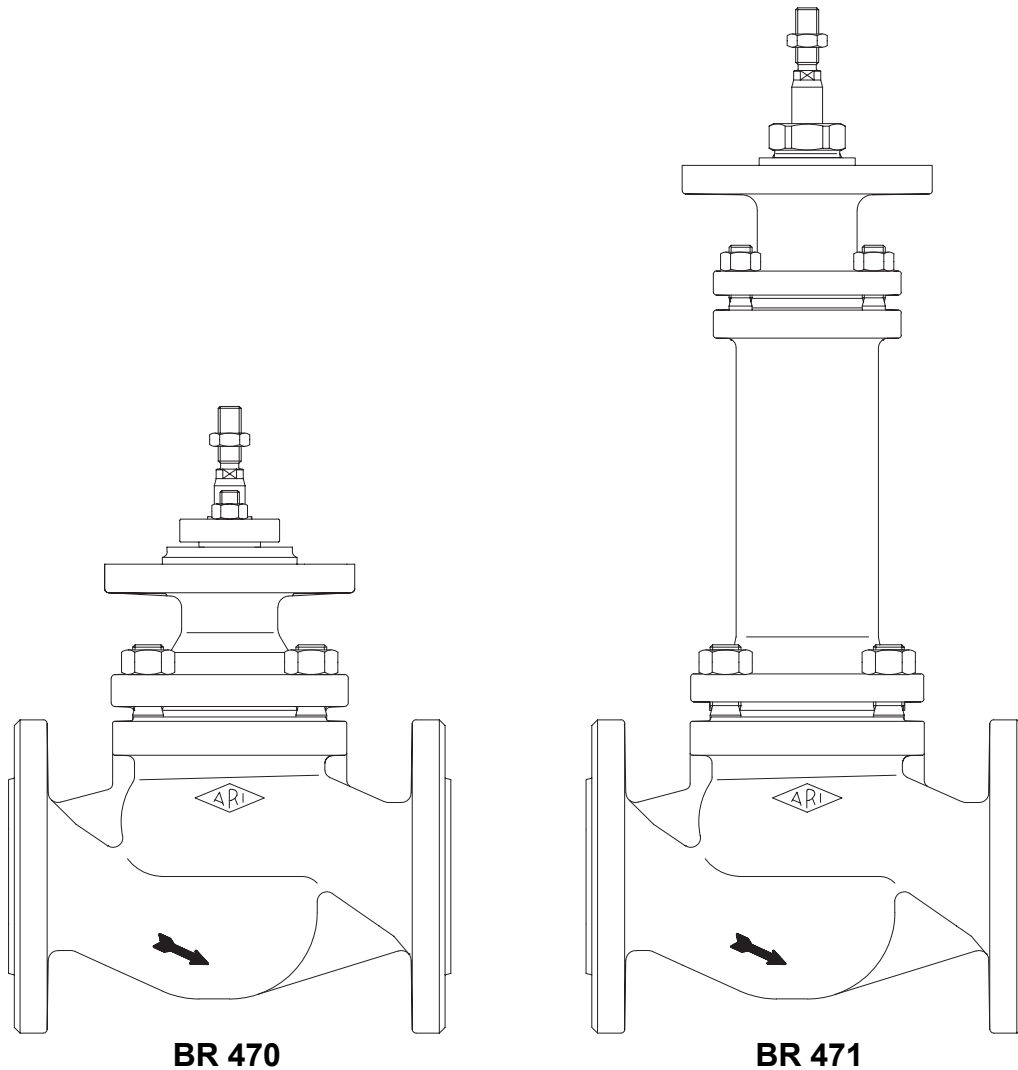


Driftsinstruktion

Tvåvägs-reglerventiler - STEVI® 470 / 471



Innehållsförteckning

1.0 Allmänt om driftsinstruktionen	2	7.0 Skötsel och underhåll	8
2.0 Varningssymboler	2	7.1 Demontering/montering av spindeltätningar.....	8
2.1 Symbolernas betydelse	2	7.1.1 Utförande med manschettätningar	8
2.2 Säkerhetsrelevanta begrepp	2	7.1.2 Utförande med packboxtätning	9
3.0 Förvaring och transport	2	7.1.3 Utförande med tätningståg	10
4.0 Beskrivning	3	7.2 Utbyte av av inre garnityr	12
4.1 Användningsområde	3	7.2.1 Byte av kägla och spindel	12
4.2 Arbetsweise	3	7.2.2 Tätningbyte vid tryckavlastad kägla	12
4.3 Illustrationer.....	4	7.2.3 Byte av säte	13
4.3.1 Utförande med kägla	5	7.3 Åtdragningsmoment	13
4.4 Tekniska data	5	7.3.1 Åtdragningsmoment för 6-kantmuttrar	13
4.5 Märkning	5	7.3.2 Åtdragningsmoment för sätesringar	13
5.0 Montering	6	8.0 Driftstörningar - orsaker och åtgärder	13
5.1 Allmänna monteringsanvisningar	6	9.0 Felsökningsschema	14
5.2 Monteringsanvisningar för inbyggnadsplatsen.....	7	10.0 Demontera armaturen resp. överdelen	15
5.3 Montering och demontering av manöverdon.....	7	11.0 Garanti / garantiåtaganden	15
6.0 Idrifttagande	8	12.0 Försäkran om överensstämmelse /	16
		Tillverkardeklaration	16

1.0 Allmänt om driftsinstruktionen

Denna driftsinstruktion innehåller anvisningar för säker montering och skötsel av armaturerna. Vid problem som inte kan lösas med ledning av denna driftsinstruktion skall leverantören eller tillverkaren konsulteras.

Denna driftsinstruktion gäller bindande för transport, lagring, montering, idrifttagning, drift, skötsel och reparationer.

- Hantering och alla andra arbeten skall utföras av sakkunnig personal resp. alla åtgärder skall utföras under uppsikt och granskas.

Användaren ansvarar för att definiera ansvarsområden, kompetensområden och övervakning av personalen.

- Vid urdrifttagning, tillsyn resp. reparationer skall dessutom regionala säkerhetskrav konsulteras och följas.

Tillverkaren förbehåller sig rätten till tekniska ändringar och förbättringar vid varje valfri tidpunkt.

Denna driftsinstruktion motsvarar kraven i EU-direktiven.

2.0 Varningssymboler

2.1 Symbolernas betydelse



Allmän fara.


