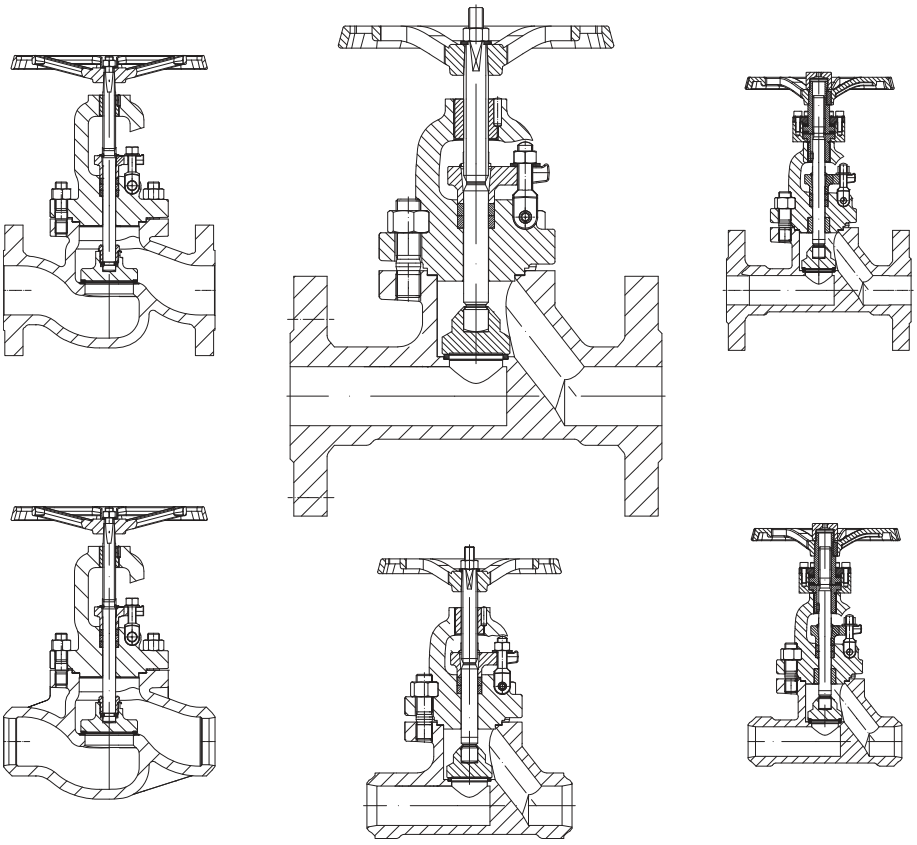
ARMATUREN

Инструкция по монтажу и эксплуатации

согласно директиве ЕС 2014/68/EU о сосудах под давлением

согласно директиве ЕС 2006/42/EG о технических устройствах

Запорная арматура с сальниковым уплотнением STOBU® PN63-160



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..... 6-5

4.4 Примечания к технической характеристике 6-7

4.4.1Назначенный срок службы/ назначенный ресурс 6-7

4.5 Маркировка CE/EAC 6-8

5.0 Монтаж 6-8

5.1 Общие данные по монтажу 6-8

5.2 Данные по монтажу арматуры с концами под приварку 6-9

5.3 Данные по монтажу арматуры с разгрузочным затвором 6-10

5.4 Данные по монтажу арматуры с концевыми выключателями..... 6-11

5.5 Переоснащение фланцевого переходника B1 (исполнение с неподнимающимся маховиком) 6-11

5.6 Сведения по монтажу и требования к месту установки..... 6-12

5.7 Информация по монтажу и демонтажу привода 6-12

6.0 Ввод в эксплуатацию 6-13

7.0 Уход и техническое обслуживание 6-14

8.0 Причины возникновения помех 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 / Поручительство..... 6-19

14.0 Декларация о соответствии 6-20

Rev. 0040102002 3517 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, не устраняемых 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.

С настоящей инструкцией необходимо ознакомиться перед вводом оборудования в эксплуатацию

Следует принять во внимание и соблюдать указания и предостережения.

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

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

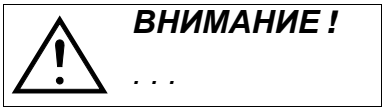
- При останове, техническом обслуживании или ремонте следует дополнительно учитывать и соблюдать актуальные региональные требования техники безопасности.

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, 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 только надлежащие /специальные подъемно-транспортные средства. Массы указаны в листе-каталоге.

