

# GEMÜ® 653, 654

## Membranventil

Metall, DN 4 - 100

## Diaphragm Valve

Metal, DN 4 - 100

- Ⓓ ORIGINAL EINBAU- UND MONTAGEANLEITUNG
- ⒼB INSTALLATION, OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS



# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Allgemeine Hinweise</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Allgemeine Sicherheitshinweise</b>	<b>2</b>
2.1	Hinweise für Service- und Bedienpersonal	2
2.2	Warnhinweise	3
2.3	Verwendete Symbole	3
<b>3</b>	<b>Begriffsbestimmungen</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Vorgesehener Einsatzbereich</b>	<b>4</b>
<b>5</b>	<b>Technische Daten</b>	<b>4</b>
<b>6</b>	<b>Bestelldaten</b>	<b>6</b>
<b>7</b>	<b>Herstellerangaben</b>	<b>9</b>
7.1	Transport	9
7.2	Lieferung und Leistung	9
7.3	Lagerung	9
7.4	Benötigtes Werkzeug	9
<b>8</b>	<b>Funktionsbeschreibung</b>	<b>10</b>
<b>9</b>	<b>Geräteaufbau</b>	<b>10</b>
9.1	Typenschild	10
<b>10</b>	<b>Montage und Bedienung</b>	<b>10</b>
10.1	Montage des Ventils	10
10.2	Bedienung	12
10.3	Einstellung der Schließ- und Hubbegrenzung	12
<b>11</b>	<b>Montage / Demontage von Ersatzteilen</b>	<b>16</b>
11.1	Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)	16
11.2	Demontage Membrane	16
11.3	Montage Membrane	16
11.3.1	Allgemeines	16
11.3.2	Montage der Konkav-Membrane	18
11.3.3	Montage der Konvex-Membrane	19
11.4	Montage Antrieb auf Ventilkörper	19
<b>12</b>	<b>Sonderversionen</b>	<b>20</b>
12.1	Sonderversion mit elektrischer Verriegelung	20
12.2	Sonderversion mit mechanischer Verriegelung	20
12.3	Sonderversion für Anbau von Näherungsinitiatoren	21
<b>13</b>	<b>Inbetriebnahme</b>	<b>23</b>
<b>14</b>	<b>Inspektion und Wartung</b>	<b>23</b>
14.1	Gewindespindel nachfetten	24
<b>15</b>	<b>Demontage</b>	<b>25</b>
<b>16</b>	<b>Entsorgung</b>	<b>25</b>
<b>17</b>	<b>Rücksendung</b>	<b>25</b>
<b>18</b>	<b>Hinweise</b>	<b>25</b>
<b>19</b>	<b>Fehlersuche / Störungsbehebung</b>	<b>26</b>
<b>20</b>	<b>Schnittbild und Ersatzteile</b>	<b>27</b>
<b>21</b>	<b>EU-Konformitätserklärung</b>	<b>28</b>

## 1 Allgemeine Hinweise

- Voraussetzungen für die einwandfreie Funktion des GEMÜ-Ventils:
- x Sachgerechter Transport und Lagerung
  - x Installation und Inbetriebnahme durch eingewiesenes Fachpersonal
  - x Bedienung gemäß dieser Einbau- und Montageanleitung
  - x Ordnungsgemäße Instandhaltung
- Korrekte Montage, Bedienung und Wartung oder Reparatur gewährleisten einen störungsfreien Betrieb des Ventils.

	Beschreibungen und Instruktionen beziehen sich auf Standardausführungen. Für Sonderausführungen, die in dieser Einbau- und Montageanleitung nicht beschrieben sind, gelten die grundsätzlichen Angaben in dieser Einbau- und Montageanleitung in Verbindung mit einer zusätzlichen Sonderdokumentation.
---	---

	Alle Rechte wie Urheberrechte oder gewerbliche Schutzrechte werden ausdrücklich vorbehalten.
---	--

## 2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Sicherheitshinweise berücksichtigen nicht:

- x Zufälligkeiten und Ereignisse, die bei Montage, Betrieb und Wartung auftreten können.
- x die ortsbezogenen Sicherheitsbestimmungen, für deren Einhaltung – auch seitens des hinzugezogenen Montagepersonals – der Betreiber verantwortlich ist.

### 2.1 Hinweise für Service- und Bedienpersonal

Die Einbau- und Montageanleitung enthält grundlegende Sicherheitshinweise, die bei Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung zu beachten sind. Nichtbeachtung kann zur Folge haben:

- x Gefährdung von Personen durch elektrische, mechanische und chemische Einwirkungen.
- x Gefährdung von Anlagen in der Umgebung.
- x Versagen wichtiger Funktionen.
- x Gefährdung der Umwelt durch Austreten gefährlicher Stoffe bei Leckage.

**Vor Inbetriebnahme:**

- Einbau- und Montageanleitung lesen.
- Montage- und Betriebspersonal ausreichend schulen.
- Sicherstellen, dass der Inhalt der Einbau- und Montageanleitung vom zuständigen Personal vollständig verstanden wird.
- Verantwortungs- und Zuständigkeitsbereiche regeln.

**Bei Betrieb:**

- Einbau- und Montageanleitung am Einsatzort verfügbar halten.
- Sicherheitshinweise beachten.
- Nur entsprechend der Leistungsdaten betreiben.
- Wartungsarbeiten bzw. Reparaturen, die nicht in der Einbau- und Montageanleitung beschrieben sind dürfen nicht ohne vorherige Abstimmung mit dem Hersteller durchgeführt werden.

<b>⚠ GEFAHR</b>
<b>Sicherheitsdatenblätter bzw. die für die verwendeten Medien geltenden Sicherheitsvorschriften unbedingt beachten!</b>

**Bei Unklarheiten:**

- x Bei nächstgelegener GEMÜ-Verkaufsniederlassung nachfragen.

**2.2 Warnhinweise**

Warnhinweise sind, soweit möglich, nach folgendem Schema gegliedert:

<b>⚠ SIGNALWORT</b>
<b>Art und Quelle der Gefahr</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Mögliche Folgen bei Nichtbeachtung.</li> <li>● Maßnahmen zur Vermeidung der Gefahr.</li> </ul>

Warnhinweise sind dabei immer mit einem Signalwort und teilweise auch mit einem gefahrenspezifischen Symbol gekennzeichnet.

Folgende Signalwörter bzw. Gefährdungsstufen werden eingesetzt:

<b>⚠ GEFAHR</b>
<b>Unmittelbare Gefahr!</b>
➤ Bei Nichtbeachtung sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

<b>⚠ WARNUNG</b>
<b>Möglicherweise gefährliche Situation!</b>
➤ Bei Nichtbeachtung drohen schwerste Verletzungen oder Tod.

<b>⚠ VORSICHT</b>
<b>Möglicherweise gefährliche Situation!</b>
➤ Bei Nichtbeachtung drohen mittlere bis leichte Verletzungen.

<b>VORSICHT (OHNE SYMBOL)</b>
<b>Möglicherweise gefährliche Situation!</b>
➤ Bei Nichtbeachtung drohen Sachschäden.

**2.3 Verwendete Symbole**

	Gefahr durch heiße Oberflächen!
	Gefahr durch ätzende Stoffe!
	Hand: Beschreibt allgemeine Hinweise und Empfehlungen.
●	Punkt: Beschreibt auszuführende Tätigkeiten.
➤	Pfeil: Beschreibt Reaktion(en) auf Tätigkeiten.
x	Aufzählungszeichen

### 3 Begriffsbestimmungen

#### Betriebsmedium

Medium, das durch das Ventil fließt.

### 4 Vorgesehener Einsatzbereich

- x Das GEMÜ-Ventil 653 bzw. 654 ist für den Einsatz in Rohrleitungen konzipiert. Es steuert ein durchfließendes Medium durch Handbetätigung.
- x **Das Ventil darf nur gemäß den technischen Daten eingesetzt werden (siehe Kapitel 5 "Technische Daten").**
- x Schrauben und Kunststoffteile am Ventil nicht lackieren!

### 5 Technische Daten

**⚠️ WARNUNG**

**Ventil nur bestimmungsgemäß einsetzen!**

- Sonst erlischt Herstellerhaftung und Gewährleistungsanspruch.
- Das Ventil ausschließlich entsprechend den in der Vertragsdokumentation und in der Einbau- und Montageanleitung festgelegten Betriebsbedingungen verwenden.
- Das Ventil darf nur in explosionsgefährdeten Zonen verwendet werden, die auf der Konformitätserklärung (ATEX) bestätigt wurden.

#### Betriebsmedium

Aggressive, neutrale, gasförmige und flüssige Medien, die die physikalischen und chemischen Eigenschaften des jeweiligen Gehäuse- und Membranwerkstoffes nicht negativ beeinflussen.

Das Ventil ist in beiden Durchflussrichtungen bis zum vollen Betriebsdruck dicht (Überdruck).

#### Temperaturen

##### Medientemperatur

FKM (Code 4/4A)	-10 ... 90 °C
EPDM (Code 13/3A)	-10 ... 100 °C
EPDM (Code 17)	-10 ... 100 °C
EPDM (Code 19)	-10 ... 100 °C
EPDM (Code 36)	-10 ... 100 °C
PTFE/EPDM (Code 54) mit Ventilkörperwerkstoff 1.4408 (Code 39), 1.4435 (Code C3), 1.4439 (Code F4) mit Ventilkörperwerkstoff 1.4408 (Code 37), 1.4435 (Code 40, 42)	-10 ... 100 °C -20 ... 150 °C <sup>(3)</sup>
PTFE/EPDM (Code 5M) mit Ventilkörperwerkstoff 1.4408 (Code 39), 1.4435 (Code C3), 1.4439 (Code F4) mit Ventilkörperwerkstoff 1.4408 (Code 37), 1.4435 (Code 40, 42)	-10 ... 100 °C -20 ... 150 °C <sup>(3)</sup>
PTFE/PVDF/EPDM (Code 71)	-20 ... 100 °C

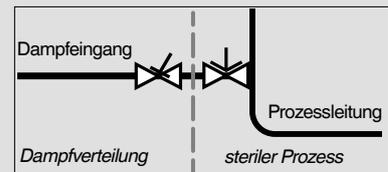
##### Sterilisationstemperatur <sup>(1)</sup>

FKM (Code 4/4A)	nicht einsetzbar
EPDM (Code 13/3A)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 60 min pro Zyklus
EPDM (Code 17)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 180 min pro Zyklus
EPDM (Code 19)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 180 min pro Zyklus
EPDM (Code 36)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 60 min pro Zyklus
PTFE/EPDM (Code 54)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , keine Zeitbeschränkung pro Zyklus
PTFE/EPDM (Code 5M)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , keine Zeitbeschränkung pro Zyklus
PTFE/PVDF/EPDM (Code 71)	nicht einsetzbar

<sup>1</sup> Die Sterilisationstemperatur gilt für Wasserdampf (Satttdampf) oder überhitztes Wasser.

<sup>2</sup> Wenn EPDM-Membranen länger mit den oben aufgeführten Sterilisationstemperaturen beaufschlagt werden, verringert sich die Lebensdauer der Membrane. In diesen Fällen sind die Wartungszyklen entsprechend anzupassen. Dies gilt auch für PTFE-Membranen, die hohen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind. PTFE-Membranen können auch als Dampfsperre eingesetzt werden, allerdings verringert sich hierdurch die Lebensdauer. Die Wartungszyklen sind entsprechend anzugleichen.  
Für den Einsatz im Bereich Dampferzeugung und -verteilung eignen sich besonders die Sitzventile GEMÜ 555 und 505. Bei Schnittstellen zwischen Dampf und Prozessleitungen hat sich die folgende Ventilanordnung bewährt: Sitzventil zum Absperren von Dampfleitungen und Membranventil als Schnittstelle zu den Prozessleitungen.

<sup>3</sup> Hohe Temperaturen verringern bei Membranen die Lebensdauer. Die Wartungszyklen sind entsprechend anzugleichen.



##### Umgebungstemperatur

Standard	0 ... 60 °C
Zubehör MAG	0 ... 35 °C

Temperatur am Einschraubpunkt der Initiatoren (siehe Diagramm Umgebungstemperatur unten)

Antriebswerkstoff	
Oberteil	A4 Edelstahl
Kappe (DN 10 bis DN 40)	PEEK
Kappe (DN 50 bis DN 100)	PES
653 Handrad	PPS glasverstärkt
654 Handrad	A4 Edelstahl

Betriebsdruck [bar]						
Membran- größe	Nenn- weite	EPDM / FKM		PTFE		
		Membran- werkstoff	alle Ventilkörper- werkstoffe	Membran- werkstoff	Schmiede- körper*	Feinguss- körper
8	DN 4 - 15	3A, 4A, 17	0 - 10	54	0 - 10	0 - 6
10	DN 10 - 20	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
25	DN 15 - 25	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
40	DN 32 - 40	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
50	DN 50 - 65	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
80	DN 65 - 80	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
100	DN 100	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6

Sämtliche Druckwerte sind in bar - Überdruck. Betriebsdruckangaben wurden mit statisch einseitig anstehenden Betriebsdruck bei geschlossenem Ventil ermittelt. Für die angegebenen Werte ist die Dichtheit am Ventil Sitz und nach außen gewährleistet.

Angaben zu beidseitig anstehenden Betriebsdrücken und für Reinstmedien auf Anfrage.

\* mit Antriebsausführungen T und X. Antriebsausführung D: 0 - 6 bar

Kv-Werte [m <sup>3</sup> /h]									
Rohrnorm		DIN	EN 10357 Serie B (ehemals DIN 11850 Reihe 1)	EN 10357 Serie A (ehemals DIN 11850 Reihe 2) / DIN 11866 Reihe A	DIN 11850 Reihe 3	SMS 3008	ASME BPE / DIN 11866 Reihe C	ISO 1127 / EN 10357 Serie C / DIN 11866 Reihe B	DIN ISO 228
Anschluss- Code		0	16	17	18	37	59	60	1
MG	DN								
8	4	0,5	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	1,1	-	-	-	1,2	-
	8	-	-	1,3	-	-	0,6	2,2	1,4
	10	-	2,1	2,1	2,1	-	1,3	-	-
	15	-	-	-	-	-	2,0	-	-
10	10	-	2,4	2,4	2,4	-	2,2	3,3	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	3,2
	15	3,3	3,8	3,8	3,8	-	2,2	4,0	3,4
	20	-	-	-	-	-	3,8	-	-
25	15	4,1	4,7	4,7	4,7	-	-	7,4	6,5
	20	6,3	7,0	7,0	7,0	-	4,4	13,2	10,0
	25	13,9	15,0	15,0	15,0	12,6	12,2	16,2	14,0
40	32	25,3	27,0	27,0	27,0	26,2	-	30,0	26,0
	40	29,3	30,9	30,9	30,9	30,2	29,5	32,8	33,0
50	50	46,5	48,4	48,4	48,4	51,7	50,6	55,2	60,0
	65	-	-	-	-	62,2	61,8	-	-
80	65	-	-	77,0	-	68,5	68,5	96,0	-
	80	-	-	111,0	-	80,0	87,0	111,0	-
100	100	-	-	194,0	-	173,0	188,0	214,0	-

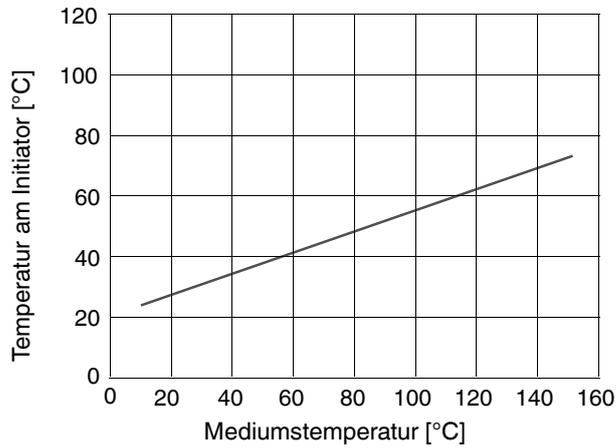
MG = Membrangröße

Kv-Werte ermittelt gemäß DIN EN 60534, Eingangsdruck 5 bar,  $\Delta p$  1 bar, Ventilkörperwerkstoff Edelstahl (Schmiedekörper) und Weichelastomermembrane.

Die Kv-Werte für andere Produktkonfigurationen (z. B. andere Membran- oder Körperwerkstoffe) können abweichen. Im allgemeinen unterliegen alle Membranen den Einflüssen von Druck, Temperatur, des Prozesses und den Drehmomenten mit denen diese angezogen werden. Dadurch können die Kv-Werte über die Toleranzgrenze der Norm hinaus abweichen.

Die Kv-Wert-Kurve (Kv-Wert in Abhängigkeit vom Ventilhub) kann je nach Membranwerkstoff und Einsatzdauer variieren.

## Werte bei Umgebungstemperatur von 25 °C



**GEMÜ 654 - 0TN  
(MG 8)**



**GEMÜ 654 - 0TH (MG 8)**



**GEMÜ 653 - T  
(MG 10 - 100)**



**GEMÜ 654 - T  
(MG 10 - 100)**



**GEMÜ 653 - D  
(MG 10 - 50)**



**GEMÜ 654 - D  
(MG 10 - 50)**



**GEMÜ 653 - LOC**



**GEMÜ 654 - MAG**



**GEMÜ 653 -  
Näherungsinitiatoren**



## 6 Bestelldaten

Gehäuseform	Code
Behälterkörper	B**
Durchgang	D
T-Körper	T*
* Abmessungen siehe Broschüre T-Ventile	
** Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage	

Ventilkörperwerkstoff	Code
1.4435, Feinguss	C3
1.4408, Feinguss	37
1.4408, PFA-Auskleidung	39
1.4435 (316L), Schmiedekörper	40
1.4435 (BN2), Schmiedekörper $\Delta Fe < 0,5\%$	42
1.4539, Schmiedekörper	F4

Steuerfunktion	Code
Manuell betätigt	0

Membranwerkstoff	Code
FKM	4 4A*
EPDM	13 3A*
EPDM	17 17*
EPDM	19
EPDM	36
PTFE/EPDM, einteilig	54*
PTFE/EPDM, zweiteilig	5M
PTFE/PVDF/EPDM, dreiteilig	71**
* für Membrangröße 8	
** Code 71 nur für Körper mit PFA Auskleidung verfügbar (Code 39)	
Material entspricht FDA Vorgaben, ausgenommen Code 4 und 4A	

Anschlussart	Code
<b>Schweißstutzen</b>	
Stutzen DIN	0
Stutzen EN 10357 Serie B (ehemals DIN 11850 Reihe 1)	16
Stutzen EN 10357 Serie A (ehemals DIN 11850 Reihe 2) / DIN 11866 Reihe A	17
Stutzen DIN 11850 Reihe 3	18
Stutzen JIS-G 3447	35
Stutzen JIS-G 3459	36
Stutzen SMS 3008	37
Stutzen BS 4825 Part 1	55
Stutzen ASME BPE / DIN 11866 Reihe C	59
Stutzen ISO 1127 / EN 10357 Serie C / DIN 11866 Reihe B	60
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 10s	63
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 5s	64
Stutzen ANSI/ASME B36.19M Schedule 40s	65
<b>Gewindeanschluss</b>	
Gewindemuffe DIN ISO 228	1
Gewindestutzen DIN 11851	6
Kegelstutzen und Überwurfmutter DIN 11851 Sterilverschraubung auf Anfrage	6K
<b>Flansch</b>	
Flansch EN 1092 / PN16 / Form B, Baulänge EN 558, Reihe 1, ISO 5752, basic series 1	8
Flansch ANSI Class 150 RF, Baulänge MSS SP-88	38
Flansch ANSI Class 125/150 RF, Baulänge EN 558, Reihe 1, ISO 5752, basic series 1	39

Anschlussart	Code
<b>Clamp-Stutzen</b>	
Clamp ASME BPE für Rohr ASME BPE, Baulänge ASME BPE	80
Clamp DIN 32676 Reihe B für Rohr EN ISO 1127, Baulänge EN 558, Reihe 7	82
Clamp ASME BPE für Rohr ASME BPE, Baulänge EN 558, Reihe 7	88
Clamp DIN 32676 Reihe A für Rohr DIN 11850, Baulänge EN 558, Reihe 7	8A
Clamp SMS 3017 für Rohr SMS 3008, Baulänge EN 558, Reihe 7	8E
Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF ASME BPE	8P
Clamp DIN 32676 Reihe C, Baulänge FTF EN 558 Reihe 7	8T
Sterilclamp auf Anfrage	

Antriebsgröße	Code
Membrangröße 8	0
Membrangröße 10	1
Membrangröße 25	2
Membrangröße 40	3
Membrangröße 50	4
Membrangröße 80	5
Membrangröße 100	6

Ausführung Antriebsoberteil	Code
für Gehäuseform D (Membrangröße 10 - 50)	D
für Gehäuseform B, D, M und T (Membrangröße 8 - 100)	T
Oberteil für Sonderfunktion für Gehäuseform B, D, M und T (Membrangröße 10 - 100)	X

Antriebsfunktion	Code
Mit Schließ- und Hubbegrenzung	(GEMÜ 653 Membrangröße 10 - 50) (GEMÜ 654 Membrangröße 8 - 100) H
Ohne Schließ- und Hubbegrenzung	(GEMÜ 653 Membrangröße 10 - 100) (GEMÜ 654 Membrangröße 8 - 100) N
Mit Schließbegrenzung	(Membrangröße 80 - 100) S
<b>Sonderausführungen</b>	
Mit Schließ- und Hubbegrenzung, Anbau Näherungsinhibitoren M 8x1	(Membrangröße 10 - 50) A*
Mit Schließbegrenzung, Anbau Näherungsinhibitoren M 12x1	(Membrangröße 80 - 100) A*
Mit Schließ- und Hubbegrenzung, Verriegelung (beide Richtungen) Anbaumöglichkeit Näherungsinhibitoren M 8x1	(Membrangröße 10 - 50) B*
Mit Schließbegrenzung, Verriegelung (beide Richtungen) Anbaumöglichkeit Näherungsinhibitoren M 12x1	(Membrangröße 80 - 100) B*
Mit Schließ- und Hubbegrenzung, Sicherheitsstopfbuchspackung	(Membrangröße 10 - 50) E*
Mit Schließbegrenzung, Sicherheitsstopfbuchspackung	(Membrangröße 80 - 100) E*
Mit Schließ- und Hubbegrenzung, Verriegelung gegen Schließen Anbaumöglichkeit Näherungsinhibitoren M 8x1	(Membrangröße 10 - 50) F*
Mit Schließbegrenzung, Verriegelung gegen Schließen Anbaumöglichkeit Näherungsinhibitoren M 12x1	(Membrangröße 80 - 100) F*
Mit Schließ- und Hubbegrenzung, Verriegelung gegen Öffnen Anbaumöglichkeit Näherungsinhibitoren M 8x1	(Membrangröße 10 - 50) K*
Mit Schließbegrenzung, Verriegelung gegen Öffnen Anbaumöglichkeit Näherungsinhibitoren M 12x1	(Membrangröße 80 - 100) K*
* nur in Verbindung mit Ausführung Antriebsoberteil X	

Sonderfunktion	Code
Ausführung 3-A-konform	M

Bestellbeispiel	653	50	D	60	40	5M	0	4	D	H		1503	M
Typ	653												
Nennweite		50											
Gehäuseform (Code)			D										
Anschlussart (Code)				60									
Ventilkörperwerkstoff (Code)					40								
Membranwerkstoff (Code)						5M							
Steuerfunktion (Code)							0						
Antriebsgröße (Code)								4					
Ausführung Antriebsteil (Code)									D				
Antriebsfunktion (Code)										H			
Nennweite (mm)*													
Anschlussart (Code)*													
Oberflächenqualität (Code siehe Seite 6)												1503	
Sonderfunktion (Code)													M

\* nur bei T-Ventilausführung

### Innenoberflächengüten für Schmiede- und Vollmaterialkörper <sup>1</sup>

Medienberührte Innenoberflächen	Mechanisch poliert <sup>2</sup>		Elektropoliert	
	Hygieneklasse DIN 11866	Code	Hygieneklasse DIN 11866	Code
Ra ≤ 0,80 µm	H3	1502	HE3	1503
Ra ≤ 0,60 µm	-	1507	-	1508
Ra ≤ 0,40 µm	H4	1536	HE4	1537
Ra ≤ 0,25 µm <sup>3</sup>	H5	1527	HE5	1516

Medienberührte Innenoberflächen nach ASME BPE 2016 <sup>4</sup>	Mechanisch poliert <sup>2</sup>		Elektropoliert	
	ASME BPE Oberflächenbezeichnung	Code	ASME BPE Oberflächenbezeichnung	Code
Ra Max. = 0,76 µm (30 µinch)	SF3	SF3	-	-
Ra Max. = 0,64 µm (25 µinch)	SF2	SF2	SF6	SF6
Ra Max. = 0,51 µm (20 µinch)	SF1	SF1	SF5	SF5
Ra Max. = 0,38 µm (15 µinch)	-	-	SF4	SF4

### Innenoberflächengüten für Feingusskörper

Medienberührte Innenoberflächen	Mechanisch poliert <sup>2</sup>	
	Hygieneklasse DIN 11866	Code
Ra ≤ 6,30 µm	-	1500
Ra ≤ 0,80 µm	H3	1502
Ra ≤ 0,60 µm <sup>5</sup>	-	1507

<sup>1</sup> Oberflächengüten kundenspezifischer Ventilkörper können in Sonderfällen eingeschränkt sein.