2.2 Säkerhetsrelevanta begrepp

I denna drifts- och monteringsinstruktion framhålls faror, risker och säkerhetsrelevant information genom särskilt tydliga markeringar.

Anmärkningar som är markerade med ovanstående symbol och texten "**OBSERVERA !**" anvisar nödvändiga förhållningssätt för att undvika risken för svåra personskador eller livsfara för operatören eller tredje man resp. skador på anläggningen eller miljöskador. Dessa anvisningar skall noggrant följas resp. deras efterlevnad kontrolleras.

De andra transport-, monterings-, manövrerings- och underhållsanvisningarna samt tekniska data (i bruksanvisningarna, produktokumentationerna och på armaturerna) måste naturligtvis också beaktas; endast på så sätt undviks störningar som kan leda till person- eller materialskador.

3.0 Förvaring och transport

	<p>OBSERVERA !</p> <ul style="list-style-type: none">- Skydda utrustningen mot yttre våld (t.ex. stötar, slag, vibrationer osv.- Armaturopbyggnader såsom ställdon, handrattar, kåpor får inte utsättas för icke avsedda yttre belastningar genom att användas som klättringshjälp, fästpunkter för lyftdon osv.- Använd endast lämpliga transport- och lyftredskap. <p>Viktuppgifter framgår av katalogbladen.</p>
---	--

- Omgivningstemperatur -20°C till +65°C.

- Lackeringen utgörs av en grundfärg med uppgift att skydda mot korrosion under transport och lagring. Se till att färgen inte skadas!

4.0 Beskrivning

4.1 Användningsområde

Armaturerna används för att "reglera flytande, gasformiga och ångformiga medier inom processindustrin".



OBSERVERA !

- Användningsområden, användningsgränser och -möjligheter framgår av katalogbladet.
- Vissa medier förutsätter eller utesluter speciella material.
- Armaturerna är dimensionerade och utförda för normala driftsförhållanden. Om dessa villkor överskrids, t.ex. genom användning vid aggressiva eller slitande medier, måste den för utrustningen ansvarige ange dessa högre krav vid beställningen.
- ARI-armaturer av grått gjutjärn får inte användas i anläggningar enligt TRD 110 (bestämmelser för armaturhus).

Uppgifterna överensstämmer med kraven i direktivet 97/23/EG för tryckbärande anordningar.

Den för anläggningens projektering ansvarige måste se till att kraven uppfylls.

I den mån armaturen är försedda med särskilda markeringar skall dessa beaktas.

Materialen för standardutföranden framgår av resp. katalogblad.

Vid eventuella frågor skall leverantören eller tillverkaren kontaktas.

4.2 Arbetsweise

ARI-reglerventiler är speciellt avsedda för pneumatiska eller elektriska manöverdon.

Reglerkäglor finns i **fyra** olika utföranden:

- parabolisk kägla (standardutförande)
- hålkägla
- v-port-kegla
- tryckavlastningskegla

Vid reglerventiler strömmar mediet principiellt mot stängningsriktningen.

Vid reglerventiler med parabolisk kägla eller v-port-kegla strömmar mediet mot stängningsriktningen. Vid hålkäglor strömmar gas och ånga mot stängningsriktningen och vätskor i stängningsriktningen.

Om en reglerventil med hålkägla används och mediet flödar i stängningsriktningen, måste man räkna med att en större drivkraft behövs för pneumatiska manöverdon. Den större drivkraften krävs för att förhindra svängningar omkring stängläget.

Om drivkraften inte räcker till kan tryckavlastade käglor användas.