- 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

Арматура используется для „запирания и / или дросселирования сред“.

Внимание !

- *Области применения, рамки и возможности применения указаны в листе-каталоге.*
- *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.*
- *Применение во взрывоопасных зонах (ATEX) необходимо указать в заказе. Необходимо специальное исполнение.*

Данные соответствуют Директиве „Оборудование, работающее под давлением” 2014/68/EU, директиве 2006/42/EG “о технических устройствах” и техническому регламенту таможенного союза ТР ТС 032/2013 „О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением“.

Проектировщик 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 маховика (направо, по движению часовой стрелки) арматура закрывается (функция затвор / седло).

Внимание!

Использовать вспомогательные средства для повышения крутящего момента маховика воспрещается.

- Необходимые меры пожарной безопасности зависят от рабочей среды и определяются эксплуатирующей организацией.

Уплотнение шпинделя клапана выполнено в виде сальника.
Сальник при необходимости дополнительно подтянуть.

Запорные клапаны могут управляться пневматическими или электрическими приводами

Внимание!

- Шток привода частично открыт, существует опасность защемления

4.3 Общий вид

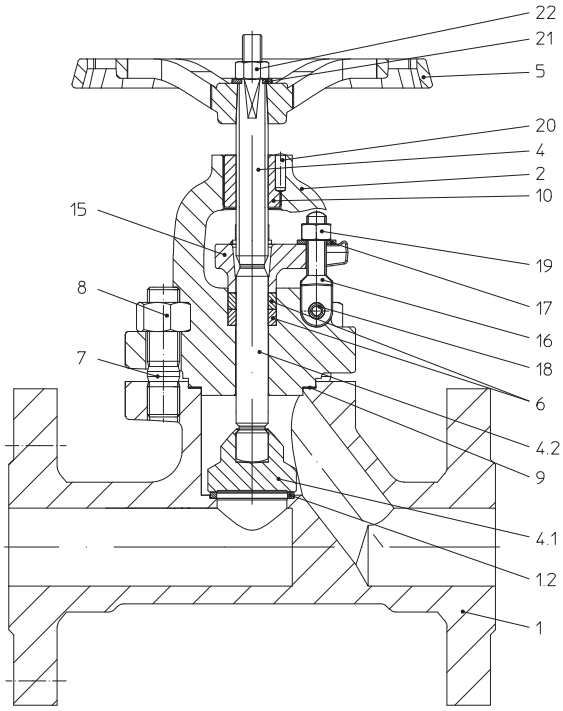


Рис. 1: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение DN10-50

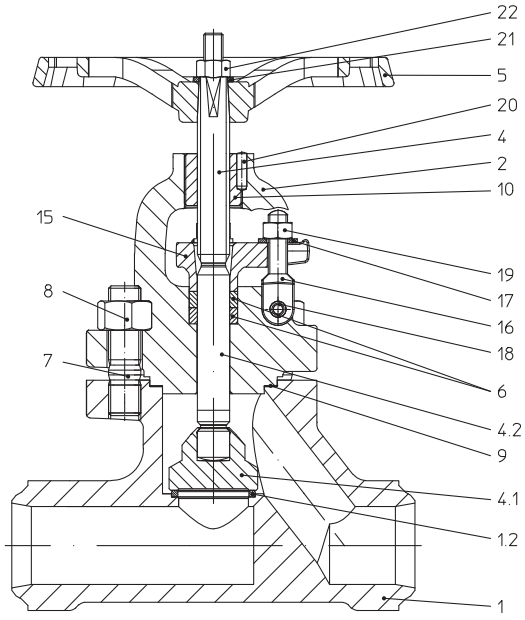


Рис. 2: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение, соединение концы под приварку DN10-50

