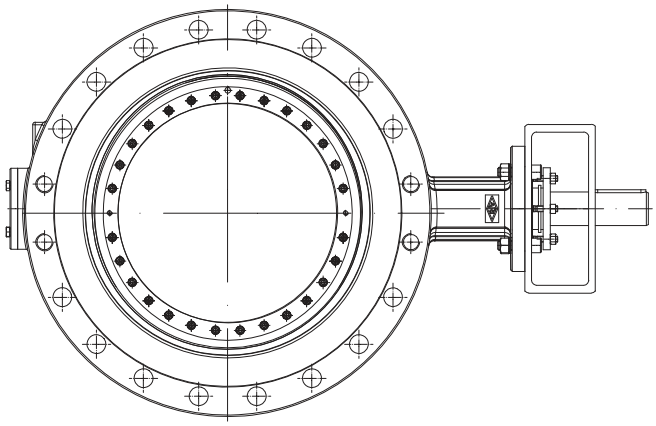
ARMATUREN

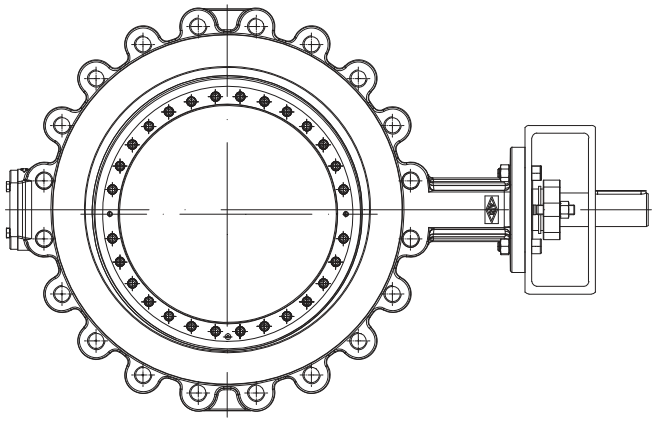
Инструкция по монтажу и эксплуатации

в соответствии с Европейской директивой 2014/68/EU для оборудования работающего под давлением
в соответствии с Европейской директивой 2006/42EG для станков и оборудования

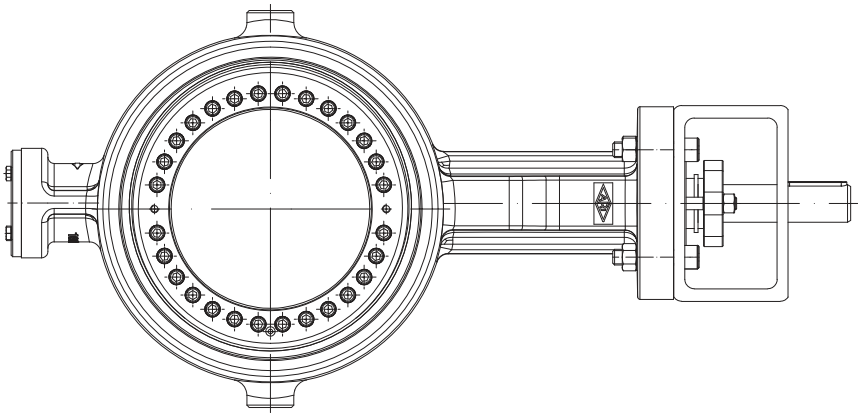
Технологический затвор ZETRIX®



BR 016 - ZETRIX®
BR 016 - ZETRIX®ANSI



BR 018 - ZETRIX®
BR 018 - ZETRIX® ANSI



BR 019 - ZETRIX®
BR 019 - ZETRIX®ANSI

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 6-4
4.1 Область применения 6-4
4.2 Принцип работы 6-4
4.3 Общий вид 6-5
4.4 Примечания к технической характеристике 6-6
4.4.1 Назначенный срок службы/ назначенный ресурс 6-6
4.5 Маркировка CE/EAC 6-7
5.0 Монтаж 6-8
5.1 Общие данные по монтажу 6-8
5.2 Данные по монтажу арматуры с концами под приварку 6-10
5.3 Установка дополнительных структурных элементов 6-10
5.4 Монтаж и место установки арматуры 6-10
5.5 Установка и демонтаж привода 6-10
6.0 Ввод в эксплуатацию 6-11
7.0 Уход и техническое обслуживание 6-12
7.1 Замена уплотнительного кольца 6-13
7.2 Замена сальниковой набивки 6-14
7.3 Замена уплотнения опорного фланца 6-15
7.4 Моменты затяжки 6-16
8.0 Причины возникновения неисправностей и возможности их устранения 6-16
9.0 План обнаружения неисправностей 6-17
10.0 Демонтаж арматуры или верхней части арматуры 6-18
11.0 Вывод из эксплуатации 6-18
12.0 Утилизация 6-18
13.0 Гарантия/ Гарантийные обязательства 6-19
14.0 Декларация о соответствии 6-20

