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	3,5
50 (D), 63 (E)	5,0
80 (F)	10,0
100 (G), 125 (H)	20,0

Tab. 15: Anziehdrehmomente für die Mutter

- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel montieren. Anziehdrehmoment ca. 1,5 Nm.
- Druckfedern (4) einsetzen.
- **Bei Antriebsgröße 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) auflegen.
- Neuen O-Ring (1) in den Antriebsdeckel einsetzen.
- Gewinde des Antriebsdeckels dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Antriebsdeckel mit Montageschlüssel auf das Antriebsgehäuse schrauben. Die Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel aus nachfolgender Tabelle beachten.

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	25
50 (D)	35
63 (E)	40
80 (F)	60
100 (G)	80
125 (H)	110

Tab. 16: Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel

- Klarsichthaube (19) einschrauben. Anziehdrehmoment ca. 1,5 Nm.
- Membran (12) je nach Befestigungsart montieren. Die Kennzeichnungslasche muss senkrecht zur Durchflussrichtung stehen.
- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Unteren Steuerluftanschluss (8) mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil öffnet.
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Gehäuseschrauben (11) über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.
- Steuerdruck abschalten.
- Ohne Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

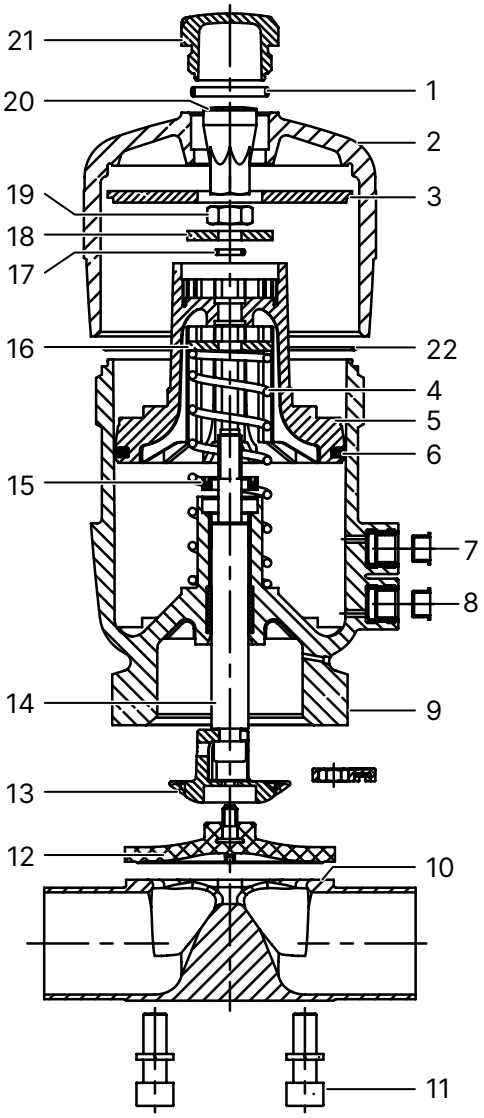
Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40
100	40	50	–	–

Tab. 17: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

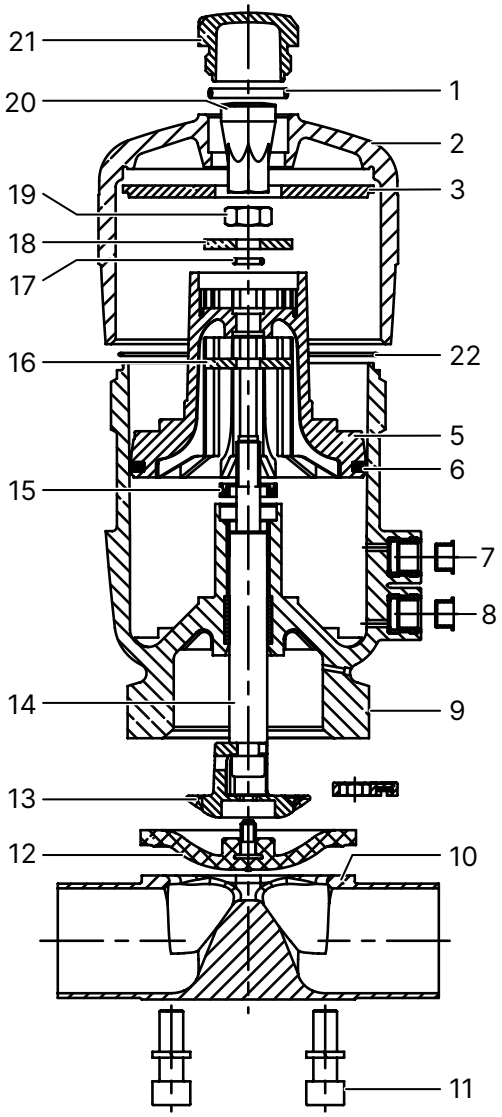
MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.2.3 Steuerfunktionen B und I: Dichtungssatz wechseln

SFB



SFI



1	O-Ring	2	Antriebsdeckel
3	Scheibe	4	Druckfeder
5	Kolben	6	Kolbendichtung
7	Steuerluftanschluss oben	8	Steuerluftanschluss unten
9	Vierkant Antriebsgehäuse	10	Ventilgehäuse
11	Gehäuseschraube	12	Membran
13	Druckstück	14	Spindel
15	Nutring	16	Zwischenscheibe
17	O-Ring	18	Stützscheibe
19	Mutter	20	Stellungsanzeige
21	Klarsichthaube	22	O-Ring

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Gehäuseschrauben (11) über Kreuz lösen und Antrieb mit Membran vom Ventilgehäuse abnehmen.
- Membran (12) ausknöpfen oder ausschrauben. Bei Befestigung mit Bajonettverschluss die Membran durch Drehen um 90° lösen.
- Antrieb am Vierkant des Antriebsgehäuses (9) einspannen.
- Klarsichthaube (21) mit O-Ring (1) aus dem Antriebsdeckel (2) herausschrauben.
- Antriebsdeckel (2) mit Montageschlüssel abschrauben.
- **Nur bei Antriebsgrößen 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) entnehmen.
- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel demontieren.

WARNUNG!

Steuerfunktion B: Verletzungsgefahr beim Öffnen des Antriebsgehäuses

Im Antrieb befindet sich eine gespannte Feder. Bei Öffnen des Antriebsgehäuses kann die Feder herausspringen und Verletzungen verursachen.

- Antriebsgehäuse vorsichtig öffnen und so halten, dass eventuell herausspringende Teile weder Personen verletzen noch Sachschäden verursachen können.