<sup>2</sup> Oder jede andere Oberflächenveredelung, mit der der Ra-Wert erreicht wird (gemäß ASME BPE).

<sup>3</sup> Der kleinstmögliche Ra-Wert für Rohrrinnendurchmesser < 6 mm beträgt 0,38 µm.

<sup>4</sup> Bei Verwendung dieser Oberflächen werden die Körper nach den Vorgaben der ASME BPE gekennzeichnet.

Die Oberflächen sind nur für Ventilkörper erhältlich, die aus Werkstoffen (z.B. GEMÜ Werkstoff-Code 40, 41, F4, 44) und mit Anschlüssen (z.B. GEMÜ Anschluss-Code 59, 80, 88) gemäß der ASME BPE hergestellt sind.

<sup>5</sup> Nicht möglich für GEMÜ Anschluss-Code 59, DN 8 und GEMÜ Anschluss-Code 0, DN 4.

Ra nach DIN EN ISO 4288 und ASME B46.1

## Sonderausführungen

Detaillierte Beschreibung der Sonderausführungen siehe Kapitel 12.

Die Magnete, Schlösser usw. für die Zusatzfunktion "Verriegelung" sind als Zubehör getrennt zu bestellen.  
Nur in Verbindung der Antriebszusatzfunktionen B, K, F!

<b>Bestellbeispiel</b>	<b>653</b>	<b>MAG</b>	<b>SV</b>	<b>1</b>	<b>C1</b>
Typ	653				
Art des Zubehörs		MAG			
Set			SV		
Steuerfunktion (Code)				1	
Spannung / Frequenz (Code)					C1

Art des Zubehörs	<b>MAG</b>	- Elektrische Verriegelung
Steuerfunktion	1	- Stromlos geschlossen (Verriegelung aktiv)
Steuerfunktion	2	- Stromlos offen (Verriegelung nicht aktiv)
Spannung / Frequenz	C1	- 24 V DC

Art des Zubehörs	<b>LOC</b>	- Mechanische Verriegelung
Steuerfunktion	B	- ohne Bügelschloss
	L	- mit Bügelschloss

EDV-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
88264576	653MAGSV1 C1 AT	Elektrisch magnetische Verriegelungseinheit 24 V DC, stromlos geschlossen, M22x1 ATEX
88232776	653MAGSV1 C1	Elektrisch magnetische Verriegelungseinheit 24 V DC, stromlos geschlossen, M22x1 IP 54, Gerätesteckdose Bauform A DIN EN 175301-803
88279388	653MAGSV2 C1	Elektrisch magnetische Verriegelungseinheit 24 V DC, stromlos offen, M22x1 IP 54, Gerätesteckdose Bauform A DIN EN 175301-803
88239348	653LOCSVL	Verriegelungseinheit M22x1 mit Bügelschloss
88239405	653LOCSVB	Verriegelungseinheit M22x1 ohne Bügelschloss

## 7 Herstellerangaben

### 7.1 Transport

- Ventil nur auf geeignetem Lademittel transportieren, nicht stürzen, vorsichtig handhaben.
- Verpackungsmaterial entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.

### 7.2 Lieferung und Leistung

- Ware unverzüglich bei Erhalt auf Vollständigkeit und Unversehrtheit überprüfen.
- Lieferumfang aus Versandpapieren, Ausführung aus Bestellnummer ersichtlich.
- Das Ventil wird im Werk auf Funktion geprüft.

### 7.3 Lagerung

- Ventil staubgeschützt und trocken in Originalverpackung lagern.
- UV-Strahlung und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Ventil in Position "offen" lagern.
- Maximale Lagertemperatur: 40 °C.
- Lösungsmittel, Chemikalien, Säuren, Kraftstoffe u.ä. dürfen nicht mit Ventilen und deren Ersatzteilen in einem Raum gelagert werden.

### 7.4 Benötigtes Werkzeug

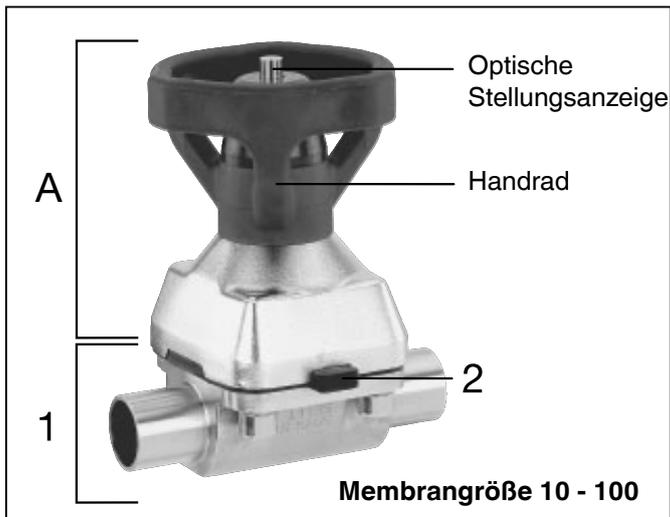
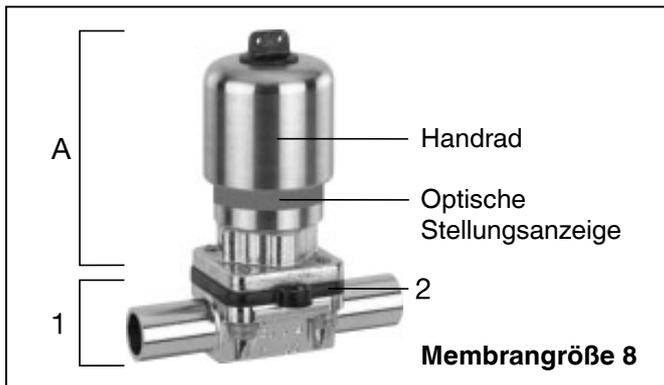
- Benötigtes Werkzeug für Einbau und Montage ist **nicht** im Lieferumfang enthalten. Einstellwerkzeug für Hubbegrenzung von GEMÜ 654 MG 80 + 100 ist im Lieferumfang enthalten (siehe Seite 14).

- Passendes, funktionsfähiges und sicheres Werkzeug benutzen.

## 8 Funktionsbeschreibung

Das Membranventil ist aus Metall und mit einem Antriebsgehäuse aus Edelstahl ausgestattet. GEMÜ 653 besitzt ein Handrad aus hochtemperatur- und chemisch beständigem Kunststoff, GEMÜ 654 besitzt ein Handrad aus Edelstahl. Die Handräder für Membrangröße 8 sind steigend, die für Membrangrößen 10 - 100 sind nicht steigend. Eine optische Stellungsanzeige ist Standard. Das Antriebsgehäuse gibt es in zwei Varianten: für Durchgangskörper bzw. für T-Ventile oder Mehrwegekörper. Ventilkörper und Membrane sind gemäß Datenblatt in verschiedenen Ausführungen erhältlich. Das Ventil kann stufenlos geöffnet bzw. geschlossen werden. Diverse Sonderversionen werden in dieser Einbau- und Montageanleitung beschrieben.

## 9 Geräteaufbau

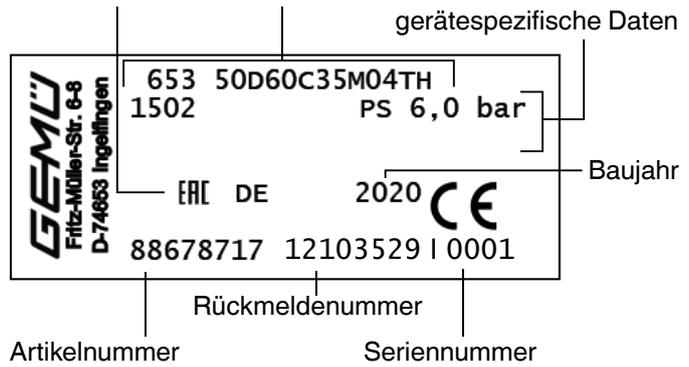


Geräteaufbau

- |   |              |
|---|--------------|
| 1 | Ventilkörper |
| 2 | Membrane     |
| A | Antrieb      |

## 9.1 Typenschild

Geräteversion Ausführung gemäß Bestelldaten



Der Herstellungsmonat ist unter der Rückmeldenummer verschlüsselt und kann bei GEMÜ erfragt werden.

Das Produkt wurde in Deutschland hergestellt.

## 10 Montage und Bedienung

### Vor Einbau:

- Ventilkörper- und Membranwerkstoff entsprechend Betriebsmedium auslegen.
- **Eignung vor Einbau prüfen!**  
Siehe Kapitel 5 "Technische Daten".

### 10.1 Montage des Ventils

#### ⚠️ WARNUNG

#### Unter Druck stehende Armaturen!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Nur an druckloser Anlage arbeiten.

#### ⚠️ WARNUNG



#### Aggressive Chemikalien!

- Verätzungen!
- Montage nur mit geeigneter Schutzausrüstung.

#### ⚠️ VORSICHT



#### Heiße Anlagenteile!

- Verbrennungen!
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

## ⚠ VORSICHT

### Ventil nicht als Trittstufe oder Aufstiegshilfe benutzen!

- Gefahr des Abrutschens / der Beschädigung des Ventils.

## VORSICHT

### Maximal zulässigen Druck nicht überschreiten!

- Eventuell auftretende Druckstöße (Wasserschläge) durch Schutzmaßnahmen vermeiden.

- Montagearbeiten nur durch geschultes Fachpersonal.
- Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers berücksichtigen.

### Installationsort:

## ⚠ VORSICHT

- Ventil äußerlich nicht stark beanspruchen.
- Installationsort so wählen, dass Ventil nicht als Steighilfe genutzt werden kann.
- Rohrleitung so legen, dass Schub- und Biegekräfte, sowie Vibrationen und Spannungen vom Ventilkörper ferngehalten werden.
- Ventil nur zwischen zueinander passenden, fluchtenden Rohrleitungen montieren.

- x Richtung des Betriebsmediums: Beliebig.
- x Einbaulage des Ventils: Beliebig.

### Montage:

1. Eignung des Ventils für jeweiligen Einsatzfall sicherstellen. Das Ventil muss für die Betriebsbedingungen des Rohrleitungssystems (Medium, Mediumkonzentration, Temperatur und Druck) sowie die jeweiligen Umgebungsbedingungen geeignet sein. Technische Daten des Ventils und der Werkstoffe prüfen.
2. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
3. Gegen Wiedereinschalten sichern.

4. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.
5. Anlage bzw. Anlagenteil vollständig entleeren und abkühlen lassen bis Verdampfungstemperatur des Mediums unterschritten ist und Verbrühungen ausgeschlossen sind.
6. Anlage bzw. Anlagenteil fachgerecht dekontaminieren, spülen und belüften.

### Montage bei Schweißstutzen:

1. Schweißtechnische Normen einhalten!
2. Antrieb mit Membrane vor Einschweißen des Ventilkörpers demontieren (siehe Kapitel 11.1).
3. Schweißstutzen abkühlen lassen.
4. Ventilkörper und Antrieb mit Membrane wieder zusammen bauen (siehe Kapitel 11.4).

### Montage bei Clampanschluss:

- Bei Montage der Clampanschlüsse entsprechende Dichtung zwischen Ventilkörper und Rohranschluss einlegen und mit Klammer verbinden. Die Dichtung sowie die Klammer der Clampanschlüsse sind nicht im Lieferumfang enthalten.



### Wichtig:

Schweißstutzen / Clampanschlüsse: Drehwinkel für das entleerungsoptimierte Einschweißen entnehmen Sie bitte der Broschüre "Drehwinkel für 2/2-Wege-Ventilkörper" (auf Anfrage oder unter [www.gemu-group.com](http://www.gemu-group.com)).

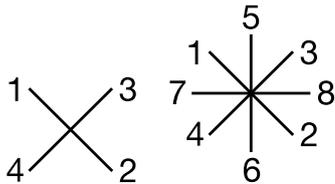
### Montage bei Gewindeanschluss:

- Gewindeanschluss entsprechend der gültigen Normen in Rohr einschrauben.
- Ventilkörper an Rohrleitung anschrauben, geeignetes Gewindedichtmittel verwenden. Das Gewindedichtmittel ist nicht im Lieferumfang enthalten.

### Montage bei Flanschanschluss:

1. Auf saubere und unbeschädigte Dichtflächen der Anschlussflanche achten.

2. Flansche vor Verschrauben sorgfältig ausrichten.
3. Dichtungen gut zentrieren.
4. Ventilflansch und Rohrflansch mit geeignetem Dichtmaterial und passenden Schrauben verbinden. Dichtmaterial und Schrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten.
5. Alle Flanschbohrungen nutzen.
6. Nur Verbindungselemente aus zulässigen Werkstoffen verwenden!
7. Schrauben über Kreuz anziehen!



**Entsprechende Vorschriften für Anschlüsse beachten!**

**Nach der Montage:**

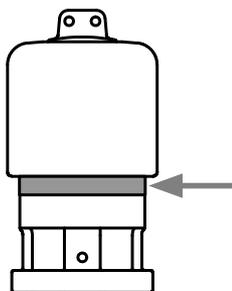
- Alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder anbringen bzw. in Funktion setzen.

**10.2 Bedienung**

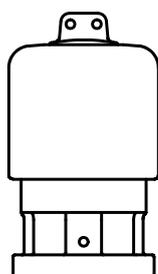
<b>⚠ VORSICHT</b>	
	<p><b>Heißes Handrad während Betrieb!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Verbrennungen!</li> <li>● Handrad nur mit Schutzhandschuhen betätigen.</li> </ul>

**Optische Stellungsanzeige**

**Membrangröße 8**

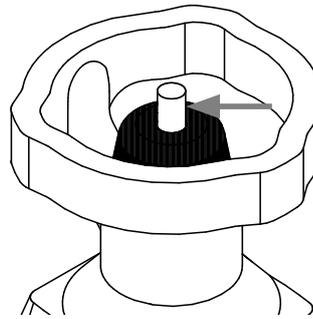


Ventil offen

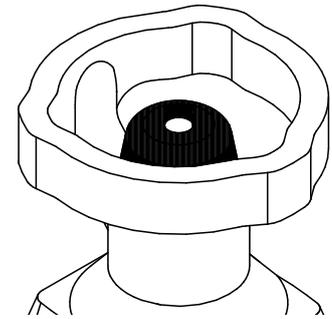


Ventil geschlossen

**Membrangrößen 10 - 100**



Ventil offen



Ventil geschlossen

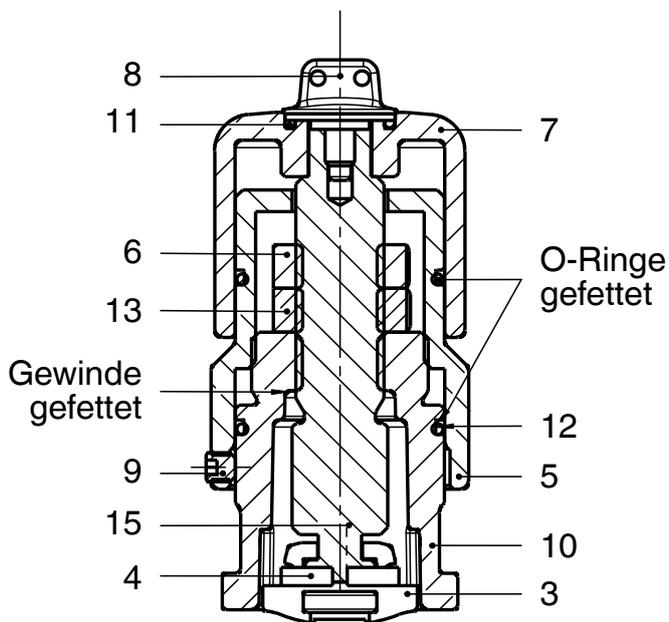
**Max. zulässige Betätigungs Drehmomente:**

Membrangröße	Nm
8	1
10	2
25	5
40	10
50	15
80	30
100	35

**10.3 Einstellung der Schließ- und Hubbegrenzung**

	<p><b>Wichtig:</b> Einstellung der Schließ- und Hubbegrenzung nur bei komplett montiertem Ventil (mit Membrane und Ventilkörper) und in kaltem Zustand!</p>
--	---

**GEMÜ 654 Antriebsgröße 0TH  
Membrangröße 8**



### Wichtig:

Gewindespindel **15** darf sich dabei **nicht** mit drehen! Ggf. mit Gabelschlüssel SW8 festhalten!

- Hubbegrenzungshülse **5** mit Sicherungsschraube **9** fixieren (Innensechskantschlüssel SW2).
- Handrad **7** in richtiger Position auf den Zweiflach der Gewindespindel **15** aufstecken und mit Arretierungsschraube **8** sichern.

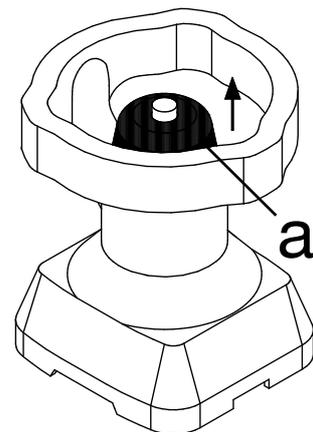
### Einstellen der Schließbegrenzung

- Arretierungsschraube **8** heraus drehen und entfernen.
- Handrad **7** nach oben abziehen.
- Sicherungsschraube **9** mit Innensechskantschlüssel SW2 lösen (nicht heraus drehen).
- Hubbegrenzungshülse **5** heraus drehen und entfernen.
- Kontermutter **6** mit Gabelschlüssel SW19 lösen und 2 bis 3 Umdrehungen heraus drehen.
- Zur Deaktivierung der Schließbegrenzung die Schließbegrenzungsmutter **13** mit Gabelschlüssel SW19 lösen und 2 bis 3 Umdrehungen heraus drehen.
- Handrad **7** 180° verdreht auf den Zweiflach der Gewindespindel **15** aufsetzen und Ventil behutsam mit Handrad **7** schließen ("Geschlossen-Position") (Ventil dicht).
- Schließbegrenzungsmutter **13** bis zum Anschlag eindrehen und mit Kontermutter **6** sichern (Gabelschlüssel SW19).

### Einstellen der Hubbegrenzung

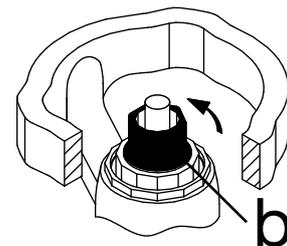
- Ventil mit Handrad **7** (180° verdreht) in Offen-Position bis zur gewünschten Durchflussmenge bringen.
- Handrad **7** von Gewindespindel **15** abziehen.
- Hubbegrenzungshülse **5** aufschrauben bis zum Anschlag.

### Membrangrößen 10 - 50



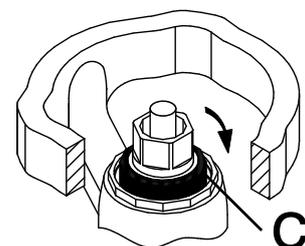
### Vorbereitung zur Einstellung

- Abdeckkappe **a** abziehen.
- Antrieb aus den Endlagen bringen, so dass das Handrad in beide Richtungen drehbar ist.



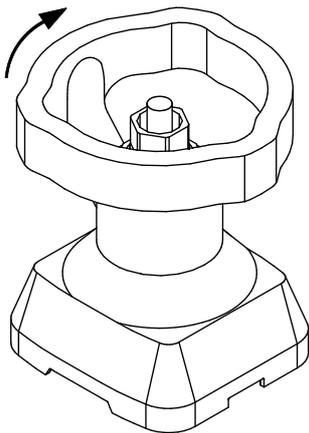
### Freistellen der Hubbegrenzung

- Hubbegrenzung **b** soweit gegen den Uhrzeigersinn nach oben drehen, bis das Außengewinde sichtbar ist.



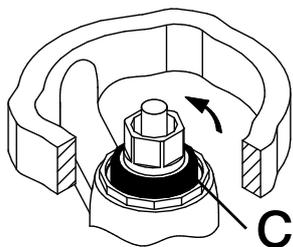
## Freistellen der Schließbegrenzung

- Schließbegrenzung **c** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag nach unten drehen.

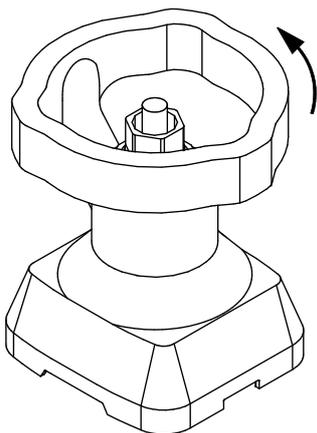


## Einstellen der Schließbegrenzung

- Durch Betätigung des Handrads den Antrieb in die gewünschte Geschlossen-Position bringen.

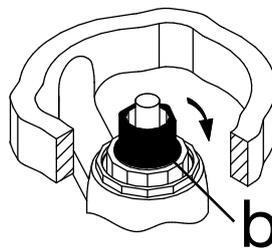


- Schließbegrenzung **c** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag nach oben drehen.