Rev. 0040203000 4517-K russisch

1.0 Общие положения к инструкции по эксплуатации

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.

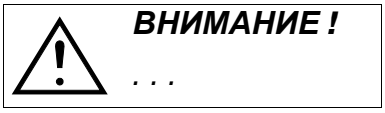
- При остановке, техническом обслуживании или ремонте следует дополнительно учитывать и соблюдать актуальные региональные требования техники безопасности.

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 Рис. ка 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.

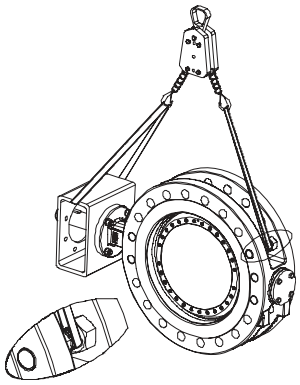


Рис. 1

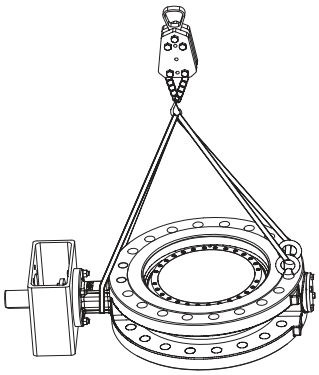


Рис. 2

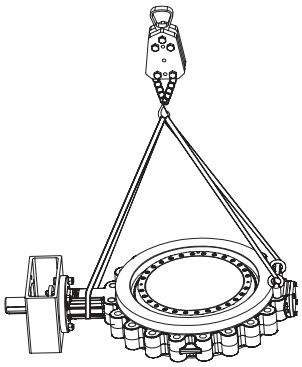


Рис. 3

- 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 благоприятствуют или ускоряют коррозию (морская вода, хемические 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

Арматура используется для „запирания и / или дросселирования жидких и газообразных сред.

Внимание!

- *Области применения, рамки и возможности применения указаны в техническом паспорте. Декларация об установке.*
- *Работа с определенными средами требует применение специальных материалов или исключает его.*
- *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).*
- *Использование во взрывоопасных зонах (ATEX) необходимо указывать при заказе.* ***Специальное исполнение!***
- *Стандартное исполнение проверено тестом Firesafe. Необходимые меры по защите от воспламенения в зависимости от среды протекания устанавливаются эксплуатирующей организацией.*

Данные соответствуют Директиве „Оборудование, работающее под давлением” 2014/68/EU и Директиве для оборудования 2006/42EG, техническому регламенту таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», техническому регламенту таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» .
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

При вращении вала заслонки (направо, по движению часовой стрелки) арматура закрывается.
Угол поворота составляет 90˚.

Внимание !