- Mutter (19)entfernen, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten.
- Kolben (5) mit Stützscheibe (18) vorsichtig entnehmen.
- Zwischenscheibe (16) und O-Ring (17) entnehmen.
- **Bei Steuerfunktion B:** Druckfeder (4) herausnehmen.
- Spindel (14) mit Druckstück (13) nach unten herausschieben.
- **Bei Antriebsgröße 125 (H):** Sicherungsscheibe über Nutring (15) vorsichtig herausdrücken.
- Nutring (15) aus dem Antriebsgehäuse vorsichtig entfernen.
  VORSICHT! Dichtfläche am Antriebsgehäuse nicht beschädigen.
- Alle Innenteile von Fett und Verschmutzungen reinigen.
- Antriebsgehäuse dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Sitz für Nutring und Spindelführung im Antriebsgehäuse dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Neuen Nutring (15) in das Antriebsgehäuse einsetzen.
- **Bei Antriebsgröße 125 (H):** Sicherungsscheibe eindrücken.
- Spindel dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Spindel (14) mit Druckstück (13) von unten bis zum Anschlag in das Antriebsgehäuse einschieben.
- **VORSICHT! Membran und Membranberührstelle fettfrei halten.**
- Antrieb am Vierkant des Antriebsgehäuses (9) einspannen.
- **Bei Steuerfunktion B:** Druckfeder (4) einlegen.
- **Bei Steuerfunktion I:** keine Druckfeder einlegen.
- Zwischenscheibe (16) bis zum Anschlag auf die Spindel (14) schieben.
- Kolbendichtung (6) aus dem Kolben (5) entfernen und Kolben säubern.
- Nutgrund am Kolben (5) dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Neue Kolbendichtung (6) und O-Ring (17) in den Kolben (5) einsetzen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

- **Bei Steuerfunktion B:** Kolben (5) bei vorgespannter Feder in Antriebsgehäuse einbauen. Dazu die Druckfeder (4) mit Kolben von Hand eindrücken, bis das Spindelgewinde durch die Bohrung ragt. Diese Position halten.
- Stützscheibe (18) bis zum Anschlag über die Spindel (14) schieben.
- Spindelgewinde mit Schraubensicherung LOCTITE 274 benetzen.
- Mutter (19) festschrauben, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten. Anziehdrehmomente für die Mutter aus nachfolgender Tabelle beachten.

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	3,5
50 (D), 63 (E)	5,0
80 (F)	10,0
100 (G), 125 (H)	20,0

Tab. 18: Anziehdrehmomente für die Mutter

- **Bei Antriebsgröße 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) auflegen.
- Neuen O-Ring (22) einsetzen.
- Neuen O-Ring (1) in den Antriebsdeckel (2) einsetzen.
- Gewinde des Antriebsdeckels dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Antriebsdeckel mit Montageschlüssel auf das Antriebsgehäuse schrauben. Die Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel aus nachfolgender Tabelle beachten.

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	25
50 (D)	35
63 (E)	40
80 (F)	60
100 (G)	80
125 (H)	110

Tab. 19: Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel

- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel montieren. Anziehdrehmoment ca. 1,5 Nm.
- Klarsichthaube (19) einschrauben. Anziehdrehmoment ca. 1,5 Nm.
- Membran (12) je nach Befestigungsart montieren. Die Kennzeichnungslasche muss senkrecht zur Durchflussrichtung stehen.
- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Gehäuseschrauben (11) ohne Druckbeaufschlagung über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

- Oberen Steuerluftanschluss (7) mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil schließt.
- Unter Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben (11) in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.
- Steuerdruck abschalten.

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40
100	40	50	–	–

Tab. 20: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.3 Steuerfunktion umbauen

GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch Mediumsaustritt und plötzliche Druckentladung

Der Ausbau eines unter Druck stehenden Geräts kann zu unerwartetem Mediumsaustritt oder schlagartiger Druckentladung führen. Dies kann schwere Verletzungen verursachen.

- ▸ Vor dem Ausbau den Druck abschalten und Leitungen entlüften.
- ▸ Leitungen vollständig entleeren.
- ▸ Beim Wiedereinbau Anziehdrehmoment der Gehäuseschrauben überprüfen.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr beim Abschrauben der Klarsichthaube

Wenn die Klarsichthaube beim Abschrauben unter Druck steht, kann sie mit hoher Kraft und Geschwindigkeit sowie unkontrollierter Flugbahn schwere Verletzungen verursachen.

- ▸ Vor Abschrauben der Klarsichthaube sicherstellen, dass der obere Kolbenraum drucklos ist.

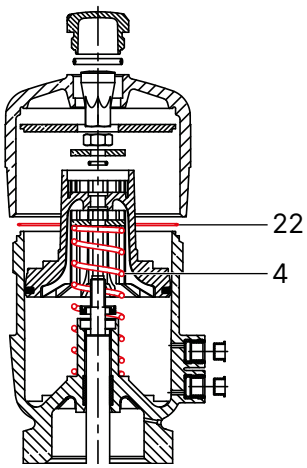
Dieses Kapitel beschreibt den Umbau der Steuerfunktion von A nach B sowie von A nach I für folgende Antriebsgrößen: 40 (C), 50 (D), 63 (E), 80 (F), 100 (G) und 125 (H).

10.3.1 Erforderliche Ersatzteile und Werkzeuge

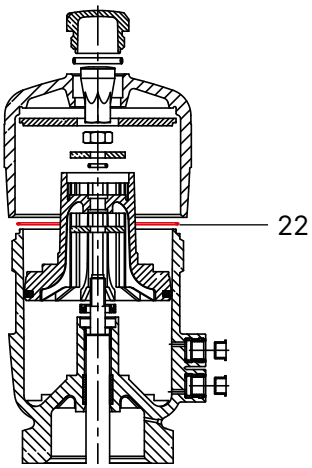
- Umbausatz [▸ 77]
- Montageschlüssel für Antriebsdeckel [▸ 78]
- Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher, Gabelschlüssel
- Schmierfett: Silikonfett OKS 1110-1
- Schraubensicherung LOCTITE 274

Bestandteile Umbausatz:

