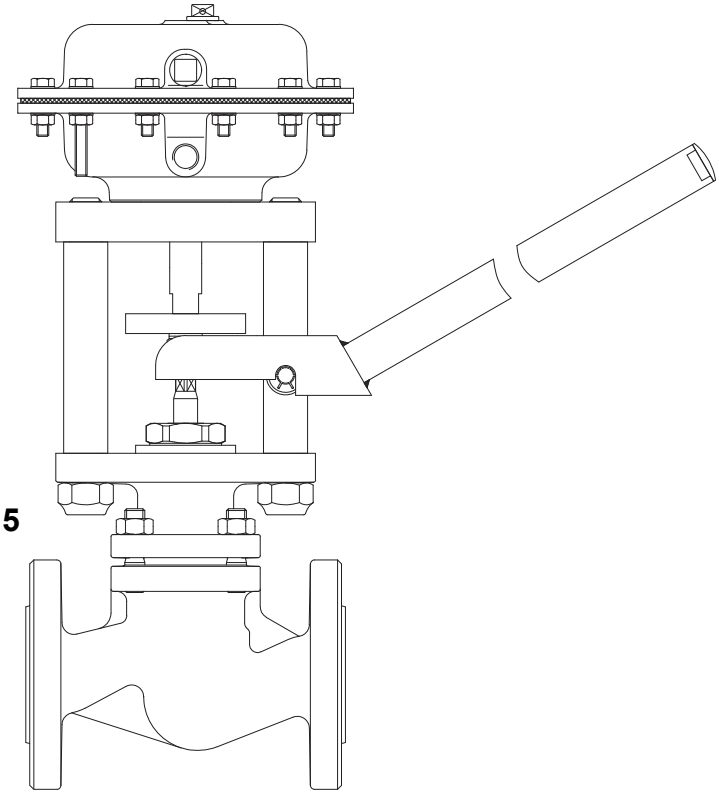
ARMATUREN

Инструкция по монтажу и эксплуатации

проходного шламового клапана

STEVI®BBD 415

DN 25 - 50



BR 415

Содержание

1.0 Общие положения к инструкции по эксплуатации 6-2

2.0 Предупреждения об опасности 6-2

2.1 Значение символов 6-2

2.2 Пояснения к указаниям техники безопасности 6-2

3.0 Хранение и транспортировка 6-3

4.0 Описание 6-3

4.1 Область применения 6-3

4.2 Принцип работы 6-4

4.3 Общий вид 6-4

4.4 Технические характеристики 6-6

4.4.1 Назначенный срок службы/ назначенный ресурс 6-6

4.5 Маркировка 6-7

5.0 Монтаж 6-8

5.1 Общие данные по монтажу 6-8

6.0 Ввод в эксплуатацию 6-9

7.0 Уход и техническое обслуживание 6-10

7.1 Замена уплотнений шпинделя клапана 6-10

7.1.1 Модель с сальниковыми кольцами 6-10

7.2 Замена внутренней гарнитуры 6-11

7.3 Замена роликовой мембраны и пружин 6-12

7.4 Замена уплотнения приводного шпинделя 6-14

7.5 Сборка клапана с приводом 6-14

7.6 Доустановка рычага ручного привода 6-15

7.7 Момент затяжки 6-15

7.7.1 Момент затяжки шестигранных гаек 6-15

7.7.2 Моменты затяжки гаек с буртиком 6-15

7.7.3 Моменты затяжки винтов с шестигранной головкой 6-15

8.0 Причины возникновения неисправностей и возможности их устранения 6-15

9.0 Схема поиска неисправностей 6-16

10.0 Демонтаж арматуры или верхней части арматуры 6-17

10.1 Демонтаж сервопривода с клапана 6-17

10.2 Демонтаж сервопривода 6-17

11.0 Вывод из эксплуатации 6-17

12.0 Утилизация 6-17

13.0 Гарантия / Поручительство 6-18

14.0 Декларация о соответствии 6-19

Rev. 0040321000 3918 русский (russisch)

- перевод оригинала -

1.0 Общие положения к инструкции по экслуатации

Настоящая инструкция является руководством для надежного монтажа арматуры и для ее технического обслуживания. При возникновении трудностей, неустраняемых при помощи данной инструкции, обращайтесь к поставщику или изготовителю.

Данная инструкция является предписывающей для транспортировки, хранения, монтажа, для ввода в эксплуатацию и эксплуатации, технического обслуживания и ремонта.

Следует принять во внимание и соблюдать указания и предостережения.

- Уход за арматурой и иные работы должны выполняться компетентным персоналом, проведение всех работ следует контролировать.

Сферы ответственности и компетентности определяет заказчик, он проводит также контроль за персоналом.

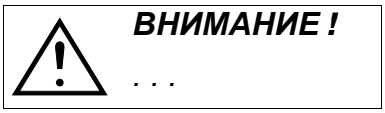
- При остановке, техническом обслуживании или ремонте следует дополнительно учитывать и соблюдать актуальные региональные требования техники безопасности.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и поправки в техническую характеристику.

Данная инструкция по эксплуатации отвечает требованиям ЕС и технических регламентов таможенного союза.

2.0 Предупреждения об опасности

2.1 Значение символов



Предупреждение об общей опасности.

2.2 Пояснения к указаниям техники безопасности

В настоящей инструкции по эксплуатации с помощью выделенного шрифта обращается особое внимание на возможное возникновение риска для жизни, на угрозу окружающей среде, а так же на информацию существенную для техники безопасности.

Указания, помеченные изображенным выше символом и словом ***ВНИМАНИЕ!***, описывают меры, невыполнение которых может привести к тяжелым травмам и опасности для жизни пользователя или третьих лиц, а так же к серьёзным повреждениям оборудования и нанесению ущерба окружающей среде. Соблюдение данных указаний и контроль их исполнения являются обязательным. Соблюдение невыделенных особым образом указаний к транспортировке, монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию, также является обязательным во избежание возникновения неполадок, которые в свою очередь могут прямо или косвенно привести к угрозе жизни физических лиц или материальному ущербу.

3.0 Хранение и транспортировка

Внимание !

- Предохраняйте арматуру от внешних силовых воздействий (толчков, ударов, вибрации и т.д.).

- Такие детали арматуры, как привод, маховики, колпаки нельзя использовать для восприятия внешних сил, например в качестве лестницы (не становитесь на них), в качестве точки опоры для подъемных устройств и т.п.