- *Вал привода частично не защищён,* ***существует опасность защемления!***

4.3 Общий вид

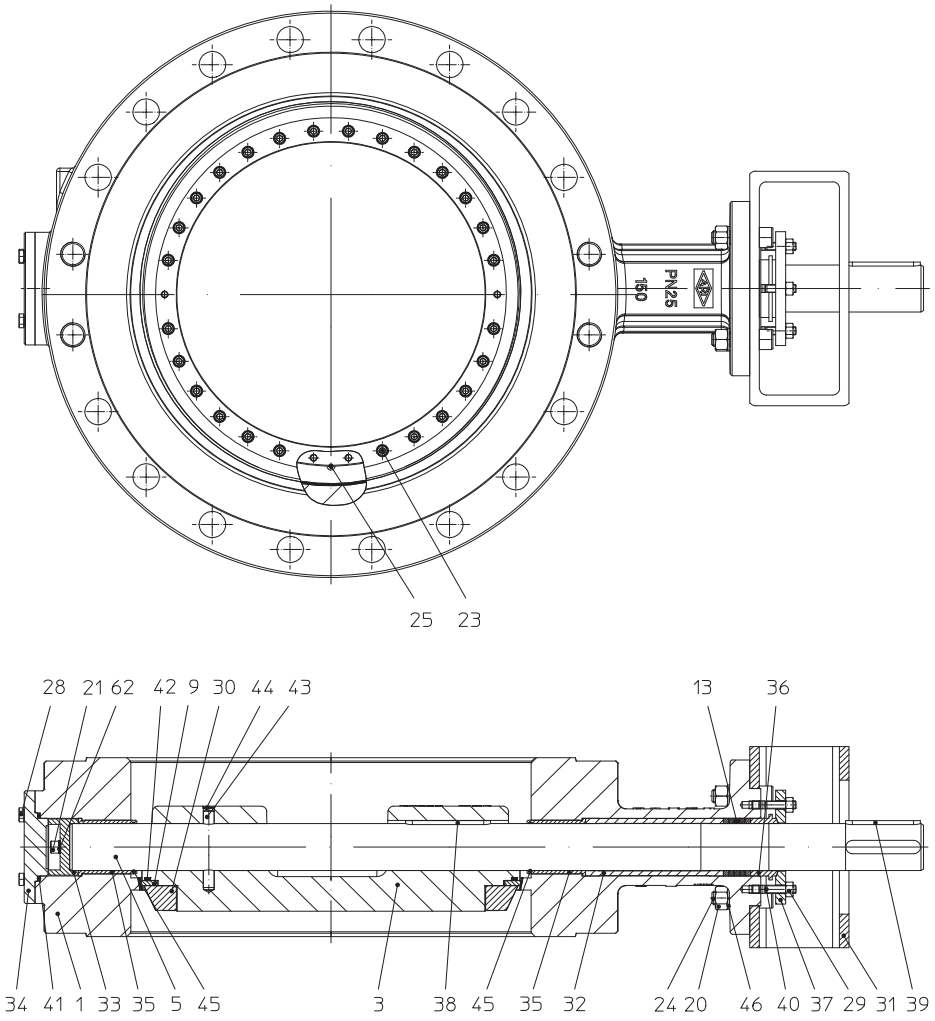


Рис. 4: Технологический затвор ZETRIX®

Информация о материалах и их названиях, а также номера конструкций указаны в технической паспорте.



Рис. 5: Редуктор ZETRIX

- Редуктор (приведение в движение посредством редуктора; закрывать, вращая вправо)
  Положение "закрыто" регулируется на ± 5° при помощи юстировки ограничительного болта конечного упора. Болты самоуплотняющиеся и самостопорящиеся.
- Приводы (электрические, пневматические, гидравлические) см. отдельную инструкцию по эксплуатации и техобслуживанию изготовителя.

4.4 Примечания к технической характеристике

такие данные, как

- габаритные размеры,

- **зависимость давление-температура и т. п.**

см. технический паспорт 010004 и 010005.

4.4.1 Назначенный срок службы/ назначенный ресурс

Средний ресурс до капитального ремонта составляет 10.000 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 CE/EAC

Данные на шильдике арматуры:

