



I ASSEMBLAGGIO DELLA MTV

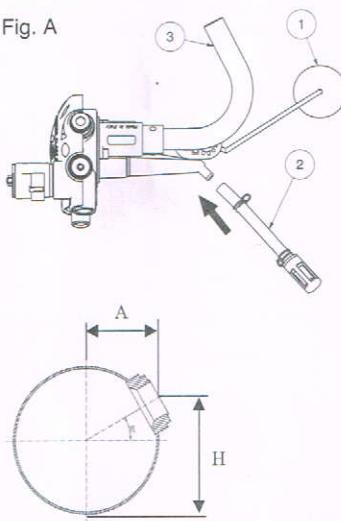
Vedere : A

1. Galleggiante
2. Tubo di aspirazione
3. Tubo di sfiato

Per multivalvola toroidali 30°, 37° e 0°:

Inserire il tubo di aspirazione (trasparente) in dotazione spingendolo a fondo fino al fondo corsa come indicato in Fig. A, orientare il filtro dalla parte opposta del galleggiante come indicato in Fig. A1. In Fig. A2 è indicato come NON montare il tubo di aspirazione.

Fig. A



\varnothing	A	H
[mm]	[mm]	[mm]
200	102	159
244	121	192
270	132,5	211,5
300	145,5	234
315	152	245
360	171,5	279
400	189	309
450	210,5	346,5

Fig. A1

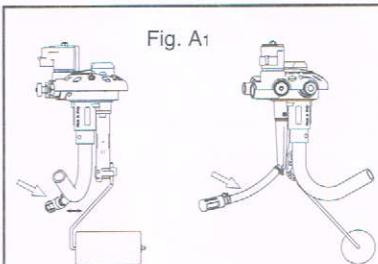
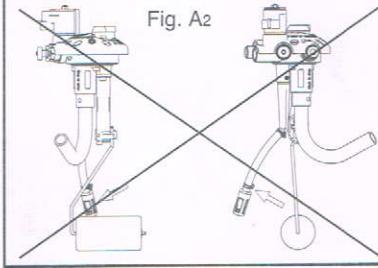


Fig. A2



Indicatore di livello:

Montare un indicatore di livello con la connessione del segnale rivolta verso la bobina, vedere Fig. B. In Fig. B1 è indicato come NON montare l'indicatore di livello. Per tutti i modelli di multivalvola posizionare l'indicatore con le asole centralate sul foro 2. (Fig. B2)

Si consiglia una coppia di serraggio delle viti di 0,5 Nm

Fig. B

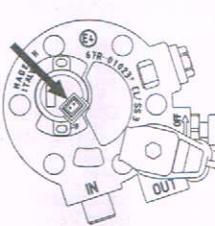


Fig. B1

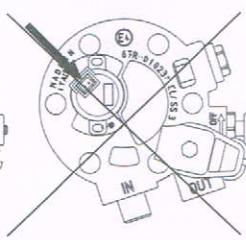
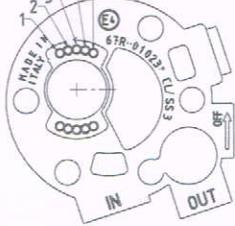


Fig. B2



Per regolazioni successive seguire le seguenti indicazioni:

se non si accende il led del pieno allora ruotare l'indicatore di livello verso il foro 1
se non si accende il led della riserva allora ruotare l'indicatore di livello verso i fori 3/4/5 se si accende il led della riserva in anticipo allora ruotare l'indicatore di livello verso il foro 1

NORME PER IL MONTAGGIO

Assicurarsi che la ghiera saldata sui serbatoi abbia i due fori diametralmente opposti ben allineati con l'asse maggiore del serbatoio.

Accertarsi che il serbatoio abbia la misura corrispondente a quella indicata sulla valvola.

Posizionare il serbatoio parallelo al suolo, per serbatoi cilindrici 30° rispettare il posizionamento e le quote indicate nella tabella. Le quote sono riferite al centro della flangia del serbatoio.

1) Inserimento nel serbatoio delle multivalvole.

- Per multivalvole 0° e 30° inserire contemporaneamente tubo di sfiato e galleggiante e successivamente il tubo di aspirazione (Fig. A componenti 1,2 e 3)
- Per multivalvole cilindriche inserire contemporaneamente galleggiante e tubo di aspirazione (Fig. A componenti 1 e 2).