Umbau von SFA nach SFB



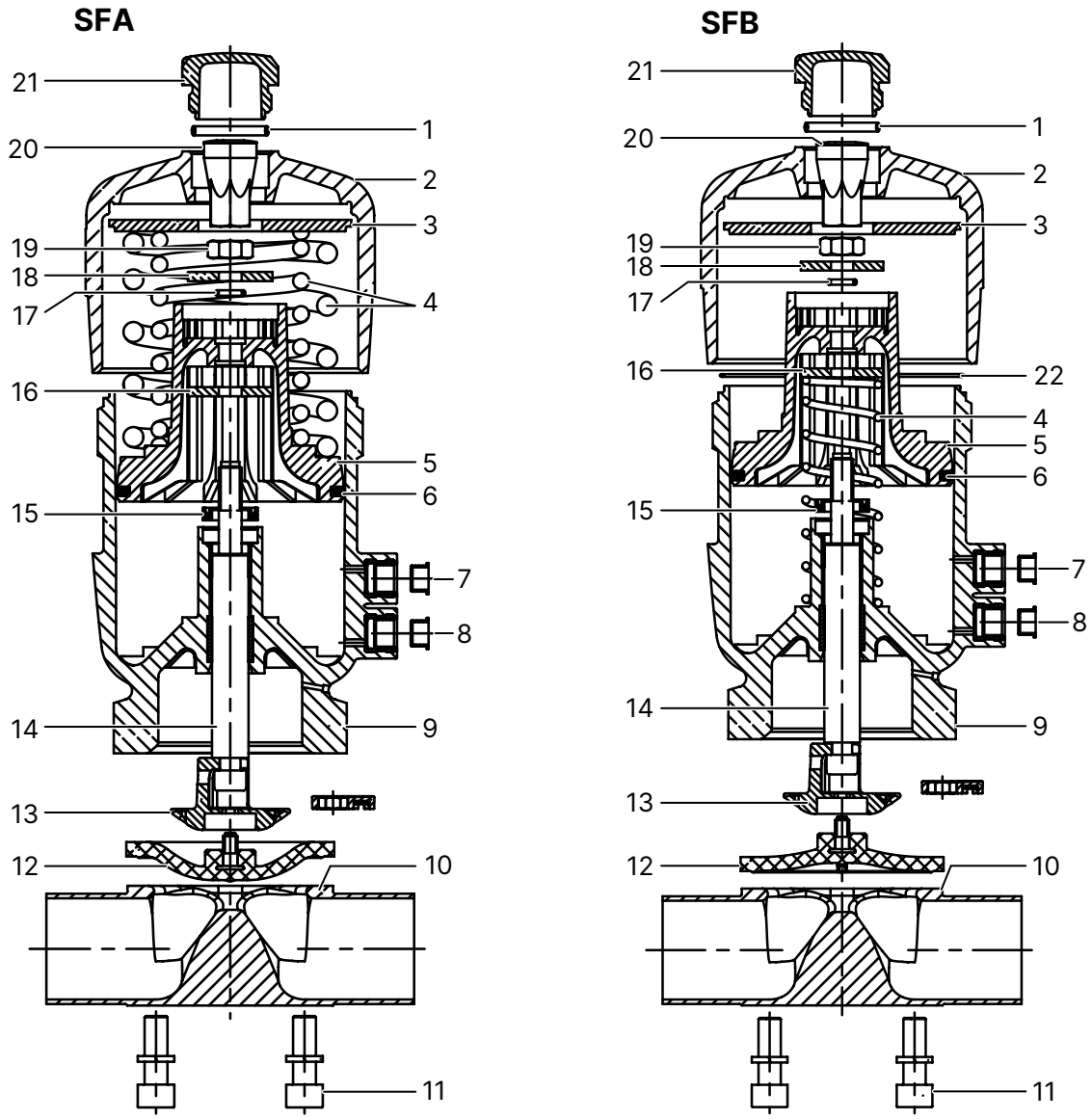
Umbau von SFA nach SFI



22	O-Ring	4	Druckfeder

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.3.2 Steuerfunktion A zu Steuerfunktion B umbauen



1	O-Ring	2	Antriebsdeckel
3	Scheibe	4	Druckfedern
5	Kolben	6	Kolbendichtung
7	Steuerluftanschluss oben	8	Steuerluftanschluss unten
9	Vierkant Antriebsgehäuse	10	Ventilgehäuse
11	Gehäuseschraube	12	Membran
13	Druckstück	14	Spindel
15	Nutring	16	Zwischenscheibe
17	O-Ring	18	Stützscheibe
19	Mutter	20	Stellungsanzeige
21	Klarsichthaube	22	O-Ring

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Unteren Steuerluftanschluss (8) mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil öffnet.
- Gehäuseschrauben (11) über Kreuz lösen und Antrieb mit Membran vom Ventilgehäuse abnehmen.
- Steuerdruck abschalten.
- Membran (12) ausknöpfen oder ausschrauben. Bei Befestigung mit Bajonettverschluss die Membran durch Drehen um 90° lösen.
- Antrieb am Vierkant des Antriebsgehäuses (9) einspannen.
- Antriebsdeckel (2) mit Montageschlüssel abschrauben.
- **Nur bei Antriebsgrößen 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) entnehmen.
- Druckfedern (4) entnehmen.
- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel demontieren.
- Mutter (19) entfernen, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten.
- Kolben (5) mit Stützscheibe (18) vorsichtig von unten nach oben herausschieben.
  VORSICHT! Dichtfläche am Antriebsgehäuse nicht beschädigen.
- Zwischenscheibe (16) und O-Ring (17) aus dem Kolben (5) entfernen.
- Antriebsgehäuse dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Druckfeder (4) einlegen.
- Zwischenscheibe (16) und O-Ring (17) bis zum Anschlag auf die Spindel (14) schieben.
- Kolben (5) bei vorgespannter Feder in Antriebsgehäuse einbauen. Dazu die Druckfeder (4) mit Kolben von Hand eindrücken, bis das Spindelgewinde durch die Bohrung ragt. Diese Position halten (eventuell die ausgebaute Druckfeder zum Eindrücken des Kolbens verwenden).
- Stützscheibe (18) bis zum Anschlag über die Spindel (14) schieben.
- Spindelgewinde mit Schraubensicherung LOCTITE 274 benetzen.
- Mutter (19) montieren und die Druckfeder gegen die Mutter entspannen.
- Mutter (19) festschrauben, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten. Anziehdrehmomente für die Mutter aus nachfolgender Tabelle beachten.

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	3,5
50 (D), 63 (E)	5,0
80 (F)	10,0
100 (G), 125 (H)	20,0

Tab. 21: Anziehdrehmomente für die Mutter

- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel montieren. Anziehdrehmoment ca. 1,5 Nm.
- **Bei Antriebsgröße 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) auflegen.
- O-Ring (22) in die Nut des Antriebsgehäuses einsetzen.
- Gewinde des Antriebsdeckels dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

- Antriebsdeckel mit Montageschlüssel auf das Antriebsgehäuse schrauben. Die Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel aus nachfolgender Tabelle beachten.

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	25
50 (D)	35
63 (E)	40
80 (F)	60
100 (G)	80
125 (H)	110

Tab. 22: Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel

- Membran (12) je nach Befestigungsart montieren. Die Kennzeichnungslasche muss senkrecht zur Durchflussrichtung stehen.
- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Gehäuseschrauben (11) ohne Druckbeaufschlagung über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.
- Oberen Steuerluftanschluss (7) mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil schließt.
- Unter Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben (11) in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.
- Steuerdruck abschalten.

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
100	40	50	–	–

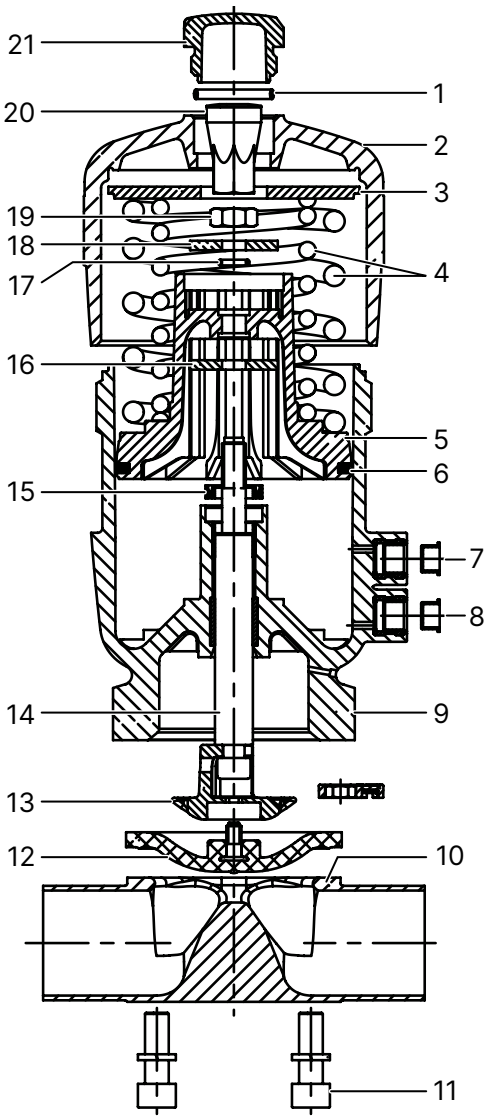
Tab. 23: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