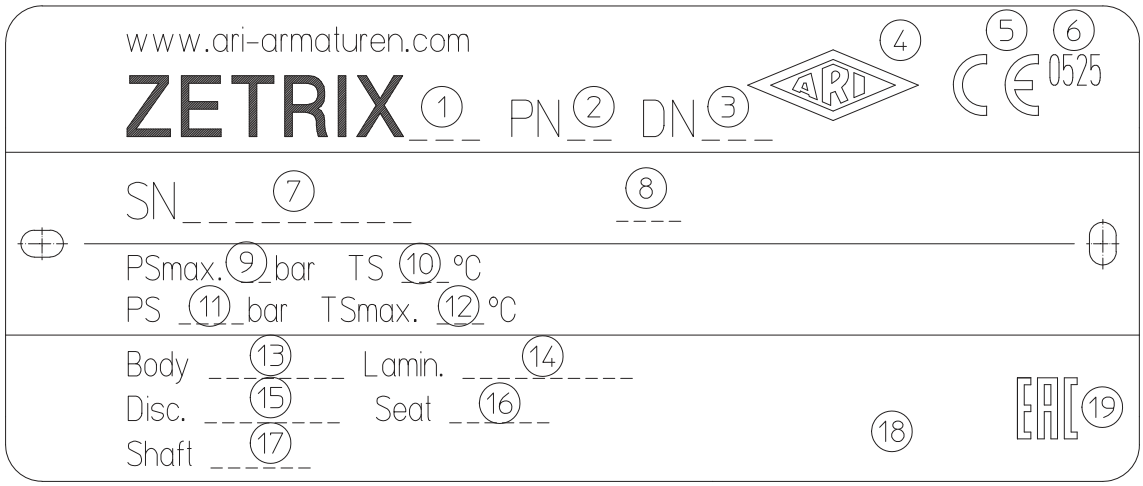


Рис. 6

№	Текст	Описание
1		Фигура
2	PN	Номинальное давление
3	DN	Номинальный диаметр
4	ARI	Производитель ARI-Armaturen
5	CE	Знак CE
6	0525	Упомянутое предприятие
7	SN	Серийный номер
8	Date	Дата выпуска
9	PSmax.	Максимально допустимое давление
10	TS	Допустимая температура при максимальном давлении
11	PS	Допустимое давление при максимальной температуре
12	TSmax.	Максимально допустимая температура
13	Body	Материал корпуса
14	Lamin.	Материал ламельного диска
15	Disc	Материал диска
16	Seat	Материал седельго кольца
17	Shaft	Материал вала
18		Маркировка при приёмке
19	EAC	Знак EAC
Адрес изготовителя:см. пункт 13.0 Гарантия/ Гарантийные обязательства"		

Рис. 7

5.0 Монтаж

5.1 Общие данные по монтажу

Помимо общих правил по монтажу следует принять во внимание следующее:

Внимание!

- *Удалите при наличии защитные крышки на фланцах.*
- *Внутри арматуры и в трубопроводе не должно находится инородных тел.*
- *Установочное положение по отношению к направлению потока произвольное, приоритетное направление потока отображено на корпусе и осуществляется со стороны вала на диск.*
- *Систему паропровода следует проложить так, чтобы в нем застаивалась вода.*
- *Трубопровод прокладывать таким образом, чтобы беспечивалось отсутствие вредных воздействий сил растяжения, изгиба и крутящей силы.*
- *Во время строительных работ защищать арматуру от загрязнения.*
- *Соединительные фланцы должны совпадать друг с другом.*
- *Такие детали арматуры, как привод, редуктор, консоль нельзя использовать для восприятия внешних сил, например, в качестве лестницы (не становитесь на них), в качестве точки опоры для подъемных устройств и т. п.*
- *Эксплуатация затворов под водой не допустима..*
- *Используйте при монтажных работах только надлежащие /специальные подъемно-транспортные средства. Во время монтажа необходимо обеспечить стабильную фиксацию арматуры.*
  Массы указаны в техническом паспорте.
- *Приоритетное установочное положение по отношению к положению вала - горизонтальное.*
- *По возможности монтаж арматуры должен осуществяяться в откытом состоянии, но при этом диск не должен выступать за пределы корпуса.*
- *Управление незакреплённой арматуры допускается только при соблюдении всех необходимых мер предосторожности.* ***Опасность защемления!***
- *При установке в вертикальном трубопроводе и при горизонтальном положении вала необходимо обеспечить дополнительную опору больших приводов.*
- *Необходимо избегать повреждения седельного кольца корпуса при транспортировке, хранении и монтаже.*

- Приводы должны быть защищены от воздействия высоких температур; см. инструкцию к приводу.

- При использовании арматуры в качестве конечного элемента трубопровода необходимо соблюдать меры предосторожности (напр. заглушка, глухой фланец) в соответствии с предписанием профессиональной ассоциации предприятий газо- и водоподготовки. При свободно выходящем потоке среды из трубопровода необходимо обезопасить участок который непосредстенно подвержен данному потоку. Перед осуществлением профилактических работ на арматуре со свободным валом, используемой в качестве конечного элемента, необходимо установить глухой фланец.

- При установке арматуры с приводом необходимо обесточить привод перед монтажом на трубопровод.

- Планировщик / монтажная обганизация и эксплуатирующая организация являются ответственными за позиционирование и установку оборудования.
- Арматура в стандартном исполнении 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.
- **Установка арматуры под замлёй не допускается.**

5.2 Данные по монтажу арматуры с концами под приварку

Мы обращаем Ваше внимание на то, что сварка арматуры должна проводиться квалифицированным персоналом при помощи надлежащих средств по правилам техники. Ответственным является пользователь установки.
Данные о форме концов под приварку указаны в техническом паспорте.