## Einstellen der Hubbegrenzung

- Durch Betätigung des Handrads den Antrieb in die gewünschte Offen-Position bringen.

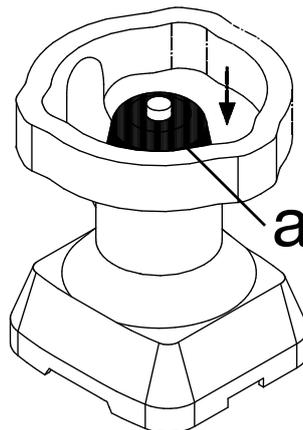


- Die Hubbegrenzung **b** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag nach unten drehen.



### Wichtig:

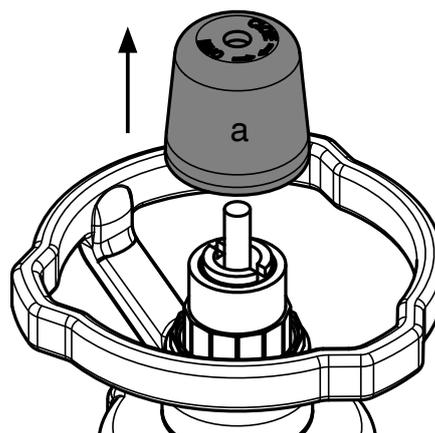
Die Schließbegrenzung darf sich **nicht** mitdrehen!



## Abschluss der Einstellungen

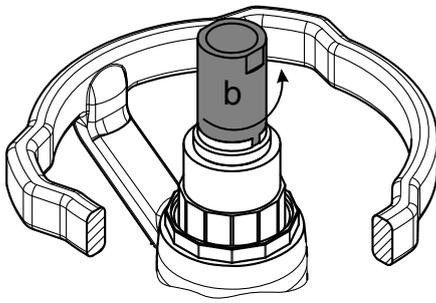
- Die Abdeckkappe **a** darauf stecken und durch leichtes Verdrehen die Schlüsselflächen zueinander ausrichten.
- Abdeckkappe **a** festdrücken.

## Membrangrößen 80 - 100



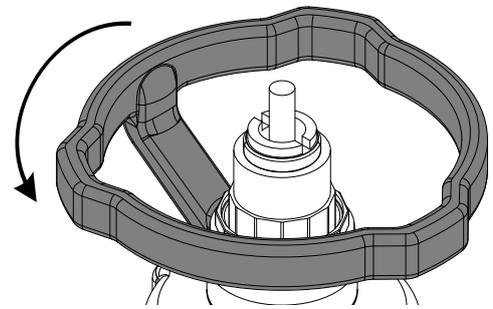
## Vorbereitung zur Einstellung

- Abdeckkappe **a** abziehen.
- Antrieb aus den Endlagen bringen, so dass das Handrad in beide Richtungen drehbar ist.

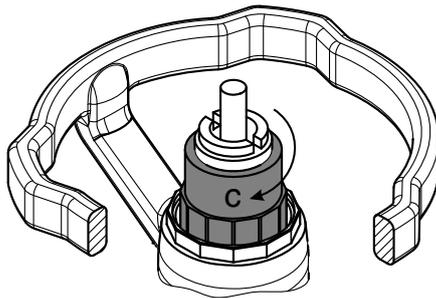


#### Einstellen der Hubbegrenzung

- Hubbegrenzung mit mitgeliefertem Einstellwerkzeug **b** soweit gegen den Uhrzeigersinn nach oben drehen, bis das Außengewinde sichtbar ist.

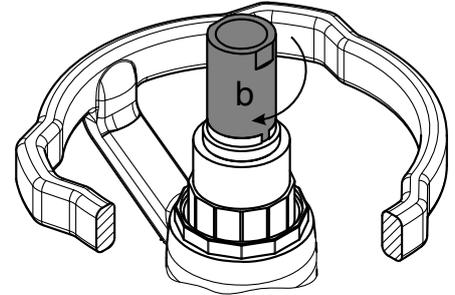


- Durch Betätigung des Handrads den Antrieb in die gewünschte Offen-Position bringen.



#### Freistellen der Schließbegrenzung

- Schließbegrenzung **c** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag nach unten drehen.

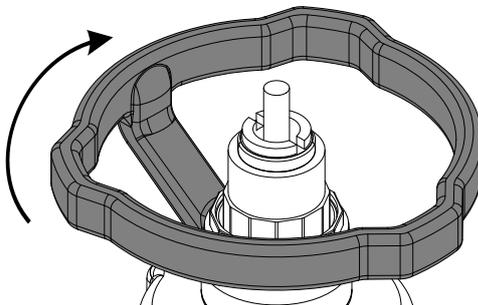


- Die Hubbegrenzung mit mitgeliefertem Einstellwerkzeug **b** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag nach unten drehen.



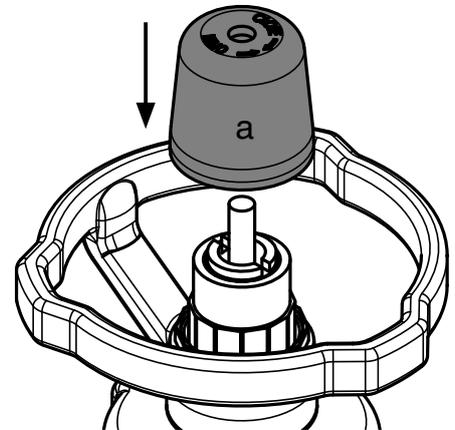
#### Wichtig:

Die Schließbegrenzung darf sich **nicht** mitdrehen!



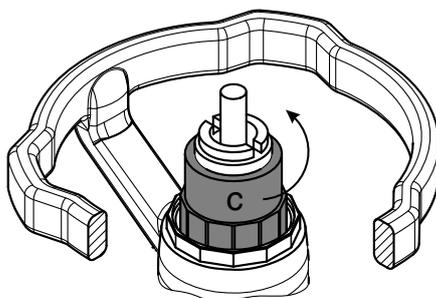
#### Einstellen der Schließbegrenzung

- Durch Betätigung des Handrads den Antrieb in die gewünschte Geschlossen-Position bringen.



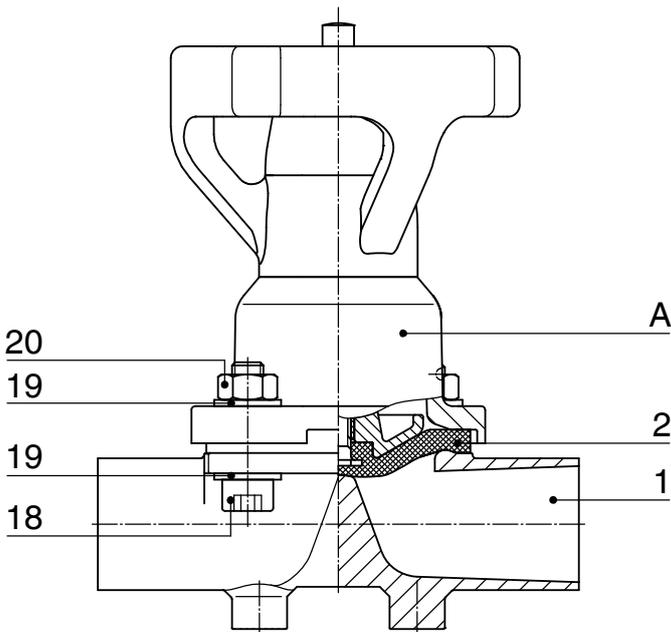
#### Abschluss der Einstellungen

- Die Abdeckkappe **a** aufstecken und durch leichtes Verdrehen die Schlüssel­flächen zueinander ausrichten.
- Abdeckkappe **a** festdrücken.



- Schließbegrenzung **c** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag nach oben drehen.

## 11 Montage / Demontage von Ersatzteilen



### 11.1 Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen.
2. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** demontieren.
3. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.



#### **Wichtig:**

Nach Demontage alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen). Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

### 11.2 Demontage Membrane



#### **Wichtig:**

Vor Demontage der Membrane bitte Antrieb demontieren, siehe "Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)".

1. Membrane herauserschrauben bzw. herausziehen (Membrangröße 8).

2. Alle Teile von Produktresten und Verschmutzungen reinigen. Teile dabei nicht zerkratzen oder beschädigen!
3. Alle Teile auf Beschädigungen prüfen.
4. Beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).

### 11.3 Montage Membrane

#### 11.3.1 Allgemeines



#### **Wichtig:**

Für Ventil passende Membrane einbauen (geeignet für Medium, Mediumkonzentration, Temperatur und Druck). Die Absperrmembrane ist ein Verschleißteil. Vor Inbetriebnahme und über gesamte Einsatzdauer des Ventils technischen Zustand und Funktion überprüfen. Zeitliche Abstände der Prüfung entsprechend den Einsatzbelastungen und / oder der für den Einsatzfall geltenden Regelwerken und Bestimmungen festlegen und regelmäßig durchführen.



#### **Wichtig:**

Ist die Membrane nicht weit genug in das Verbindungsstück eingeschraubt, wirkt die Schließkraft direkt auf den Membranpin und nicht über das Druckstück. Das führt zu Beschädigungen und frühzeitigem Ausfall der Membrane und Undichtheit des Ventils. Wird die Membrane zu weit eingeschraubt, erfolgt keine einwandfreie Dichtung mehr am Ventilsitz. Die Funktion des Ventils ist nicht mehr gewährleistet.

**Wichtig:**

Falsch montierte Membrane führt ggf. zu Undichtheit des Ventils / Mediumsaustritt. Ist dies der Fall dann Membrane demontieren, komplettes Ventil und Membrane überprüfen und erneut nach obiger Anleitung montieren.

**Membrangröße 8:**

Das Druckstück ist fest montiert.  
Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:

**Membrangröße 10:**

Das Druckstück ist lose.  
Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:

Bild 1

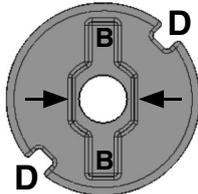
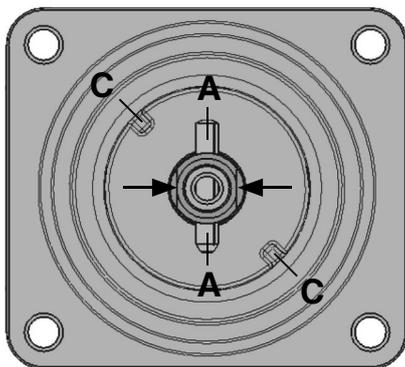


Bild 2

**Verdrehsicherung der Spindel am Druckstück**

Als Verdrehsicherung der Antriebsspinde ist ein Zweiflach (Pfeile Bild 2) am Spindelende. Bei der Montage des Druckstückes muss der Zweiflach mit der Aussparung

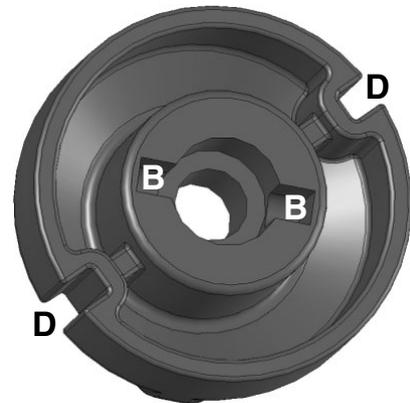
am Druckstückrücken (Pfeile Bild 1) übereinstimmen.

Ist die Antriebsspinde nicht in der richtigen Position, muss sie in die richtige Position gedreht werden. Die Position von **A** ist gegenüber der Position von **C** um 45° versetzt.

Druckstück lose auf Antriebsspinde aufsetzen, Aussparungen **D** in Führungen **C** und **A** in **B** einpassen. Das Druckstück muss sich frei zwischen den Führungen bewegen lassen!

**Membrangrößen 25 - 80:**

Das Druckstück ist lose.  
Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:

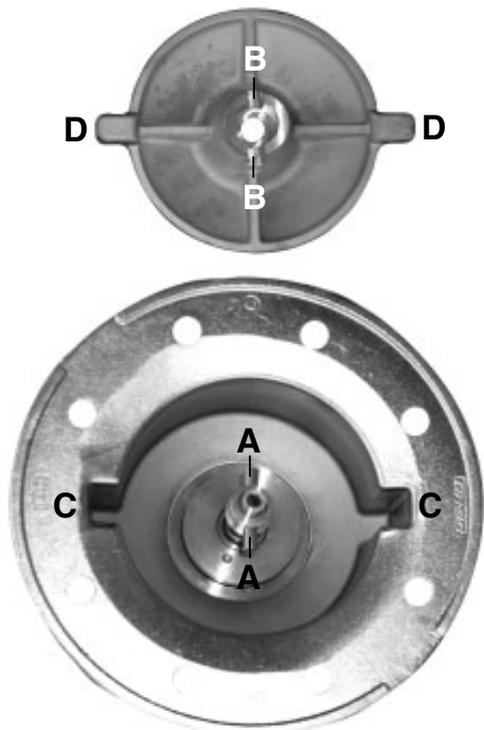


Ist die Antriebsspinde nicht in der richtigen Position, muss sie in die richtige Position gedreht werden. Die Position von **A** ist gegenüber der Position von **C** um 45° versetzt.

Druckstück lose auf Antriebsspindel aufsetzen, Aussparungen **D** in Führungen **C** und **A** in **B** einpassen. Das Druckstück muss sich frei zwischen den Führungen bewegen lassen!

### Membrangröße 100:

Die Membrane ist rund. Druckstück und Antriebsflansch von unten gesehen:



Druckstück lose auf Antriebsspindel aufsetzen, **A** in **B** und **D** in **C** einpassen.

## 11.3.2 Montage der Konkav-Membrane

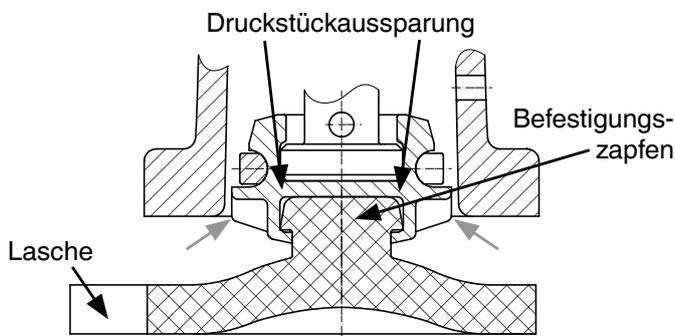
### Membrangröße 8

Membrane zum Einknüpfen:

#### VORSICHT

**Beschädigung der Membrane bei zu weit heraus gedrehtem Druckstück!**

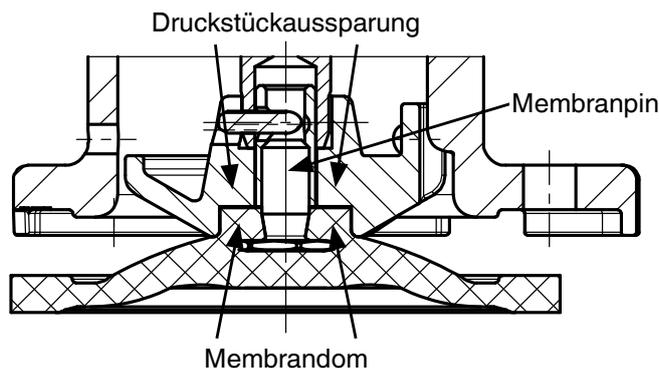
- Darauf achten, dass das Druckstück nicht über den max. Bereich heraus gedreht wird (siehe Bild / graue Pfeile).



1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Membrane **2** mit angeformtem Befestigungszapfen schräg an Druckstückaussparung ansetzen.
3. Von Hand hineindrehen / hineindrücken.
4. Lasche mit Hersteller- und Werkstoffkennzeichnung parallel zum Druckstücksteg ausrichten.

### Membrangrößen 10 - 100

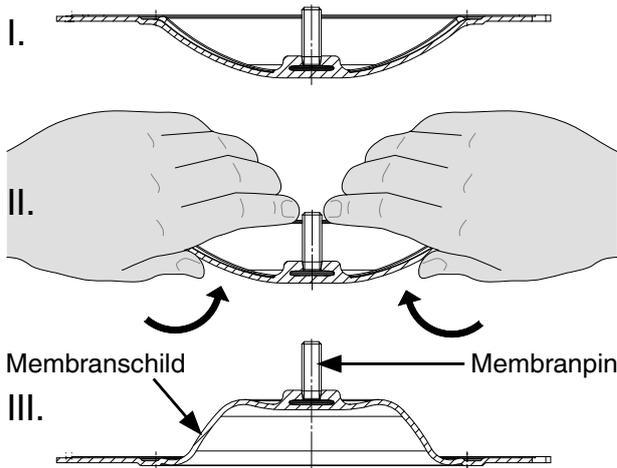
Membrane zum Einschrauben:



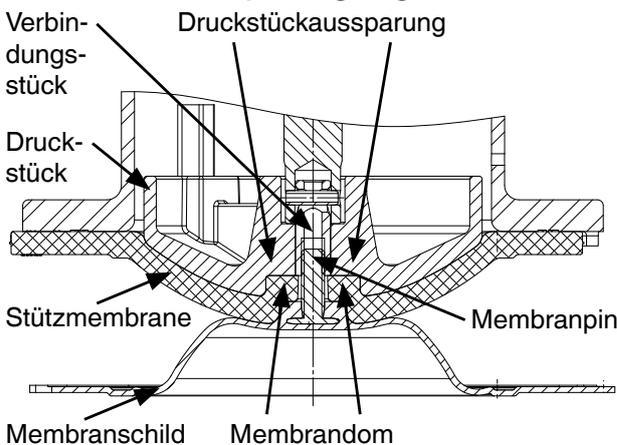
1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Druckstück lose auf Antriebsspindel aufsetzen, **A** in **B** und **D** in **C** einpassen (siehe Kapitel 11.3.1 "Allgemeines").
3. Kontrollieren ob das Druckstück in den Führungen liegt.
4. Neue Membrane von Hand fest in Druckstück einschrauben.
5. Kontrollieren ob Membrandom in Druckstückaussparung liegt.
6. Bei Schwergängigkeit Gewinde prüfen, beschädigte Teile austauschen (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).
7. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurückschrauben, bis Membran-Lochbild mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.

### 11.3.3 Montage der Konvex-Membrane

1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Druckstück lose auf Antriebsspindel aufsetzen, **A** in **B** und **D** in **C** einpassen (siehe Kapitel 11.3.1 "Allgemeines").
3. Kontrollieren ob das Druckstück in den Führungen liegt.
4. Neuen Membranschild von Hand umklappen; bei großen Nennweiten saubere, gepolsterte Unterlage verwenden.



5. Neue Stützmembrane auf Druckstück auflegen.
6. Membranschild auf Stützmembrane auflegen.
7. Membranschild von Hand fest in Druckstück einschrauben. Der Membrandom muss in der Druckstückaussparung liegen.



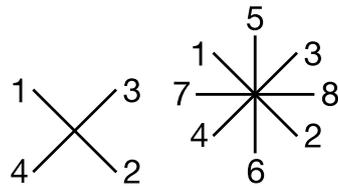
8. Bei Schwergängigkeit das Gewinde prüfen, beschädigte Teile austauschen.
9. Beim Verspüren eines deutlichen Widerstands Membrane soweit zurückschrauben, bis Membran-Lochbild

mit Antriebs-Lochbild übereinstimmt.

10. Membranschild von Hand fest auf die Stützmembrane drücken, so dass sie zurückklappt und an der Stützmembrane anliegt.

### 11.4 Montage Antrieb auf Ventilkörper

1. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen.
2. Antrieb **A** ca. 50 % öffnen.
3. Antrieb **A** mit montierter Membrane **2** auf Ventilkörper **1** aufsetzen, auf Übereinstimmung von Druckstücksteg und Ventilkörpersteg achten.
4. Schrauben **18**, Scheiben **19** und Muttern **20** handfest montieren (Befestigungselemente können in Abhängigkeit von der Membrangröße und / oder Ventilkörperausführung variieren).
5. Schrauben **18** mit Muttern **20** über Kreuz festziehen.



6. Auf gleichmäßige Verpressung der Membrane achten (ca. 10 bis 15 %). Gleichmäßige Verpressung ist an gleichmäßiger Außenwölbung erkennbar. **Achtung:** Bei der Membrane Code 5M (Konvexe Membrane) muss das PTFE-Membranschild und die EPDM-Stützmembrane plan und parallel am Ventilkörper anliegen.
7. Komplett montiertes Ventil auf Dichtheit prüfen.



#### Wichtig:

Wartung und Service:  
Membranen setzen sich im Laufe der Zeit. Nach Demontage / Montage des Ventils Schrauben und Muttern körperseitig auf festen Sitz überprüfen und ggf. nachziehen (spätestens nach dem ersten Sterilisationsprozess).

## 12 Sonderversionen

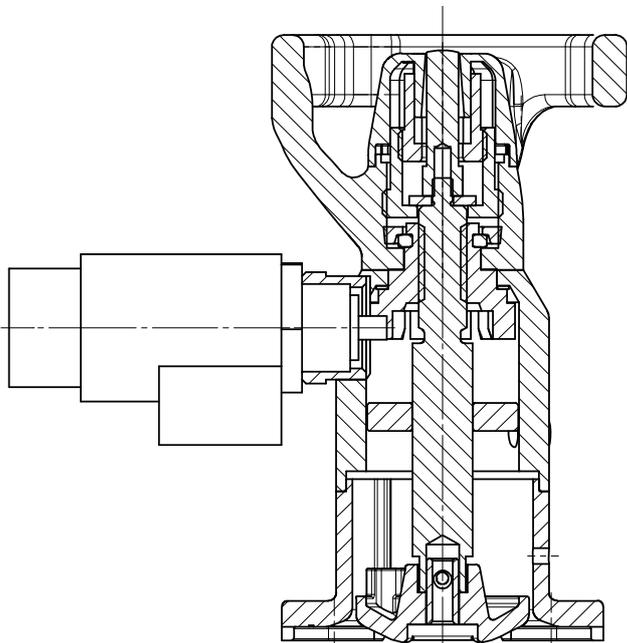
### 12.1 Sonderversion mit elektrischer Verriegelung

Bei GEMÜ 653 / 654 wird als Sonderversion die Verriegelung mit Magnet angesteuert (siehe Bild unten).

Bei Zusatzfunktion B, K, F (Verriegelung) wird mit Strom (Magnet, Bestelldaten: MAG) verriegelt bzw. entriegelt.

Ausführung in "stromlos geschlossen (Verriegelungsstift ausgefahren)" in 24 V= (siehe Typenschlüssel).

