

Når du leverer utstyret ditt til service registreres utstyr (med serienummer om det finnes), og det opprettes en arbeidsordre.

Du får en kvittering for innlevert utstyr, et estimat for når det er ferdig og total pris.

Normalt kan service på ventiler utføres samme dag eller dagen etter. Dersom det er omfattende service, stor pågang eller deler ikke er inne på lager, kan det ta noen dager lenger.

Når service påbegynnes registreres alltid tilstanden på utstyret du har levert. Ventiler "kjøres" i testrigg og mellomtrykk og pustemotstand registreres før de tas fra hverandre.

Deretter fjernes alle slanger og de enkelte komponentene inspiseres for å avdekke eventuell ytre skade før de demonteres og hver enkelt indre del inspiseres for å avdekke slitasje ut over fabrikantenes normer. Alle o-ringer og andre slitasjedeler (ventilseter, membraner og annet) fjernes og kastes.

Når alle delene er demontert er det tid for rengjøring. Normalt gjøres dette i et mildt surt vaskemiddel, ved spesielt skitne og lite skylte deler brukes børste eller ultralydsbad. Så snart alle deler er helt skinnende rene nøytraliseres vaskemiddelet i en "food grade" såpe, før de skylles i kaldt vann til alle vaske- og nøytraliseringsmidler er borte. Til slutt får delene noen minutter i varmt vann slik at de skal tørke raskere og vi unngår "vannmerker" på krom-overflater. Når vaskeprosessen er over tørkes alle delene med trykkluft og sorteres.

En ventil du behandler godt og skyller grundig varer lenger og kommer raskere tilbake fra service

Ved montasje kontrolleres det på nytt at delene er innenfor de toleranser som fabrikantene angir. Deler som har blitt for slitt byttes alltid. Alle o-ringer smøres med smøremiddel spesifisert av fabrikant - dette er normalt Christo Lube, som også er smøremiddelet som brukes om det

ikke er spesiefisert noe bestemt middel. Grunnen til dette er at det har svært gode egenskaper sammen med oksygen under trykk og ikke har noen negative sider ut over en marginalt høyere kostnad enn "silikon", som har en rekke negative egenskaper og bør unngås.

Under monteringsprosessen kontrolleres funksjon fortløpende for hvert steg i prosessen. Serviceteknikker har referansemateriell og -skisser tilgjengelig for alle utstørsfabrikanter.

Livsoppretholdende utstyr bør ettersees av fagfolk med kunnskap og rett verktøy

Ferdig sammensatt er det tid for et nytt besøk i test- og innjusteringsriggen, hvor ventilene dine går gjennom en rekke simulerte pustesykluser slik at ventilseter og andre bevegelige deler skal få "sette seg" før innjustering utføres. Dette er viktig, men blir dessverre ofte oversett, fordi du ellers kan komme til å oppleve at ventilene er "ujustert", og lekker litt, etter noen dykk.

Så er det tid for innjustering, hvor førstetrinnet justeres til korrekt mellomtrykk (varierer noe fra fabrikant til fabrikant) og andretrinnene justeres til korrekt pustemotstand (normalt ett undertrykk rett over 1 tomme vannsøyle). Til dette brukes en dedikert testtrigg med kalibrert mellomtrykksmanometer og magnehelic. Manometeret kontrolleres også mot et referansemanometer og avvik noteres.