4.3 Illustrationer

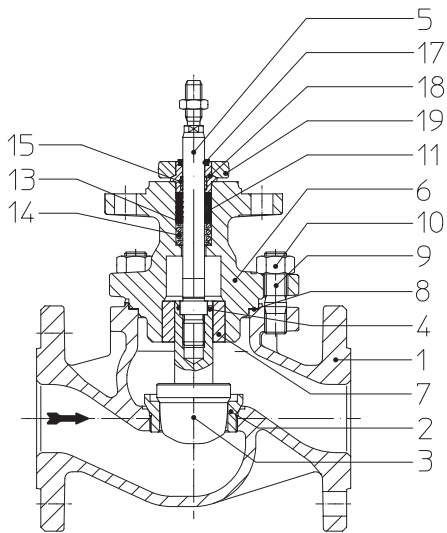


Fig. 1: BR 470 DN15-150

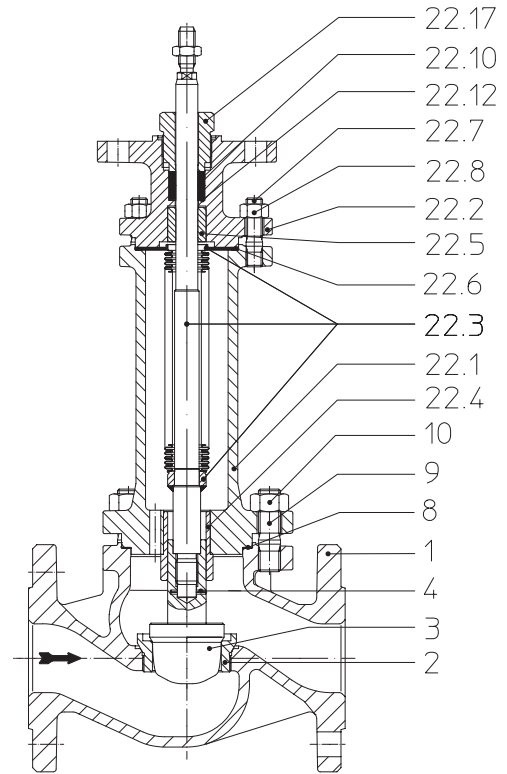


Fig. 2: BR 471 DN15-150

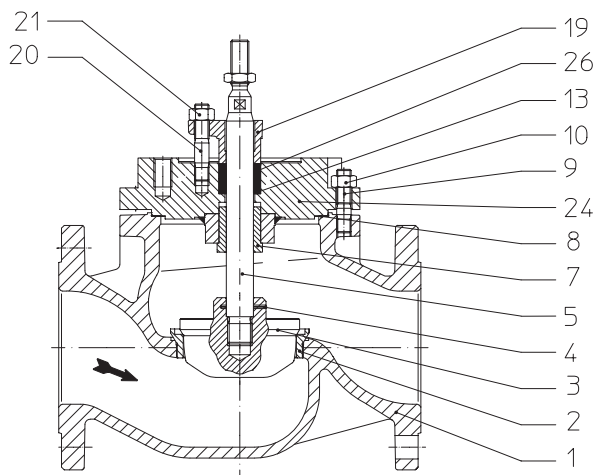


Fig. 3: BR 470 DN125v-150v

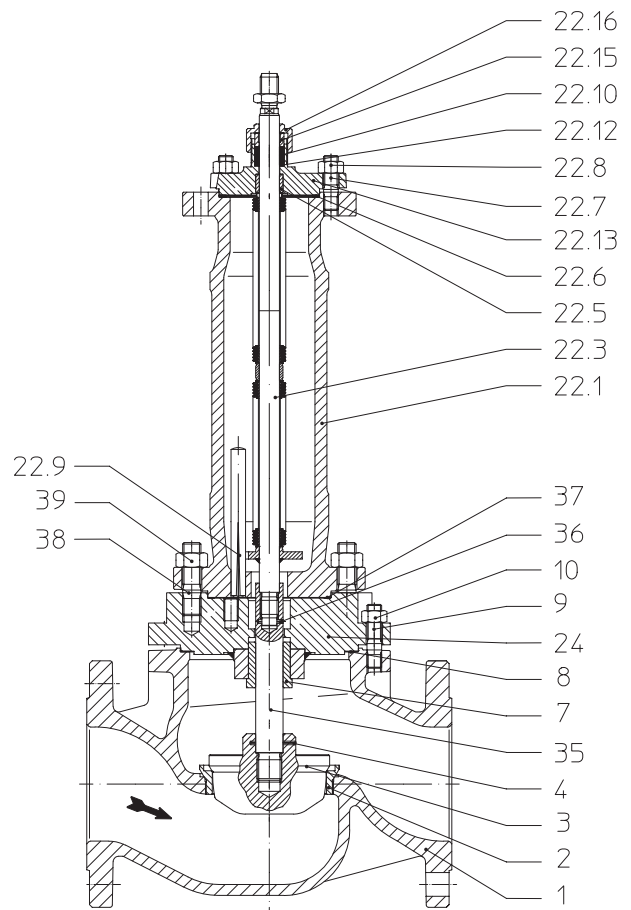


Fig. 4: BR 471 DN125v-150v

4.3.1 Utförande med kägla

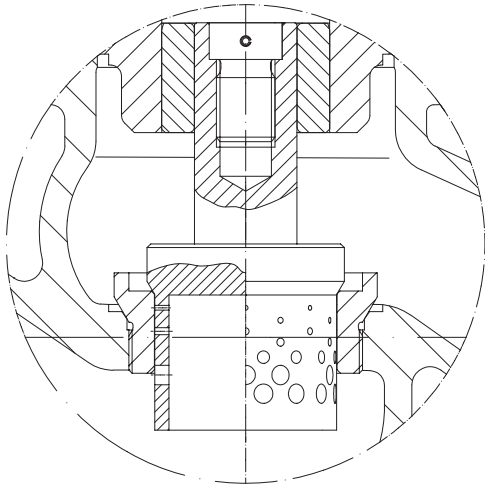


Fig. 5: Utförande med hålkägla

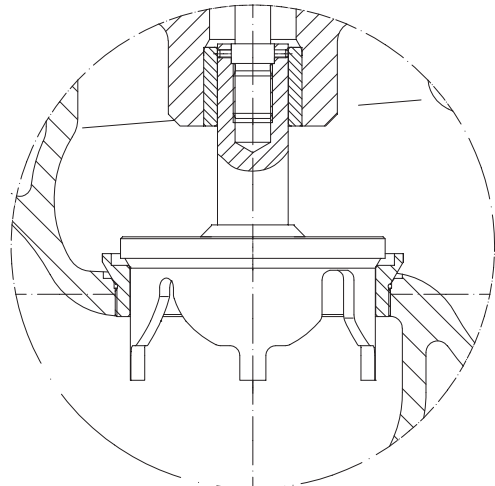


Fig. 6: Utförande med V-port-kägla

(Tryckavlastningskägla see Fig. 17)

4.4 Tekniska data

som t.ex.

- Huvuddimensioner,
- tryck-temperatursamband, etc. framgår av katalogbladet.

4.5 Märkning

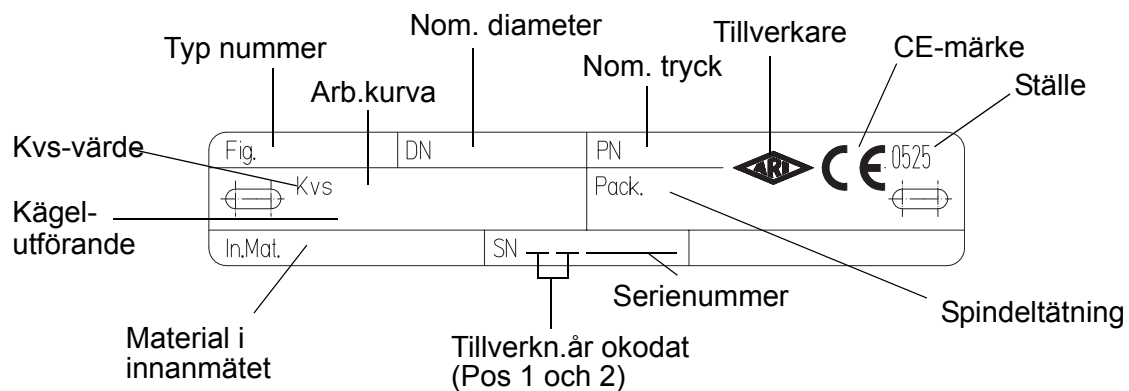


Fig. 7

Tillverkarens adress: Se punkt 11.0 Garanti / garantiåtagande

Enligt direktivet om tryckbärande anordningar, diagram 6, bilaga II, får armaturer utan säkerhetsfunktion CE-märkas först från DN32.

5.0 Montering

5.1 Allmänna monteringsanvisningar

Beakta, förutom allmängiltiga monteringsriktlinjer, följande punkter:



OBSERVERA !