Dopo aver eseguito tutte le fasi di installazione, verificare il corretto funzionamento del gruppo asta galleggiante, ruotando la multivalvola e verificando che l'indice dell'indicatore di livello si muova insieme ad essa.

Assicurarsi che la multivalvola venga tassativamente fissata nella posizione indicata come in Fig.1 per multivalvole toroidali 30°, in Fig. 2 per multivalvole toroidali 0°,

Fig. 1

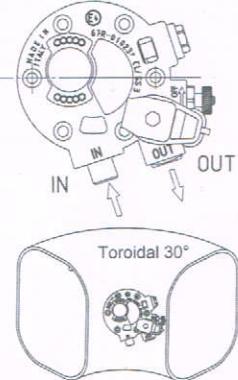
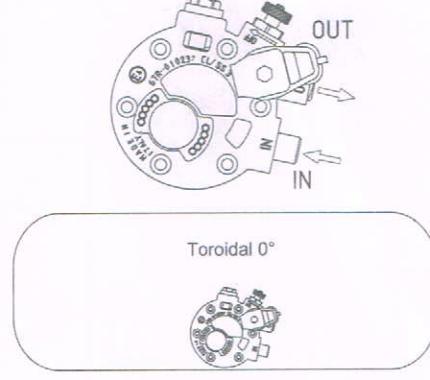


Fig. 2



in Fig. 3 per multivalvole cilindriche 30°, in Fig. 4 per mtv cilindriche 90°.

Fig. 3

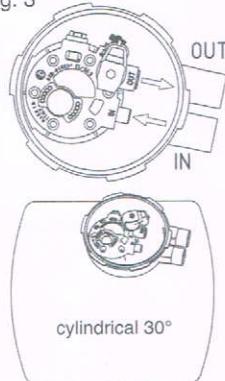


Fig. 4

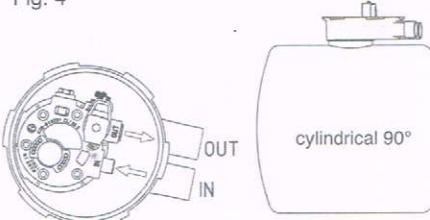
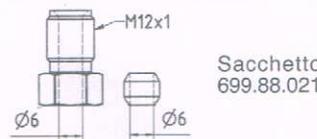


Fig. 5



La coppia di serraggio per le 6 viti che bloccano la multivalvola alla ghiera del serbatoio è da 3 a 5 Nm.

La coppia di serraggio per raccordo di entrata per tubo rame diametro 8 mm è da 15 a 20 Nm.

La coppia di serraggio per raccordo di entrata per tubo flessibile è da 20 a 25 Nm.

La coppia di serraggio per raccordi di uscita è da 5 a 8 Nm.

Solo per la multivalvola Tipo MK4 è possibile collegare in uscita, oltre al tubo rame diametro 8, anche il tubo rame diametro 6, a patto di acquistare da OMB l'accessorio avente codice 699.88.021 vedere Fig. 5.

L'installatore, effettuato il montaggio della valvola ed introdotti pochi litri di gas dovrà constatare, cospargendola di acqua saponata, che non vi siano perdite. Successivamente verificare il perfetto funzionamento del sistema multivalvola - serbatoio.

L'inosservanza delle suddette prescrizioni comporterà oltre al difettoso funzionamento della multivalvola anche la perdita totale della garanzia e solleverà la OMB da ogni responsabilità.

Multivalvola mod. K4 e MK4
per serbatoi cilindrici 30° - 90° e toroidali 0° - 30° - 37°

Omologazione europea (E4) 67R-01 0238

Camera stagna mod. V2

Omologazione europea (E4) 67R-01 0243

Presa di carica mod. R1

Omologazione europea (E13) 67R-01 0184

PRV = 22 Nm³/min

PRD (FUSE) = 4 Nm³/min

Legend : See Fig. A

1. Float
2. Suction pipe
3. Vent pipe

For 30°, 37° and 0° toroidal Multivalves:

Insert the (transparent) suction pipe included by pushing it all the way until the stop as shown in Fig. A, direct the filter to the opposite side of the float as shown in Fig. A1. Fig. A2 shows how the suction pipe must NOT be assembled.