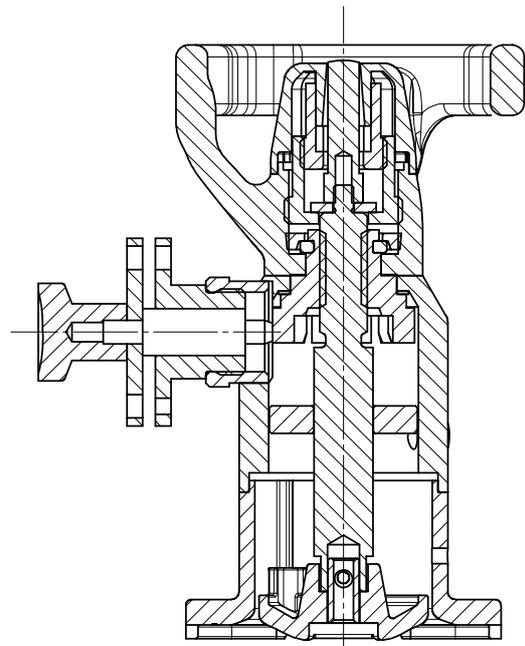
Die Verriegelungseinheit ist auch mit ATEX Zulassung erhältlich.



### 12.2 Sonderversion mit mechanischer Verriegelung

Bei GEMÜ 653 / 654 ist eine mechanische Verriegelung als Sonderversion erhältlich. Bei den Zusatzfunktionen B, K, F (Verriegelung) kann mechanisch (Bestelldaten: LOC) verriegelt bzw. entriegelt werden.

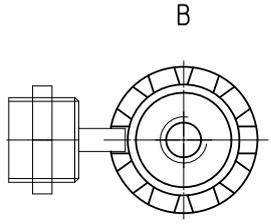
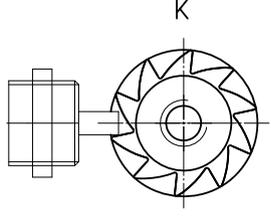
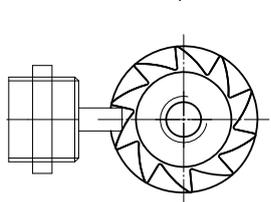
Die Lieferung erfolgt mit (L) oder ohne (B) einem Bügelschloss (siehe Typenschlüssel).

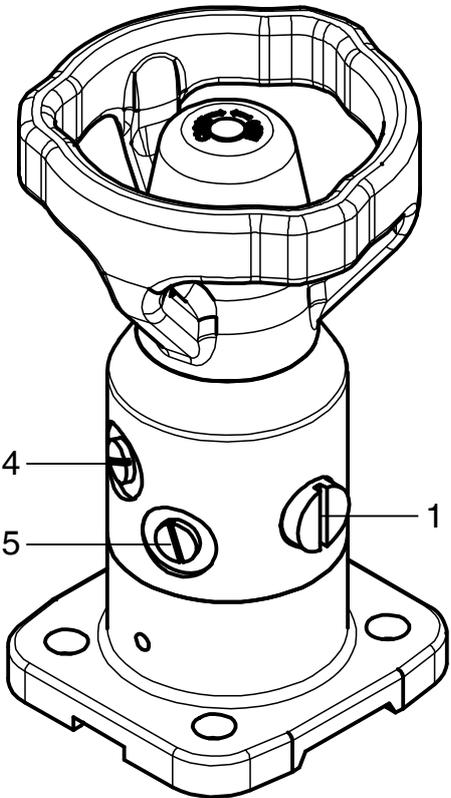
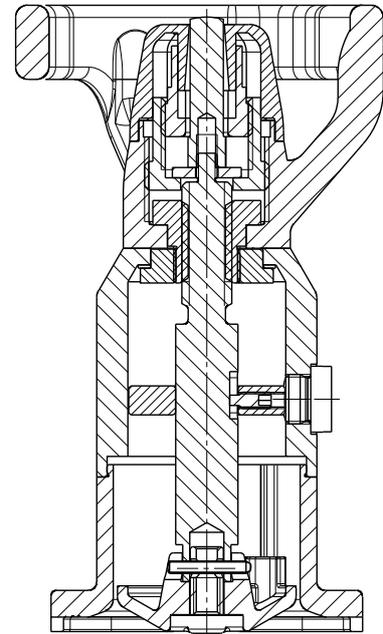


Die Magnete, Schlösser usw. für die Zusatzfunktion "Verriegelung" als Zubehör getrennt bestellen. Nur in Verbindung mit den Antriebszusatzfunktionen B, K, F!

## Zusatzfunktion B, K, F

Verriegelungsarten:

	<b>B</b> Anbau Verriegelung (beide Richtungen), Initiator möglich
	<b>K</b> Anbau Verriegelung gegen Öffnen, Initiator möglich
	<b>F</b> Anbau Verriegelung gegen Schließen, Initiator möglich



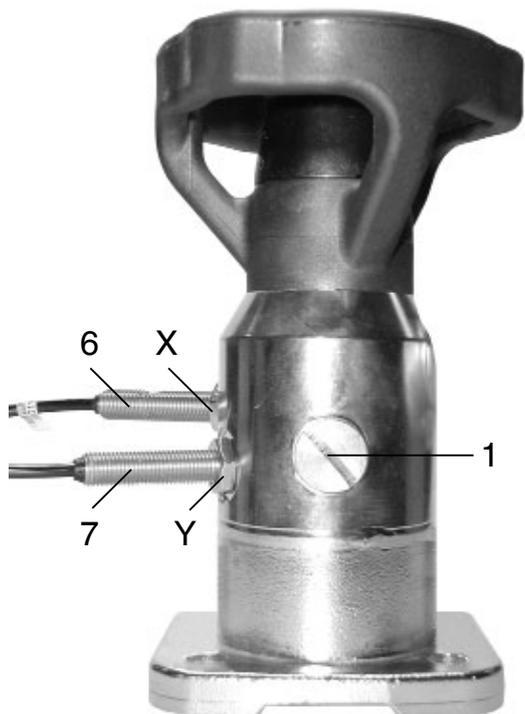
Lieferzustand

### 12.3 Sonderversion für Anbau von Näherungsinitiatoren



Nur bündig einbaubare  
Näherungsinitiatoren verwenden!

Bei GEMÜ 653 / 654 ist eine Sonderversion zum Anbau von Näherungsinitiatoren erhältlich (Zusatzfunktion A, siehe Typenschlüssel). Der Anbau von Näherungsinitiatoren ist auch in Kombination mit den Zusatzfunktionen B, K, F (siehe Typenschlüssel) möglich.



Anbau Initiator

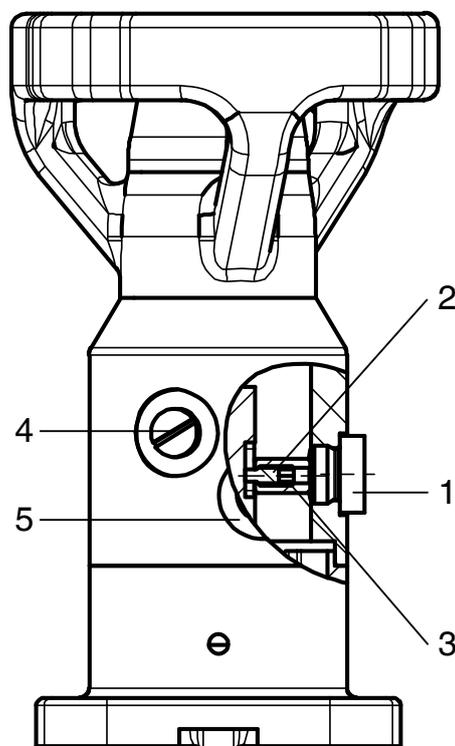
Die Einstellung von Initiatoren erfolgt am kompletten Ventil (mit Ventilkörper).

### Einstellung des Initiators für AUF-Stellung:

- Höher liegende Schraube **4** (Lieferzustand siehe Seite 21) am Antrieb entfernen.
  - Antrieb in Offen-Position bringen.
  - Bedämpfungsnocke **3** muss mindestens zu 2/3 sichtbar sein.
- Andernfalls folgendermaßen vorgehen:
- Verschlusschraube **1** entfernen.
  - Gewindestift **2** mit 1-1,5 Umdrehungen lösen. Gewindestift **2** nicht weiter herausdrehen, da er sonst in das Ventilinnere fallen kann.
  - Position der Bedämpfungsnocke **3** korrigieren.
  - Mit Gewindestift **2** Position der Bedämpfungsnocke **3** fixieren.
  - Verschlusschraube **1** wieder eindrehen.
- Initiator **6** eindrehen bis er an Bedämpfungsnocke **3** anliegt.
  - Initiator **6** 1/2 bis 3/4 Umdrehung zurückdrehen.
  - Position durch Kontern der Mutter **X** sichern.

### Einstellung des Initiators für ZU-Stellung:

- Tiefer liegende Schraube **5** (Lieferzustand siehe Seite 21) am Antrieb entfernen.
  - Antrieb in Geschlossen-Position bringen.
  - Bedämpfungsnocke **3** muss mindestens zu 2/3 sichtbar sein.
- Andernfalls folgendermaßen vorgehen:
- Verschlusschraube **1** entfernen.
  - Gewindestift **2** mit 1-1,5 Umdrehungen lösen. Gewindestift **2** nicht weiter herausdrehen, da er sonst in das Ventilinnere fallen kann.
  - Position der Bedämpfungsnocke **3** korrigieren.
  - Mit Gewindestift **2** Position der Bedämpfungsnocke **3** fixieren.
  - Verschlusschraube **1** wieder eindrehen.
- Initiator **7** eindrehen bis er an Bedämpfungsnocke **3** anliegt.
  - Initiator **7** 1/2 bis 3/4 Umdrehung zurückdrehen.
  - Position durch Kontern der Mutter **Y** sichern.



Einstellung Bedämpfungsnocke

## 13 Inbetriebnahme

### ⚠️ WARNUNG



#### Aggressive Chemikalien!

- ▶ Verätzungen!
- Vor Inbetriebnahme Dichtheit der Medienanschlüsse prüfen!
- Dichtheitsprüfung nur mit geeigneter Schutzausrüstung.

### ⚠️ VORSICHT

#### Gegen Leckage vorbeugen!

- Schutzmaßnahmen gegen Überschreitung des maximal zulässigen Drucks durch eventuelle Druckstöße (Wasserschläge) vorsehen.

#### Vor Reinigung bzw. vor Inbetriebnahme der Anlage:

- Ventil auf Dichtheit und Funktion prüfen (Ventil schließen und wieder öffnen).
- Bei neuen Anlagen und nach Reparaturen Leitungssystem bei voll geöffnetem Ventil spülen (zum Entfernen schädlicher Fremdstoffe).

#### Reinigung:

- x Betreiber der Anlage ist verantwortlich für Auswahl des Reinigungsmediums und Durchführung des Verfahrens.



#### Wichtig:

Wartung und Service: Membranen setzen sich im Laufe der Zeit. Nach Demontage / Montage des Ventils Schrauben und Muttern körperseitig auf festen Sitz überprüfen und ggf. nachziehen (spätestens nach dem ersten Sterilisationsprozess).

## 14 Inspektion und Wartung

### ⚠️ WARNUNG

#### Unter Druck stehende Armaturen!

- ▶ Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Nur an druckloser Anlage arbeiten.

### ⚠️ VORSICHT



#### Heiße Anlagenteile!

- ▶ Verbrennungen!
- Nur an abgekühlter Anlage arbeiten.

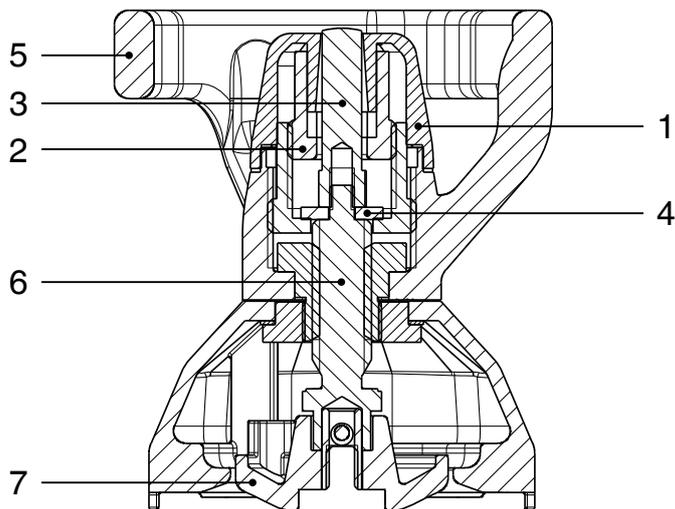
### ⚠️ VORSICHT

- Wartungs- und Instandhaltungstätigkeiten nur durch geschultes Fachpersonal.
- Für Schäden welche durch unsachgemäße Handhabung oder Fremdeinwirkung entstehen, übernimmt GEMÜ keinerlei Haftung.
- Nehmen Sie im Zweifelsfall vor Inbetriebnahme Kontakt mit GEMÜ auf.

1. Geeignete Schutzausrüstung gemäß den Regelungen des Anlagenbetreibers berücksichtigen.
2. Anlage bzw. Anlagenteil stilllegen.
3. Gegen Wiedereinschalten sichern.
4. Anlage bzw. Anlagenteil drucklos schalten.

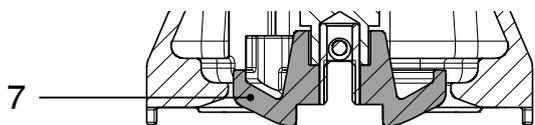
Der Betreiber muss regelmäßige Sichtkontrollen der Ventile entsprechend den Einsatzbedingungen und des Gefährdungspotenzials zur Vorbeugung von Undichtheit und Beschädigungen durchführen. Ebenso muss das Ventil in entsprechenden Intervallen demontiert und auf Verschleiß geprüft werden (siehe Kapitel 11 "Montage / Demontage von Ersatzteilen").

## 14.1 Gewindespindel nachfetten

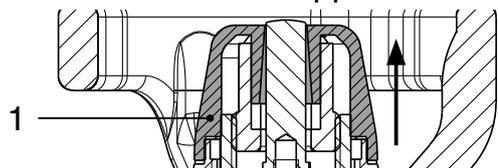


Besonders bei Ventilen, die sterilisiert und / oder autoklaviert werden, ist es nötig die Gewindespindel entsprechend den Einsatzbedingungen nachzufetten.

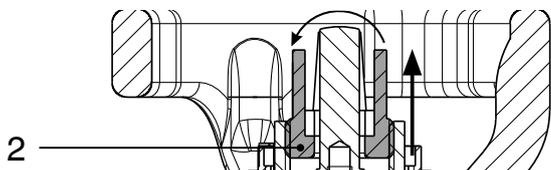
1. Antrieb vom Ventilkörper demontieren (siehe Kapitel 11.1).
2. Membrane demontieren (siehe Kapitel 11.2).
3. Druckstück 7 für die Spindelarreterierung im Antrieb belassen.



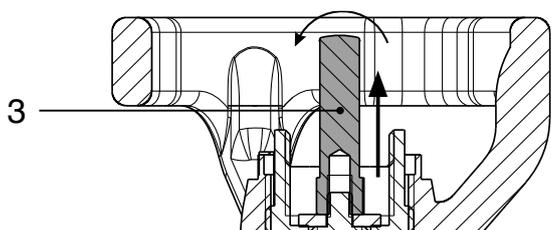
4. Schwarze Abdeckkappe 1 abziehen.



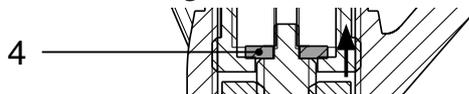
5. Grüne Hubbegrenzung 2 heraus drehen und entfernen.



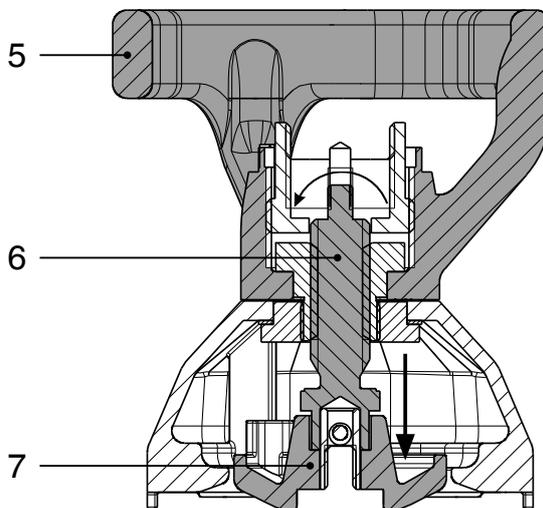
6. Optische Stellungsanzeige 3 mit passendem Gabelschlüssel an Zweiflach heraus drehen und entfernen.



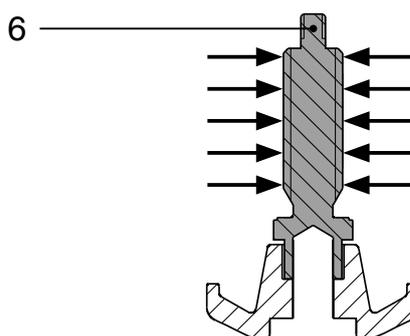
7. Darunter liegende Scheibe 4 entfernen.



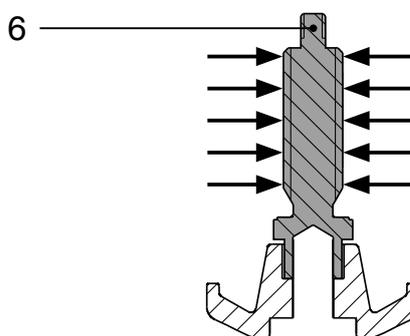
8. Mit Handrad 5 den Antrieb in die Geschlossen-Position bringen. Die Gewindespindel 6 mit dem Druckstück 7 komplett aus der Nabe heraus drehen.



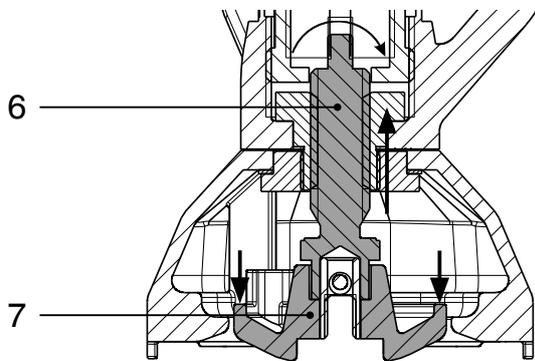
9. Gewindespindel 6 mit geeignetem Reiniger entfetten.



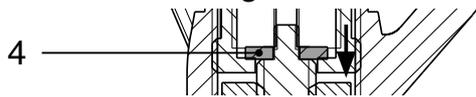
10. Gewindespindel 6 fetten (GEMÜ empfiehlt das Fett Boss-Fluorine Y 108/00 (99099484).



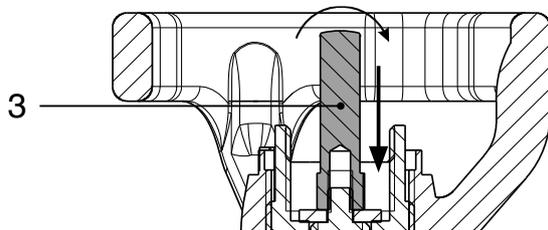
Gewindespindel 6 mit Druckstück 7 in Antrieb eindrehen. Druckstück 7 muss in der Führung einrasten.



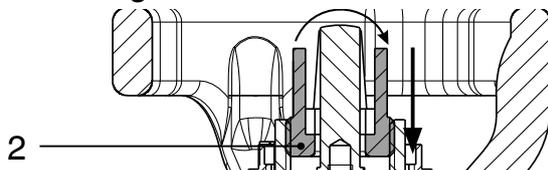
11. Antrieb in Offen-Position bringen.
12. Scheibe 4 einlegen.



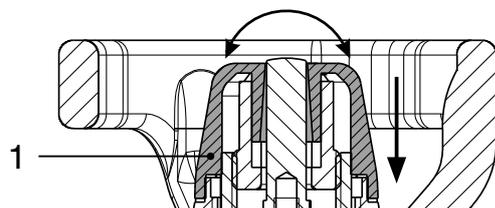
13. Innengewinde der optischen Stellungsanzeige 3 mit Loctite 242 bestreichen und mit passendem Gabelschlüssel an Zweiflach halten und eindrehen.



14. Grüne Hubbegrenzung 2 bis zum Anschlag eindrehen.



15. Schwarze Abdeckkappe 1 darauf stecken, durch leichtes Verdrehen die Schlüsselflächen zueinander ausrichten und dann festdrücken.



16. Membrane montieren (siehe Kapitel 11.3).
17. Antrieb auf Ventilkörper montieren (siehe Kapitel 11.4).

## 15 Demontage

Demontage erfolgt unter den gleichen Vorsichtsmaßnahmen wie die Montage.

- Ventil demontieren (siehe Kapitel 11.1 "Demontage Ventil (Antrieb vom Körper lösen)").

## 16 Entsorgung



- Alle Ventiltteile entsprechend den Entsorgungsvorschriften / Umweltschutzbestimmungen entsorgen.
- Auf Restanhaftungen und Ausgasung von eindiffundierten Medien achten.

## 17 Rücksendung

- Ventil reinigen.
- Rücksendeerklärung bei GEMÜ anfordern.
- Rücksendung nur mit vollständig ausgefüllter Rücksendeerklärung.

Ansonsten erfolgt keine

x Gutschrift bzw. keine

x Erledigung der Reparatur

sondern eine kostenpflichtige Entsorgung.



### Hinweis zur Rücksendung:

Aufgrund gesetzlicher Bestimmungen zum Schutz der Umwelt und des Personals ist es erforderlich, dass die Rücksendeerklärung vollständig ausgefüllt und unterschrieben den Versandpapieren beiliegt. Nur wenn diese Erklärung vollständig ausgefüllt ist, wird die Rücksendung bearbeitet!

## 18 Hinweise



### Hinweis zur Richtlinie 2014/34/EU (ATEX Richtlinie):

Ein Beiblatt zur Richtlinie 2014/34/EU liegt dem Produkt bei, sofern es gemäß ATEX bestellt wurde.



### Hinweis zur Mitarbeiterschulung:

Zur Mitarbeiterschulung nehmen Sie bitte über die Adresse auf der letzten Seite Kontakt auf.