- Tag bort eventuella flänskydd.
- Såväl armaturer som rörledningar måste invändigt vara fullständigt fria från föroreningar och främmande partiklar.
- Monteringsläget skall överensstämma med flödesriktningen, se märkningen på resp. armatur.
- Ångledningar skall dimensioneras så att vattensamlingar undviks.
- Rörledningar skall dras på sådant sätt att armaturerna inte kan utsättas för skadliga skjut-, böj- och vridpåkänningar.
- Vid byggnadsarbeten skall armaturerna skyddas mot nedsmutsning.
- Anslutningsflänsarna måste överensstämma.
- Armaturpåbyggnader såsom drivningar, handrattar, kåpor får inte utsättas för icke avsedda yttre belastningar genom att användas som klättringshjälp, fästpunkter för lyftdon osv.
- Använd endast lämpliga transport- och lyftredskap.
Viktuppgifter framgår av katalogbladen.
- Spindelgänga och spindelskaft måste hållas fria från färg.
- Packningar mellan flänsar skall centreras.
- Före armaturen måste en smutsavskiljare / ett filter anordnas.

Ansvar för placering och inbyggnad av produkterna ligger hos projekterare / byggföretag resp. användaren.

5.2 Monteringsanvisningar för inbyggnadsplatsen

Monteringsplatsen ska vara lättillgänglig och det måste finnas tillräckligt mycket plats för underhållsarbeten och demontering av manöverdonen. Före och efter reglerventilen bör manuella avstängningsventiler monteras så att anläggningen inte behöver tömmas vid underhållsarbeten och reparationer på reglerventilen. Reglerventilen bör monteras lodrätt med manöverdonet uppåt. Sned eller vågrätt montering utan stöd är endast tillåtet om manöverdonen har låg egenvikt.

Manöverdonet måste alltid monteras så att de två distansspelarna resp. bygelarmarna ligger över varandra:

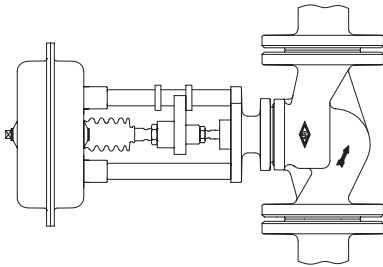


Fig. 8: Rörledning lodrätt

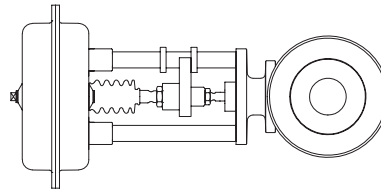


Fig. 9: Rörledning vågrätt

Tillåten vikt för manöverdon, vågrätt montering, utan stöd; för resp. ventilspindel:

- 20 kg för DN 15 - 32
- 25 kg för DN 40 - 65
- 35 kg för DN 80-100
- 40 kg för DN125-150
- 55 kg för DN125v-150v

Rörledningarna ska isoleras så att manöverdonen skyddas mot hög värme. Se till att lämna fritt utrymme för underhåll av spindelätningarna.

För att reglerventilen ska fungera felfritt bör det finnas raksträcka minst 2 x DN före ventilen och minst 6 x DN efter ventilen.

5.3 Montering och demontering av manöverdon

I normalfall levereras reglerventilen komplett med monterat manöverdon.

Det är inte tillåtet att montera eller demontera manöverdon till befintliga armaturer som redan tagits i drift och står under arbetstryck resp. temperaturpåverkan. Vid ombyggnad eller underhåll ska manöverdonet monteras enligt bruksanvisningen till manöverdonen. Kägla får inte vridas med tryck mot sätet.



OBSERVERA !

Vid bälghäventiler måste man se till att spindelens nyckel inte vrids vid monteringen resp. demonteringen av manöverdonet, bälgen kan skadas. (Säkras på spindelns nyckel!))

Beakta maximalt tillåtna ställkraft vid montering av manöverdon i efterhand.

Maximalt tillåten ställkraft:

BR 470

- 12 kN för DN 15- 32
- 18 kN för DN 40-65
- 40 kN för DN 80-150
- 59 kN för DN 125v-150v

BR 471

- 18 kN för DN 15-65
- 29 kN för DN 80-100
- 37 kN för DN 125-150/125v-150v

6.0 Idrifttagande



OBSERVERA !

- Före idrifttagningen skall uppgifterna beträffande material, tryck, temperatur och flödesriktning kontrolleras.
- Nationella, regionala och lokala säkerhetsföreskrifter skall principiellt följas.
- Rester och avlagringar i rörledning och armaturer (t.ex. föroreningar, svetsloppor osv.) leder till läckage och skador.
- Vid höga (> 50 °C) resp. låga (< 0 °C) medietemperaturer finns risk för personskador vid kontakt med armaturen.
I förekommande fall måste varningsmärkning eller isolering finnas!

Före varje idrifttagning av en ny anläggning resp. vid förnyad idrifttagning av en anläggning efter reparation eller ombyggnad skall följande vara säkerställt:

- alla arbeten skall vara helt avslutade!
- armaturen skall ha korrekt funktionsläge.
- alla skyddsanordningar skall vara i funktion.

7.0 Skötsel och underhåll

Underhållsintervallerna ska fastläggas i enlighet med förutsättningarna på plats.

7.1 Demontering/montering av spindeltätningar

7.1.1 Utförande med manschettätningar

PTFE-manschettätningar (pos 11) bestående av:

- 1 basring
- 4 tätningsringar
- 1 täckring

Genom den inbyggda tryckfjädern (pos 14) är denna spindeltätning självjusterande. Vid läckage vid spindeln är tätningssatsen sliten och skall bytas.

Demontering/montering av PTFE-manschettätningar:



OBSERVERA !

Före demontering av armaturen skall punkt 10.0 och 11.0 beaktas!

- Demontera ställdonet (se ställdonets driftsinstruktion!)
- Vid demontering/montering av manschettätningen (pos 11) skall delarnas ordningsföljd och inbyggnadsposition beaktas (se Fig. 10).

Även skadade spindlar måste bytas ut (beskrivning se punkt 7.2), eftersom en ny tätningssats vid skadad spindel inom kort på nytt kommer att läcka.