Сварка арматуры производится в закрытом состоянии.

Процес сварки производится в закрытом состоянии клапана.

5.3 Установка дополнительных структурных элементов

В арматуре с возможностью установки дополнительных структурных элементов (концевые выключатели и т. п.) последние следует подключать в соответствии с их принципом действия согласно схеме установки.

5.4 Монтаж и место установки арматуры

Место установки арматуры должно обеспечивать свободный доступ и иметь достаточно места для проведения профилактических работ и возможного демонтажа привода. Арматура должна быть по возможности установлена в горизонтальным положении вала, привод сбоку. Установка арматуры в наклонном или горизонтальном положении без дополниетльной опоры привода допускается только для приводов с небольшим весом.

При горизонтальной установке арматуры (относительно вала) без дополнительной опоры для привода, допускаются следующие веса приводов:

35 кг для DN 80 - 100

40 кг для DN 125 - 150

55 кг для DN 200 - 250

65 кг для DN 300 - 600

для DN 700 - 1200 по запросу

Для защиты приводов от воздействия высоких температур небходимо предусмотреть изоляцию требопровода. При этом необходимо предусмотреть наличие достаточного свободного доступа для технического обослуживания уплотнения вала.

5.5 Установка и демонтаж привода

При стандартной поставке арматура поставляется с установленным на ней приводе.

Установка привода на арматуру находящуюся в эксплуатации под давлением и рабочей температуре НЕ ДОПУСКАЕТСЯ. При переоснащении или техническом обслуживании монтаж приводов осуществяется в соответствии с инструкцией по монтажу и эксплуатации привода.

При подключении электроприводов необходимо учитывать предписания низковольтной дерективы. подключение электрических приводов допускается только квалифицированному персоналу (заземление).

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.

- Загрязнения оставшиеся после монтажных работ в трубопроводе и в арматуре (например, грязь, грат, окалины образующиеся 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!

- Для предотвращения гидроударов жидких сред, арматура не должна закрываться слишком быстро. При необходимости требуется предусмотреть дросселирование или дэмпфирование.

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.

При вводе в эксплуатацию необходимо проверить плотность сальниковой набивки (поз.13). При утечке по валу (поз.5) необходимо постепенно затягивать шестигранные гайки (поз.29) для достижения герметичности сальниковой набивки (поз.13) *см. так же пункт 7.0 Уход и техническое обслуживание).

7.0 Уход и техническое обслуживание

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

Внимание!

- Рекомендуется не реже одного раза в месяц приводить арматуру в действие.

- Если арматура используется в качестве замыкающей, при проведении ремонтных работ необходимо использовать стопорные элементы, такие, как вставная шайба, глухой фланец и т. п., в соответствии с предписаниями "профессиональной ассоциации предприятий газо- и водоподготовки".

Внимание !

- Необходимо проверять совместимость смазочных материалов со средой протекания.

- Замена уплотнительного кольца (поз.9) допускается только при охлаждённой системе и отсутствии давления.

- В целях безопасности советуется производить замену уплотнительного кольца только после демонтажа арматуры из системного трубопровода.

- Перед демонтажом арматуры прочтите пункт 10.0 и 11.0.

- При управлении затвором существует опасность защемления между диском затвора и корпусом.

- Профилактические работы на трубопроводе проводить только при блокировке арматуры против срабатывания (отключить привод от сети питания).