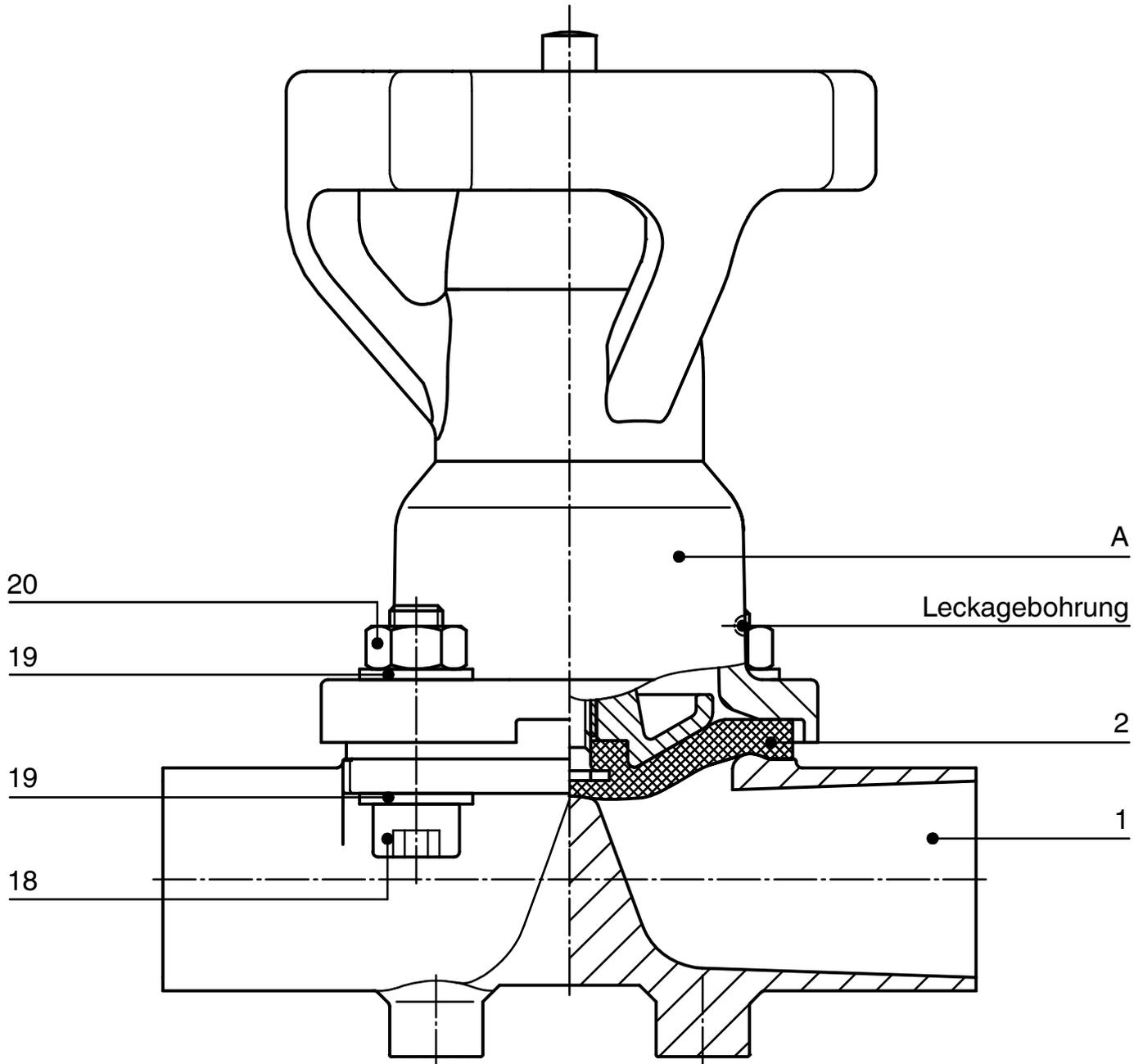
Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokuments ausschlaggebend!

## 19 Fehlersuche / Störungsbehebung

Fehler	Möglicher Grund	Fehlerbehebung
Betriebsmedium entweicht aus Leckagebohrung*	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Membrane tauschen
Ventil öffnet nicht bzw. nicht vollständig	Antrieb defekt	Antrieb austauschen
	Absperrmembrane nicht korrekt montiert	Antrieb demontieren, Membranmontage prüfen, ggf. austauschen
	Hubbegrenzung ist falsch eingestellt	Hubbegrenzung neu einstellen
	Bei Sonderausführung "K (MAG / LOC)" Verriegelung geschlossen	Verriegelung entriegeln
Ventil im Durchgang undicht (schließt nicht bzw. nicht vollständig)	Betriebsdruck zu hoch	Ventil mit Betriebsdruck laut Datenblatt betreiben
	Fremdkörper zwischen Absperrmembrane und Ventilkörpersteg	Antrieb demontieren, Fremdkörper entfernen, Absperrmembrane und Ventilkörpersteg auf Beschädigungen untersuchen, ggf. austauschen
	Ventilkörpersteg undicht bzw. beschädigt	Ventilkörpersteg auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper tauschen
	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Membrane tauschen
	Schließbegrenzung ist falsch eingestellt	Schließbegrenzung neu einstellen (siehe Kapitel 10.3)
	Bei Sonderausführung "F (MAG / LOC)" Verriegelung geschlossen	Verriegelung entriegeln
Ventil zwischen Antrieb und Ventilkörper undicht	Absperrmembrane falsch montiert	Antrieb demontieren, Membranmontage prüfen, ggf. austauschen
	Verschraubung zwischen Ventilkörper und Antrieb lose	Verschraubung zwischen Ventilkörper und Antrieb nachziehen
	Absperrmembrane defekt	Absperrmembrane auf Beschädigungen prüfen, ggf. Membrane tauschen
	Antrieb / Ventilkörper beschädigt	Antrieb / Ventilkörper tauschen
Verbindung Ventilkörper - Rohrleitung undicht	Unsachgemäße Montage	Montage Ventilkörper in Rohrleitung prüfen
	Verschraubungen / Gewindeanschlüsse lose	Verschraubungen / Gewindeanschlüsse festziehen
	Dichtmittel defekt	Dichtmittel ersetzen
Ventilkörper undicht	Ventilkörper defekt oder korrodiert	Ventilkörper auf Beschädigungen prüfen, ggf. Ventilkörper tauschen
Handrad lässt sich nicht drehen	Antrieb defekt	Antrieb austauschen
	Bei Sonderausführung "B (MAG / LOC)" Verriegelung geschlossen	Verriegelung entriegeln
	Gewindespindel sitzt fest	Gewindespindel entsprechend den Einsatzbedingungen nachfetten; ggf. Antrieb austauschen. Siehe Kapitel 14.1.
Näherungsinitiator spricht ständig an	Verwendung von falschem Initiator	Nur bündig einbaubaren Initiator verwenden

\* siehe Kapitel 20 "Schnittbild und Ersatzteile"

## 20 Schnittbild und Ersatzteile



Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
1	Ventilkörper	K600...
2	Membrane	600...M
18	Schraube	} 653...S30... 654...S30...
19	Scheibe	
20	Mutter	
A	Antrieb	9653... 9654...

# Konformitätserklärung

## Gemäß der Richtlinie 2014/68/EU

Wir, die Firma **GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG**  
**Fritz-Müller-Straße 6-8**  
**D-74653 Ingelfingen**

erklären, dass unten aufgeführte Armaturen die Sicherheitsanforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU erfüllen.

### Benennung der Armaturen - Typenbezeichnung

**Membranventil**  
GEMÜ 653, GEMÜ 654

Benannte Stelle: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH  
Nummer: 0035  
Zertifikat-Nr.: 01 202 926/Q-02 0036  
Angewandte Normen: AD 2000

Konformitätsbewertungsverfahren:  
**Modul H1**

### Hinweis für Armaturen mit einer Nennweite $\leq$ DN 25:

Die Produkte werden entwickelt und produziert nach GEMÜ eigenen Verfahrensanweisungen und Qualitätsstandards, welche die Forderungen der ISO 9001 und der ISO 14001 erfüllen.

Die Produkte dürfen gemäß Artikel 4, Absatz 3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU keine CE- Kennzeichnung tragen.



Joachim Brien  
Leiter Bereich Technik

Ingelfingen-Criesbach, März 2019

## Contents

<b>1</b>	<b>General information</b>	<b>29</b>
<b>2</b>	<b>General safety information</b>	<b>29</b>
2.1	Information for service and operating personnel	29
2.2	Warning notes	30
2.3	Symbols used	30
<b>3</b>	<b>Definition of terms</b>	<b>30</b>
<b>4</b>	<b>Intended area of use</b>	<b>31</b>
<b>5</b>	<b>Technical data</b>	<b>31</b>
<b>6</b>	<b>Order data</b>	<b>33</b>
<b>7</b>	<b>Manufacturer's information</b>	<b>37</b>
7.1	Transport	37
7.2	Delivery and performance	37
7.3	Storage	37
7.4	Tools required	37
<b>8</b>	<b>Functional description</b>	<b>37</b>
<b>9</b>	<b>Construction</b>	<b>38</b>
9.1	Type plate	38
<b>10</b>	<b>Installation and operation</b>	<b>38</b>
10.1	Installing the valve	38
10.2	Operation	40
10.3	Setting the seal adjuster and the stroke limiter	40
<b>11</b>	<b>Assembly / disassembly of spare parts</b>	<b>43</b>
11.1	Valve disassembly (removing bonnet from body)	43
11.2	Removing the diaphragm	44
11.3	Mounting the diaphragm	44
11.3.1	General information	44
11.3.2	Mounting a concave diaphragm	46
11.3.3	Mounting a convex diaphragm	47
11.4	Bonnet mounting on the valve body	48
<b>12</b>	<b>Special versions</b>	<b>48</b>
12.1	Special version with electrical locking device	48
12.2	Special version with mechanical locking device	49
12.3	Special version for mounting of proximity switches	49
<b>13</b>	<b>Commissioning</b>	<b>51</b>
<b>14</b>	<b>Inspection and servicing</b>	<b>52</b>
14.1	Regrease the threaded spindle	52
<b>15</b>	<b>Disassembly</b>	<b>54</b>
<b>16</b>	<b>Disposal</b>	<b>54</b>
<b>17</b>	<b>Returns</b>	<b>54</b>
<b>18</b>	<b>Information</b>	<b>54</b>
<b>19</b>	<b>Troubleshooting / Fault clearance</b>	<b>55</b>
<b>20</b>	<b>Sectional drawing and spare parts</b>	<b>56</b>
<b>21</b>	<b>EU Declaration of Conformity</b>	<b>57</b>

## 1 General information

Prerequisites to ensure that the GEMÜ valve functions correctly:

- x Correct transport and storage
- x Installation and commissioning by trained personnel
- x Operation according to these installation, operating and maintenance instructions
- x Recommended maintenance

Correct installation, operation, servicing and repair work ensure faultless valve operation.



The descriptions and instructions apply to the standard versions. For special versions not described in these installation, operating and maintenance instructions the basic information contained herein applies in combination with any additional special documentation.



All rights including copyright and industrial property rights are expressly reserved.

## 2 General safety information

The safety information does not take into account:

- x Unexpected incidents and events, which may occur during installation, operation and servicing.
- x Local safety regulations which must be adhered to by the operator and by any additional installation personnel.

### 2.1 Information for service and operating personnel

The installation, operating and maintenance instructions contain fundamental safety information that must be observed during commissioning, operation and servicing. Non-compliance with these instructions may cause:

- x Personal hazard due to electrical, mechanical and chemical effects.
- x Hazard to nearby equipment.
- x Failure of important functions.
- x Hazard to the environment due to the leakage of dangerous materials.

### Prior to commissioning:

- Read the installation, operating and maintenance instructions.
- Provide adequate training for the installation and operating personnel.
- Ensure that the contents of the installation, operating and maintenance instructions have been fully understood by the responsible personnel.
- Define the areas of responsibility.

### During operation:

- Keep the installation, operating and maintenance instructions available at the place of use.
- Observe the safety information.
- Use only in accordance with the specifications.
- Any servicing work and repairs not described in the installation, operating and maintenance instructions must not be performed without consulting the manufacturer first.

### **⚠ DANGER**

**Strictly observe the safety data sheets or the safety regulations that are valid for the media used.**

### In cases of uncertainty:

- x Consult the nearest GEMÜ sales office.

## 2.2 Warning notes

Wherever possible, warning notes are organised according to the following scheme:

### **⚠ SIGNAL WORD**

#### **Type and source of the danger**

- Possible consequences of non-observance.
- Measures for avoiding danger.

Warning notes are always marked with a signal word and sometimes also with a symbol for the specific danger. The following signal words and danger levels are used:

### **⚠ DANGER**

#### **Imminent danger!**

- Non-observance will lead to death or severe injury.

### **⚠ WARNING**

#### **Potentially dangerous situation!**

- Non-observance can cause death or severe injury.

### **⚠ CAUTION**

#### **Potentially dangerous situation!**

- Non-observance can cause moderate to light injury.

### **CAUTION (WITHOUT SYMBOL)**

#### **Potentially dangerous situation!**

- Non-observance can cause damage to property.

## 2.3 Symbols used



Danger - hot surfaces!



Danger - corrosive materials!



Hand: indicates general information and recommendations.



Bullet point: indicates the tasks to be performed.



Arrow: indicates the response(s) to tasks.



Enumeration sign

## 3 Definition of terms

### **Working medium**

The medium that flows through the valve.

## 4 Intended area of use

- x The GEMÜ 653 or 654 valve is designed for installation in piping systems. It controls a flowing medium by manual operation.
- x **The valve may only be used providing the product technical criteria are complied with (see chapter 5 "Technical data").**
- x Do not paint the bolts and plastic parts of the valve!

## ⚠ WARNING

### Use the valve only for the intended purpose!

- Otherwise the manufacturer liability and guarantee will be void.
- Use the valve only in accordance with the operating conditions specified in the contract documentation and in the installation, operating and maintenance instructions.
- The valve may only be used in potentially explosive zones confirmed in the declaration of conformity (ATEX).

## 5 Technical data

### Working medium

Corrosive, inert, gaseous and liquid media which have no negative impact on the physical and chemical properties of the body and diaphragm material.

The valve will seal in both flow directions up to full operating pressure (All pressures are gauge pressures).

### Temperatures

#### Media temperature

FKM (Code 4/4A)	-10 ... 90 °C
EPDM (Code 13/3A)	-10 ... 100 °C
EPDM (Code 17)	-10 ... 100 °C
EPDM (Code 19)	-10 ... 100 °C
EPDM (Code 36)	-10 ... 100 °C
PTFE/EPDM (Code 54) with valve body material 1.4408 (code 39), 1.4435 (code C3), 1.4439 (code F4) with valve body material 1.4408 (code 37), 1.4435 (code 40, 42)	-10 ... 100 °C -20 ... 150 °C <sup>(3)</sup>
PTFE/EPDM (Code 5M) with valve body material 1.4408 (code 39), 1.4435 (code C3), 1.4439 (code F4) with valve body material 1.4408 (code 37), 1.4435 (code 40, 42)	-10 ... 100 °C -20 ... 150 °C <sup>(3)</sup>
PTFE/PVDF/EPDM (Code 71)	-20 ... 100 °C

#### Sterilisation temperature <sup>(1)</sup>

FKM (Code 4/4A)	not applicable
EPDM (Code 13/3A)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 60 min per cycle
EPDM (Code 17)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 180 min per cycle
EPDM (Code 19)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 180 min per cycle
EPDM (Code 36)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , max. 60 min per cycle
PTFE/EPDM (Code 54)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , no time limit per cycle
PTFE/EPDM (Code 5M)	max. 150 °C <sup>(2)</sup> , no time limit per cycle
PTFE/PVDF/EPDM (Code 71)	not applicable

<sup>1</sup> The sterilisation temperature is valid for steam (saturated steam) or superheated water.

<sup>2</sup> If the sterilisation temperatures listed above are applied to the EPDM diaphragms for longer periods of time, the service life of the diaphragms will be reduced. In these cases, maintenance cycles must be adapted accordingly. This also applies to PTFE diaphragms exposed to high temperature fluctuations.

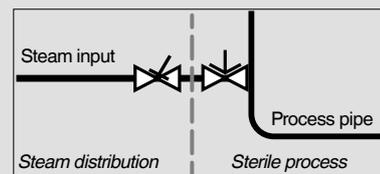
PTFE diaphragms can also be used as steam barriers; however, this will reduce their service life. The maintenance cycles must be adapted accordingly.

GEMÜ 555 and 505 globe valves are particularly suitable for use in the area of steam generation and distribution.

The following valve arrangement for interfaces between steam pipes and process pipes has proven itself over time:

A globe valve for shutting off steam pipes and a diaphragm valve as an interface to the process pipes.

<sup>3</sup> Diaphragms exposed to high temperature reduce their service life. The maintenance cycles must be adapted accordingly.



#### Ambient temperature

Standard	0 ... 60 °C
Accessory MAG	0 ... 35 °C

Temperature at mounting point for proximity switches see ambient temperature diagram below

Bonnet material	
Bonnet	A4 stainless steel
Cap (DN 10 to DN 40)	PEEK
Cap (DN 50 to DN 100)	PES
653 handwheel	PPS glass filled
654 handwheel	A4 stainless steel

Operating pressure [bar]						
Diaphragm size	Nominal size	EPDM / FKM		PTFE		
		Diaphragm material	All valve body materials	Diaphragm material	Forged body*	Investment cast body
8	DN 4 - 15	3A, 4A, 17	0 - 10	54	0 - 10	0 - 6
10	DN 10 - 20	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
25	DN 15 - 25	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
40	DN 32 - 40	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
50	DN 50 - 65	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
80	DN 65 - 80	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6
100	DN 100	4, 13, 17	0 - 10	54, 5M	0 - 10	0 - 6

All pressures are gauge pressures. Operating pressure values were determined with static operating pressure applied on one side of a closed valve. Sealing at the valve seat and atmospheric sealing is ensured for the given values. Information on operating pressures applied on both sides and for high purity media on request.

\* With bonnet versions T and X. Bonnet version D: 0 – 6 bar

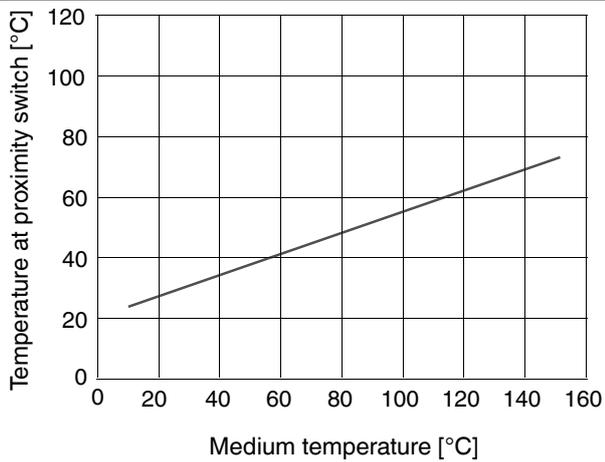
Kv values [m <sup>3</sup> /h]									
Pipe standard		DIN	EN 10357 series B (formerly DIN 11850 series 1)	EN 10357 series A (formerly DIN 11850 series 2) / DIN 11866 series A	DIN 11850 Series 3	SMS 3008	ASME BPE / DIN 11866 series C	ISO 1127 / EN 10357 series C / DIN 11866 series B	DIN ISO 228
Connection code		0	16	17	18	37	59	60	1
MG	DN								
8	4	0.5	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	1.1	-	-	-	1.2	-
	8	-	-	1.3	-	-	0.6	2.2	1.4
	10	-	2.1	2.1	2.1	-	1.3	-	-
	15	-	-	-	-	-	2.0	-	-
10	10	-	2.4	2.4	2.4	-	2.2	3.3	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	3.2
	15	3.3	3.8	3.8	3.8	-	2.2	4.0	3.4
	20	-	-	-	-	-	3.8	-	-
25	15	4.1	4.7	4.7	4.7	-	-	7.4	6.5
	20	6.3	7.0	7.0	7.0	-	4.4	13.2	10.0
	25	13.9	15.0	15.0	15.0	12.6	12.2	16.2	14.0
40	32	25.3	27.0	27.0	27.0	26.2	-	30.0	26.0
	40	29.3	30.9	30.9	30.9	30.2	29.5	32.8	33.0
50	50	46.5	48.4	48.4	48.4	51.7	50.6	55.2	60.0
	65	-	-	-	-	62.2	61.8	-	-
80	65	-	-	77.0	-	68.5	68.5	96.0	-
	80	-	-	111.0	-	80.0	87.0	111.0	-
100	100	-	-	194.0	-	173.0	188.0	214.0	-

MG = diaphragm size

Kv values determined acc. to DIN EN 60534, inlet pressure 5 bar,  $\Delta p$  1 bar, stainless steel valve body (forged body) and soft elastomer diaphragm. The Kv values for other product configurations (e.g. other diaphragm or body materials) may differ. In general, all diaphragms are subject to the influences of pressure, temperature, the process and their tightening torques. Therefore the Kv values may exceed the tolerance limits of the standard.

The Kv value curve (Kv value dependent on valve stroke) can vary depending on the diaphragm material and duration of use.