Fig. A

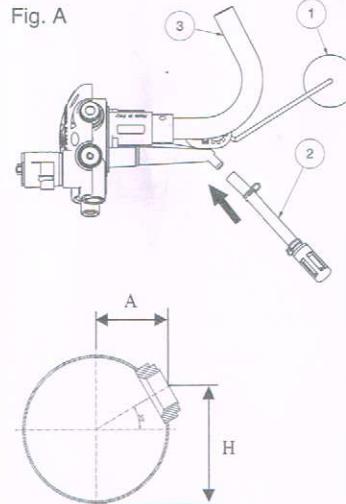


Fig. A1

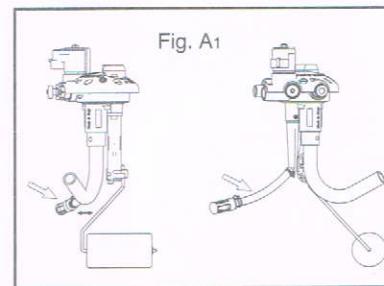


Fig. A2

\varnothing	A	H
[mm]	[mm]	[mm]
200	102	159
244	121	192
270	132,5	211,5
300	145,5	234
315	152	245
360	171,5	279
400	189	309
450	210,5	346,5

Level gauge:

Position the level gauge with the connection of the signal toward the coil, see Fig. B1.

Fig. B1 shows how the level gauge must NOT be assembled.

The level gauges of all multivalve models must be positioned with their holes centered on hole no. 2. (Fig. B2)

We recommend a tightening torque for the screws of 0.5 Nm

Fig. B

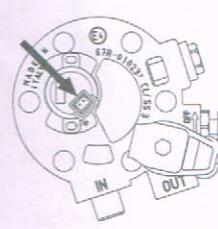
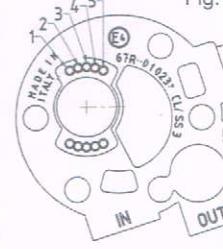
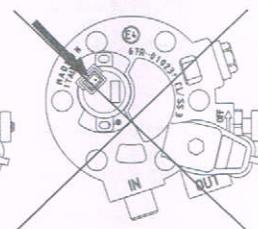


Fig. B1



Follow these steps for subsequent adjustments:

if the LED indicating the full tank does not turn on then rotate the level gauge toward hole no. 1

if the LED indicating the reserve does not turn on then rotate the level gauge toward holes no. 3/4/5

if the LED indicating the reserve turns on before it should then rotate the level gauge toward hole no. 1

INSTALLING THE MTV

Make sure the welded ring on the tanks has the two diametrically opposed holes aligned with the long axis of the tank.

Make sure the tank and valve have corresponding sizes.

Place the tank parallel to the ground, for 30° cylindrical tanks comply with the position and height indicated in the chart. Heights refer to the centre of the flange of the ta

1) Installing the multivalves in the tank.

- For 0° and 30° toroidal Multivalves insert both Float and Vent pipe at the same time, and then after that the Suction pipe (Fig. A components 1,2 and 3).
- For cylindrical multivalves insert both the float and suction pipe at the same time (Fig. A components 1 and 2).

After having executed all the installation procedures, verify the correct operation of the float shaft, rotating the multivalve and verifying that the indicator of the level gauge moves along with it.

Make sure the multivalve is properly fastened in the right position as shown in Fig. 1 for 30° toroidal multivalves, in Fig. 2 for 0° toroidal multivalves,

Fig. 1

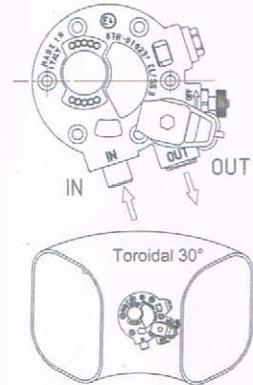
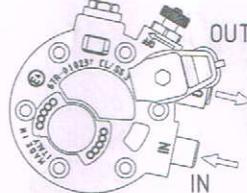


Fig. 2



Toroidal 0°



in Fig. 3 for 30° cylindrical multivalves, in Fig. 4 for 90° cylindrical MTVs.