7.1 Замена уплотнительного кольца

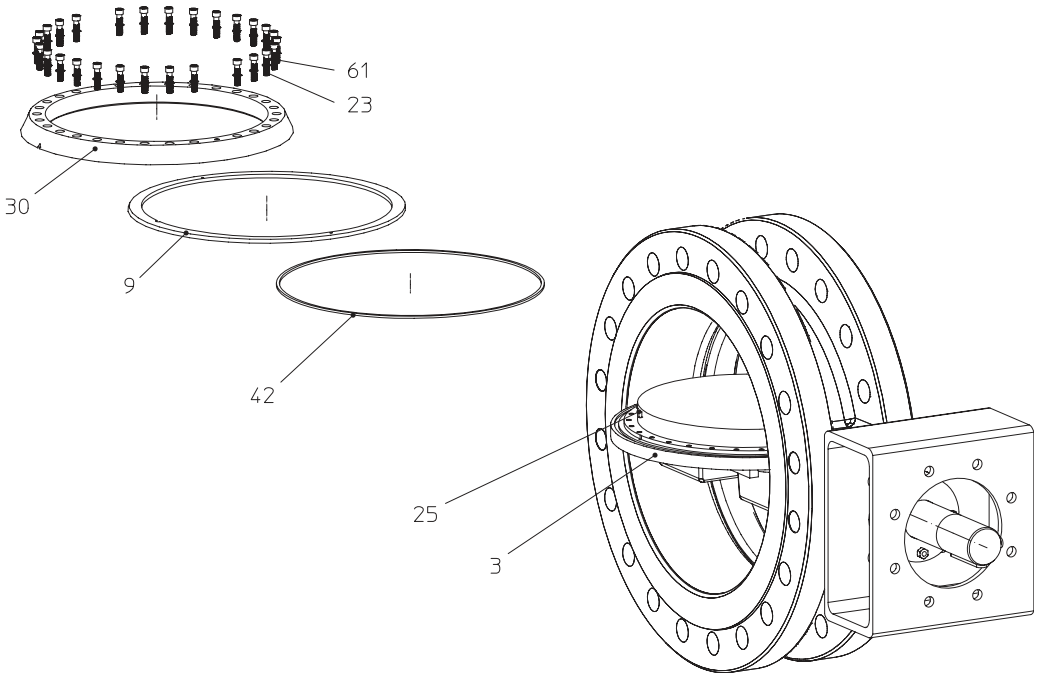


Рис. 8

Внимание !

- Перед началом работ необходимо обеспечить отсутствие давления в системном трубопроводе. Несоблюдение данного предписания влечёт за собой опасность для жизни людей и может привести к повреждениям в системном трубопроводе.

Последовательность:

- Демонтировать арматуру из трубопровода, при этом диск (поз.3) должен быть закрыт.
- При использовании арматуры со свободным валом должна быть обеспечена фиксация диска во избежание непроизвольного закрытия или покачивания (опасность защемления).
- Приоткрыть диск и ослабить крепёжные болты (поз.23).
- Полностью открыть диск, удалить крепёжные болты (поз.23) и стопорные кольца (поз.61), затем снять опорное кольцо (поз.30).
- Снять уплотнительное кольцо (поз.9) и графитовое уплотнение со спиральным армированием (поз.42).
- Почистить диск в местах расположения уплотнительного кольца и паз графитового уплотнение со спиральным армированием; также прочистить седло арматуры в корпусе.
- Нанести тонкую масляную плёнку на местоположение уплотнительного кольца на диске.
- Установить новое графитовое уплотнение со спиральным армированием (поз.42) в предусмотренный для него паз.
- Со стороны вала установить новое уплотнительное кольцо на диск. При этом полукруг на внутренней стороне кольцевого уплотнения необходимо совместить с цилиндрическим штифтом (поз.25) в диске.
- Очистить опорное кольцо с внутренней стороны и нанести тонкую масляную плёнку, после этого снова установить его на диск.

- Цилиндрические болты (поз. 23) покрыть монтажной пастой, стопорные кольца очистить и насадить. Затем немного ввернуть болты так, чтобы уплотнительное кольцо оставалось подвижным на диске.
- Нанести тонкую масляную плёнку на наружнее ребро уплотнительного кольца и на седельное кольцо в корпусе клапана.
- Осторожно, с минимальным усилием вести диск в седло клапана и снова и вывести его из седла. Данную процедуру необходимо провести многократно с последовательным повторением.
- С небольшим усилием ввести диск в седло, затем затянуть два крепёжных болта опорного кольца для фиксации положения уплотнительного кольца.
- Приоткрыть диск, затем перекрёстно-последовательно затянуть все крепёжные болты согласно предусмотренным моментом затяжки (см. пункт 7.4)