Values measured at 25 °C ambient temperature



**GEMÜ 654 - 0TN**  
(MG 8)



**GEMÜ 654 - 0TH (MG 8)**



**GEMÜ 653 - T**  
(MG 10 - 100)



**GEMÜ 654 - T**  
(MG 10 - 100)



**GEMÜ 653 - D**  
(MG 10 - 50)



**GEMÜ 654 - D**  
(MG 10 - 50)



**GEMÜ 653 - LOC**



**GEMÜ 654 - MAG**



**GEMÜ 653 - proximity switches**



## 6 Order data

Body configuration	Code
Tank valve body	B**
2/2-way body	D
T body	T*
* For dimensions see T Valves brochure	
** Dimensions and versions on request	

Valve body material	Code
1.4435, investment casting	C3
1.4408, investment casting	37
1.4408, PFA lined	39
1.4435 (316L), forged body	40
1.4435 (BN2), forged body $\Delta Fe < 0.5\%$	42
1.4539, forged body	F4

Diaphragm material	Code
FKM	4 4A*
EPDM	13 3A*
EPDM	17 17*
EPDM	19
EPDM	36
PTFE/EPDM, one-piece	54*
PTFE/EPDM, two-piece	5M
PTFE/PVDF/EPDM, three-piece	71**
* for diaphragm size 8	
** Code 71 only available for bodies with PFA lining (Code 39)	
Material complies with FDA requirements, except code 4 and 4A	

Control function	Code
Manually operated	0

Connection	Code
<b>Butt weld spigots</b>	
Spigots DIN	0
Spigots EN 10357 series B (formerly DIN 11850 series 1)	16
Spigot EN 10357 series A (formerly DIN 11850 series 2) / DIN 11866 series A	17
Spigots DIN 11850 series 3	18
Spigots JIS-G 3447	35
Spigots JIS-G 3459	36
Spigots SMS 3008	37
Spigots BS 4825 Part 1	55
Spigot ASME BPE / DIN 11866 series C	59
Spigot ISO 1127 / EN 10357 series C / DIN 11866 series B	60
Spigots ANSI/ASME B36.19M Schedule 10s	63
Spigots ANSI/ASME B36.19M Schedule 5s	64
Spigots ANSI/ASME B36.19M Schedule 40s	65
<b>Threaded connections</b>	
Threaded sockets DIN ISO 228	1
Threaded spigots DIN 11851	6
Cone spigot and union nut DIN 11851	6K
Aseptic unions on request	
<b>Flanges</b>	
Flanges EN 1092 / PN16 / form B, length EN 558, series 1, ISO 5752, basic series 1	8
Flanges ANSI Class 150 RF, length MSS SP-88	38
Flanges ANSI Class 125/150 RF, length EN 558, series 1, ISO 5752, basic series 1	39

Connection	Code
<b>Clamp connections</b>	
Clamps ASME BPE for pipe ASME BPE, length ASME BPE	80
Clamps DIN 32676 series B for pipe EN ISO 1127, length EN 558, series 7	82
Clamps ASME BPE for pipe ASME BPE, length EN 558, series 7	88
Clamps DIN 32676 series A for pipe DIN 11850, length EN 558, series 7	8A
Clamps SMS 3017 for pipe SMS 3008, length EN 558, series 7	8E
Clamps DIN 32676 series C, length FTF ASME BPE	8P
Clamps DIN 32676 series C, length FTF EN 558 series 7	8T
Aseptic clamps on request	

Bonnet size	Code
Diaphragm size 8	0
Diaphragm size 10	1
Diaphragm size 25	2
Diaphragm size 40	3
Diaphragm size 50	4
Diaphragm size 80	5
Diaphragm size 100	6

Bonnet version	Code
For body configuration D (diaphragm size 10 - 50)	D
For body configurations B, D, M and T (diaphragm size 8 - 100)	T
Bonnet for special function for body configurations B, D, M and T (diaphragm size 10 - 100)	X

Bonnet function	Code
With seal adjuster and stroke limiter	(GEMÜ 653 diaphragm size 10 - 50) (GEMÜ 654 diaphragm size 8 - 100) H
Without seal adjuster and without stroke limiter	(GEMÜ 653 diaphragm size 10 - 100) (GEMÜ 654 diaphragm size 8 - 100) N
With seal adjuster	(diaphragm size 80 - 100) S
<b>Special versions</b>	
With seal adjuster, stroke limiter and mounting for proximity switches M 8x1	(diaphragm size 10 - 50) A*
With seal adjuster and mounting for proximity switches M 12x1	(diaphragm size 80 - 100)
With seal adjuster, stroke limiter and locking device (both directions)	(diaphragm size 10 - 50) B*
Mounting for proximity switches M 8x1	
With seal adjuster, locking device (both directions)	(diaphragm size 80 - 100)
Mounting for proximity switches M 12x1	
With seal adjuster, stroke limiter and safety gland packing	(diaphragm size 10 - 50) E*
With seal adjuster and safety gland packing	(diaphragm size 80 - 100)
With seal adjuster, stroke limiter, locking device to prevent closing	(diaphragm size 10 - 50) F*
Mounting for proximity switches M 8x1	
With seal adjuster, locking device to prevent closing	(diaphragm size 80 - 100)
Mounting for proximity switches M 12x1	
With seal adjuster, stroke limiter, locking device to prevent opening	(diaphragm size 10 - 50) K*
Mounting for proximity switches M 8x1	
With seal adjuster, locking device to prevent opening	(diaphragm size 80 - 100)
Mounting for proximity switches M 12x1	
* only in connection with bonnet version X	

Special function											Code		
3-A compliant design											M		
Order example	653	50	D	60	40	5M	0	4	D	H		1503	M
Type	653												
Nominal size		50											
Body configuration (code)			D										
Connection (code)				60									
Valve body material (code)					40								
Diaphragm material (code)						5M							
Control function (code)							0						
Bonnet size (code)								4					
Bonnet version (code)									D				
Bonnet function (code)										H			
Nominal size (mm)*													
Connection (code)*													
Surface finish (code see page 6)												1503	
Special function (code)													M

\* only in T-valve version

### Internal surface finishes for forged and block material bodies <sup>1</sup>

Readings for Process Contact Surfaces	Mechanically polished <sup>2</sup>		Electropolished	
	Hygienic class DIN 11866	Code	Hygienic class DIN 11866	Code
Ra ≤ 0.80 µm	H3	1502	HE3	1503
Ra ≤ 0.60 µm	-	1507	-	1508
Ra ≤ 0.40 µm	H4	1536	HE4	1537
Ra ≤ 0.25 µm <sup>3</sup>	H5	1527	HE5	1516

Readings for Process Contact Surfaces acc. to ASME BPE 2016 <sup>4</sup>	Mechanically polished <sup>2</sup>		Electropolished	
	ASME BPE Surface Designation	Code	ASME BPE Surface Designation	Code
Ra Max. = 0.76 µm (30 µinch)	SF3	SF3	-	-
Ra Max. = 0.64 µm (25 µinch)	SF2	SF2	SF6	SF6
Ra Max. = 0.51 µm (20 µinch)	SF1	SF1	SF5	SF5
Ra Max. = 0.38 µm (15 µinch)	-	-	SF4	SF4

### Internal surface finishes for investment cast bodies

Readings for Process Contact Surfaces	Mechanically polished <sup>2</sup>	
	Hygienic class DIN 11866	Code
Ra ≤ 6.30 µm	-	1500
Ra ≤ 0.80 µm	H3	1502
Ra ≤ 0.60 µm <sup>5</sup>	-	1507

<sup>1</sup> Surface finishes of customized valve bodies may be limited in special cases.

<sup>2</sup> Or any other finishing method that meets the Ra value (acc. to ASME BPE).

<sup>3</sup> The smallest possible Ra finish for pipe connections with an internal pipe diameter < 6 mm is 0.38 µm.

<sup>4</sup> When using these surfaces, the bodies are marked according to the specifications of ASME BPE.

The surfaces are only available for valve bodies which are made of materials (e.g. GEMÜ material codes 40, 41, F4, 44) and use connections (e.g. GEMÜ connection codes 59, 80, 88) according to ASME BPE.

<sup>5</sup> Not possible for GEMÜ connection code 59, DN 8 and GEMÜ connection code 0, DN 4.

Ra acc. to DIN EN ISO 4288 and ASME B46.1

## Special versions

See chapter 12 for a detailed description of special versions.

The solenoids, padlocks etc. for the "locking device" must be ordered separately as accessories.  
Available only in connection with the bonnet additional functions B, K, F!

Order example	653	MAG	SV	1	C1
Type	653				
Type of accessory		MAG			
Kit			SV		
Control function (code)				1	
Voltage / Frequency (code)					C1

Type of accessory	<b>MAG</b>	- Electrical locking device
Control function	<b>1</b>	- Normally closed (locking device active)
Control function	<b>2</b>	- Normally open (locking device inactive)
Voltage / Frequency	<b>C1</b>	- 24 V DC

Type of accessory	<b>LOC</b>	- Mechanical locking device
Control function	<b>B</b>	- without padlock
	<b>L</b>	- with padlock

EDP No.	Designation	Description
88264576	653MAGSV1 C1 AT	Electromagnetic locking device 24 V DC, normally closed, M22x1 ATEX
88232776	653MAGSV1 C1	Electromagnetic locking device 24 V DC, normally closed, M22x1 IP 54, connector socket design A DIN EN 175301-803
88279388	653MAGSV2 C1	Electromagnetic locking device 24 V DC, normally open, M22x1 IP 54, connector socket design A DIN EN 175301-803
88239348	653LOCSVL	Locking device M22x1 with padlock
88239405	653LOCSVB	Locking device M22x1 without padlock

---

## 7 Manufacturer's information

### 7.1 Transport

- Only transport the valve by suitable means. Do not drop. Handle carefully.
- Dispose of packing material according to relevant local or national disposal regulations / environmental protection laws.

### 7.2 Delivery and performance

- Check that all parts are present and check for any damage immediately upon receipt.
- The scope of delivery is apparent from the dispatch documents and the design from the order number.
- The performance of the valve is checked at the factory.

### 7.3 Storage

- Store the valve free from dust and moisture in its original packaging.
- Avoid UV rays and direct sunlight.
- Store the valve in "open" position.
- Maximum storage temperature: 40 °C.
- Solvents, chemicals, acids, fuels or similar fluids must not be stored in the same room as valves and their spare parts.

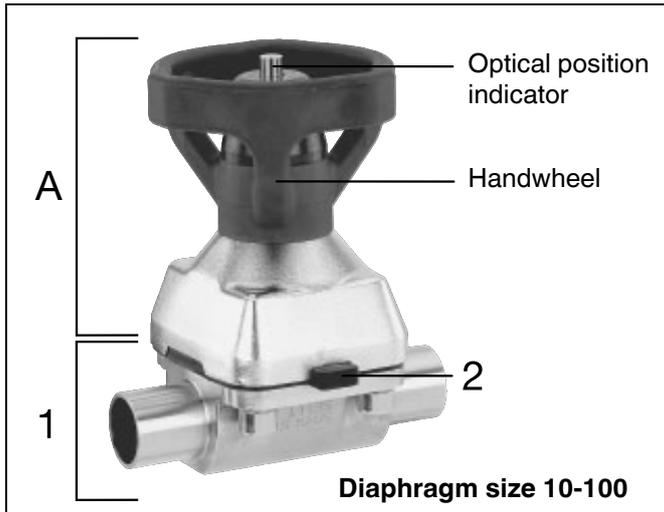
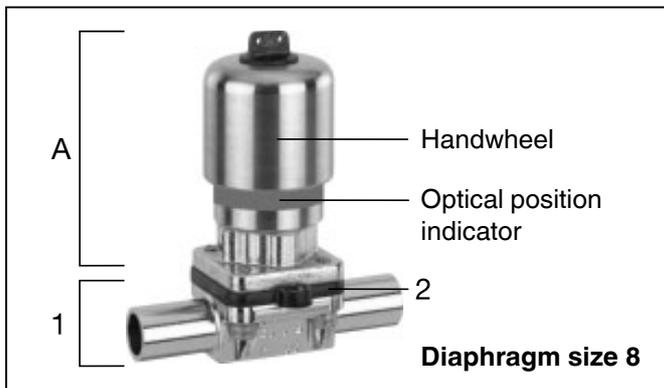
### 7.4 Tools required

- The tools required for installation and assembly are **not** included in the scope of delivery. Only the setting tool for the stroke limiter of GEMÜ 654 diaphragm size 80 + 100 is included (see page 41).
- Use appropriate, functional and safe tools.

## 8 Functional description

The metal diaphragm valve is equipped with a stainless steel bonnet. GEMÜ 653 has a handwheel in high temperature and chemically resistant plastic, GEMÜ 654 a stainless steel handwheel. The handwheels for diaphragm size 8 are rising, those for diaphragm sizes 10 - 100 are non-rising. An optical position indicator is standard. Two bonnet versions are available: for 2/2-way bodies and for T bodies or multi-port bodies. The valve body and the diaphragm are available in various designs as shown in the data sheet. The diaphragm valve can be continuously opened or closed. Various special versions are described in these installation, operating and maintenance instructions.

## 9 Construction



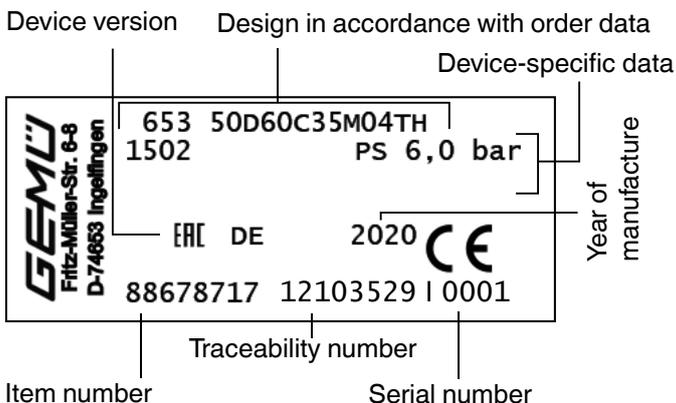
Construction

1 Valve body

2 Diaphragm

A Bonnet

### 9.1 Type plate



The month of manufacture is encoded in the traceability number and can be obtained from GEMÜ.

The product was manufactured in Germany.

## 10 Installation and operation

### Prior to installation:

- Ensure that valve body and diaphragm material are appropriate and compatible to handle the working medium.
- **Check the suitability prior to the installation.**  
See chapter 5 "Technical data".

### 10.1 Installing the valve

#### ⚠ WARNING

#### The equipment is subject to pressure!

- Risk of severe injury or death!
- Only work on depressurized plant.

#### ⚠ WARNING



#### Corrosive chemicals!

- Risk of caustic burns!
- Wear appropriate protective gear when installing.

#### ⚠ CAUTION



#### Hot plant components!

- Risk of burns!
- Only work on plant that has cooled down.

#### ⚠ CAUTION

#### Never use the valve as a step or an aid for climbing!

- This entails the risk of slipping-off or damaging the valve.

#### CAUTION

#### Do not exceed the maximum permissible pressure!

- Take precautionary measures to avoid possible pressure surges (water hammer).

- Installation work must only be performed by trained personnel.
- Use appropriate protective gear as specified in plant operator's guidelines.

## Installation location:

### ⚠ CAUTION

- Do not apply external force to the valve.
- Choose the installation location so that the valve cannot be used as a foothold (climbing aid).
- Lay the pipeline so that the valve body is protected against transverse and bending forces, and also vibrations and tension.
- Only mount the valve between matching aligned pipes.

- x Direction of the working medium: optional.
- x Mounting position of the valve: optional.

## Installation:

1. Ensure the suitability of the valve for each respective use. The valve must be appropriate for the piping system operating conditions (medium, medium concentration, temperature and pressure) and the prevailing ambient conditions. Check the technical data of the valve and the materials.
2. Shut off plant or plant component.
3. Secure against recommissioning.
4. Depressurize the plant or plant component.
5. Completely drain the plant (or plant component) and let it cool down until the temperature is below the media vaporization temperature and scalding can be ruled out.
6. Correctly decontaminate, rinse and ventilate the plant or plant component.

## Installation - Butt weld spigots:

1. Adhere to good welding practices!
2. Disassemble the bonnet with the diaphragm before welding the valve body into the pipeline (see chapter 11.1).
3. Allow butt weld spigots to cool down.
4. Reassemble the valve body and the bonnet with diaphragm (see chapter 11.4).

## Installation - Clamp connections:

- When installing clamp connections, insert a gasket between the body clamp and the adjacent piping clamp and join them using the appropriate clamp fitting. The gasket and the clamp for clamp connections are not included in the scope of delivery.



### Important:

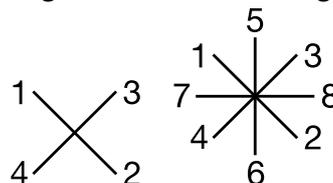
Butt weld spigots / clamp connections:  
Angle of rotation for welding into pipeline to enable optimised draining see brochure "Angle of rotation for 2/2-way valve bodies" (on request or [www.gemu-group.com](http://www.gemu-group.com)).

## Installation - Threaded connections:

- Screw the threaded connections into the piping in accordance with valid standards.
- Screw the valve body into the piping, use appropriate thread sealant. The thread sealant is not included in the scope of delivery.

## Installation - Flange connection:

1. Pay attention to clean, undamaged sealing surfaces on the mating flanges.
2. Align flanges carefully before installing them.
3. Centre the seals accurately.
4. Connect the valve flange and the piping flange using appropriate sealing material and matching bolting. Sealing material and bolts are not included in the scope of delivery.
5. Use all flange holes.
6. Only use connector elements made of approved materials!
7. Tighten the bolts diagonally!



**Observe appropriate regulations for connections!**

## After the installation:

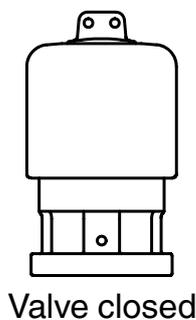
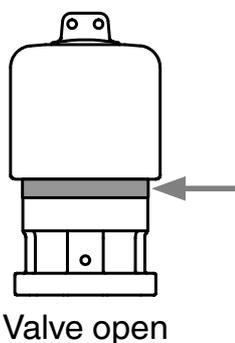
- Reactivate all safety and protective devices.

## 10.2 Operation

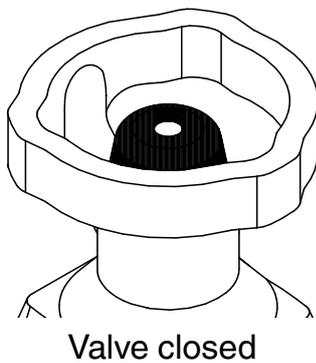
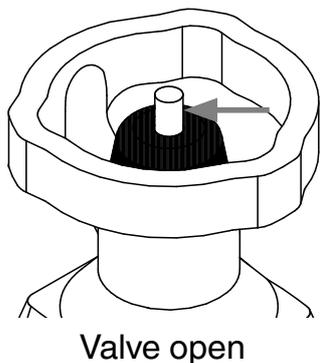
<b>⚠ CAUTION</b>	
	<p><b>Handwheel can become hot during operation!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Risk of burns!</li> <li>● Ensure protective gloves are worn when operating handwheel.</li> </ul>

### Optical position indicator

#### Diaphragm size 8



#### Diaphragm sizes 10 - 100



### Max. permissible operating torques:

Diaphragm size	Nm
8	1
10	2
25	5
40	10
50	15
80	30
100	35

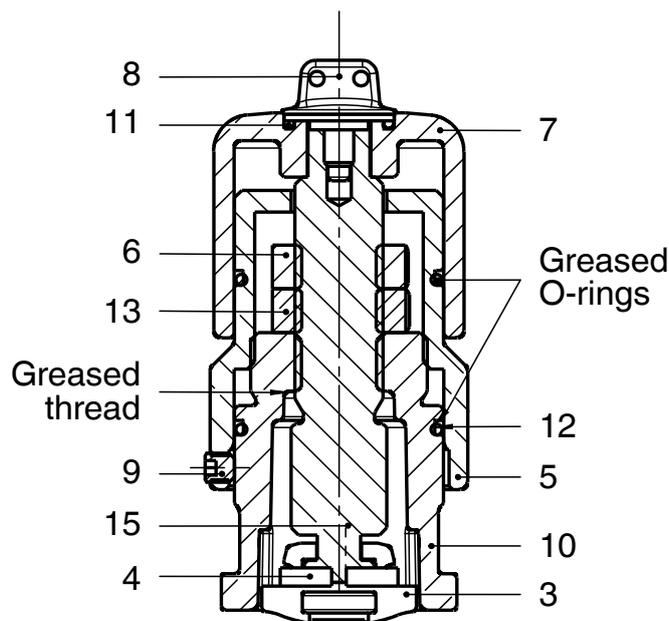
## 10.3 Setting the seal adjuster and the stroke limiter



### Important:

Only set the seal adjuster and stroke limiter when the valve is completely assembled (with diaphragm and valve body) and in a cold condition!

### GEMÜ 654 bonnet size 0TH Diaphragm size 8



### Setting the seal adjuster

- Unscrew locking screw **8** and remove it.
- Pull off handwheel **7**.
- Loosen locking screw **9** with a SW2 Allen key (do not unscrew it completely).
- Unscrew stroke limiting sleeve **5** and remove it.
- Loosen lock nut **6** with a SW19 open-end wrench and unscrew it by 2 to 3 turns.
- To deactivate the seal adjuster loosen the seal adjuster nut **13** with a SW19 open-end wrench unscrew it by 2 to 3 turns.
- Place handwheel **7** upside down on the double flats of the threaded spindle **15**. Gently close the valve with handwheel **7** ("CLOSED position") (valve is tight).
- Screw in the seal adjuster nut **13** until it stops and secure with lock nut **6** (SW19 open-end wrench).

### Setting the stroke limiter

- Move the valve to the OPEN position by turning handwheel 7 (upside down) until the required flow rate is reached.
- Pull of handwheel 7 from the threaded spindle 15.
- Screw stroke limiting sleeve 5 on until it stops.

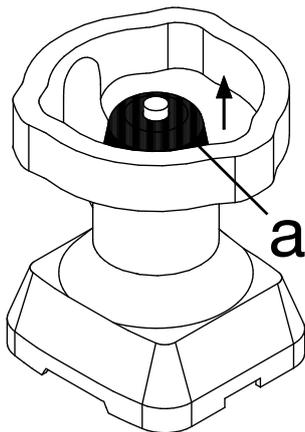


#### Important:

The threaded spindle 15 must **not** turn during this process!  
If necessary, hold with a SW8 open-end wrench!

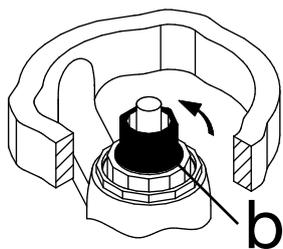
- Fix the stroke limiting sleeve 5 with locking screw 9 (SW2 Allen key).
- Push handwheel 7 into its original position on the double flats of the threaded spindle 15 and secure it with locking screw 8.

### Diaphragm sizes 10 - 50



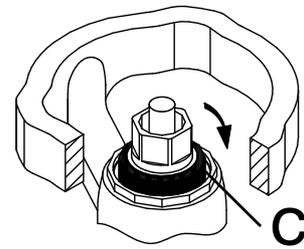
### Preparation for setting

- Remove protective cap a.
- Move the bonnet out of the end positions to enable the handwheel to be turned in both directions.



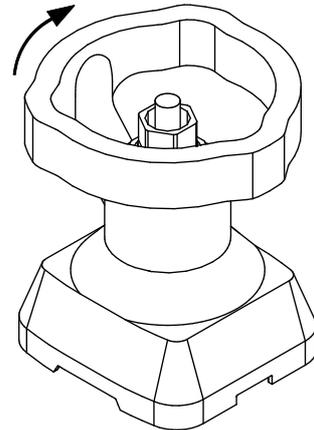
### Releasing the stroke limiter

- Turn stroke limiter b anticlockwise upwards until the male thread is visible.



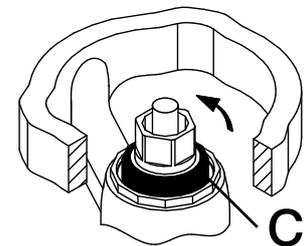
### Releasing the seal adjuster

- Turn seal adjuster c clockwise downwards until it stops.

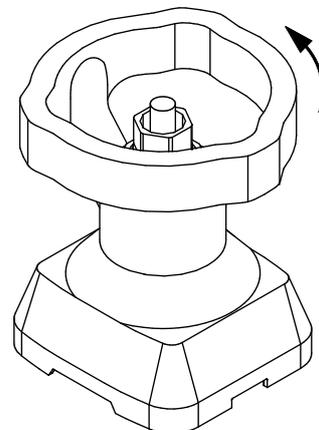


### Setting the seal adjuster

- Move the bonnet to the desired CLOSED position by turning the handwheel.



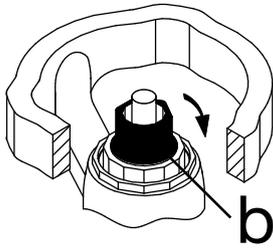
- Turn seal adjuster c anticlockwise upwards until it stops.



### Setting the stroke limiter

- Move the bonnet to the desired OPEN position by turning the handwheel.

## Diaphragm sizes 80 - 100

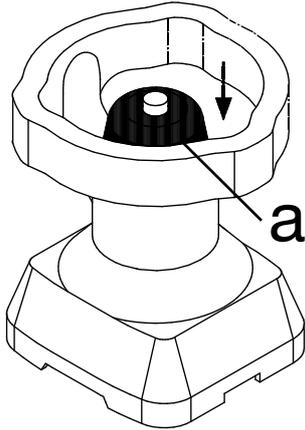


- Turn stroke limiter **b** clockwise downwards until it stops.



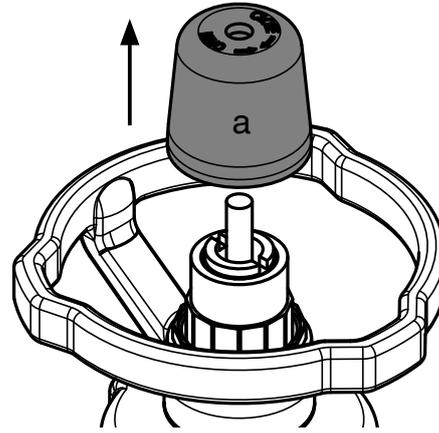
### Important:

The seal adjuster must **not** turn during this process.