- Используйте только надлежащие / специальные подъемно-транспортные средства. Массы указаны в техническом паспорте.

- При -20°C до +65°C.
- Лаковое покрытие является грунтовым и служит для защиты от коррозии при транспортировке и складировании. Не повреждать лаковое покрытие.
- Для хранения на открытых площадках или при особо неблагоприятных условиях окружающей среды, которые способствуют коррозии или ускоряют её (морская вода, химические пары и проч.) рекомендуется применять специальные меры защиты и консервирования оборудования.
- В случае, когда предписанный максимальный срок хранения в 15 лет превышен, работоспособность и функциональная пригодность оборудования должны быть проверены перед вводом арматуры в эксплуатацию и при необходимости должно быть произведено техническое обслуживание или арматура должна быть заменена.

4.0 Описание

4.1 Область применения

Шламовые клапаны применяются для отвода шлама из парового котла.

Внимание !

- Области применения, границы *и возможности применения указаны в техническом паспорте.*

- Работа с определенными средами требует границы сециальные материалы *или исключае* применение несоответствующих.

- Арматура рассчитана на эксплуатацию в обычных условиях. Если условия эксплуатации отличаются от этих требований, например, при работе с агрессивными или абразивными средами, при заказе следует указать более высокие требования.

- Арматура из серого литейного чугуна не допускается к эксплуатации в установках, изготовленных согласно TRD 110 (Правила выполнения сосудов под давлением).

Данные соответствуют Директиве „Оборудование, работающее под давлением” 2014/68/EU и техническому регламенту таможенного союза ТР ТС 032/2013 „О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением“. Планировщик установки отвечает за соблюдение требований, предписаний и т. п. Следует учитывать особые обозначения на арматуре.

Материалы стандартного исполнения указаны в техническом паспорте.

Если у Вас есть вопросы, обратитесь к поставщику или изготовителю.

4.2 Принцип работы

Шламовые клапаны предусмотрены прежде всего для пневматически управляемого отведения шлама из парового котла. Посредством кратковременного открытия при помощи пневматического клапана или ручного привода (рукоятки) происходит всасывание воды которая выводит шлам со дна котла. Благодаря этому предотвращается усиленная коррозия. Направление среды для шламовых клапанов всегда только на затвор. Действие пружины привода усиливается потоком среды.