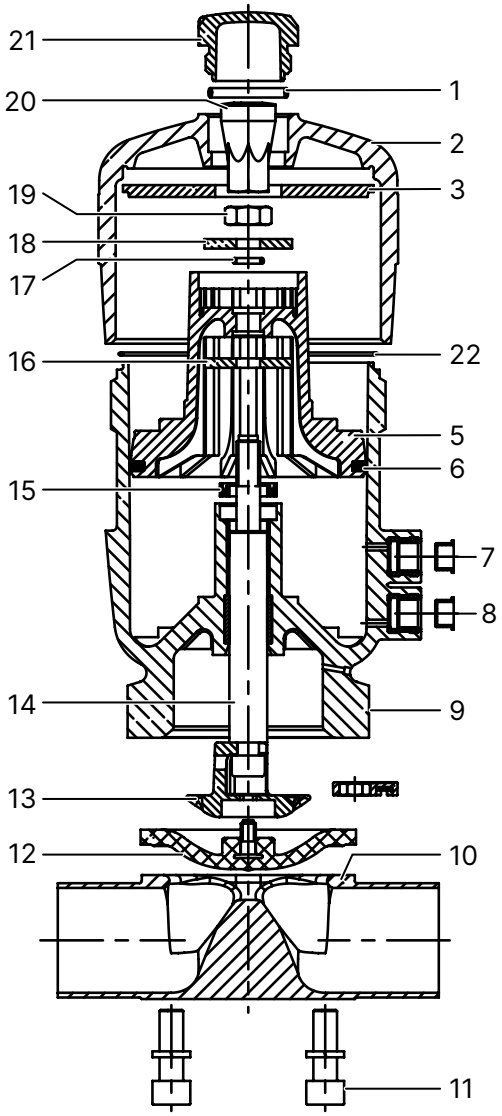
MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

10.3.3 Steuerfunktion A zu Steuerfunktion I umbauen

SFA



SFI



1	O-Ring	2	Antriebsdeckel
3	Scheibe	4	Druckfedern
5	Kolben	6	Kolbendichtung
7	Steuerluftanschluss oben	8	Steuerluftanschluss unten
9	Vierkant Antriebsgehäuse	10	Ventilgehäuse
11	Gehäuseschraube	12	Membran
13	Druckstück	14	Spindel
15	Nutring	16	Zwischenscheibe
17	O-Ring	18	Stützscheibe
19	Mutter	20	Stellungsanzeige
21	Klarsichthaube	22	O-Ring

- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Unteren Steuerluftanschluss (8) mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil öffnet.
- Gehäuseschrauben (11) über Kreuz lösen und Antrieb mit Membran vom Ventilgehäuse abnehmen.
- Steuerdruck abschalten.
- Membran (12) ausknöpfen oder ausschrauben. Bei Befestigung mit Bajonettverschluss die Membran durch Drehen um 90° lösen.
- Antrieb am Vierkant des Antriebsgehäuses (9) einspannen.
- Antriebsdeckel (2) mit Montageschlüssel abschrauben.
- **Nur bei Antriebsgrößen 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) entnehmen.
- Druckfedern (4) entnehmen.
- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel demontieren.
- Mutter (19) entfernen, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten.
- Kolben (5) mit Stützscheibe (18) vorsichtig von unten nach oben herausschieben.
  VORSICHT! Dichtfläche am Antriebsgehäuse nicht beschädigen.
- Zwischenscheibe (16) und O-Ring (17) aus dem Kolben (5) entfernen.
- Antriebsgehäuse dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Zwischenscheibe (16) und O-Ring (17) bis zum Anschlag auf die Spindel (14) schieben.
- Kolben (5) in das Antriebsgehäuse einsetzen und über das Spindelgewinde schieben.
- Stützscheibe (18) bis zum Anschlag über die Spindel (14) schieben.
- Spindelgewinde mit Schraubensicherung LOCTITE 274 benetzen.
- Mutter (19) festschrauben, dabei mit Innensechskantschlüssel bzw. Schlitzschraubendreher am unteren Ende der Spindel (14) gegenhalten. Anziehdrehmomente für die Mutter aus nachfolgender Tabelle beachten.

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	3,5
50 (D), 63 (E)	5,0
80 (F)	10,0
100 (G), 125 (H)	20,0

Tab. 24: Anziehdrehmomente für die Mutter

- Stellungsanzeige (20) mit Innensechskantschlüssel montieren. Anziehdrehmoment ca. 1,5 Nm.
- **Bei Antriebsgröße 100 (G) und 125 (H):** Scheibe (3) auflegen.
- O-Ring (22) in die Nut des Antriebsgehäuses einsetzen.
- Gewinde des Antriebsdeckels dünn mit Silikonfett OKS 1110-1 benetzen.
- Antriebsdeckel mit Montageschlüssel auf das Antriebsgehäuse schrauben. Die Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel aus nachfolgender Tabelle beachten.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Antriebsgröße	Anziehdrehmoment [Nm]
40 (C)	25
50 (D)	35
63 (E)	40
80 (F)	60
100 (G)	80
125 (H)	110

Tab. 25: Anziehdrehmomente für den Antriebsdeckel

- Membran (12) je nach Befestigungsart montieren. Die Kennzeichnungslasche muss senkrecht zur Durchflussrichtung stehen.
- Ventilgehäuse (10) in eine Haltevorrichtung einspannen (gilt nur für nicht eingebaute Ventile).
- Antrieb mit Membran auf das Ventilgehäuse setzen.
- Gehäuseschrauben (11) ohne Druckbeaufschlagung über Kreuz leicht anziehen, bis die Membran zwischen Ventilgehäuse und Antrieb anliegt. **Schrauben noch nicht festziehen.**
- Ventil zweimal schalten, damit die Membran richtig anliegt.
- Oberen Steuerluftanschluss (7) mit Druckluft (Wert wie auf dem Typschild angegeben) beaufschlagen: Ventil schließt.
- Unter Druckbeaufschlagung die Gehäuseschrauben (11) in drei Stufen (ca. 1/3, ca. 2/3, 3/3 des Anziehdrehmoments aus nachfolgender Tabelle) jeweils über Kreuz anziehen. Die Membran sollte rundum gleichmäßig am Antrieb und am Ventilgehäuse anliegen und verpresst sein.
- Steuerdruck abschalten.

Membrangröße	Anziehdrehmomente [Nm] (Toleranz: +10 %)			
	alle Gehäuse außer Rohrumform-gehäuse (VP)		Rohrumformgehäuse (VP)	
	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®	EPDM, FKM	PTFE, advanced PTFE, GYLON®
6	1,1	1,1	–	–
8	2	2,5	2	2,5
15	3,5	4	3,5	4
20	4	4,5	4	4,5
25	5	6	7	8
32	6	8	8	10
40	8	10	12	15
50	12	15	15	20
65	20	30	20	30
80	30	40	30	40
100	40	50	–	–

Tab. 26: Anziehdrehmomente Gehäuseanbindung

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

11 Störungen

Service & Support

- Für weiterführende Informationen, technische Beratung sowie Unterstützung Bürkert-Service kontaktieren.

11.1 Antrieb schaltet nicht

Ursache	Lösung
Steuerluftanschluss vertauscht.	▸ Steuerluft korrekt anschließen: SFA: Steuerluftanschluss unten SFB: Steuerluftanschluss oben SFI: Steuerluftanschluss unten öffnet, Steuerluftanschluss oben schließt das Ventil
Steuerdruck zu gering.	▸ Druckangaben auf dem Typschild beachten.
Betriebsdruck zu hoch.	▸ Druckangaben auf dem Typschild beachten.