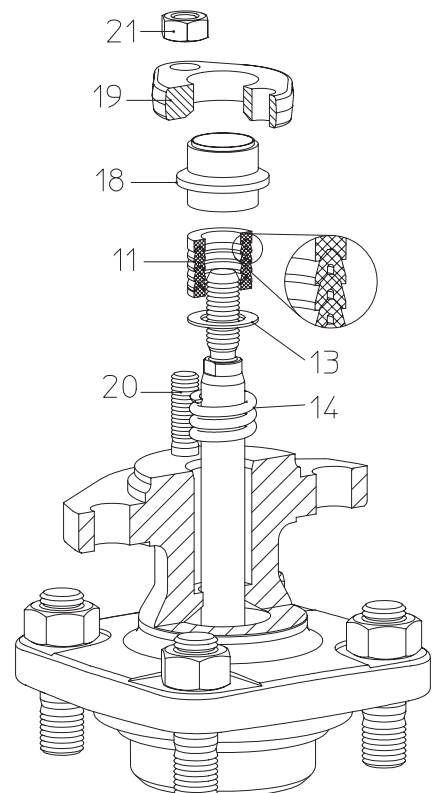


Fig. 10: Manschettätningar
DN15-150

7.1.2 Utförande med packboxtätning

Packboxtätningen (pos 26) är inte underhållsfri.

Dra vid uppkommande läckage genast åt förskruvningen (pos 21) stegvis tills packningen (pos 26) blir tät.

Genom regelbunden täthetskontroll ökas livslängden hos packboxtätningen (pos 26).

När åtdragning inte längre räcker för att avhjälpa läckaget måste en ny packningsring (pos 26) monteras.

Efterpackning av packboxtätningen:



OBSERVERA !

Före demontering av armaturen skall punkt 10.0 och 11.0 beaktas!

- Demontera ställdonet. (Se ställdonets driftsinstruktion!)
- Montera den nya packningsringen (Pos 26), enl. Fig. 11 resp. Fig. 12.

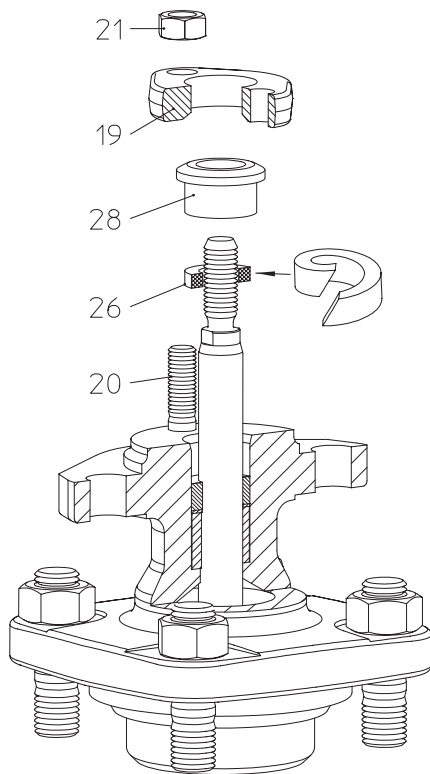


Fig. 11: Packboxtätning DN15-150

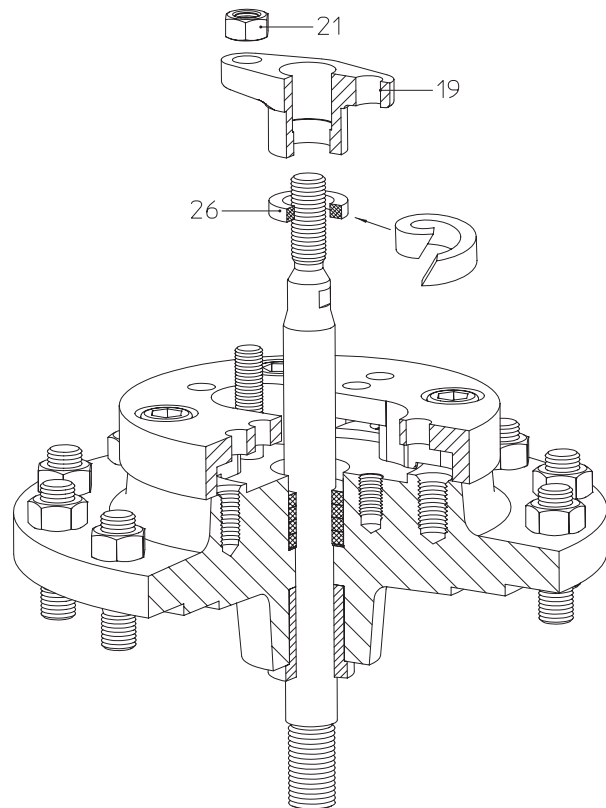


Fig. 12: Packboxtätning DN125v-150v

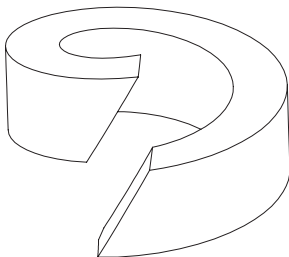


Fig. 13: Delad packningsring

Om en delad packningsring används måste den skäras snett (se Fig. 13).


Även skadade spindlar måste bytas ut (beskrivning se punkt 7.2), eftersom en ny tätningssats vid skadad spindel inom kort på nytt kommer att läcka.

7.1.3 Utförande med tätningsbälg

Om det förekommer läckage vid spindeln är den inbyggda bälgan skadad (pos 22.3). Till att börja med kan spindeln tätas genom att packboxmuttern (pos 22.17) resp. överfallsmuttern (pos 22.16) dras åt lätt.

Vid ett byte kan spindel och tätningsbälg (pos 22.3) endast bytas ut gemensamt.

Demontering/montering av tätningsbälg:



OBSERVERA !
Före demontering av armaturen skall punkt 10.0 och 11.0 beaktas!

- Demontera ställdonet. (Se ställdonets driftsinstruktion!)

DN15-150

- Lossa muttern (pos 10).
- Demontera tätningsbälgens hållare (pos 22).
- Skruva loss packboxmuttern (pos 22.17) ca ett varv.
- Håll spindel-/tätningsbälgenheten (pos 22.3) intryckt i undre läget.
- Driv ut spännhylsan (pos 4) med en dorn.
- Skruva av käglan (pos 3).
- Lossa muttern (pos 22.8).
- Ta bort traverslocket (pos 22.2).
- Ta ut spindel-/tätningsbälgenheten (pos 22.3) ur tätningsbälghuset (pos 22.1).
- Skruva fast och borra nya delar.
- Byt ut 2 tätningar (pos 22.6) och 1 tätning (pos 8).
- Montering sker i omvänd ordningsföljd.