7.2 Замена сальниковой набивки

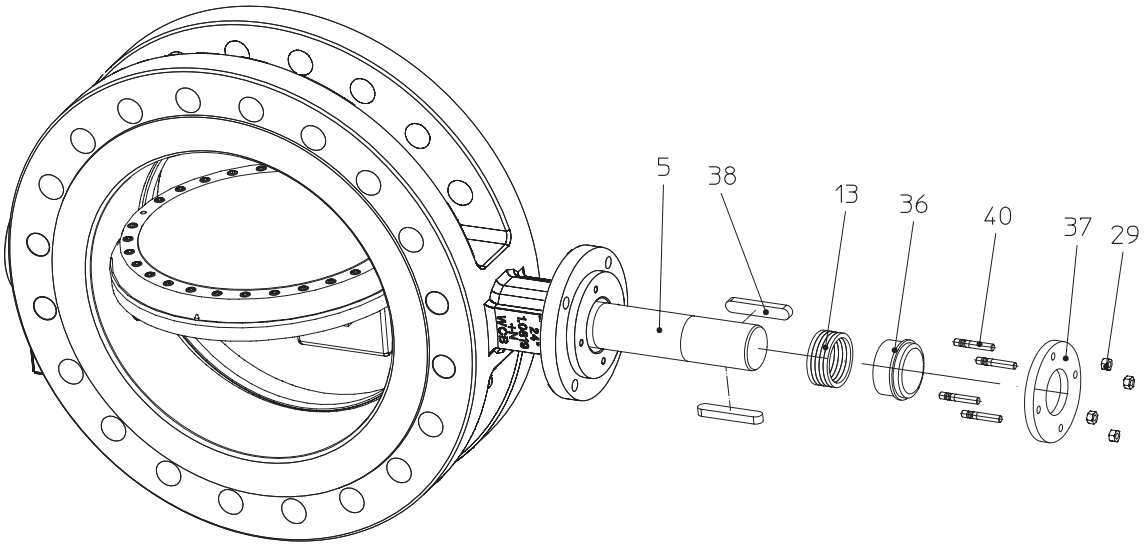


Рис. 9

Внимание !

- Перед началом работ необходимо обеспечить отсутсвие давление в системном трубопроводе. Несоблюдение данного предписания влечёт за собой опасность для жизни людей иможет привести к повреждениям в системном трубопроводе.

Последовательность:

- Демонтировать привод, редуктор, призматические шпонки (поз.38) и соединительную консоль. Для последующего монтажа необходимо пометить местоположение блока консоли и имеющегося привода на посадочном фланце арматуры.
- Удалить крепёжные гайки (поз.29), крышку сальникового узла (поз. 37) и сальниковую втулку (поз.36).
- Изъять отработанную сальниковую набивку (сальниковые кольца), при этом необходимо избежать повреждения поверхности вала (поз.5).
- Аккуратно очистить посадочное место установки сальниковых колец и верхнюю часть вала.
- Установить новую сальниковую набивку (поз.13), при этом нанести на каждое сальниковое кольцо тонкую масляную плёнку и вдавить их в посадочное место.

Место разреза каждого сальникового кольца расположить со смещением в 180° относительно соседних колец.

- Установить втулку сальника и крышку сальникового узла. Нанести небольшой масляный слой на распорные шпильки (поз.40) и затянуть вручную крепёжные гайки.
- Установить привод/ редуктор, призматические шпонки (поз.38) и соединительную консоль. При этом осторожно без особого усилия надвинуть редуктор на вал.
- Равномерно затянуть крепёжные гайки (поз.29).
- Многократно открыть и закрыть затвор.
- Подать системное давление на арматуру.
- При обнаружении протечки через сальниковый узел медленно и равномерно затягивать крепёжные гайки по 1/4 оборота до прекращения утечки.

7.3 Замена уплотнения опорного фланца

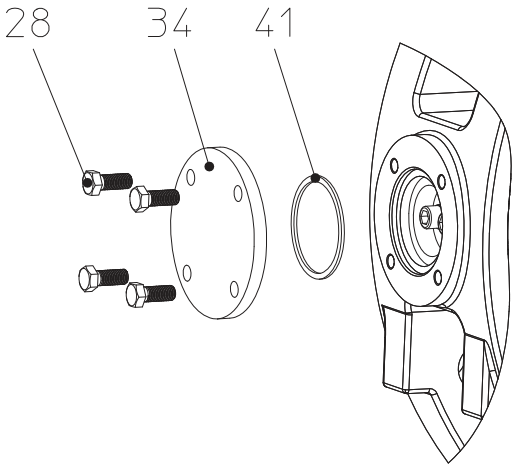


Рис. 10

Внимание !