11.2 Ventil ist nicht dicht

Ursache	Lösung
Steuerdruck zu gering.	▸ Druckangaben auf dem Typschild beachten.
Betriebsdruck zu hoch.	▸ Druckangaben auf dem Typschild beachten.

11.3 Durchflussmenge verringert

Ursache	Lösung
PTFE-Membran ausgebeult.	▸ Membran wechseln.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

12 Demontage

Verletzungsgefahr oder Sachschäden bei Arbeiten an Gerät oder Anlage.

- Vor Arbeiten an Gerät oder Anlage das Kapitel Sicherheit [▶ 7] lesen und beachten.

GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch Mediumsaustritt und plötzliche Druckentladung

Der Ausbau eines unter Druck stehenden Geräts kann zu unerwartetem Mediumsaustritt oder schlagartiger Druckentladung führen. Dies kann schwere Verletzungen verursachen.

- Vor dem Ausbau den Druck abschalten und Leitungen entlüften.
- Leitungen vollständig entleeren.
- Beim Wiedereinbau Anziehdrehmoment der Gehäuseschrauben überprüfen.

- Pneumatischen Anschluss lösen.
- Gerät demontieren.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

13 Ersatzteile

Verletzungsgefahr, Sachschäden durch falsche Teile.

- Nur Originalteile von Bürkert verwenden.

13.1 Dichtungssatz

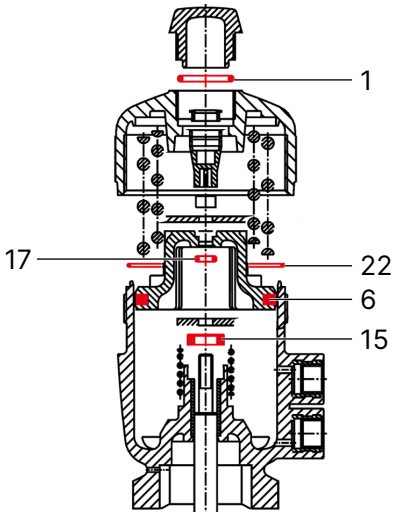


Abb. 30: Bestandteile Dichtungssatz

1	O-Ring	22	O-Ring
6	Kolbendichtung	15	Nutring
17	O-Ring		

Antriebsgröße	Membrangröße	Bestellnummern für Dichtungssätze	
		PPS-Antrieb	PA-Antrieb
40 (C)	8	011465	–
50 (D)	15	011477	011426
63 (E)	15, 20	011488	011440
80 (F)	20, 25	011492	011448
100 (G)	32, 40	012127	012125
125 (H)	40, 50, 65	011494	011464
175 (K)	65, 80, 100	–	181802
225 (L)	80, 100	–	186775

Tab. 27: Bestellnummern für Dichtungssätze

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

13.2 Membran

Je nach Ventiltyp sind nicht alle aufgeführten Membrangrößen verfügbar. Maßgeblich sind die für das jeweilige Membranventil spezifizierten Größen.

Die Membranen sind mit einem Werkstoffcode gekennzeichnet, der sie spezifiziert. Der Werkstoffcode befindet sich auf der Kennzeichnungslasche bzw. bei zweiteiligen Membranen auf der Lasche der Stützmembran und des Membranschilds. Der Werkstoffcode kann bei älteren Werkstoffen abweichen.

Membrangröße	EPDM (AD[9])		FKM (FF[9])	
	Bestellnummer	Werkstoffcode	Bestellnummer	Werkstoffcode
6	20130838	EPDM E04	–	–
8	688421	EPDM E04	677684	FKM F01
15	688422	EPDM E04	677685	FKM F01
15 BC[10]	693163	EPDM E04	693164	FKM F01
20	688423	EPDM E04	677686	FKM F01
20 BC[10]	693166	EPDM E04	693167	FKM F01
25	688424	EPDM E04	677687	FKM F01
32	688425	EPDM E04	677688	FKM F01
40	688426	EPDM E04	677689	FKM F01
50	688427	EPDM E04	677690	FKM F01
65	688428	EPDM E04	677691	FKM F01
80	688429	EPDM E04	677692	FKM F01
100	688430	EPDM E04	677693	FKM F01

Tab. 28: Bestellnummern für Membranen aus EPDM und FKM

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

9) SAP-Code

10) Kennzeichnung auf der Membran

Membrangröße	PTFE/EPDM (EA[9)])		Advanced PTFE/EPDM (EU[9)])	
	Bestellnummer	Werkstoffcode	Bestellnummer	Werkstoffcode
6	–	–	–	–
8	20093068	PTFE L11	20093078	PTFE L12
15	20093069	EPDM E04/ PTFE P05	20093079	EPDM E04/ PTFE P06
20	20093070	EPDM E04/ PTFE P05	20093080	EPDM E04/ PTFE P06
25	20093071	EPDM E04/ PTFE P05	20093082	EPDM E04/ PTFE P06
32	20093072	EPDM E04/ PTFE P05	20093083	EPDM E04/ PTFE P06
40	20093073	EPDM E04/ PTFE P05	20093084	EPDM E04/ PTFE P06
50	20093074	EPDM E04/ PTFE P05	20093087	EPDM E04/ PTFE P06
65	20093075	EPDM E04/ PTFE P05	20093088	EPDM E04/ PTFE P06
80	20093076	EPDM E04/ PTFE P05	20093091	EPDM E04/ PTFE P06
100	20093077	EPDM E04/ PTFE P05	20093092	EPDM E04/ PTFE P06

Tab. 29: Bestellnummern für Membranen aus PTFE und advanced PTFE

Membrangröße	Laminat aus Gylon® und EPDM (ER[9)])	
	Bestellnummer	Werkstoffcode
6	20130839	PTFE L08
8	693175	PTFE L08
15	693176	PTFE L08
20	693177	PTFE L08
25	693178	PTFE L08
32	693179	PTFE L08
40	693180	PTFE L08
50	693181	PTFE L08
65	586616	PTFE L08
80	586617	PTFE L08
100	-	–

Tab. 30: Bestellnummern für Membranen aus GYLON®

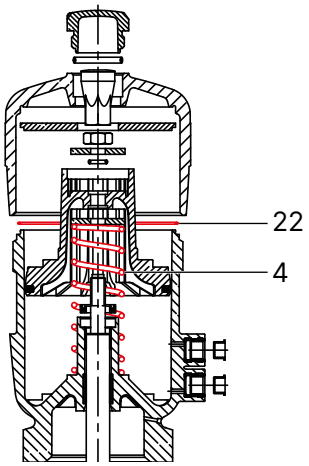
MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

14 Umbausatz

Verletzungsgefahr, Sachschäden durch falsche Teile.

- Nur Originalteile von Bürkert verwenden.