Fig. 3

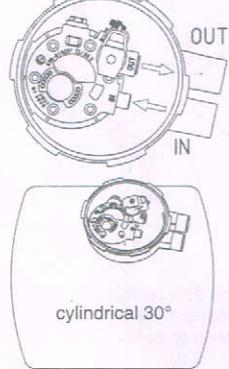


Fig. 4

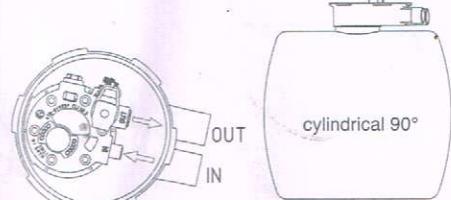
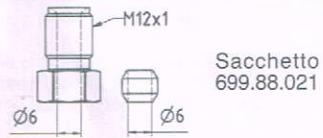


Fig. 5



Sacchetto
699.88.021

The tightening torque for the 6 screws fastening the multivale to the tank ring must be between 3 and 5 Nm

The tightening torque for the inlet coupling of the 8 mm diameter copper pipe must be between 15 and 20 Nm

The tightening torque for the inlet coupling of the flexible hose must be between 20 and 25 Nm

The tightening torque for outlet couplings must be between 5 and 8 Nm

For the MK4 multivale type only, the outlet can be connected to 8 mm diameter copper pipe but also to the 6 mm diameter copper pipe, as long as the installer has the OMB accessory code **699.88.021**, see Fig. 5.

Once the valve has been installed and the tank filled with a few litres of gas, the installer must check that there are no leaks by sprinkling the valve and connections with soapy water. The installer must then check the proper operation of the multivale-tank system.

The failure to comply with these provisions could result in a defective performance of the multivale and will void the warranty and relieve OMB from all liability.

Multivale mod. K4 and MK4
for 30° - 90° cylindrical and 0° - 30° - 37° toroidal tanks

European Homologation 67R-01 0238

Gas-tight housing mod. V2
European Homologation 67R-01 0243

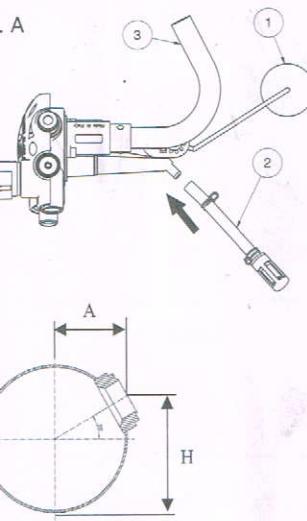
Filling charge mod. R1
European Homologation 67R-01 0184

PRV = 22 Nm³/min
PRD (FUSE) = 4 Nm³/min

F ASSEMBLAGE POLYVANNE

ende : Voir Fig. A
 1. Flotteur
 2. Tuyau d'aspiration
 3. Évent

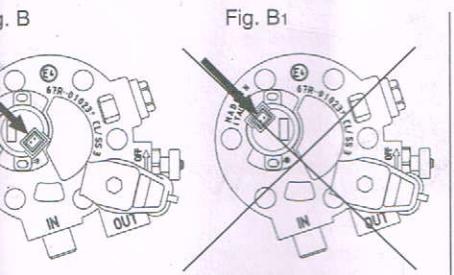
r la polyvanne toroïdale 30°, 37° et 0°:
 introduire le tuyau d'aspiration en dotation (transparent) en le poussant à fond jusqu'à
 en de la course comme indiqué dans la Fig. A, orienter le filtre de la partie opposée
 flotteur comme indiqué dans la Fig. A1.
 As la Fig. A2 il est indiqué comment NE PAS monter le tuyau d'aspiration.



\varnothing	A	H
[mm]	[mm]	[mm]
200	102	159
244	121	192
270	132,5	211,5
300	145,5	234
315	152	245
360	171,5	279
400	189	309
450	210,5	346,5

icateur de niveau:

nter un indicateur de niveau avec la connexion du signal dirigée vers la bobine, voir
 B. Dans la Fig. B1 il est indiqué comment NE PAS monter l'indicateur de niveau.
 sur tous les modèles de polyvannes, positionner l'indicateur avec les cavités centrées
 le trou 2. (Fig. B2)
 couple de serrage des vis de 0.5 Nm est conseillé.



ur des réglages successifs suivre les indications suivantes :

e led du plein ne s'allume pas, alors tourner l'indicateur de niveau vers le trou 1.
 e led de la réserve ne s'allume pas, alors tourner l'indicateur de niveau vers les trous
 /5.
 e led de la réserve s'allume en avance, alors tourner l'indicateur de niveau vers le
 1.