4.3 Общий вид

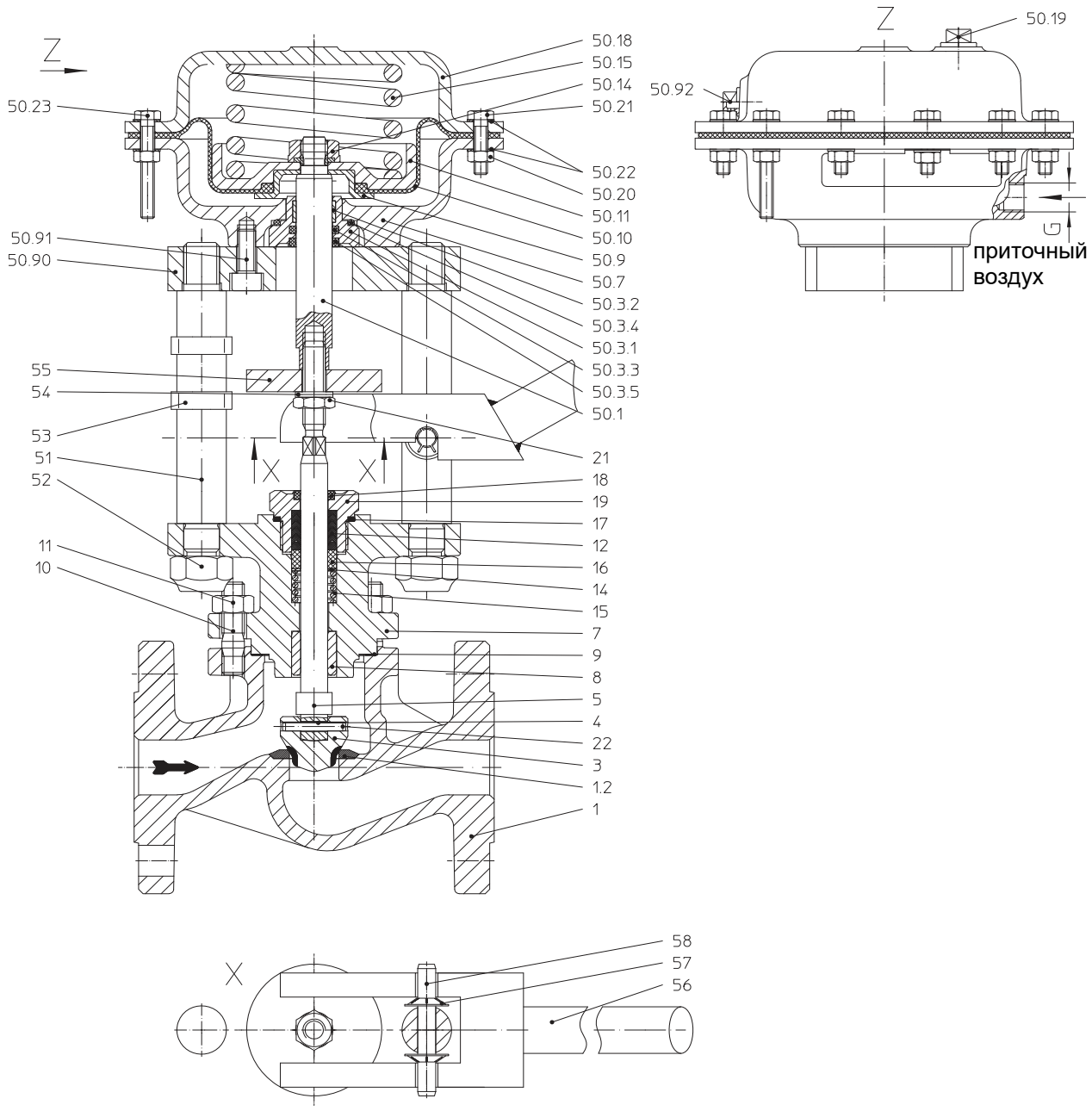


Рис. 1: BR 415 DN 25, 32

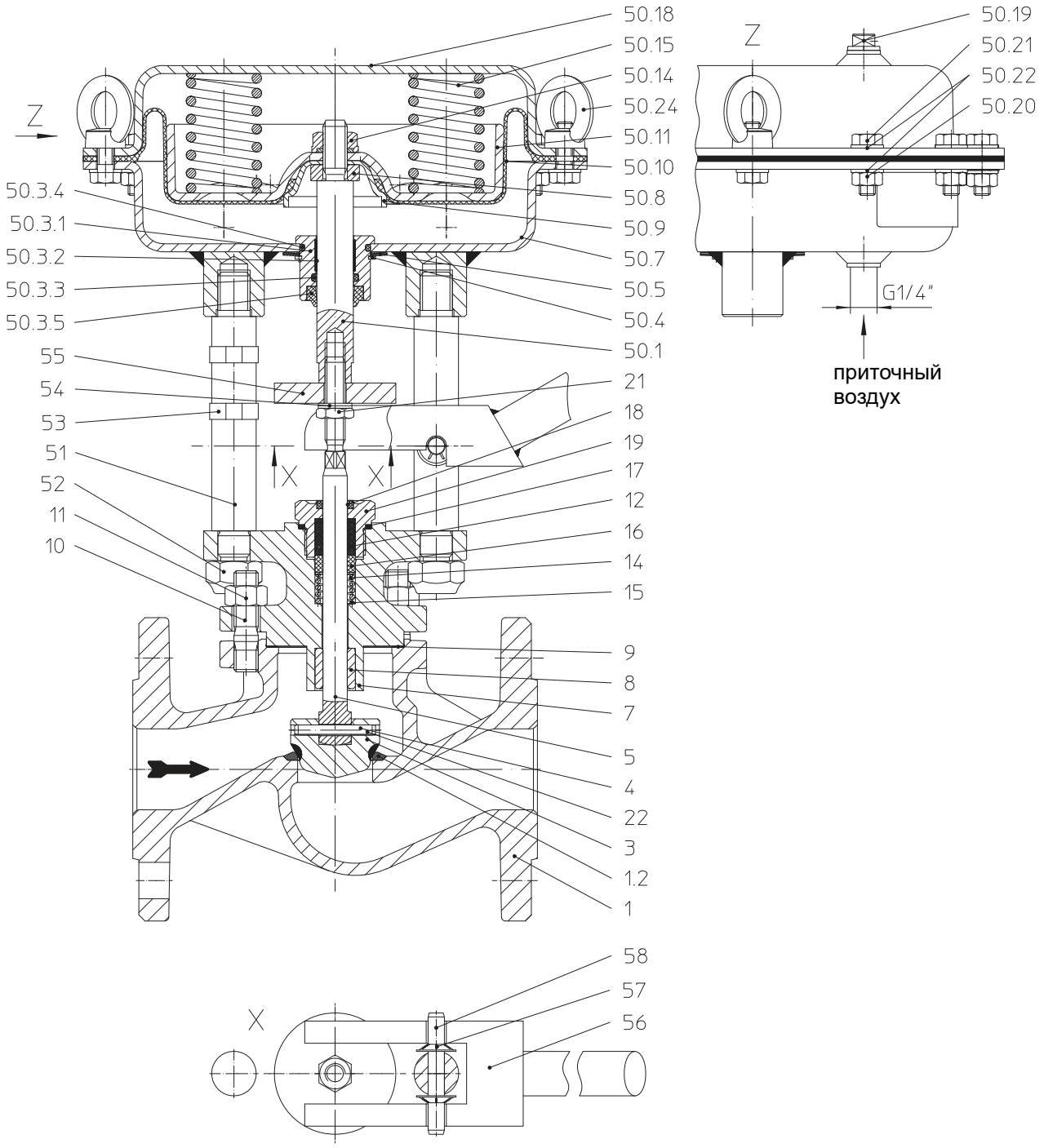


Рис. 2: BR 415 DN 40, 50

4.4 Технические характеристики

такие данные, как
- габаритные размеры,
- **з**ависимость давление-температура, и т. п. см. технический паспорт 415001.

4.4.1 Назначенный срок службы/ назначенный ресурс

Средний ресурс до капитального ремонта составляет 5.000 циклов (зависит от условий эксплуатации). Расчетный срок службы составляет не менее 5-ти лет при соответствующем техническом обслуживании и использовании арматуры по назначению. Возможность увеличения срока службы более 5-ти лет определяется по согласованию с производителем.

Данные показатели зависят от наличия и совокупности воздействия определенных факторов, таких как:

- воздействие атмосферы и окружающей среды
- используемые среды, их концентрации, типы и агрессивность. Рабочая среда, проходящая через клапан, должна соответствовать прилагаемой к ней нормативной документации
- температуры
- частота срабатывания или задействования арматуры
- ремонт и техническое обслуживание
- материалы используемых уплотнений.

Интервалы технического обслуживания и ремонта должны быть определены эксплуатирующей организацией в зависимости от параметров системы.
Также эксплуатирующая организация определяет, когда арматура должны быть заменена.

4.5 Маркировка

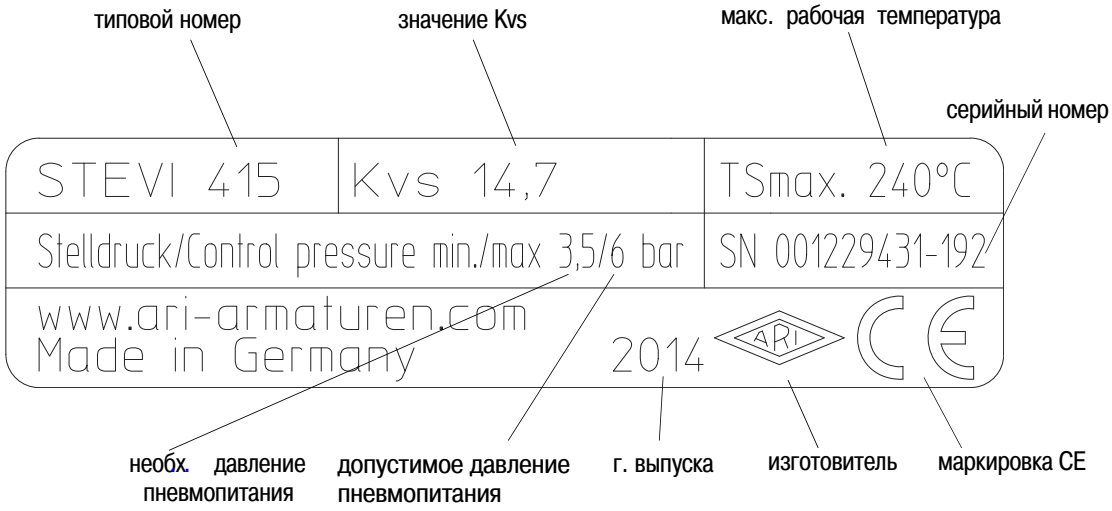




Рис. 3: CE/EAC

Адрес изготовителя: см. пункт 13.0 Гарантия/ Гарантийные обязательства

Согласно Директиве „Оборудование, работающее под давлением” группа рабочих сред 2, диаграмма 7, приложение I маркировка знаком CE допускается только для арматуры от PN40 i DN40.