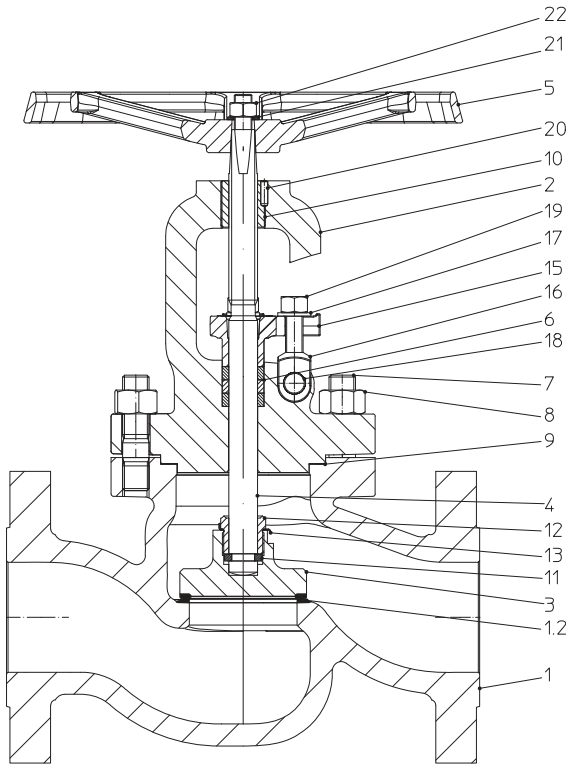


Рис. 3: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение DN 65-100

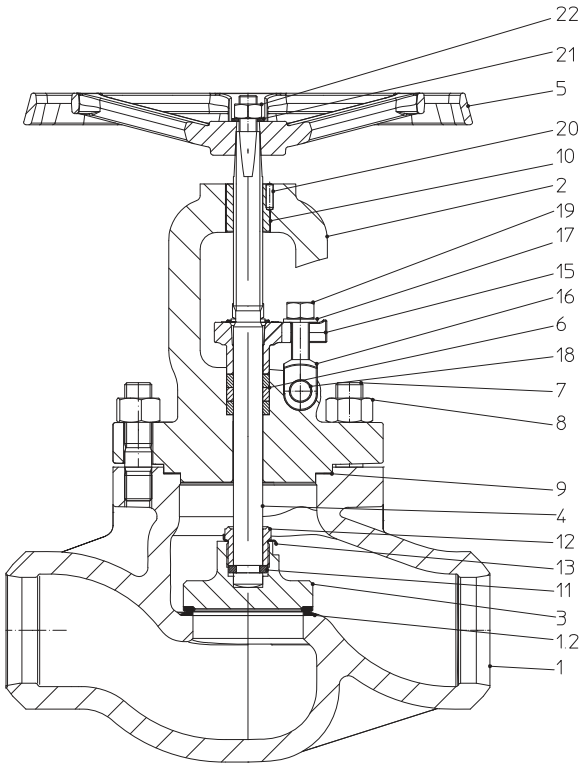


Рис. 4: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение, соединение концы под приварку DN 65-100

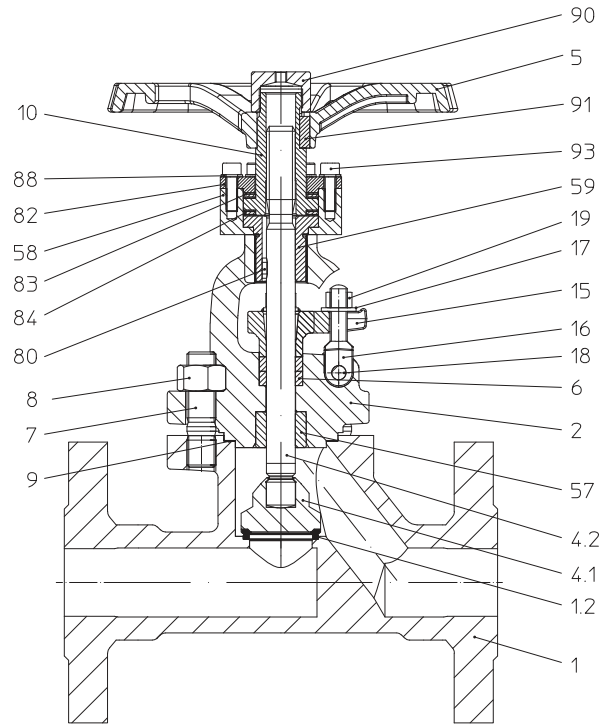


Рис. 5: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение DN 10-50 с неподнимающимся маховиком