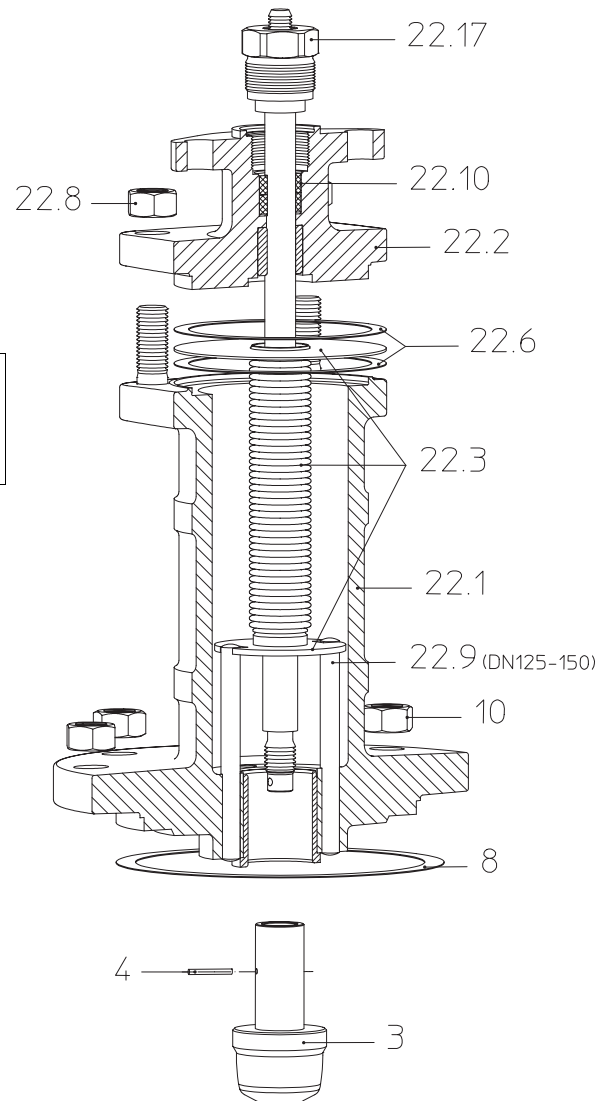



Fig. 14: BR 471 DN 15-150



OBSERVERA !
- Tillse vid insättning av den nya spindel-/tätningsbälgenheten att vridsäkringen kommer i rätt läge. För in passräffelpinnen (pos 22.9) i spåret i vridsäkringen. Se till att den inte kärvar!

- Montera muttrarna (pos 10 och 22.8) och dra åt dem korsvis. (Åtdragningsmoment se punkt 7.3.1)
- Dra åt förskruvningen (pos 22.17) resp. överfallsmuttern (pos 22.16) så att packboxtätningen (pos 22.10).

DN125v-150v

- Lossa muttern (pos 10).
- Ta av tätningstågshållaren (pos 22) inkl. packboxhuset (pos 24).
- Lossa överfallsmuttern (pos 22.16) ca ett varv.
- Lossa muttern (pos 39).
- Lyft upp tätningstågshuset (pos 22.1).
- Driv ut spännhylsan (pos 36) med en dorn.
- Skruva av adapterspindelns (pos 35) med kägla.
- Lossa muttern (pos 22.8).
- Ta av packboxhuset (pos 22.13).
- Ta ut spindel-/tätningstågenheten (pos 22.3) ur tätningstågshuset (pos 22.1).
- Skruva fast och borra nya delar.
- Byt ut 2 tätningar (pos 22.6), 1 tätning (pos 37) och 1 tätning (pos 8).
- Montering sker i omvänd ordningsföljd.



OBSERVERA !

- Tillse vid insättning av den nya spindel-/tätningstågenheten att vridsäkringen kommer i rätt läge. För in passräffelpinnen (pos 22.9) i spåret i vridsäkringen. Se till att den inte kärvar!

- Montera muttrarna (pos 10, 39 och 22.8) och dra åt dem korsvis.
(Åtdragningsmoment se punkt 7.3.1)
- Dra åt överfallsmuttern (pos 22.16) så att packboxtätningen (pos 22.10).

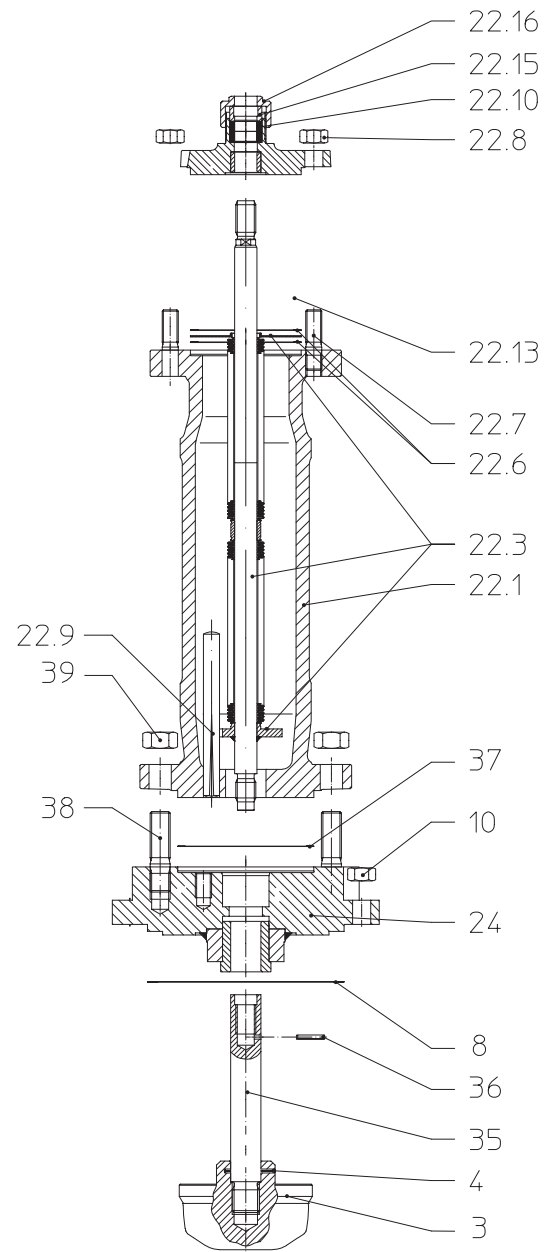


Fig. 15: BR 471 DN125v-150v

7.2 Utbyte av av inre garnityr

7.2.1 Byte av kägla och spindel



OBSERVERA !