FORMES POUR LE MONTAGE

ssurer que le collier soudé sur les réservoirs ait les deux trous diamétriquement opposés
 n alignés avec l'axe majeur du réservoir.

ssurer que le réservoir ait la mesure correspondante à celle indiquée sur la polyvanne.

sitionner le réservoir parallèlement au sol; pour des réservoirs cylindriques 30°,
 pecter le positionnement et les quotas indiquées dans la grille. Les quotas font
 érence au centre de la flasque du réservoir.

1) Introduction dans le réservoir des polyvannes.

- Pour les polyvannes 0° et 30° insérer simultanément l'évent et le flotteur et
 successivement le tuyau d'aspiration (Fig. A - composants 1,2 et 3).
- Pour la polyvanne cylindrique, introduire simultanément flotteur et tuyau d'aspiration
 (Fig. A - composants 1 et 2).

Après avoir réalisé toutes les phases d'installation, vérifier le correct fonctionnement
 du groupe tige flotteur, en tournant la polyvanne et en vérifiant que l'aiguille de
 l'indicateur de niveau se déplace avec elle.

S'assurer absolument que la polyvanne soit fixée dans la position indiquée: dans la
 Fig. 1 dans les cas de toroïdales 30°; dans la Fig. 2 pour les toroïdales 0°;

Fig. 1

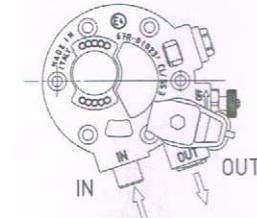
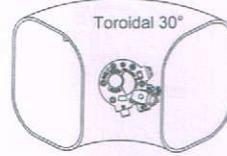
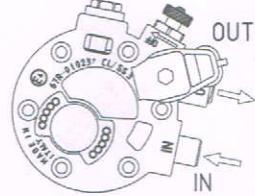


Fig. 2



Toroidal 0°



dans la Fig. 3 pour les cylindriques 30°; et dans la Fig. 4 pour des cylindriques 90°.

Fig. 3

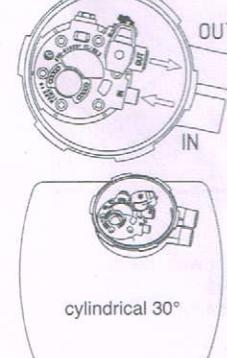
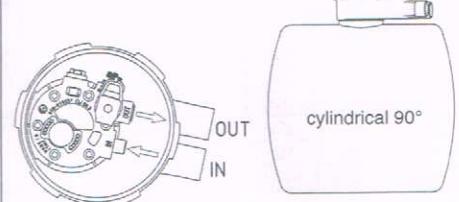
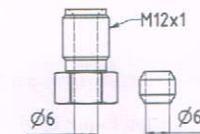


Fig. 4



cylindrical 30°



Sacchetto
699.88.021

Le couple de serrage pour les 6 vis qui bloquent la polyvanne au collier du réservoir
 est de 3 à 5 Nm.

Le couple de serrage pour raccord d'entrée pour des tuyaux de cuivre de 8 mm. de
 diamètre est de 15 à 20 Nm.

Le couple de serrage pour raccord de sortie pour des tuyaux flexibles est de 20 à 25
 Nm.

Le couple de serrage pour raccords de sortie est de 5 à 8 Nm.

Seulement dans le cas de la polyvanne Type MK4 il est possible de connecter à la sortie
 aussi le tuyau de cuivre diamètre 6, en plus du tuyau de cuivre diamètre 8, à condition
 d'acheter cet accessoire chez OMB (**code 699.88.021**) voir Fig.5.

L'installateur, après avoir effectué le montage de la polyvanne et avoir introduit quelques
 litres de gaz, devra constater, en lui versant dessus de l'eau savonnée, qu'il n'y ait pas
 de fuites. Par la suite, vérifier le parfait fonctionnement du système polyvanne - réservoir.

Le manque de respect des prescriptions ci-dessus comportera, en plus du fonctionnement
 défectueux de la polyvanne, aussi la perte totale de la garantie et soulèvera OMB de
 toute responsabilité.