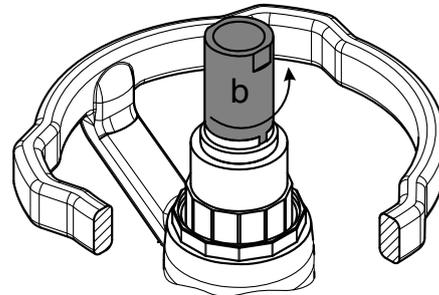
### Completing the settings

- Put protective cap **a** in place and align the flats by a light twisting movement.
- Press protective cap **a** down.



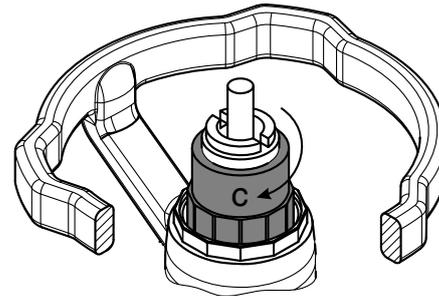
### Preparation for setting

- Remove protective cap **a**.
- Move the bonnet out of the end positions to enable the handwheel to be turned in both directions.



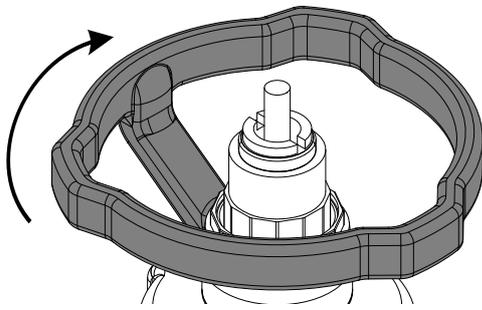
### Setting the stroke limiter

- Turn the stroke limiter anticlockwise upwards using the supplied setting tool **b** until the male thread is visible.



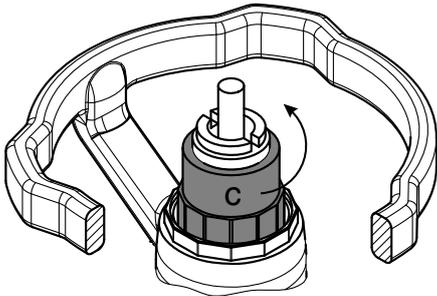
### Releasing the seal adjuster

- Turn seal adjuster **c** clockwise downwards until it stops.

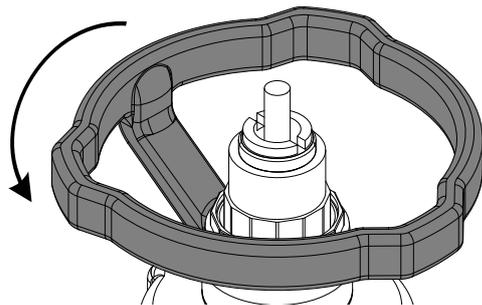


### Setting the seal adjuster

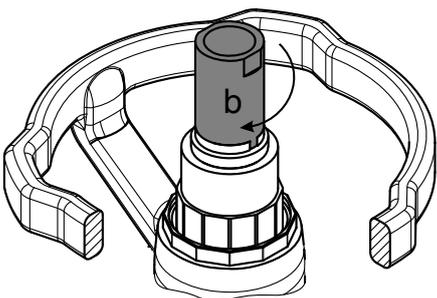
- Move the bonnet to the desired CLOSED position by turning the handwheel.



- Turn seal adjuster **c** anticlockwise upwards until it stops.



- Move the bonnet to the desired OPEN position by turning the handwheel.

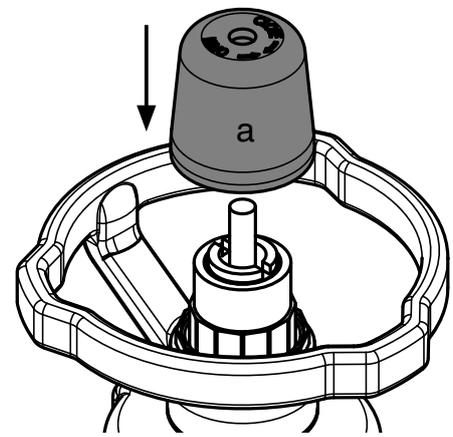


- Turn the stroke limiter clockwise downwards until it stops using the supplied setting tool **b**.



#### **Important:**

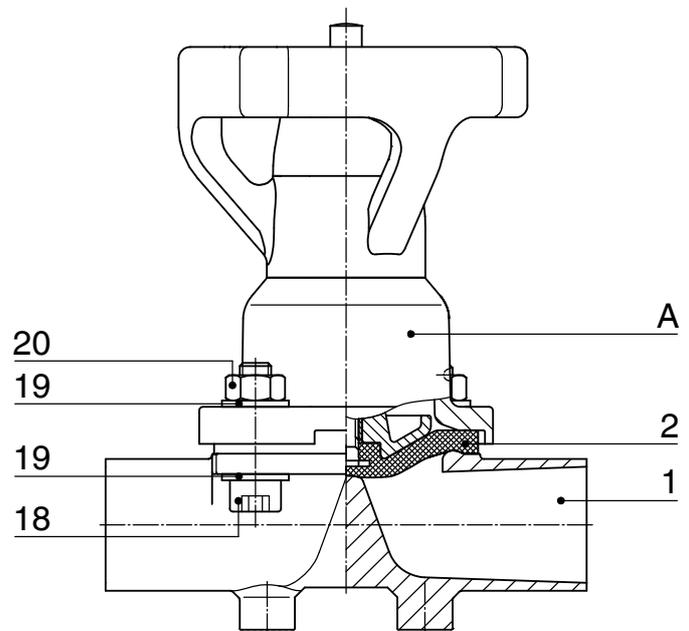
The seal adjuster must **not** turn during this process.



### Completing the settings

- Put protective cap **a** in place and align the flats by a light twisting movement.
- Press protective cap **a** down.

## 11 Assembly / disassembly of spare parts



### 11.1 Valve disassembly (removing bonnet from body)

1. Move bonnet **A** to the open position.
2. Remove bonnet **A** from valve body **1**.
3. Move bonnet **A** to the closed position.

**Important:**

After disassembly, clean all parts of contamination (do not damage parts). Check parts for potential damage, replace if necessary (only use genuine parts from GEMÜ).

**Important:**

If the diaphragm is not screwed into the adapter far enough, the closing force is transmitted directly onto the diaphragm pin and not via the compressor. This will cause damage and early failure of the diaphragm and thus leakage of the valve. If the diaphragm is screwed in too far no perfect sealing at the valve seat will be achieved. The function of the valve is no longer ensured.

## 11.2 Removing the diaphragm

**Important:**

Before removing the diaphragm, please remove the bonnet, see "Valve disassembly (removing bonnet from body)".

1. Unscrew the diaphragm or pull it out (diaphragm size 8).
2. Clean all parts of the remains of product and contamination. Do not scratch or damage parts during cleaning!
3. Check all parts for potential damage.
4. Replace damaged parts (only use genuine parts from GEMÜ).

**Important:**

Incorrectly mounted diaphragm may cause valve leakage / emission of medium. In this case remove the diaphragm, check the complete valve and diaphragm and reassemble again proceeding as described above.

## 11.3 Mounting the diaphragm

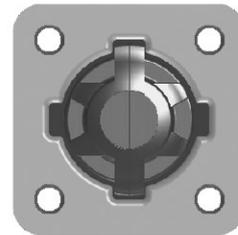
### 11.3.1 General information

**Important:**

Mount the correct diaphragm that suits the valve (suitable for medium, medium concentration, temperature and pressure). The diaphragm is a wearing part. Check the technical condition and function of the diaphragm valve before commissioning and during the whole term of use. Carry out checks regularly and determine the check intervals in accordance with the conditions of use and / or the regulatory codes and provisions applicable for this application.

**Diaphragm size 8:**

The compressor is fixed to the spindle. Compressor and bonnet flange seen from below:

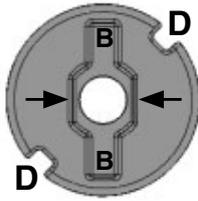


### Diaphragm size 10:

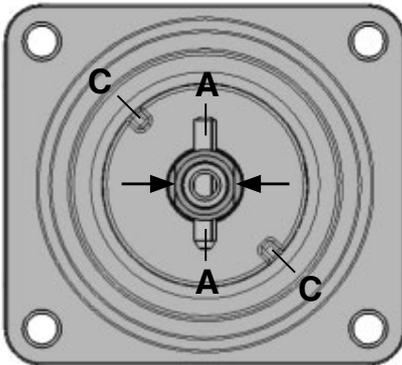
The compressor is loose.

Compressor and bonnet flange seen from below:

Pict. 1



Pict. 2



### Anti-twist system of the spindle at the compressor

A double flat (arrows picture 1) is fitted at the end of the bonnet spindle to protect the spindle against twisting. When mounting the compressor, the double flat must be in correct alignment with the recess of the compressor back (arrows picture 2).

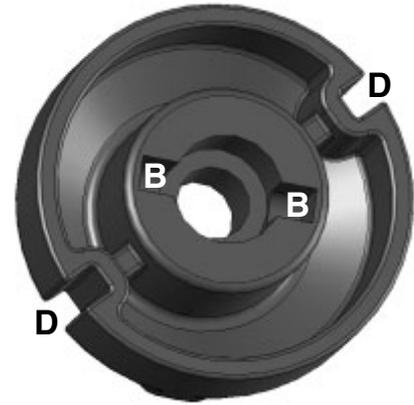
If the bonnet spindle is not in the correct position, it must be turned to the correct position. The position of **A** is offset by 45° to the position of **C**.

Place the compressor loosely on the bonnet spindle, fit the recesses **D** into the guides **C** and **A** into **B**. The compressor must be able to be moved freely between the guides!

### Diaphragm sizes 25 - 80:

The compressor is loose.

Compressor and bonnet flange seen from below:

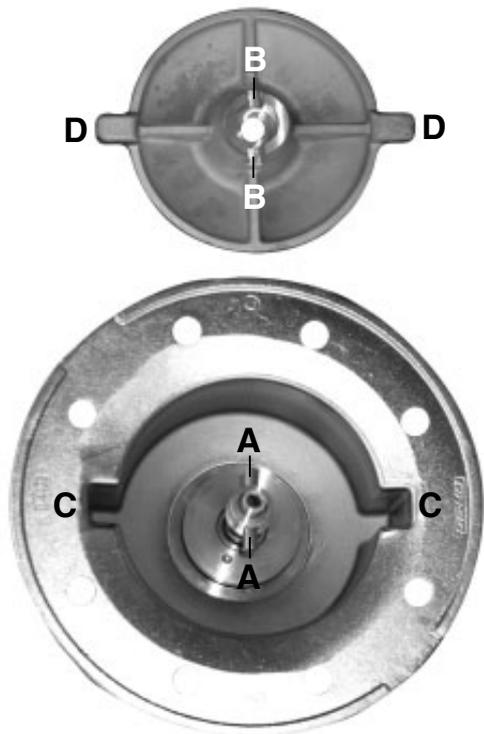


If the bonnet spindle is not in the correct position, it must be turned to the correct position. The position of **A** is offset by 45° to the position of **C**.

Place the compressor loosely on the bonnet spindle, fit the recesses **D** into the guides **C** and **A** into **B**. The compressor must be able to be moved freely between the guides!

### Diaphragm size 100:

The diaphragm is round. Compressor and bonnet flange seen from below:



Place the compressor loosely on the bonnet spindle, fit **A** into **B** and **D** into **C**.

## 11.3.2 Mounting a concave diaphragm

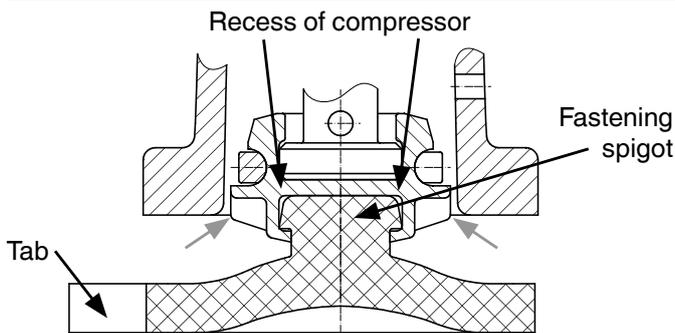
### Diaphragm size 8

#### Push-fit diaphragm:

#### CAUTION

**Diaphragm may be damaged if the compressor is wound down too far!**

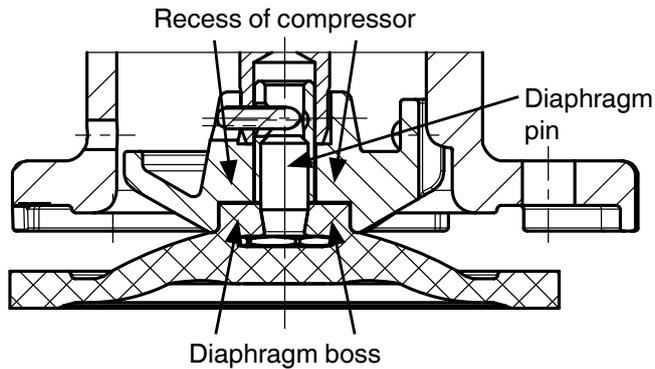
- Take care not to wind down the compressor beyond the max. area (see picture / grey arrows).



1. Move bonnet **A** to the closed position.
2. Place the diaphragm **2** with the fastening spigot in an inclined position at the recess of the compressor.
3. Turn the diaphragm as manual force is applied to push the spigot into the compressor.
4. Align diaphragm tab (identifying manufacturer and material) in parallel to compressor weir.

## Diaphragm sizes 10 - 100

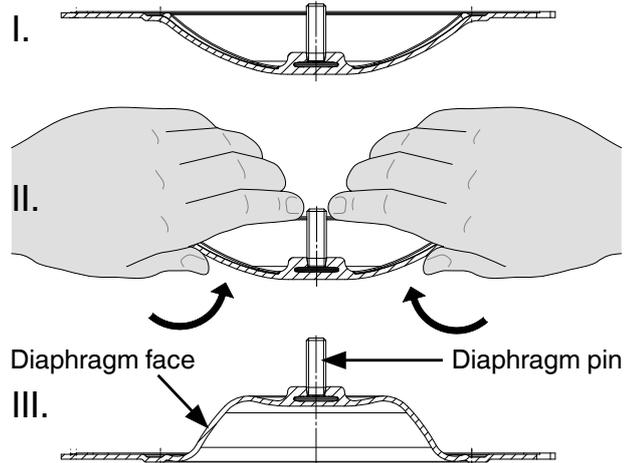
### Threaded pin type diaphragm:



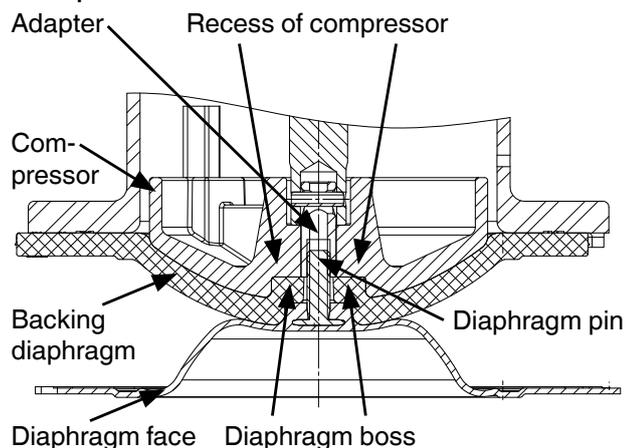
1. Move bonnet **A** to the closed position.
2. Place the compressor loosely on the bonnet spindle, fit **A** into **B** and **D** into **C** (see chapter 11.3.1 "General information").
3. Check if the compressor fits closely in the guides.
4. Screw new diaphragm tightly into the compressor manually.
5. Check if the diaphragm boss fits closely in the recess of the compressor.
6. If it is difficult to screw it in, check the thread, replace damaged parts (only use genuine parts from GEMÜ).
7. When clear resistance is felt turn back the diaphragm anticlockwise until its bolt holes are in correct alignment with the bolt holes of the bonnet.

## 11.3.3 Mounting a convex diaphragm

1. Move bonnet **A** to the closed position.
2. Place the compressor loosely on the bonnet spindle, fit **A** into **B** and **D** into **C** (see chapter 11.3.1 "General information").
3. Check if the compressor fits closely in the guides.
4. Invert the new diaphragm face manually; use a clean, padded mat with bigger nominal sizes.



5. Position the new backing diaphragm onto the compressor.
6. Position the diaphragm face onto the backing diaphragm.
7. Screw diaphragm face tightly into the compressor manually. The diaphragm boss must fit closely in the recess of the compressor.

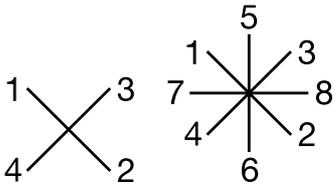


8. If it is difficult to screw it in, check the thread, replace damaged parts.
9. When clear resistance is felt turn back the diaphragm anticlockwise until its bolt holes are in correct alignment with the bolt holes of the bonnet.

10. Press the diaphragm face tightly onto the backing diaphragm manually so that it returns to its original shape and fits closely on the backing diaphragm.

### 11.4 Bonnet mounting on the valve body

1. Move bonnet **A** to the closed position.
2. Open bonnet **A** approx. 50 %.
3. Position bonnet **A** with the mounted diaphragm **2** on the valve body **1**, take care to align the compressor weir and valve body weir.
4. Tighten bolts **18**, washers **19** and nuts **20** by hand (hand tight only) (fastening elements may vary dependent on diaphragm size and / or valve body version).
5. Fully tighten the bolts **18** with nuts **20** diagonally.



6. Ensure even compression of the diaphragm (approx. 10 to 15 %). Even compression is detected by an even bulge to the outside.  
**Please note:** For a code 5M diaphragm (convex diaphragm), the PTFE diaphragm face and the EPDM backing diaphragm must be positioned level with and parallel to the valve body..
7. Check tightness of completely assembled valve.

## 12 Special versions

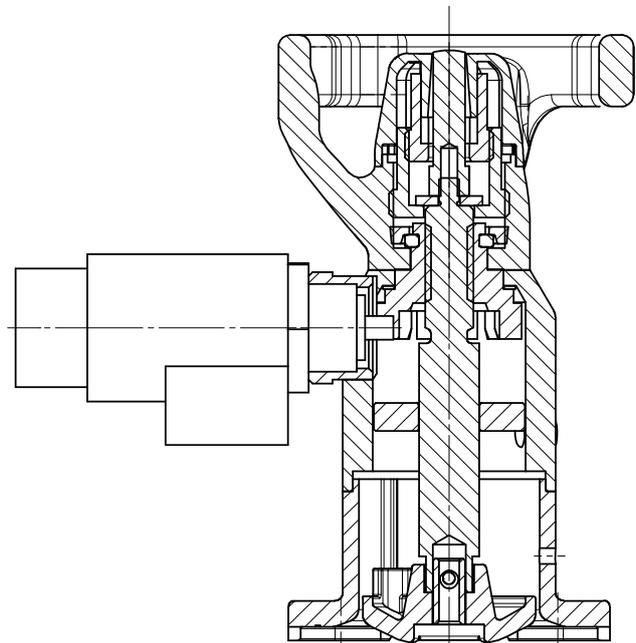
### 12.1 Special version with electrical locking device

Special version of GEMÜ 653 / 654: the locking device is actuated by a solenoid (see figure below).

With additional functions B, K, F (types of locking devices) the locking device is electrically locked or unlocked (solenoid, order data: MAG).

"Normally closed version (locking pin extended)" in 24 V DC (see type key).

The locking device is also available with ATEX approval.



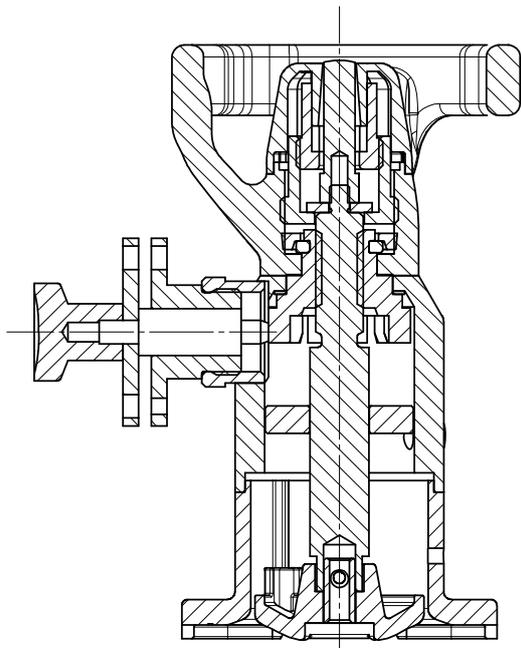
#### Important:

Service and maintenance: Diaphragms set in the course of time. After valve disassembly / assembly check that the bolts and nuts on the body are tight and retighten as necessary (at the very latest after the first sterilisation process).

## 12.2 Special version with mechanical locking device

A special version of GEMÜ 653 / 654 is available with a mechanical locking device. With additional functions B, K, F (types of locking device) the locking device can be mechanically locked or unlocked (order data: LOC).

The device is supplied with a padlock (L) or without a padlock (B) (see type key).



The solenoids, padlocks etc. for the "locking device" must be ordered separately as accessories. Available only in connection with the bonnet additional functions B, K, F!