5.0 Монтаж

5.1 Общие данные по монтажу

Помимо общих правил по монтажу следует принять во внимание следующее:

Внимание!

- *Отсутствие воды в трубопроводе при продувке.*
- *Удалите при наличии защитные крышки на фланцах.*
- *Внутри арматуры и в трубопроводе не должны находится никакие инородные тела.*
- *При установке учтите направление потока, см. маркировку на арматуре.*
- *Систему паропровода следует проложить так, чтобы в нем не накапливалась вода.*
- *Паропроводные системы должны быть рассчитаны так, чтобы в них не создавались скопления воды (или необходимо очищать трубопроводы перед продувочными (шламовыми) клапанами).*
- *Для этого необходимо трубопровод после шламового клапана проложить с небольшим уклоном, расширить (увеличить) диаметр после шламового клапана, обеспечить беспрепятственный слив потока (не устанавливать обратный клапан), колена трубопровода выполнить с бо?льшим угловым радиусом.*
- *Трубопроводы прокладывать таким образом, чтобы были минимизированы растягивающие, изгибающие и скручивающие усилия.*
- *Трубопровод между котлом и шламовым клапаном должен быть не длиннее двух метров.*
- *При выполнении работ защитить арматуру от загрязнения.*
- *Соединительные фланцы должны совпадать.*
- *Соединительные болты для фланцев трубопровода предпочтительно вводить со стороны обратных фланцев (шестигранные гайки со стороны арматуры).*
  При DN15-32: В случае соединений единиц арматуры между собой в виде верхних соединительных болтов для фланцев следует использовать резьбовые шпильки и затягивать их с обеих сторон шестигранными гайками.
- *Такие детали арматуры, как привод, маховички, колпаки нельзя использовать для восприятия внешних сил, например, в качестве лестницы (не становитесь на них), в качестве точки опоры для подъемных устройств и т. п.*
- *Используйте при монтажных работах только надлежащие /специальные подъемно-транспортные средства.*
  Массы указаны в техническом паспорте.
- *Резьба и вал шпинделя должны оставаться бесцветными.*
- *Отцентровать уплотнения между фланцами.*
- *При работе следовать указаниям инструкций по эксплуатации к принадлежностям (например, для магнитного клапана).*
- *Весь клапан считается с траверсой.*
- *Сечение трубопровода должно быть подобрано в соответствии с мощностью имеющегося привода и длиной трубопровода.*

- Технические характеристики сервопривода должны соответствовать условиям эксплуатации.

- Управляющее давление должно соответствовать данным на фирменной табличке сервопривода.

- Сжатый воздух согласно DIN IEC 60654-2.

- В воде не должно быть грязи и веществ, вызывающих коррозию, макс. температура +80°C.

- Сервопривод в комплекте с распорными стойками и соединительными деталями, предусмотренными для монтажа к соответствующему клапану.

- Персонал должен быть ознакомлен с правилами монтажа пневматических систем.

- Планировщик / строительное предприятие или заказчик являются ответственными за позиционирование и установку оборудования.
- Арматура предназначена для применения в системах, защищенных от неблагоприятных погодных условий.
- Для использования на открытых площадках или при особо неблагоприятных условиях, например, в условиях, способствующих образованию коррозии (морская вода, химический пар и проч.), рекомендуется применять специальное исполнение либо защитные меры.

6.0 Ввод в эксплуатацию

Внимание !

- Перед вводом в эксплуатацию следует проконтролировать характеристику материала, давление, температуру и направление потока.

- Следует придерживаться региональных указаний по технике безопасности.

- Остатки от производства в трубопроводе и в арматуре (например, грязь, грат, образующийся при сварке, и т. п.) приводят к негерметичности или к повреждениям.

- При эксплуатации с высокими (> 50 °C) или низкими (< 0 °C) температурами сред существует опасность ранения при прикосновении к арматуре.
В случае необходимости установите сигнальные указания или изоляционную защиту!

- Привод разрешается эксплуатировать исключительно в пределах температур от -40 °C до + 100 °C. При минусовых температурах необходимо уделить внимание тому, чтобы в качестве воздуха системы управления не использовался влажный воздух, при высоких температурах по возможности следует предусмотреть необходимую термоизоляцию.

Перед вводом в эксплуатацию новой установки или повторным вводом в эксплуатацию имеющейся установки после ремонтных работ или перемонтажа следует удостовериться в том, что:

- все работы завершены в соответствии с предписаниями!

- арматура правильно настроена,

- установлены защитные приспособления.

7.0 Уход и техническое обслуживание

В какой мере и как часто проводится техобслуживание определяет оператор установки в зависимости от условий эксплуатации.

7.1 Замена уплотнений шпинделя клапана

7.1.1 Модель с сальниковыми кольцами

Сальниковые кольца из PTFE (поз. 12) в составе:
1 основное кольцо
4 уплотнительных кольца
1 верхнее кольцо

Автоматическая регулировка уплотнения шпинделя осуществляется за счет интегрированной прижимной пружины (поз. 15).
Если шпиндель негерметичен, это означает, что комплетк уплотнений изношен и требует замены.

Замена сальниковых колец из PTFE:

> ***Внимание!***
>
> *Перед демонтажом ознакомьтесь с пунктами 10.0 и 13.0*

- Снимите привод. (см. п. 10.1).
- и замене колец (поз. 12) соблюдайте правильный порядок и монтажное положение каждого элемента (см. Рис. 4).
- Уплотнение (поз. 17) следует заменить.