Före demontering av armaturen skall punkt 10.0 och 11.0 beaktas!

- Demontera ställdonet. (Se ställdonets driftsinstruktion!)

BR 470

- Lossa muttern (pos 10).
- Ta bort traverslocket (pos 6) resp. packboxshuset (pos 24).
- Lossa muttern (pos 21) cirka 2-3 varv.
- Dra ut käglan (pos 3) med spindel (pos 5).
- Driv ut stiftet (pos 4) med en dorn.
- Skruva av käglan (pos 3).
- Skruva fast nya delar, borra och stifta.
- Byt ut packningar (pos 8).
- Montering sker i omvänd ordningsföljd
- Montera muttrarna (pos 10) och dra åt dem korsvis. (Åtdragningsmoment se punkt 7.3.1)

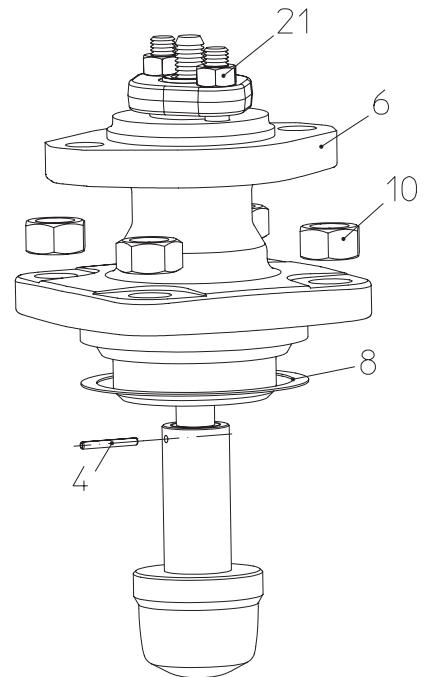


Fig. 16: BR 470

BR 471

Byte av kägla och spindel vid armaturer med tätningsbälg (BR471) är beskrivet under punkt 7.1.3.

7.2.2 Tätningsbyte vid tryckavlastad kägla



OBSERVERA !

Före demontering av armaturen skall punkt 10.0 och 11.0 beaktas!

- Demontera ställdonet. (Se ställdonets driftsinstruktion!)
- Ta ut käglan som beskrivs under punkt 7.2.1.
- Tag ut den slitna kolvtätningen (pos 34) ur spåret i käglan med hjälp av ett lämpligt verktyg (t.ex. en skruvmejsel).
- Sätt in en ny kolvtätning (pos 34) se till att den sitter rätt, se illustrationen (se Fig. 17).
- Byt ut lagerbandet (pos 33).
- Rengör styrhylsans lageryta (pos 32); slipa vid behov med fint slipmedel.
- Byt ut 2 tätningar (pos 8).
- Montering sker i omvänd ordningsföljd.
- Montera muttrarna (pos 10) och dra åt dem korsvis. (Åtdragningsmoment se punkt 7.3.1)

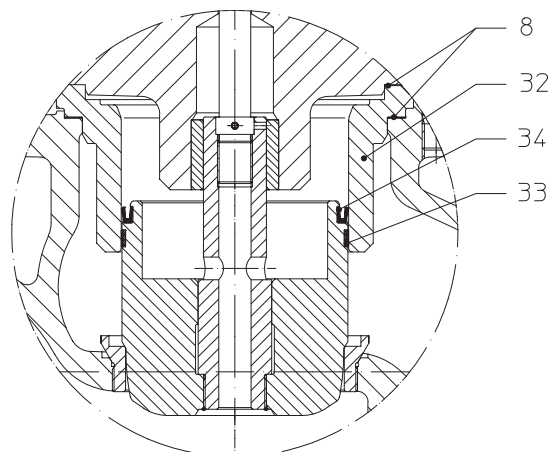


Fig. 17: Tryckavlastningskägla

7.2.3 Byte av säte

**OBSERVERA !**

Före demontering av armaturen skall punkt 10.0 och 11.0 beaktas!

- Demontera ställdonet. (Se ställdonets driftsinstruktion!)
- Lossa muttern (pos 10).
- Ta av ventilens överdel.
- Skruva ur sätesringen (pos 2) med en specialnyckel (kan erhållas från tillverkaren).
- Rengör gänga och tätningskona i huset (pos 1) och bestryk dem med lämpligt smörjmedel.
- Byte resp. renovera sätesringen (pos 2).
- Skruva in sätesringen (pos 2). (Åtdragningsmoment se punkt 7.3.2.)
- Byt ut packningar (pos 8).
- Sätt på ventilens överdel.
- Montera muttrarna (pos 11) och dra åt dem korsvis. (Åtdragningsmoment se punkt 7.3.1.)

7.3 Åtdragningsmoment

7.3.1 Åtdragningsmoment för 6-kantmuttrar

M 10	=	15 - 30 Nm
M 12	=	35 - 50 Nm
M 16	=	75 - 100 Nm
M 20	=	80 - 120 Nm

7.3.2 Åtdragningsmoment för sätesringar

DN 15/ 20	=	100 Nm
DN 25/ 32	=	150 Nm
DN 40/ 50	=	350 Nm
DN 65	=	480 Nm
DN 80	=	660 Nm
DN100	=	980 Nm
DN125 / 125v	=	1450 Nm
DN150 / 150v	=	2000 Nm
DN200	=	4200 Nm

! Manöverdonets uppbyggnad, se bruksanvisningen till resp. manöverdon !

8.0 Driftstörningar - orsaker och åtgärder


Vid funktionsstörningar resp. driftstörningar: kontrollera först att montering och inställning har gjorts enligt driftsinstruktionen.

**OBSERVERA !**

Vid felsökningen skall säkerhetsföreskrifterna följas.

Ta kontakt med leverantören eller tillverkaren vid störningar som inte kan åtgärdas med hjälp av följande tabell, se punkt „9.0 Felsökningsschema“.

9.0 Felsökningsschema

 **OBSERVERA !**
- beakta punkt 10.0 och 11.0 före montage- och reparationsarbeten !
- beakta punkt 6.0 före förnyad idrifttagning !