### Additional function B, K, F

Types of locking devices:

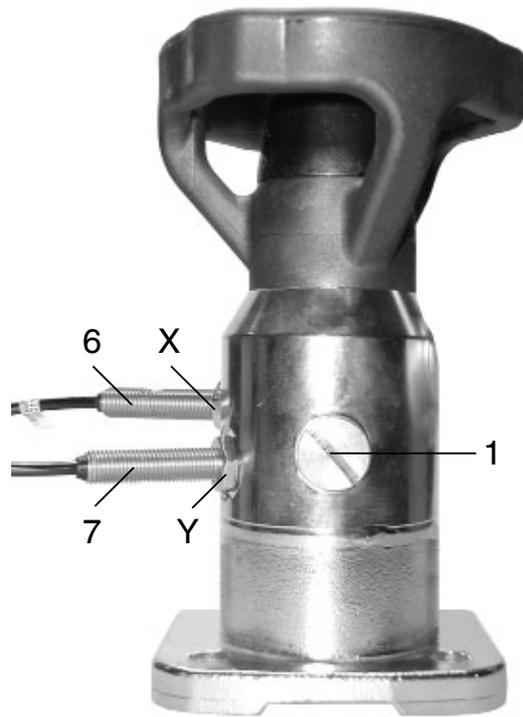
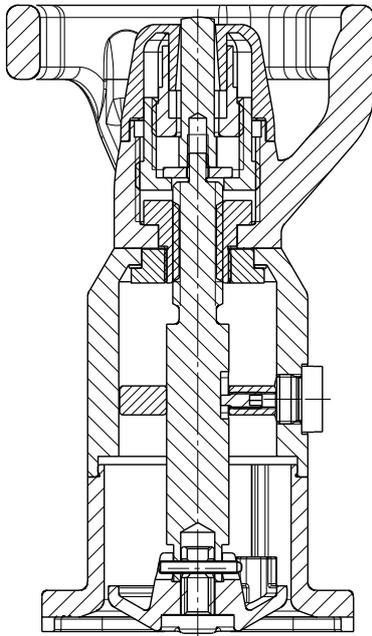
<p style="text-align: center;">B</p>	<p><b>B</b> Mounting of locking device (both directions), proximity switch possible</p>
<p style="text-align: center;">K</p>	<p><b>K</b> Mounting of locking device to prevent opening, proximity switch possible</p>
<p style="text-align: center;">F</p>	<p><b>F</b> Mounting of locking device to prevent closing, proximity switch possible</p>

## 12.3 Special version for mounting of proximity switches



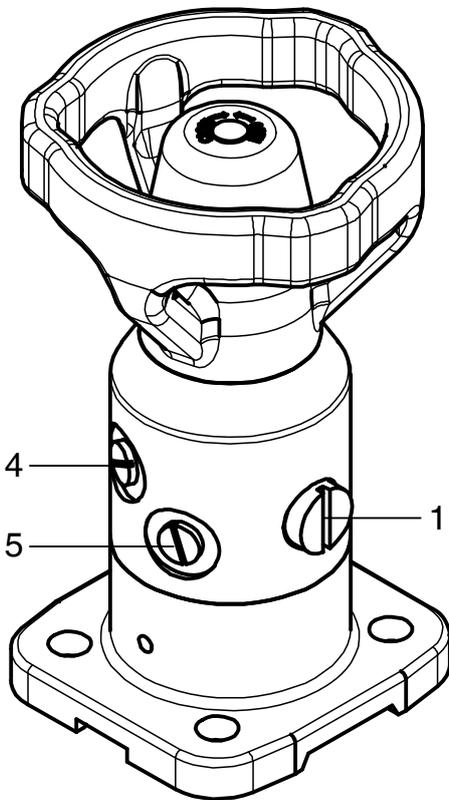
Only use proximity switches that can be mounted flush.

A special version of GEMÜ 653 / 654 is available for mounting of proximity switches (additional function A, see type key). Proximity switches can also be mounted in combination with additional functions B, K, F (see type key).



Mounting of proximity switch

Proximity switches are set when the valve is completely assembled (with valve body).



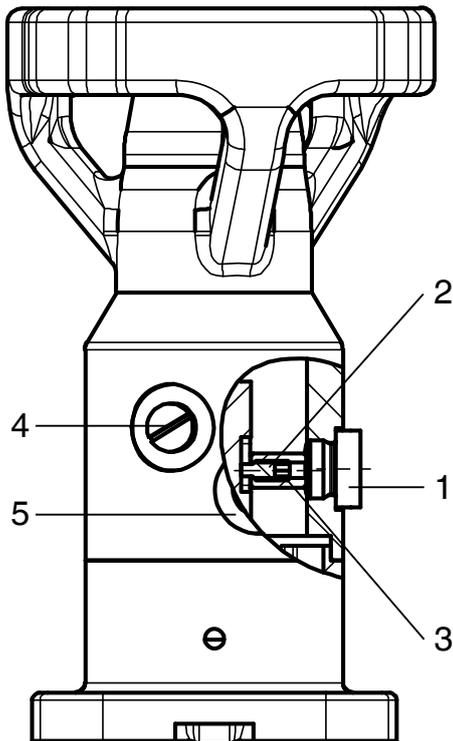
Delivery condition

#### Setting the proximity switch for the OPEN position:

- Remove upper screw **4** (see delivery condition on the left) from bonnet.
- Move the bonnet to the open position.
- At least 2/3 of the damping cam **3** must be visible.
  - Otherwise please proceed as follows:
    - Remove threaded plug **1**.
    - Loosen grub screw **2** by 1-1.5 turns. Do not unscrew grub screw **2** more than that to prevent it from falling inside the valve.
    - Correct the position of the damping cam **3**.
    - Secure the position of damping cam **3** by fixing it with grub screw **2**.
    - Screw in threaded plug **1**.
- Screw in proximity switch **6** until it touches damping cam **3**.
- Turn back proximity switch **6** by 1/2 to 3/4 turns.
- Secure this position by fixing it with nut **X**.

## Setting the proximity switch for the CLOSED position:

- Remove lower screw **5** (see delivery condition on page 48) from bonnet.
- Move the bonnet to the closed position.
- At least 2/3 of the damping cam **3** must be visible.  
Otherwise please proceed as follows:
  - Remove threaded plug **1**.
  - Loosen grub screw **2** by 1-1.5 turns.  
Do not unscrew grub screw **2** more than that to prevent it from falling inside the valve.
  - Correct the position of the damping cam **3**.
  - Secure the position of damping cam **3** by fixing it with grub screw **2**.
  - Screw in threaded plug **1**.
- Screw in proximity switch **7** until it touches damping cam **3**.
- Turn back proximity switch **7** by 1/2 to 3/4 turns.
- Secure this position by fixing it with nut **Y**.



Setting the damping cam

## 13 Commissioning

### ⚠ WARNING



#### Corrosive chemicals!

- Risk of caustic burns!
- Check the tightness of the media connections prior to commissioning!
- Use only the appropriate protective gear when performing the tightness check.

### ⚠ CAUTION

#### Protect against leakage!

- Provide precautionary measures against exceeding the maximum permitted pressures caused by pressure surges (water hammer).

#### Prior to cleaning or commissioning the plant:

- Check the tightness and the function of the diaphragm valve (close and reopen the diaphragm valve).
- If the plant is new and after repairs rinse the piping system with a fully opened diaphragm valve (to remove any harmful foreign matter).

#### Cleaning:

- x The plant operator is responsible for selecting the cleaning material and performing the procedure.



#### Important:

Service and maintenance:  
Diaphragms set in the course of time. After valve disassembly / assembly check that the bolts and nuts on the body are tight and retighten as necessary (at the very latest after the first sterilisation process).

## 14 Inspection and servicing

### ⚠ WARNING

**The equipment is subject to pressure!**

- Risk of severe injury or death!
- Only work on depressurized plant.

### ⚠ CAUTION



**Hot plant components!**

- Risk of burns!
- Only work on plant that has cooled down.

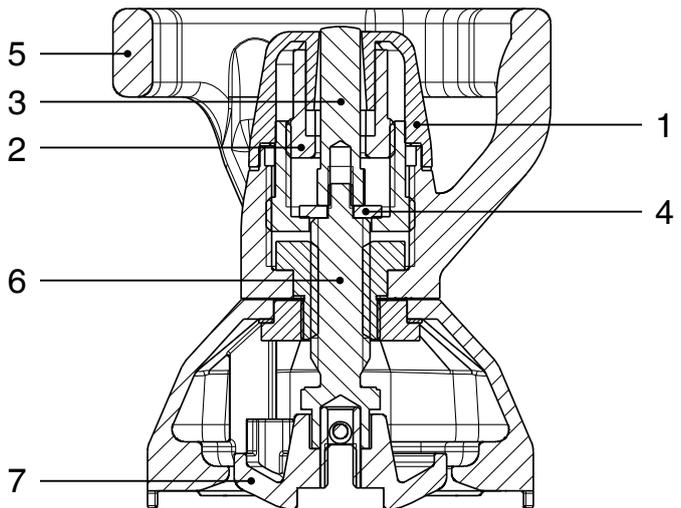
### ⚠ CAUTION

- Servicing and maintenance work may only be performed by trained personnel.
- GEMÜ shall assume no liability whatsoever for damages caused by improper handling or third-party actions.
- In case of doubt, contact GEMÜ before commissioning.

1. Use appropriate protective gear as specified in plant operator's guidelines.
2. Shut off plant or plant component.
3. Secure against recommissioning.
4. Depressurize the plant or plant component.

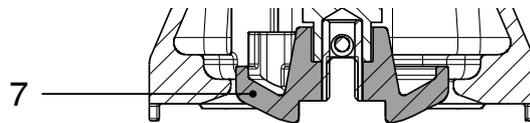
The operator must carry out regular visual examination of the valves dependent on the operating conditions and the potential danger in order to prevent leakage and damage. The valve also has to be disassembled in the corresponding intervals and checked for wear (see chapter 11 "Assembly / disassembly of spare parts").

## 14.1 Regrease the threaded spindle

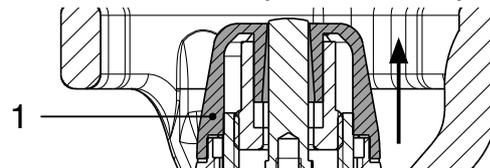


Particularly for valves that are sterilized and/or autoclaved, it is necessary to regrease the threaded spindle according to the operating conditions.

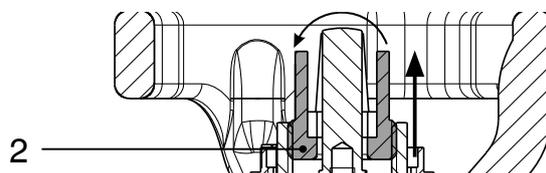
1. Remove the actuator from the valve body (see chapter 11.1).
2. Remove the diaphragm (see chapter 11.2).
3. Leave the compressor **7** for the spindle lock in the actuator.



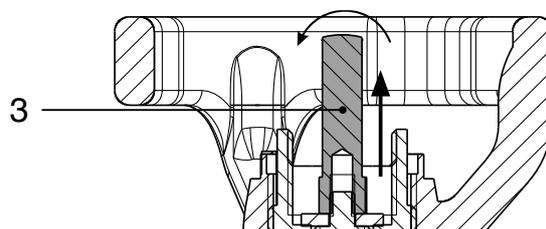
4. Pull off the black protective cap **1**.



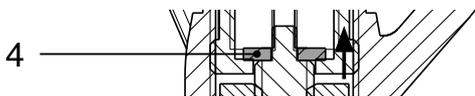
5. Unscrew the green stroke limiter **2** and remove it.



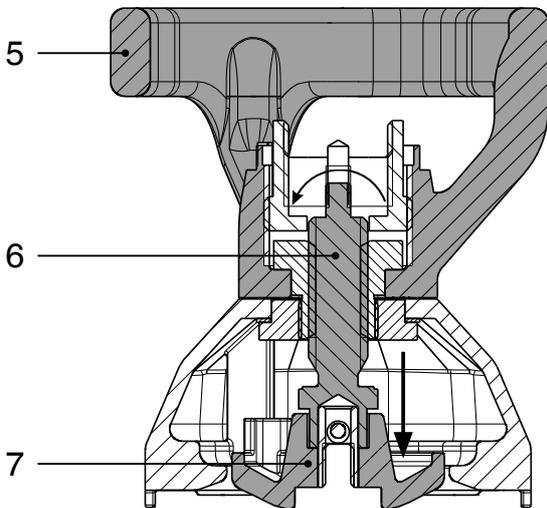
6. Unscrew the optical position indicator **3** using a suitable open-end wrench on the double flats and remove it.



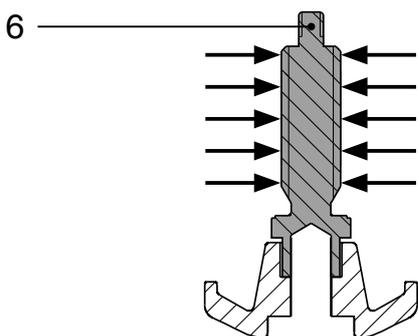
7. Remove the washer 4 underneath.



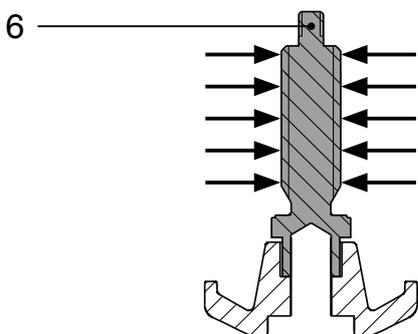
8. Use the handwheel 5 to move the actuator to the closed position. Fully unscrew the threaded spindle 6 with the compressor 7 from the hub.



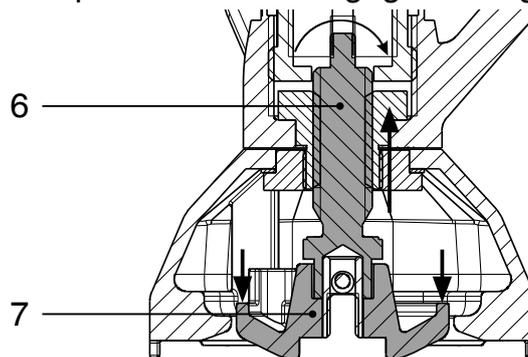
9. Degrease the threaded spindle 6 with suitable cleaner.



10. Lubricate the threaded spindle 6 (GEMÜ recommends grease Boss-Fluorine Y 108/00 (99099484)).

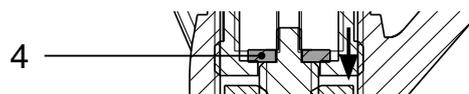


11. Screw in the threaded spindle 6 with the compressor 7 into the actuator. The compressor 7 must engage in the guide.

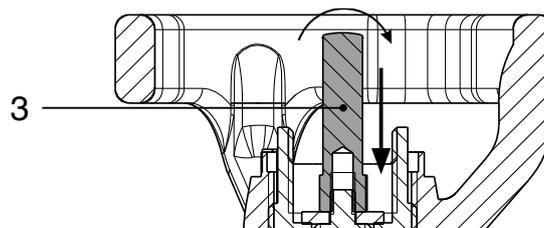


12. Move the actuator to the open position.

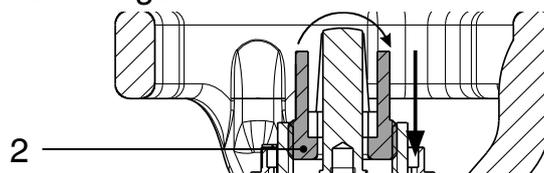
13. Insert the washer 4.



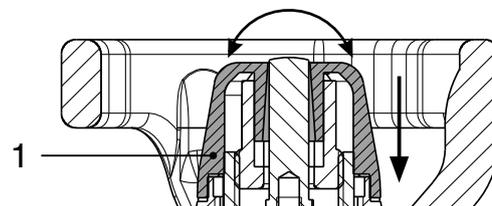
14. Apply Loctite 242 to the female thread on the optical position indicator 3, hold the indicator in place with a suitable open-end wrench on the double flats and screw it in.



15. Screw in the green stroke limiter 2 as far as it will go.



16. Fit the black protective cap 1 on it, align the flats with respect to one another by twisting slightly, and then press down.



17. Mount the diaphragm (see chapter 11.3).

18. Mount the actuator on the valve body (see chapter 11.4).

## 15 Disassembly

Disassembly is performed observing the same precautionary measures as for installation.

- Disassemble the diaphragm valve (see chapter 11.1 "Valve disassembly (removing bonnet from body)").

## 16 Disposal



- All valve parts must be disposed of according to relevant local or national disposal regulations / environmental protection laws.
- Pay attention to adhered residual material and gas diffusion from penetrated media.

## 18 Information



### Note on Directive 2014/34/EU (ATEX Directive):

A supplement to Directive 2014/34/EU is included with the product if it was ordered according to ATEX.



### Note on staff training:

Please contact us at the address on the last page for staff training information.

Should there be any doubts or misunderstandings in the preceding text, the German version of this document is the authoritative document!

## 17 Returns

- Clean the valve.
- Request a goods return declaration form from GEMÜ.
- Returns must be made with a completed declaration of return.

If not completed, GEMÜ cannot process  
x credits or  
x repair work  
but will dispose of the goods at the operator's expense.



### Note for returns:

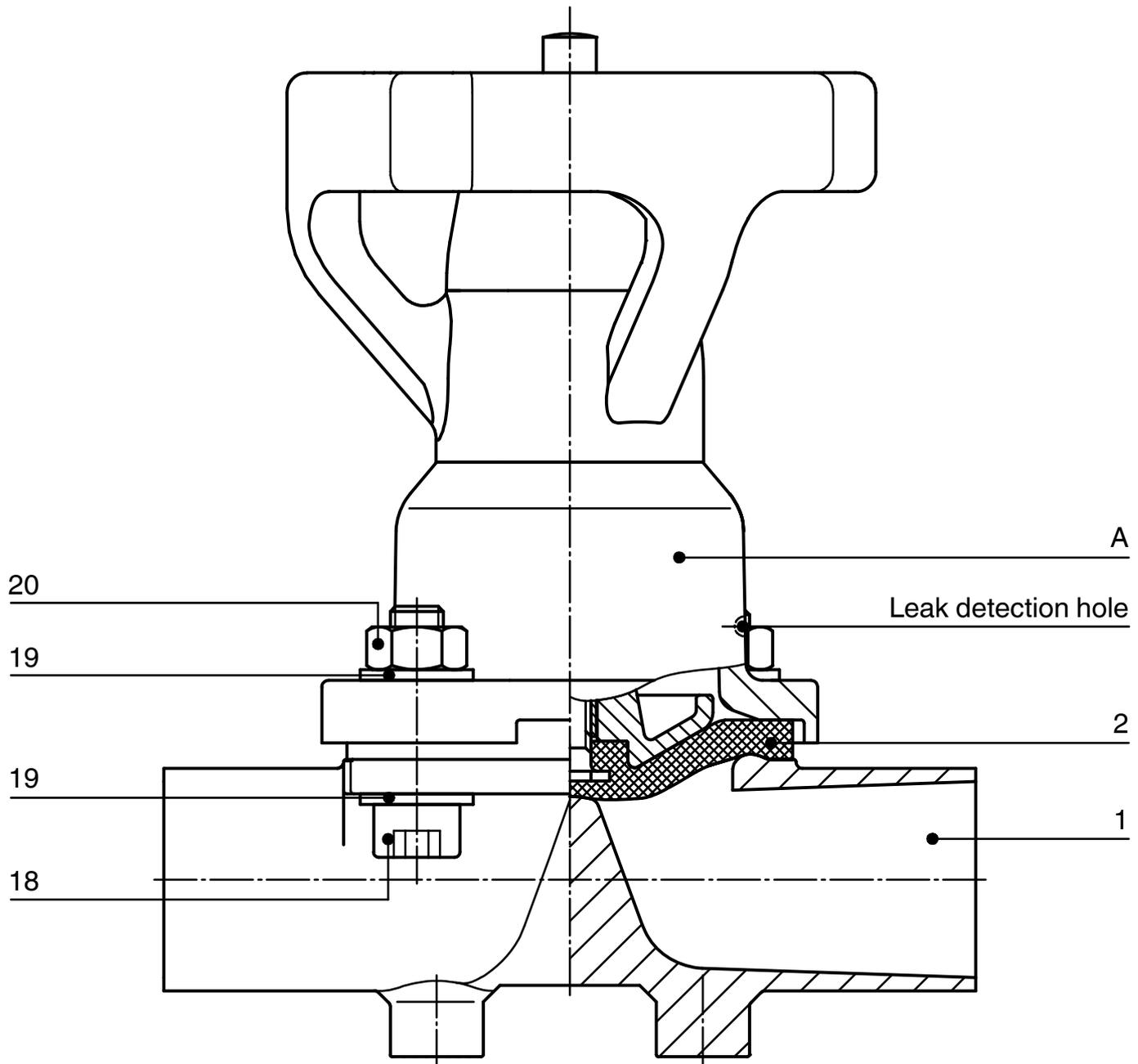
Legal regulations for the protection of the environment and personnel require that the completed and signed goods return declaration is included with the dispatch documents. Returned goods can be processed only when this declaration is completed.

## 19 Troubleshooting / Fault clearance

Fault	Possible cause	Fault clearance
Working medium escapes from leak detection hole*	Shut off diaphragm faulty	Check shut off diaphragm for damage, replace diaphragm if necessary
Valve doesn't open or doesn't open fully	Bonnet faulty	Replace bonnet
	Shut off diaphragm incorrectly mounted	Remove bonnet, check diaphragm mounting, replace if necessary
	Stroke limiter is incorrectly set	Reset stroke limiter
	With special version "K (MAG / LOC)" locking device closed	Unlock locking device
Valve leaks downstream (doesn't close or doesn't close fully)	Operating pressure too high	Operate valve with operating pressure specified in data sheet
	Foreign matter between shut off diaphragm and valve body weir	Remove bonnet, remove foreign matter, check diaphragm and valve body weir for damage and replace if necessary
	Valve body weir leaking or damaged	Check valve body weir for damage, if necessary replace valve body
	Shut off diaphragm faulty	Check shut off diaphragm for damage, replace diaphragm if necessary
	Seal adjuster is incorrectly set	Reset seal adjuster (see chapter 10.3)
	With special version "F (MAG / LOC)" locking device closed	Unlock locking device
Valve leaks between bonnet and valve body	Shut off diaphragm incorrectly mounted	Remove bonnet, check diaphragm mounting, replace if necessary
	Bolting between valve body and bonnet loose	Retighten bolting between valve body and bonnet
	Shut off diaphragm faulty	Check shut off diaphragm for damage, replace diaphragm if necessary
	Bonnet / valve body damaged	Replace bonnet / valve body
Valve body connection to piping leaks	Incorrect installation	Check installation of valve body in piping
	Bolting / threaded connections loose	Tighten bolting / threaded connections
	Sealing material faulty	Replace sealing material
Valve body leaks	Valve body faulty or corroded	Check valve body for damage, replace valve body if necessary
Handwheel cannot be turned	Bonnet faulty	Replace bonnet
	With special version "B (MAG / LOC)" locking device closed	Unlock locking device
	Threaded spindle seized	Dependent on the operating conditions, regrease the threaded spindle; replace bonnet if necessary. See chapter 14.1
Proximity switch continuously responds	Wrong proximity switch used	Only use proximity switch that can be mounted flush

\* see chapter 20 "Sectional drawing and spare parts"

## 20 Sectional drawing and spare parts



Item	Name	Order description
1	Valve body	K600...
2	Diaphragm	600...M
18	Bolt	} 653...S30... 654...S30...
19	Washer	
20	Nut	
A	Bonnet	9653... 9654...

# Declaration of Conformity

## Accordinging of the Directive 2014/68/EU

Hereby we, **GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG**  
**Fritz-Müller-Straße 6-8**  
**D-74653 Ingelfingen**

declare that the equipment listed below complies with the safety requirements of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU.

### Description of the equipment - product type

**Diaphragm Valve**  
GEMÜ 653, GEMÜ 654

Notified body: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH  
Number: 0035  
Certificate no.: 01 202 926/Q-02 0036  
Applied standards: AD 2000

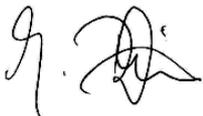
Conformity assessment procedure:

**Module H1**

### Note for equipment with a nominal size $\leq$ DN 25:

The products are developed and produced according to GEMÜ process instructions and quality standards which comply with the requirements of ISO 9001 and of ISO 14001.

According to section 4, paragraph 3 of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU these products must not be identified by a CE-label.



Joachim Brien  
Head of Technical Department

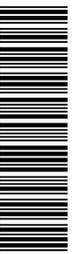
Ingelfingen-Criesbach, March 2019





---

**GEMÜ®**



Änderungen vorbehalten · Subject to alteration · 06/2023 · 88436219