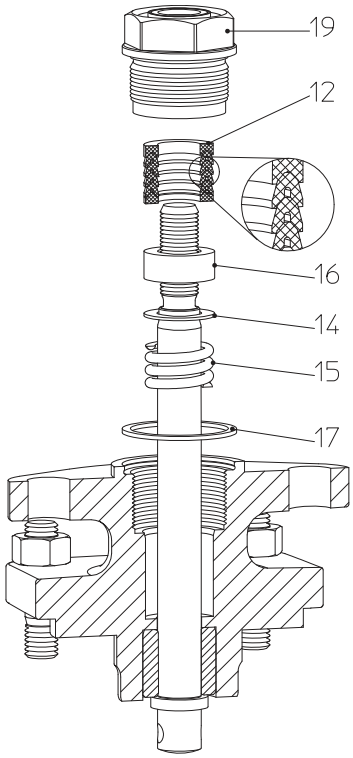


Рис. 4: Сальниковые кольца

Примечание:
поврежденные шпиндели также необходимо заменить (описание см. п. 7.2), т.к. новый комплект уплотнений быстро изнашивается, если шпиндель поврежден.

- Устройство привода см. в п. 7.5.

7.2 Замена внутренней гарнитуры

Внимание!

Перед демонтажом арматуры ознакомьтесь с п. 10.0 и 13.0

- Снимите привод. (см. п. 10.1).
- Ослабьте гайки (поз. 11).
- Снимите крышку траверсы (поз. 7).
- Ослабьте соединение (поз. 19) прибл. на 1 оборот.
- Выньте затвор (поз. 3) со шпинделем (поз. 5).
- Извлеките с помощью дорна штифты (поз. 4, 22).
- Просверлите новые детали.
- Расположите по центру распорные штифты (поз. 4, 22) и загоните их в качестве соединительного элемента в отверстие.
- Замените уплотнительную прокладку (поз. 9).
- Произведите сборку в обратной последовательности.
- Установите гайки (поз. 11) и затяните крест-накрест.
  (момент затяжки см. п. 7.7)
- Устройство привода см. в п. 7.5.

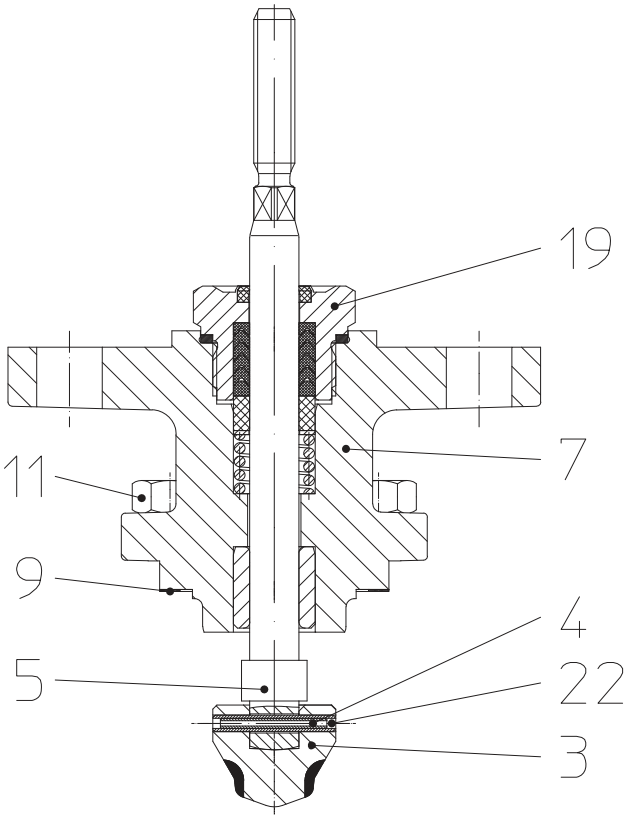


Рис. 5

7.3 Замена роликовой мембраны и пружин

Внимание!

Перед демонтажом арматуры ознакомьтесь с п. 10.0 и 13.0

- При замене роликовой мембраны пружины подлежат замене.

- Снимите привод (см. п. 10.1).
- Демонтируйте привод (см. п. 10.2)
- Извлеките узел шпиндель (поз. 50.1) / тарелка мембраны (поз. 50.11) / роликовая мембрана (поз. 50.10) / фланец мембраны (поз. 50.9).
- Отвинтите гайку с буртиком (поз. 50.14).
- Снимите фланец мембраны (поз. 50.9).
- Замените роликовую мембрану (поз. 50.10) на новую.

Примечание:
При монтаже этого узла необходимо проследить за тем, чтобы вогнутость тарелки мембраны (поз. 50.11) и плоскость под ключ шпинделя были соосны отверстию роликовой мембраны (поз. 50.10).

- Вставьте узел в привод.
- Вогнутость тарелки мембраны (поз. 50.11), которая соосна отверстию роликовой мембраны (поз. 50.10), должна находиться над воздушным патрубком дна мембраны (поз. 50.7) (Рис. 6-Рис. 7).

Примечание:
Плоскость под ключ шпинделя (поз. 50.1) после соединения клапан с приводом должна оставаться хорошо доступной (Рис. 6-Рис. 7).

- Вставить пружины (поз. 50.15) в центрирующие элементы тарелки мембраны (поз. 50.11).
- Соблюдайте правильное положение!
- Установить крышку мембраны (поз. 50.18) над пружинами (поз. 50.15) и зафиксировать винтами (момент затяжки см. в п. 7.7).
- Устройство привода см. в п. 7.5.