Störning	Möjliga orsaker	Åtgärd
Inget flöde	Armaturen stängd	Öppna armaturen
	Flänsskydden har inte tagits bort	Tag bort flänsskydden
Litet flöde	Armaturen inte tillräckligt öppen	Öppna armaturen
	Smutsigt smutsfilter	Rengör filtret / byt ut det
	Rörledning tilltäppt	Kontrollera rörledningssystemet
	Fel val av armatur resp Kvs-värde	Välj en armatur med högre Kvs-värde
Spindeln rör sig endast ryckigt	För hårt åtdragen packboxtätning (vid armatur med grafitpackning)	Lossa förskruvningen (pos 25 / 20.17), dock utan att äventyra tätheten.
	Kägla har fastnat lätt p.g.a. smuts eller andra partiklar	Rengör inre delarna, hena skadade ställen
Spindeln resp kägla har fastnat	Säte och kägla starkt klibbiga p.g.a. smuts (gäller särskilt vid slits- och hålkäglor)	Rengör säte och kägla med lämpligt lösningsmedel.
	Kägla har skurit i sätet eller styrningen p.g.a. avlagringar eller partiklar i mediet	Byt ut säte och kägla; välj ev. komponenter av andra material.
Läckage vid spindeln	Manschett-tätningssatsen skadad eller sliten	Byt ut tätningssatsen (pos 12); se punkt 7.1.1
	Vid utförande med packboxtätning är förskruvningen inte tillräckligt åtdragna	Efterdra förskruvningen (pos 25), packa eventuellt efter; se punkt 7.1.2
	Skadad tätningsbälg vid armatur med tätningsbälg	Byt ut tätningsbälgenheten; se punkt 7.1.3
För hög läckrat vid stängd armatur	Tätningstytorna på kägla eroderade eller slitna	Byt ut kägla; se punkt 7.2
	Tätningsskanten på sätet skadad eller sliten	Byt ut sätet; se punkt 7.2, montera ev. ett smutsfilter
	Tryckavlastad kägla: kolvtätningssringen sliten	Byt ut tätningssringen; se punkt 7.2.2
	Säte eller kägla förorenade	Rengör invändiga komponenter; montera ev. ett smutsfilter.
	Pneum. ställdon otillräckligt luftad, fjäderkraften verkar ej fullt ut	Urlufta ställdonets luftkammare fullständigt.
	Ställdonskraften otillräcklig	Välj ett ställdon med större kraft.

10.0 Demontera armaturen resp. överdelen



OBSERVERA !

Beakta, förutom allmängiltiga monteringsriktlinjer och bestämmelserna om tryckbärande anordningar, följande punkter:

- Trycklöst rörledningssystem.
- Nedkylt medium.
- Tömd anläggning.
- Lufta rörledningssystemet om frätande, aggressiva eller giftiga medier används.

11.0 Garanti / garantiåtaganden

Omfattningen och längden på garantin finns angiven i den vid tidpunkten för leveransen gällande utgåvan av "Allmänna försäljningsvillkor hos Albert Richter GmbH&Co.KG" eller vid avvikelser från dessa i själva köpeavtalet.

Vi garanterar en mot teknikens nuvarande nivå och det bekräftade användningsändamålet svarande felfrihet.

För skador som uppkommer genom osakkunnig behandling eller ignorering av drift- och montageanvisningar, katalogbladet eller tillämpliga regler, kan inga garantianspråk ställas.

Skador som uppstår under drift, genom av från katalogbladet eller andra överenskommelser avvikande användningsförhållanden, omfattas inte heller av garantin.

Berättigade reklamationer åtgärdas genom justeringsarbeten av oss eller genom av oss anlitat specialistföretag.

Utöver garantin gående anspråk är uteslutna. Anspråk på ersättningsleverans accepteras inte.

Underhållsarbeten, montage av främmande delar, ändring av konstruktionen liksom naturligt slitage är uteslutet från garantiåtagandet.

Eventuella transportskadorna skall inte anmälas till oss, utan ofördröjligen meddelas er ansvariga godsexpedition, järnvägen eller speditören, eftersom annars ersättningsanspråk på dessa företag går förlorade.



Framtidens teknik.

DEUTSCHE QUALITÄTSARMATUREN

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33756 Schloß Holte-Stukenbrock

Telefon (+49 5207) 994-0 Telefax (+49 5207) 994-158 e. 159

Internet: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com

12.0 Försäkran om överensstämmelse / Tillverkardeklaration

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG,
Mergelheide 56-60, D-33756 Schloß Holte-Stukenbrock

EG försäkran om överensstämmelse enligt

EG-direktivet om tryckbärande anordningar 97/23/EG

Härmed förklarar vi,

att nedan angivna produkter är utförda enligt det ovan angivna direktivet om tryckförande anordningar och kontrollerade enligt diagram 6, bilaga II, modul H resp. modul H1 (med säkerhetsfunktion: extra EG-prototypkontroll enligt modul B+D) i direktivet om tryckförande anordning från LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE (BS-Nr. 0525), Mönckebergstr. 27, D-20095 Hamburg.

Modul H, certifikat nr: 50003/1

Avstängnings- och reglerventil i genomgångsform Typ 405, 460, 440, 441, 445, 446, 470, 471, 422, 462, 425, 426, 480

Tillämpade normer:

DIN EN 60534 Teil 1

VDI/VDE 3844 Blatt 1

DIN 3840

AD 2000 Märkblad A4

- Gjutjärn med sfärografit

- Stålgjutgods

- Smidesstål

Modul H1, certifikat nr: 50003/2

Reglerventil i genomgångsform med säkerhetsfunktion Typ 440, 441

Tillämpade normer:

DIN EN 60534 Teil 1

VDI/VDE 3844 Blatt 1

DIN 3840

AD 2000 Märkblad A4

- Gjutjärn med sfärografit

- Stålgjutgods

- Smidesstål

Tillverkardeklaration

i enlighet med

EG:s maskindirektiv 98/37/EG

Härmed försäkrar vi

att ovannämnda produkter i det levererade utförandet är avsedda att monteras i en maskin eller anläggning och att maskinen / anläggningen ej får tas i bruk förrän den befunnits vara och sålunda deklarerats i enlighet med direktiv 98/37/EG.

Schloß Holte-Stukenbrock, den 26.11.2002


(Brechmann, Geschäftsführer)