- Перед началом работ необходимо обеспечить отсутствие давление в системном трубопроводе. Несоблюдение данного предписания влечёт за собой опасность для жизни людей и может привести к повреждениям в системном трубопроводе.

Последовательность:

- Выкрутить крепёжные болты (поз.28) и демонтировать опорный фланец (поз.34).
- Изъять графитовое уплотнение со спиральным армированием (поз.41).
- Очистить паз графитового уплотнения и проконтролировать на отсутствие в нём повреждений.
- Нанести тонкий масляный слой на новое графитовое уплотнение со спиральным армированием и поместить его в предусмотренный для этого паз в корпусе.
- Очистить крепёжные болты опорного фланца и нанести на них тонкий масляный слой; затем вставить в опорный фланец и затянуть согласно предписанному моменту затяжки. (Моменты затяжки см. п. 7.4)

7.4 Моменты затяжки

M 8	=	20 (± 5) Нм
M 10	=	25 (± 5) Нм
M 12	=	45 (± 5) Нм
M 16	=	100 (± 5) Нм

8.0 Причины возникновения неисправностей и возможности их устранения

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

9.0 План обнаружения 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
Отсутствие протока	Арматура закрыта	Открыть арматуру
Слишком малый проток	Арматура открыта недостаточно широко	Открыть арматуру
	Грязеуловитель загрязнен	Прочистить / заменить сито
	Забита система трубопроводов	Проверить систему трубопроводов
Арматура не открывается / не закрывается или открывается / закрывается с трудом	Такие эксплуатационные условия, как среда, температура возможно выходят за пределы предписанных	Замените арматуру; обратитесь к поставщику / изготовителю
	Прервано электроснабжение	Проконтролировать электроснабжение
	Неисправлность привода	Отремонтировать или заменить привод
	Неверное направление вращения	Учитывать направление вращения (вращение против часовой стрелки соответствует направлению открытия)
	Слишком сильно затянута сальниковая набивка	Ослабить гайки
	Твердые частицы блокируют диск затвора	Промыть или прочистить затвор
	Призматические шпонки на валу срезаны	выяснить причин у и заменить призматические шпонки.
	Затвердевание жидкости между подшипниками.	По возможности промыть подшипники и вал через промывочное содединение.
Арматура не герметична	Диск неполностью закрыт	Довести диск до конечного положения
	Отложения твёрдых частиц внутри арматуры	Повернуть диск, промыть арматуру в открытом положении диска.
	Неверно установлен болт для фиксированной установки конечного положения	Заново установить фикссацию конечного положения
	Повреждено уплотнительное кольцо	Заменить уплотнительное кольцо. см. п. 7.1
Сальник вала протекает	Гайки сальникового узла не затянуты	Равномерно пошагово затянуть гайки сальникового узла
	Повреждена сальниковая набивка	Заменить сальниковую набивку. см. п. 7.2
Протечка уплотнения опорного фланца	Болты донного фланца не затянуты	затянуть болты донного фланца
	Повреждено графитовое уплотнение со спиральным армированием	Заменить графитовое уплотнение со спиральным армированием

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.

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

Поворотные затворы ARI-ZESA® / -GESA® / -ZESA®EA / -GESA®EA **Таблица 4**
Поворотные затворы ARI-ZIVA®Z / -ZIVA®G
Поворотные затворы трёхэксцентриковые фланцевые/межфланцевые ARI-ZETRIX®

Фигура	Давление номинальное	Диаметр номинальный	Группа рабочей среды	Модуль	Диаграмма	Сертификат №.	Применённые нормы
012	PN 6-16	25-500	1	H	6	50003/1	1
013	PN 10-16						
014	PN 6-16	25-600					
015	PN 10-16						
016	PN 10-40	80-600					1, 2
	PN 6-40	700-1200					
016 ANSI	Class 150-300	3"-48"					
018	PN 10-40	80-600					
018 ANSI	Class 150-300	3"-24"					
019	PN 6-40	80-600					
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)

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, 31.01.2018

.....
(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 приведённоей в таблице 4 с электрическими, пневматическими и гидравлическими приводами:

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:

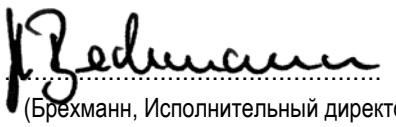
EN ISO 12100: 2010

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 Дерективы 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, 31.01.2018



(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.