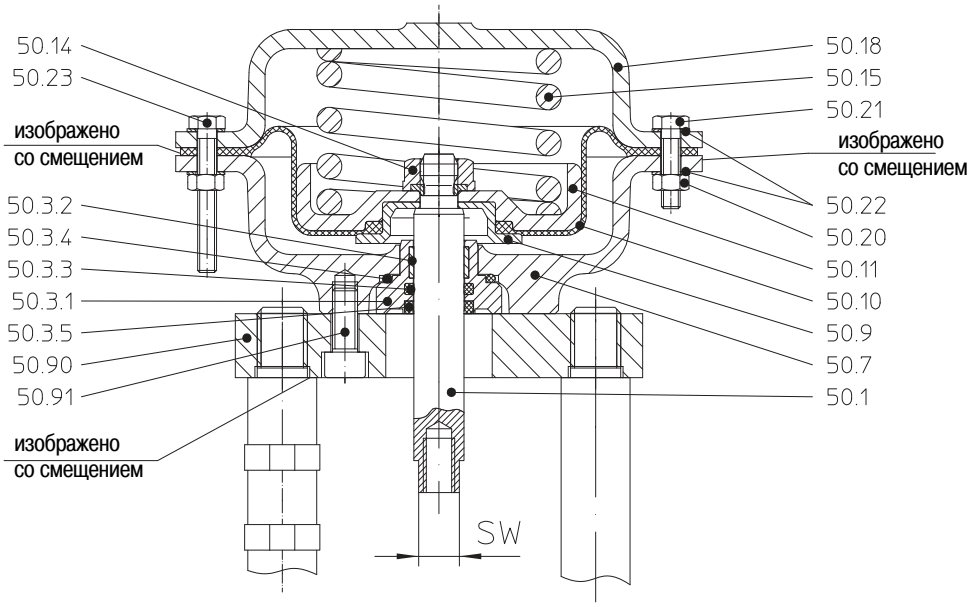


Рис. 6: Привод для DN 25, 32

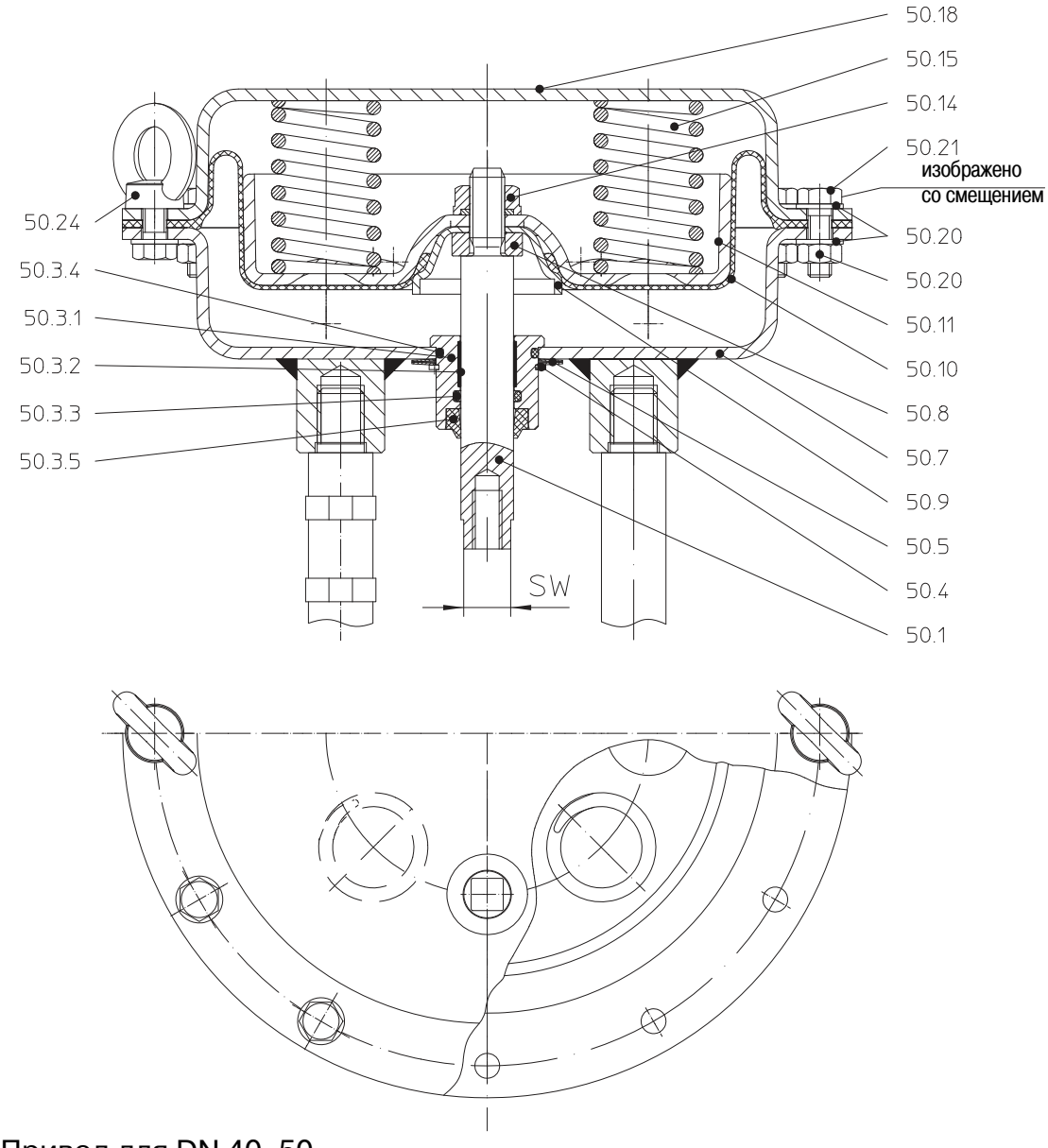


Рис. 7: Привод для DN 40, 50

7.4 Замена уплотнения приводного шпинделя

Внимание!

Перед демонтажом арматуры ознакомьтесь с п. 10.0 и 13.0

- Снимите привод. (см. п. 10.1).

DN 25, 32:

- Вывинтите винты с цилиндрической головкой (поз. 50.91).
- Снимите фланец (поз. 50.90).
- Извлеките всю направляющую шпинделя (поз. 50.3).
- Замените кольца круглого сечения (поз. 50.3.3 и 50.3.4), съемники (поз. 50.3.5) и/или направляющий поясок (поз. 50.3.2).
- Сборка производится в обратном порядке.
  (моменты затяжки см. в п. 7.7).

DN 40, 50:

- Демонтируйте привод (см. п. 10.2)
- Удалите предохранительные кольца (поз. 50.4) и тарельчатые пружины (поз. 50.5).
- Извлеките направляющую шпинделя (поз. 50.3.1).
- Замените кольца круглого сечения (поз. 50.3.3 и 50.3.4), съемники (поз. 50.3.5) и/или направляющий поясок (поз. 50.3.2).
- Сборка производится в обратном порядке (моменты затяжки см. в п. 7.7).

- Устройство привода см. в п. 7.5.