Polyvanne mod. K4 et MK4
 pour réservoir cylindrique 30° - 90° et toroïdal 0° - 30° - 37°

Homologation européenne E4 67R-01 0238

Chambre étanche mod. V2

Homologation européenne E4 67R-01 0243

Prise de chargement mod. R1

Homologation européenne E13 67R-01 0184

PRV = 22 Nm³/min
 PRD (FUSE) = 4 Nm³/min

D MTV MONTAGE

Zeichenerklärung : Siehe Abb. A

1. Schwimmer
2. Ansaugrohr
3. Entlüftungsrohr

Für Multiventile 30°, 37° e 0° Toroidal:

Das Ansaugrohr (transparent) aus dem Lieferumfang bis zum Anschlag einführen, wie in Abb. A angezeigt, den Filter auf der entgegengesetzten Seite des Schwimmers ausrichten, wie in Abb. A1 angezeigt. In Abb. A2 wird angezeigt, wie das Ansaugrohr **NICHT** montiert wird.

Fig. A

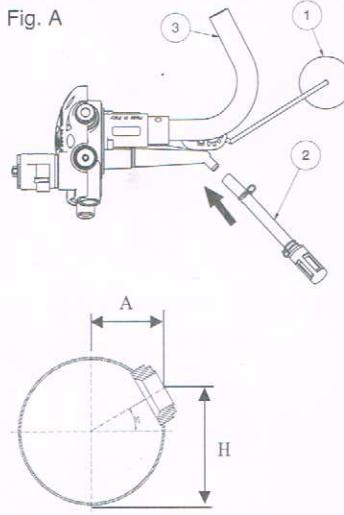


Fig. A1

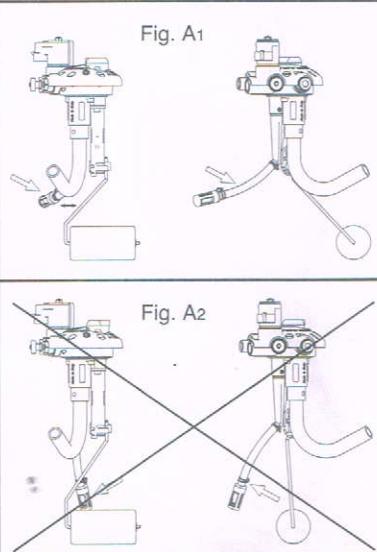


Fig. A2

\varnothing	A	H
[mm]	[mm]	[mm]
200	102	159
244	121	192
270	132,5	211,5
300	145,5	234
315	152	245
360	171,5	279
400	189	309
450	210,5	346,5

Niveuanzeiger:

Den Niveuanzeiger mit der Signalverbindung zu der Spule ausgerichtet montieren, siehe Abb. B. In Abb. B1 wird angezeigt, wie der Niveuanzeiger **NICHT** montiert wird.

Für alle Modelle von Multiventilen den Anzeiger mit den Ösen zentriert auf Loch 2 positionieren (Abb. B2)

Es wird ein Anzugsmoment der Schrauben von 0,5 Nm empfohlen.

Fig. B

Fig. B1

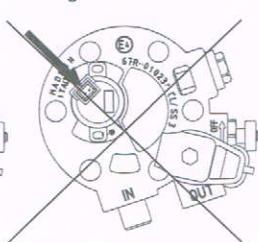
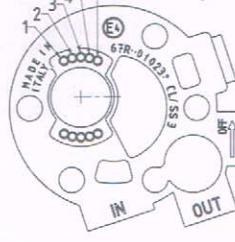


Fig. B2



Für die anschließenden Einstellungen, beachten die folgenden Anweisungen:

leuchtet die Led von „Tank voll“ nicht auf, den Niveuanzeiger Richtung Loch 1 drehen
leuchtet die Led der Reserve nicht auf, den Niveuanzeiger Richtung die Löcher 3/4/5 drehen
drehen
leuchtet die Led der Reserve vorher auf, den Niveuanzeiger Richtung Loch 1 drehen

EINBAUVORSCHRIFTEN

Sicherstellen, dass bei dem, auf dem Tank, verschweißten Nutring die beiden diametral entgegengesetzten Löcher mit der Längsachse des Tanks perfekt ausgerichtet sind.

Sicherstellen, dass der Tank die Größe hat, die der Maßangabe auf dem Ventil entspricht.

Den Tank parallel zum Boden positionieren, die Positionierung der 30° Zylindertank und die angegebenen Quoten in der Tabelle beachten. Die Quoten sind auf das Zentrum des Tankflasches bezogen.