Umbau von SFA nach SFB



Umbau von SFA nach SFI

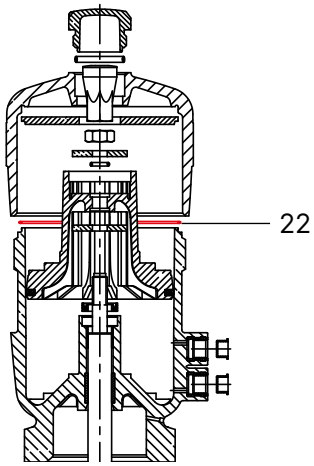


Abb. 31: Bestandteile Umbausatz

22	O-Ring	4	Druckfeder

Antriebsgröße	Bestellnummer	
	SFA nach SFB	SFA nach SFI
40 (C)[11)]	011678	001948
50 (D)	011681	011744
63 (E)	011685	011766
80 (F)	011689	011767
100 (G)	011710	011795
125 (H)	011715	011813

Tab. 31: Bestellnummern Umbausatz

11) Kombiniert mit Membrangröße 8

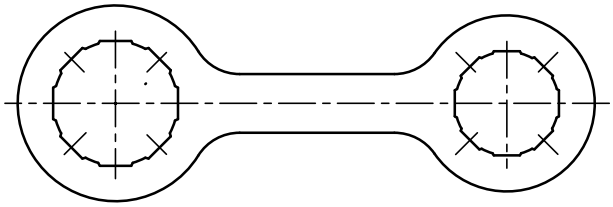
MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

15 Zubehör

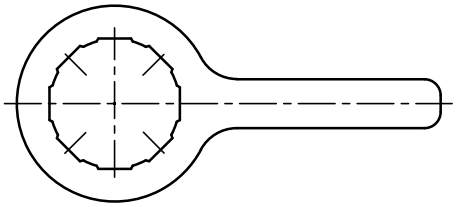
Verletzungsgefahr, Sachschäden durch falsche Teile.

- Nur Originalzubehör von Bürkert verwenden.

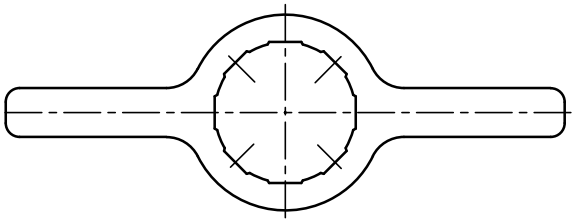
15.1 Montageschlüssel für Antriebsdeckel



Antriebsgröße	Ø [mm]	Artikelnummer
40 (C)	40	639175
50 (D)	50	639175



Antriebsgröße	Ø [mm]	Artikelnummer
63 (E)	63	639170



Antriebsgröße	Ø [mm]	Artikelnummer
80 (F)	80	639171
100 (G)	100	639172
125 (H)	125	639173

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

15.2 Weiterführende Informationen

Eine Übersicht des verfügbaren Zubehörs für pneumatische Antriebe ist im Datenblatt Typ 2XXX enthalten. Dort sind Informationen zu Ausführungen, Einsatzmöglichkeiten und Bestelldaten aufgeführt.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

16 Logistik

16.1 Transport und Lagerung

- Gerät vor Nässe und Schmutz geschützt in der Originalverpackung transportieren und lagern.
- UV-Strahlung und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Anschlüsse, wenn vorhanden, mit Schutzkappen vor Beschädigungen schützen.
- Zulässige Lagertemperatur einhalten.
- Bei längerer Einlagerung der Geräte Gehäuseschrauben lockern, um dauerhafte Verformungen der Membranen infolge fehlenden Mediumsdrucks zu vermeiden.
- Aus Sicherheitsgründen gelockerte Schrauben deutlich kennzeichnen.

Hinweise in Kapitel Lagerung von Elastomerteilen [▶ 81] beachten.

GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch Mediumsaustritt

Aufgrund gelockerter Gehäuseschrauben kann Medium (Säure, Lauge, heiße Medien) austreten und Verätzungen oder Verbrennungen verursachen.

- Vor Wiedereinbau Anziehdrehmoment der Gehäuseschrauben überprüfen.

16.2 Rücksendung

Solange keine gültige Kontaminationserklärung vorliegt, werden an dem Gerät keine Arbeiten oder Untersuchungen vorgenommen.

- Vor der Rücksendung eines gebrauchten Geräts bei einem Bürkert-Konto anmelden und über My Services einen Rücksendeantrag erstellen.
  Falls erforderlich, zunächst ein Konto registrieren. Für alle gebrauchten Geräte ist eine Rücksendenummer erforderlich.
- Die Kontaminationserklärung ausfüllen und der Rücksendung beilegen.
- Vor dem Versand alle originalen Schutzkappen und Verschlussstopfen wieder anbringen. Dies schützt das Gerät vor Verunreinigungen und Transportschäden.
- Das Gerät transportsicher verpacken und die Sendung deutlich mit der Rücksendenummer kennzeichnen.

16.3 Entsorgung

Umweltgerechte Entsorgung

- Nationale Vorschriften bezüglich Entsorgung und Umwelt beachten.
- Elektrische und elektronische Geräte separat sammeln und speziell entsorgen.

Weitere Informationen unter country.burkert.com

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

17 Anhang

17.1 Lagerung von Elastomerteilen

Elastomerteile können mit zunehmender Lagerdauer ihre namensgebenden Eigenschaften verlieren. Diese Veränderungen werden durch verschiedene Einflussfaktoren wie Licht, Wärme, Ozon, Feuchtigkeit, Verformung, Sauerstoff, Öle und Lösungsmittel hervorgerufen. Internationale Normen wie DIN 7716 oder ISO 2230 Basic enthalten grundlegende Hinweise zur ordnungsgemäßen Lagerung.

Die nachstehenden Angaben zur Lagerdauer unter optimalen Bedingungen basieren auf den oben genannten Richtlinien und unseren Erfahrungen. Grundsätzlich sollten sie bei der Erhaltung ihrer physikalischen und chemischen Eigenschaften berücksichtigt werden. Die richtige Lagerung ist ein wichtiger Faktor für die Lebensdauer von Elastomeren, insbesondere bei stark beanspruchten Bauteilen (z. B. Membranen).

- Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen +5 °C und +25 °C. Die Teile sollten nicht in der Nähe eines Heizelements gelagert werden.
- Die relative Luftfeuchtigkeit sollte unter 65 % liegen, wobei Kondensation stets zu vermeiden ist.
- Teile sollten vor direkter Sonneneinstrahlung und künstlichem Licht mit hohem UV-Anteil geschützt gelagert werden, da dies den Alterungsprozess beschleunigt.
- Alle Teile sollten zudem in einem luftdichten Behälter aufbewahrt werden, um sie vor Luftzirkulation und anderen Umwelteinflüssen wie beispielsweise Ozon zu schützen.
- Geräte, die Ozon erzeugen, wie beispielsweise Elektromotoren, sollten ebenfalls nicht in den Lagerbereichen betrieben werden.
- Elastomerteile sollten am besten in einem entspannten und verformungsfreien Zustand gelagert werden.
- Der Kontakt mit Lösungsmitteln, Ölen, Fetten und anderen Chemikalien sollte stets vermieden werden.
- Kein Kontakt mit Produkten aus Gummi unterschiedlicher Zusammensetzung, insbesondere unterschiedlicher Farbe.
- Kein Kontakt mit Teilen aus Kupfer, Mangan oder Legierungen dieser Metalle.

Auf dieser Grundlage ergibt sich folgender erwarteter Lebenszyklus für Membranen.