7.5 Сборка клапана с приводом

- Опустите контргайку (поз. 21) на шпиндель клапана (поз. 5).
- Положите на контргайку пару предохранительных шайб (поз. 54) и указатель хода (поз. 55).
- Подайте на привод 6 бар рабочего давления.
- Установите привод на клапан.
- Зафиксируйте гайками (поз. 52).
- Вкрутите шпиндель клапана (поз. 5) в приводной шпиндель (поз. 50.1).
- Понизьте рабочее давление до конечного сигнала.

DN 25	=	2,5 бар
DN 32	=	2,4 бар
DN 40	=	2,4 бар
DN 50	=	2,4 бар

- Ввинтите шпиндель клапана (поз. 5) в клапан вверх до упора.

ВНИМАНИЕ !

- При этом не допускается движения вниз приводного шпинделя (поз. 50.1).

- Законтрите соединение с помощью гайки (поз. 21) (моменты затяжки см. в п. 7.7).

7.6 Доустановка рычага ручного привода

- Доустановка рычага ручного привода возможна в любой момент.
- Зафиксированный цилиндрический штифт (поз. 58) монтирован над выпуском клапана (входит в комплект поставки).
- Вилкообразную головку рычага (поз. 56) поместите над цилиндрическим штифтом (поз. 58) и под указателем хода (поз. 55).

7.7 Момент затяжки

7.7.1 Момент затяжки шестигранных гаек

(поз. 11)

M 10	=	15–30 Нм
M 12	=	35–50 Нм

(поз. 21)

M 12	=	50 Нм

7.7.2 Моменты затяжки гаек с буртиком

(поз. 50.14)

M 12	=	50 Нм

7.7.3 Моменты затяжки винтов с шестигранной головкой

(поз. 50.21)

M 6	=	7 Нм
M 8	=	5 Нм

8.0 Причины возникновения неисправностей и способы их устранения

При неисправностях или нарушениях режима работы следует проконтролировать, проводились ли и были ли завершены монтажные и установочные работы в соответствии с данной инструкцией по монтажу и эксплуатации.

ВНИМАНИЕ!

- При поиске неисправностей соблюдайте предписания техники безопасности.

При возникновении неисправностей, которые не могут быть устранены при помощи последующей таблицы (см. раздел **9.0 План обнаружения неисправностей**), обратитесь к поставщику или изготовителю.

9.0 Схема поиска неисправностей

Внимание!

- При монтажных и ремонтных работах соблюдайте пункты 10.0 и 13.0!

- Перед повторным вводом в эксплуатацию соблюдайте пункт 6.0

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Нет протока	Арматура закрыта	Открыть арматуру (с помощью привода)
	Не сняты фланцевые крышки	Снять фланцевые крышки
Недостаточный проток	Арматура открыта недостаточно	Открыть арматуру (с помощью привода)
	Затор в системе трубопроводов	Проверить систему трубопроводов
Шпиндель клапана двигается рывками	Слишком сильно затянуто сальниковое уплотнение (в клапанах с набивкой сальника)	Немного отпустить соединение (поз. 29); должна обеспечиваться герметичность.
Негерметичность на шпинделе	Комплект уплотнений шевронной манжеты поврежден или изношен	Заменить комплект уплотнений (поз. 12); см. п. 7.1.1
	В исполнениях с набивкой сальника неплотно затянуто резьбовое соединение (поз. 29)	Подтянуть резьбовое соединение (поз. 29), при необх. заменить набивку.
При изношенном клапане слишком большой объем утечки	Вымывание или износ уплотнительных поверхностей на конусе	Заменить конус; см. п. 7.2
	Уплотнительная кромка на седле повреждена или изношена	Отшлифовать седло
	Загрязнение седла или конуса	Почистить внутренние детали клапана
	Из пневм. привода не полностью удален воздух. Неполная эффективность пружинного усилия.	Полностью удалить воздух из воздушной камеры привода.
	Низкая мощность привода	Использовать привод большей мощности
Сервопривод не двигается	Нет сжатого воздуха в напорной линии	Установить и устранить причины
	Сервопривод неправильно подключен	Проверить действие привода и подключить его к напорной линии в соответствии со схемой действия
	Роликовая мембрана неисправна	Заменить роликовую мембрану и пружины
Недостаточное приводящее усилие	Негерметичность уплотнения шпинделя	Заменить уплотнение шпинделя
	Засорен воздушный канал, затруднен выход воздуха из привода.	Открыть резьбовую заглушку
	Воздух из привода удаляется не полностью	Выполнить юстировку регулятора

10.0 Демонтаж арматуры или верхней части арматуры

Внимание!

Следует проверить, в частности, что:

- в системе трубопроводов отсутствует давление,

- среда остыла,

- среда слита из установки,

- при работе с едкими, горючими, агресивными или токсическими средами система трубопроводов провентилирована.

10.1 Демонтаж сервопривода с клапана

- С помощью рабочего давления поднимите привод в верхнюю точку хода.
- Отвинтите контргайку (поз. 21).
- Вывинтите шпиндель клапана (поз. 5) из приводного шпинделя (поз. 50.1).
- Отвинтите крепежные гайки (поз. 52).
- Отсоедините привод от клапана.

10.2 Демонтаж сервопривода

- Спустите рабочее давление до "0" и отсоедините напорную линию от пневматической установки.
- Отвинтите винты (поз. 50.21) привода и снимите крышку мембраны (поз. 50.18).

ВНИМАНИЕ !

- Более длинные винты (поз. 50.23) отпускать в последнюю очередь и равномерно, чтобы таким образом плавно снять напряжение пружин.

*- Соблюдайте необходимую очередность, иначе существует **опасность получения травмы**.*

11.0 Вывод из эксплуатации

Вывод из эксплуатации производится при разрушении конструкции и/или при несоответствии требуемым параметрам.

12.0 Утилизация

Данный продукт, а так же его части должны быть утилизированны в соответствии с законодательной базой страны, в которой он эксплуатируется, и с учетом выполнения аспектов охраны окружающей среды.

13.0 Гарантия/ Гарантийные обязательства

Объём и срок действия гарантийных обязательств указаны в «Общих условиях заключения торговых сделок фирмы «Альберт Рихтер ГмбХ & Ко. КГ», которые были действительны на момент поставки или, при наличии отклонений, непосредственно в договоре купли-продажи.

Мы гарантируем отсутствие дефектов и исправную работу нашего оборудования в соответствии с уровнем техники и при применении согласно подтверждённому назначению.

Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, возникшие вследствие ненадлежащего обращения с арматурой или по причине несоблюдениея требований инструкции по монтажу и эксплуатации, технического паспорта и соответствующих норм и правил.

Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, возникшие при эксплуатации в условиях и с параметрами не указанными в техническом паспорте или в иных документальных договорённостях.

Обоснованные рекламации устраняются нашим предприятием или уполномоченной нами специализированной организацией.

Рекламации выходящие за рамки гарантийных обязательств не рассматриваются. Права на замену данного товара нет.

Работы по техническому обслуживанию, установка деталей иного производителя, изменение конструктивного исполнения, а так же естественный износ, не включены в гарантийные обязательства.

О любых повреждениях при транспортировке следует немедленно заявлять Вашему перевозчику или транспортному агенту, в противном случае Вы теряете право на возмещение убытков указанными организациями.

Техника будущего

Качественное немецкое оборудование

Производитель
ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG,
D-33750 Schloss Holte-Stukenbrock
Телефон: (+49-5207) 994-0
Факс: (+49-5207) 994-158
Internet: http://www.ari-armaturen.com
E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com

Уполномоченное производителем лицо
Представительство в Российской Федерации
ООО "АРИ-АРМАТУРЕН РУС"
Фактический адрес: 119361, г. Москва,
ул. Озерная, дом 42, оф. 419,
Телефон: +7 (499) 60 80 234
Internet: http://www.ari-armaturen.com
E-Mail: info-rus@ari-armaturen.com

14.0 Декларация о соответствии
Директиве Оборудование, работающее под давлением 97/23/EG (до 18.07.2016) и Директиве Оборудование, работающее под давлением 2014/68/EU (с 19.07.2016)

Настоящим мы,

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG,
Mergelheide 56-60, D-33758 Schloß Holte-Stukenbrock

заявляем, что нижеперечисленное оборудование соответствует основным требованиям безопасности Директивы "Оборудование, работающее под давлением" и отвечает корреспондирующим требованиям минимизации рисков Директивы ""Безопасность машин и оборудования"".

Спецификация серии (модельных рядов) арматуры

Регулирующие клапаны в проходной и трёхходовой конструкции ARI-STEVI® **Таблица 1**
Регулирующие клапаны для систем ОВК ARI-STEVI®H
Шламовый клапан ARI-STEVI®BBD

Фигура	Давление номинальное	Диаметр номинальный	Группа рабочей среды	Модуль	Диаграмма	Сертификат №.	Применённые нормы
405	PN 16-40	15-500	1	H	6	50003/1	1, 2, 6
415	PN 40	25-50	2	A	7	--	
422	PN 16-40	200-250	1	H	6	50003/1	
423		200-300					
425		300-500					
426							
440		15-250					
		15-100		H1/B+D		50003/2	
440 ANSI	Class 300	1/2"-2"		H		50003/1	
441	PN 16-40	15-250					
		15-100		H1/B+D		50003/2	
445		15-250		H		50003/1	
446							
448		15-100					
449							
450		15-150					
451							
452	PN 25	65-150					
453	PN 40	25-100					
460	PN 16-40	15-500					
462		200-250					
463		200-250					
470		15-150					
470 ANSI	Class 150-300	1"-8"					
471	PN 16-40	15-150					
471 ANSI	Class 150-300	1"-8"					
480	PN 16-25	15-100					
483							
485	PN 6-16	15-250	2	A1	7	50003/5	1, 6
486		15-150					
487	PN 16	15-50					
488							

Прим.: Продукция с ≤DN25 попадает под действие директивы 97/23/EG (арт. 3, абз.3) и поэтому не имеет права маркироваться знаком CE.
Продукция с ≤DN25 попадает под действие директивы 2014/68/EU (артикул. 4, абз.3) и поэтому не имеет права маркироваться знаком CE.

1) DIN EN 12516 / DIN 3840 2) AD 2000 Памятка A4 (авсе кроме EN-JL1040) 6) DIN EN 60534-1

Название сертифицирующего, контролирующего, регистрирующего органа:
Lloyd's Register Quality Assurance GmbH
Am Sandtorkai 41, D-20457 Hamburg

Регистрационный номер органа по сертификации:
0525

Шлосс Хольте-Штукенброк, 16.03.2016

.....
(Брехманн, Исполнительный директор)

Декларация подтверждает соответствие указанным директивам, но не содержит никаких гарантиных обязательств в понимении закона об ответственности за качество продукции. Указания по технике безопасности в сопровождающей документации к продукту, должны быть соблюдены. В случае изменения конструкции оборудования без согласования с изготовителем или несоблюдении указаний техники безопасности, данная декларация теряет свою силу.

Декларация об установке (монтаже) компонентов оборудования. Перевод.
согл.EG-RL 2006/42/EG

для продукции перечисленной в таблице 1:

ARI-Armaturen GmbH & Co. KG, как изготовитель заявлят, что вышеперечисленное оборудование соответствует основным требованиям Директивы Безопасность машин и оборудования (2006/42/EG).:
Приложение I, цифры 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.7, 1.3.9, 1.5.1, 1.5.3, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.7, 1.5.15, 1.6.1, 1.7.1, 1.7.2, 1.7.3, 1.7.4

Следующие гармонизированные нормы были применены:

EN ISO 12100: 2010

Продукция ARI предназначена для комплектации электрическими, пневматическими и гидравлическими приводами. Ввод в эксплуатацию не допускается до тех пор, пока не будет обеспечено полное соответствие требованиям Деректривы Безопасность машин и оборудования (2006/42/EG) цельного оборудования (машины в сборе), на которое установлена продукция ARI.

Оборудование имеет полную специальную техническую документацию согл. приложению VII часть B. Изготовитель обязуется предоставить документацию на комплектующее изделие (элементы оборудования) в электронной форме, при соответствующем обоснованном запросе государственного ведомства.

Уполномоченный по документации: Dieter Richter

Шлосс Хольте-Штукенброк, 16.03.2016

.....
(Брехманн, Исполнительный директор)

Декларация подтверждает соответствие указанным директивам, но не содержит никаких гарантиных обязательств в понимении закона об ответственности за качество продукции. Указания по технике безопасности в сопровождающей документации к продукту, должны быть соблюдены. В случае изменения конструкции оборудования без согласования с изготовителем или несоблюдении указаний техники безопасности, данная декларация теряет свою силу.