1) Einführen der Multiventile in dem Tank.

- Bei Multiventilen 0° und 30° gleichzeitig Entlüftungsrohr und Schwimmer einführen danach das Ansaugrohr (Abb. A Komponenten 1, 2 und 3)
- Bei Multiventilen Zylindertank gleichzeitig Schwimmer und Entlüftungsrohr einführen (Abb. A Komponenten 1 und 2).

Nach Ausführung aller Einbauphasen die korrekte Funktion der Schwimmerarmgruppe überprüfen, indem das Multiventil gedreht wird und man prüft, ob der Zeiger des Niveauanzeigers sich zusammen mit dem Ventil bewegt.

Sicherstellen, dass das Multiventil unbedingt in der Position befestigt wird, für Multiventile 30° Toroidaltank wie in Abb. 1 angegeben, für Multiventile 0° Toroidal in Abb. 2.

Fig. 1

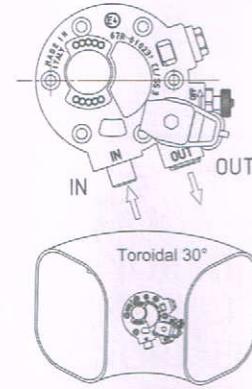
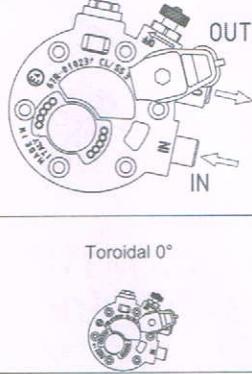


Fig. 2



für Multiventile 30° Zylindertank in Abb. 3, für MTV 90° Zylindertank in Abb. 4

Fig. 3

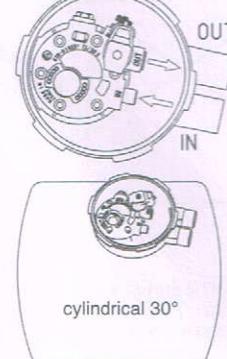
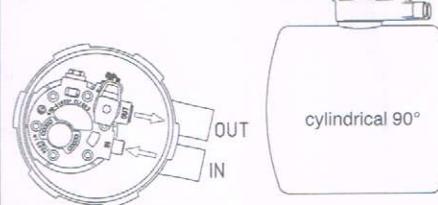
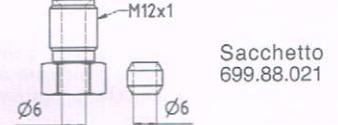


Fig. 4



cylindrical 30°

Fig. 5



Sacchetto
699.88.021

Das Anzugsmoment für die 6 Schrauben, die das Multiventil an dem Nutring des Tanks bestätigen, beträgt 3 bis 5 Nm.

Das Anzugsmoment für den Eingangsverbinder für Kupferrohre mit Durchmesser mm beträgt 15 bis 20 Nm.

Das Anzugsmoment für Eingangsverbinder für flexible Rohre beträgt 20 bis 25 Nm.

Das Anzugsmoment für Ausgangsverbinder beträgt 5 bis 8 Nm.

Nur bei dem Multiventil Typ MK4 kann am Ausgang die Kupferleitung mit Durchmesser 8 und auch die Kupferleitung 6 angeschlossen werden, wozu bei OMB das Zubehör mit der Art. Nr. **699.88.021**, siehe Abb. 5, erworben werden muss.

Nach der Montage des Ventils und der Einbringung von wenigen Litern Gas muss der Installateur an dem mit Seifenlauge benetzten Ventil sicherstellen, dass keine Verluste bestehen. Anschließend ist der einwandfreie Betrieb des Multiventil - Tanksystems zu überprüfen.

Die Missachtung der obengenannten Anweisungen bewirkt außer dem mangelhaften Betrieb des Multiventils auch die vollständige Ungültigkeit der Garantie und entbindet OMB von jeglicher Verfügung.

Multiventil Mod. K4 und MK4
für 30° - 90° Zylindertanks und für die 0° - 30° - 37° Toroidaltanks

Europäische Zulassung E4 67R-01 0238

Multiventilabdeckung Zylindertank Mod. V2

Europäische Zulassung E4 67R-01 0243

Tankanschluss Mod. R1

Europäische Zulassung E13 67R-01 0184

PRV = 22 Nm³/min
PRD (FUSE) = 4 Nm³/min