Rohstoff	Lagerzeit (max.)	Betriebszeit (max.)
EPDM	7 Jahre	3 Jahre
FKM	7 Jahre	4 Jahre
PTFE oder modifiziertes PTFE	10 Jahre	3 Jahre[12)]

[12)] Bei PTFE-Membranvarianten sind die angegebenen Zeiten des Elastomermaterials entscheidend.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

17.2 Selbstentleerungswinkel (α)

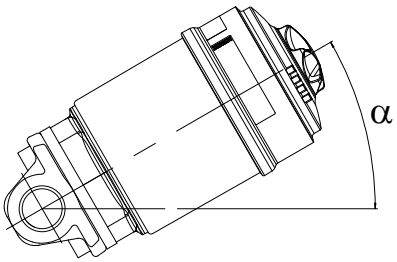


Abb. 32: Selbstentleerungswinkel (α)

Für eine optimale Entleerung von Membranventilgehäusen hat Bürkert Selbstentleerungswinkel ermittelt.

- Der Selbstentleerungswinkel (α) hängt ab von:
  - der Größe des Ventilgehäuses (Membrangröße)
  - dem Innendurchmesser des Leitungsanschlusses (DN)
- Auf Ventilgehäusen aus Schmiedestahl (VS) und Rohrumformgehäusen (VP) ist der Winkel als Wert angegeben.
- Die Markierung für Selbstentleerungswinkel am Leitungsanschluss dient als Orientierung und muss nach oben zeigen.
- Der tatsächliche Winkel ist mit einem geeigneten Messwerkzeug einzustellen.

Zur optimalen Selbstentleerung gelten die Winkelangaben der nachfolgenden Tabellen.

Die Selbstentleerungswinkel der Ventilgehäuse mit Schweißanschluss gelten auch für die Ventilgehäuse mit Clamp-Anschluss.

Zur Ermittlung von Selbstentleerungswinkeln für Schweißanschlüsse, die in den Tabellen nicht aufgeführt sind, ist die zuständige Bürkert-Vertriebsniederlassung zu kontaktieren.

Das Sicherstellen der Selbstentleerung liegt in der Verantwortung des Installateurs und Betreibers.

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

17.2.1 Ventilgehäuse aus Schmiedestahl Typ KB04 (VS/VH/VI)

Bei Membrangröße 15 hat sich aufgrund von Gehäuseoptimierungen (Oktober 2025) der Selbstentleerungswinkel geändert. Bitte daher unbedingt die Angaben in der Tabelle und die Gravur auf der Unterseite des Ventilgehäuses beim Einbau berücksichtigen.

Das Sicherstellen der Selbstentleerung liegt in der Verantwortung des Installateurs und Betreibers.

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN EN ISO 1127 / ISO 4200 / DIN 11866 Reihe B				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA40	8	6	13,5 x 1,6	20
SA40	8	8	13,5 x 1,6	24
SA40	8	15	13,5 x 1,6	40
SA41	10	8	17,2 x 1,6	13
SA41	10	15	17,2 x 1,6	29[13)]
SA42	15	15	21,3 x 1,6	22[14)]
SA42	15	20	21,3 x 1,6	26
SA43	20	20	26,9 x 1,6	17
SA43	20	25	26,9 x 1,6	26
SA44	25	25	33,7 x 2,0	19
SA44	25	40	33,7 x 2,0	27
SA45	32	40	42,4 x 2,0	20
SA46	40	40	48,3 x 2,0	14
SA47	50	50	60,3 x 2,0	14
SA48	65	65	76,1 x 2,0	9
SA48	65	80	76,1 x 2,0	20
SA49	80	80	88,9 x 2,3	15
SA39	100	100	114,3 x 2,3	14

Tab. 32: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN EN ISO 1127 / ISO 4200 / DIN 11866 Reihe B

13) vor Gehäuseoptimierung 25°

14) vor Gehäuseoptimierung 18°

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 0				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SC40	4	8	6,0 x 1,0	49
SC41	6	8	8,0 x 1,0	44
SC42	8	8	10,0 x 1,0	39
SC43	15	15	18,0 x 1,5	27[15)]
SC44	20	20	22,0 x 1,5	25
SC45	25	25	28,0 x 1,5	24
SC46	32	40	34,0 x 1,5	27
SC47	40	40	40,0 x 1,5	21
SC48	50	50	52,0 x 1,5	19

Tab. 33: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 0

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 1 / DIN EN 10357 Reihe B				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SF40	10	8	12,0 x 1,0	24
SF41	15	15	18,0 x 1,0	25[16)]
SF42	20	20	22,0 x 1,0	22
SF43	25	25	28,0 x 1,0	23
SF45	40	40	40,0 x 1,0	20
SF46	50	50	52,0 x 1,0	18

Tab. 34: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 1 / DIN EN 10357 Reihe B

15) vor Gehäuseoptimierung 23°

16) vor Gehäuseoptimierung 22°

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 2 / DIN 11866 Reihe A / DIN EN 10357 Reihe A				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SD40	10	6	13,0 x 1,5	21
SD40	10	8	13,0 x 1,5	24
SD40	10	15	13,0 x 1,5	44[17)]
SD42	15	15	19,0 x 1,5	25[16)]
SD43	20	20	23,0 x 1,5	22
SD44	25	25	29,0 x 1,5	23
SD45	32	40	35,0 x 1,5	26
SD46	40	40	41,0 x 1,5	20
SD47	50	50	53,0 x 1,5	18
SD48	65	65	70,0 x 2,0	13
SD48	65	80	70,0 x 2,0	23
SD49	80	80	85,0 x 2,0	16
SD50	100	100	104,0 x 2,0	18

Tab. 35: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 2 / DIN 11866 Reihe A / DIN EN 10357 Reihe A

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 3				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SE40	10	8	14,0 x 2,0	24
SE42	15	15	20,0 x 2,0	25[16)]
SE43	20	20	24,0 x 2,0	22
SE44	25	25	30,0 x 2,0	23
SE46	40	40	42,0 x 2,0	20
SE47	50	50	54,0 x 2,0	18

Tab. 36: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 3

17) vor Gehäuseoptimierung 40°

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach ASME BPE / DIN 11866 Reihe C				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA89	1/8"	8	3,17 x 0,56	53
SA90	1/4"	6	6,35 x 0,89	35
SA90	1/4"	8	6,35 x 0,89	48
SA91	3/8"	6	9,53 x 0,89	27
SA91	3/8"	8	9,53 x 0,89	39
SA92	1/2"	6	12,7 x 1,65	23
SA92	1/2"	8	12,7 x 1,65	26
SA92	1/2"	15	12,7 x 1,65	45[18)]
SA93	3/4"	15	19,5 x 1,65	26[16)]
SA93	3/4"	20	19,5 x 1,65	29
SODF	1"	25	25,4 x 1,65	27
SODH	1 1/2"	40	38,1 x 1,65	24
SODI	2"	50	50,8 x 1,65	20
SODJ	2 1/2"	50	63,5 x 1,65	11
SODJ	2 1/2"	65	63,5 x 1,65	16
SODJ	2 1/2"	80	63,5 x 1,65	25
SODK	3"	80	76,2 x 1,65	19
SODL	4"	100	101,6 x 2,11	19

Tab. 37: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach ASME BPE / DIN 11866 Reihe C

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

18) vor Gehäuseoptimierung 41°

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach BS 4825				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SODB	1/4"	8	6,35 x 1,2	50
SODC	3/8"	8	9,53 x 1,2	42
SODD	1/2"	8	12,7 x 1,2	24
SODD	1/2"	15	12,7 x 1,2	43[17)]
SODE	3/4"	20	19,05 x 1,2	28

Tab. 38: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach BS 4825

Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach SMS 3008				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA60	25	25	25,0 x 1,2	27
SA62	40	40	38,0 x 1,2	22
SA63	50	50	51,0 x 1,2	19
SA64	65	65	63,5 x 1,6	16
SA65	80	80	76,1 x 1,6	19
SA66	100	100	101,6 x 2,0	19

Tab. 39: Ventilgehäuse aus Schmiedestahl, mit Schweißanschluss nach SMS 3008

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

17.2.2 Ventilgehäuse aus Guss (VG)

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN EN ISO 1127 / ISO 4200 / DIN 11866 Reihe B				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA40	8	6	13,5 x 1,6	19
SA40	8	8	13,5 x 1,6	23
SA41	10	8	17,2 x 1,6	14
SA42	15	15	21,3 x 1,6	15
SA42	15	20	21,3 x 1,6	24
SA43	20	20	26,9 x 1,6	17
SA44	25	25	33,7 x 2,0	19
SA45	32	40	42,4 x 2,0	21
SA46	40	40	48,3 x 2,0	16
SA47	50	50	60,3 x 2,0	15
SA48	65	65	76,1 x 2,0	9
SA48	65	80	76,1 x 2,0	20
SA49	80	80	88,9 x 2,3	14
SA39	100	100	114,3 x 2,3	13

Tab. 40: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN EN ISO 1127 / ISO 4200 / DIN 11866 Reihe B

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 0				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SC40	4	8	6,0 x 1,0	37
SC41	6	6	8,0 x 1,0	31
SC41	6	8	8,0 x 1,0	32
SC42	8	8	10,0 x 1,0	28
SC43	15	15	18,0 x 1,5	20
SC44	20	20	22,0 x 1,5	23
SC45	25	25	28,0 x 1,5	25
SC46	32	25	34,0 x 1,5	18
SC47	40	40	40,0 x 1,5	22
SC48	50	50	52,0 x 1,5	20

Tab. 41: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 0

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 1 / DIN EN 10357 Reihe B				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SF40	10	8	12,0 x 1,0	24
SF41	15	15	18,0 x 1,0	19
SF42	20	20	22,0 x 1,0	22
SF43	25	25	28,0 x 1,0	23
SF45	40	40	40,0 x 1,0	21
SF46	50	50	52,0 x 1,0	19

Tab. 42: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 1 / DIN EN 10357 Reihe B

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 2 / DIN 11866 Reihe A / DIN EN 10357 Reihe A				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SD40	10	8	13,0 x 1,5	24
SD42	15	15	19,0 x 1,5	19
SD43	20	20	23,0 x 1,5	22
SD44	25	25	29,0 x 1,5	23
SD46	40	40	41,0 x 1,5	21
SD47	50	50	53,0 x 1,5	19
SD48	65	65	70,0 x 2,0	13
SD49	80	80	85,0 x 2,0	14
SD50	100	100	104,0 x 2,0	17

Tab. 43: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 2 / DIN 11866 Reihe A / DIN EN 10357 Reihe A

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 3				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SE40	10	8	14,0 x 2,0	24
SE42	15	15	20,0 x 2,0	19
SE43	20	20	24,0 x 2,0	22
SE44	25	25	30,0 x 2,0	23
SE46	40	40	42,0 x 2,0	21
SE47	50	50	54,0 x 2,0	19

Tab. 44: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 3

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach ASME BPE / DIN 11866 Reihe C				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA90	1/4"	6	6,35 x 0,89	35
SA90	1/4"	8	6,35 x 0,89	36
SA91	3/8"	6	9,53 x 0,89	27
SA91	3/8"	8	9,53 x 0,89	29
SA92	1/2"	6	12,7 x 1,65	23
SA92	1/2"	8	12,7 x 1,65	25
SA93	3/4"	15	19,5 x 1,65	19
SA93	3/4"	20	19,5 x 1,65	27
SODF	1"	25	25,4 x 1,65	27
SODH	1 1/2"	40	38,1 x 1,65	23
SODI	2"	50	50,8 x 1,65	21
SODJ	2 1/2"	50	63,5 x 1,65	12
SODJ	2 1/2"	65	63,5 x 1,65	16
SODK	3"	80	76,2 x 1,65	19
SODL	4"	100	101,6 x 2,11	18

Tab. 45: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach ASME BPE / DIN 11866 Reihe C

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach BS 4825				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SODB	1/4"	8	6,35 x 1,2	37
SODC	3/8"	8	9,53 x 1,2	30
SODD	1/2"	8	12,7 x 1,2	23
SODE	3/4"	15	19,05 x 1,2	16

Tab. 46: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach BS 4825

Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach SMS 3008				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA60	25	25	25,0 x 1,2	27
SA62	40	40	38,0 x 1,2	23
SA63	50	50	51,0 x 1,2	20
SA64	65	65	63,5 x 1,6	16
SA65	80	80	76,1 x 1,6	19
SA66	100	100	101,6 x 2,0	18

Tab. 47: Ventilgehäuse aus Guss, mit Schweißanschluss nach SMS 3008

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

17.2.3 Rohrumformgehäuse (VP)

Rohrumformgehäuse mit Schweißanschluss nach DIN EN ISO 1127 / ISO 4200 / DIN 11866 Reihe B				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA40	8	8	13,5 x 1,6	20
SA41	10	8	17,2 x 1,6	16
SA42	15	15	21,3 x 1,6	20
SA43	20	20	26,9 x 1,6	20
SA44	25	25	33,7 x 2,0	19
SA45	32	32	42,4 x 2,0	18
SA46	40	40	48,3 x 2,0	18
SA47	50	50	60,3 x 2,0	18

Tab. 48: Rohrumformgehäuse mit Schweißanschluss nach DIN EN ISO 1127 / ISO 4200 / DIN 11866 Reihe B

Rohrumformgehäuse mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 2 / DIN 11866 Reihe A / DIN EN 10357 Reihe A				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SD40	10	8	13,0 x 1,5	20
SD42	15	15	19,0 x 1,5	24
SD43	20	15	23,0 x 1,5	16
SD44	25	20	29,0 x 1,5	18
SD45	32	25	35,0 x 1,5	17
SD46	40	32	41,0 x 1,5	21
SD47	50	40	53,0 x 1,5	13

Tab. 49: Rohrumformgehäuse mit Schweißanschluss nach DIN 11850 Reihe 2 / DIN 11866 Reihe A / DIN EN 10357 Reihe A

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026

Rohrumformgehäuse mit Schweißanschluss nach ASME BPE / DIN 11866 Reihe C				
Code Leitungs-anschluss	DN	Membrangröße	Rohrmaß	Winkel Selbstent-leerung (α)
SA92	1/2"	8	12,7 x 1,65	23
SA93	3/4"	15	19,5 x 1,65	24
SODF	1"	20	25,4 x 1,65	23
SODH	1 1/2"	32	38,1 x 1,65	24
SODI	2"	40	50,8 x 1,65	16
SODJ	2 1/2"	50	63,5 x 1,65	15
SODK	3"	65	76,2 x 1,65	14
SODL	4"	80	101,6 x 2,11	12

Tab. 50: Rohrumformgehäuse mit Schweißanschluss nach ASME BPE / DIN 11866 Reihe C

MAN 1000747905 DE Version: A Status: RL (released | freigegeben) printed: 29.07.2026