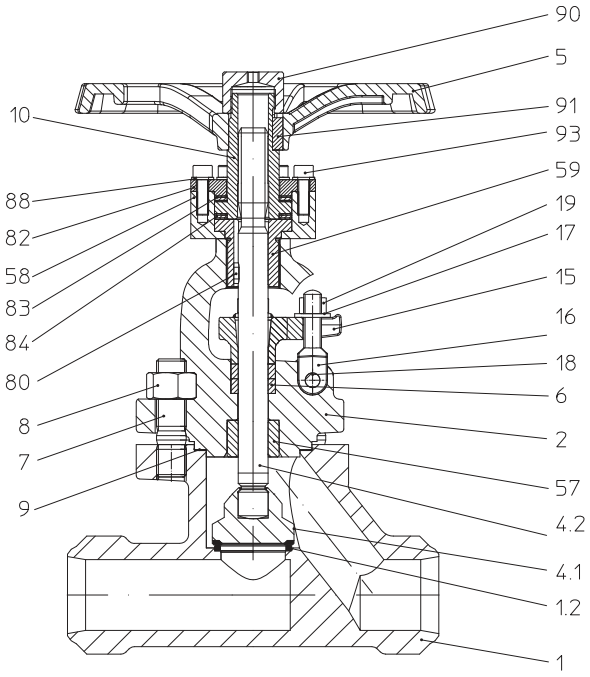


Рис. 6: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение, соединение концы под приварку DN 10-50 с неподнимающимся маховиком

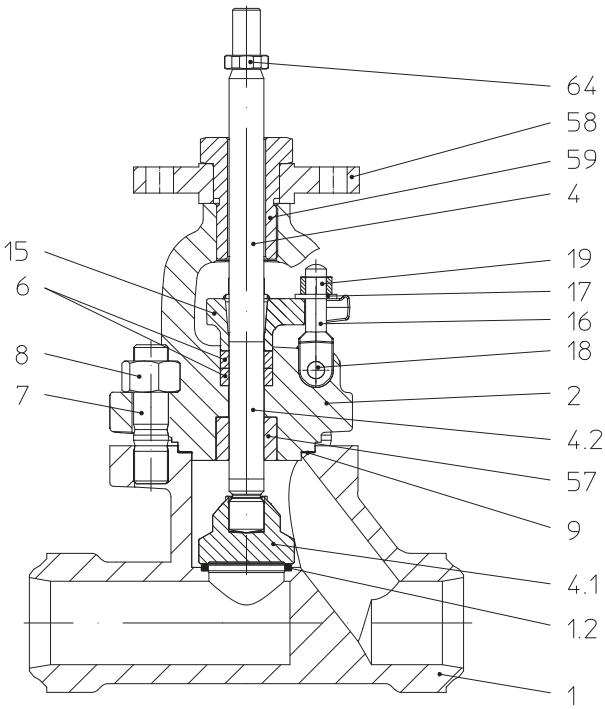


Рис. 7: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение DN 10-50 с соединением ISO 5210 группа A

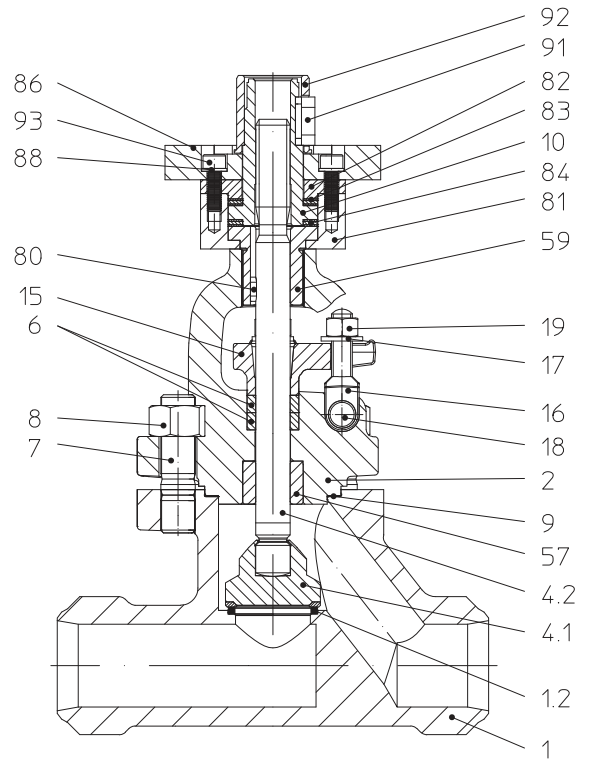


Рис. 8: STOBU проходная конструкция, фланцевое соединение DN 10-50 с соединением ISO 5210 группа (фланцевый переходник) B1

Информация о материалах и их названиях, а также номера конструкций указаны в листе-каталоге.

4.4 Примечания к технической характеристике

такие данные, как:

- габаритные размеры,

- зависимость давление-температура,

- арматура с концами под приварку и т. п.

см. технический паспорт 006003.

4.4.1 Назначенный срок службы/ назначенный ресурс

Средний ресурс до капитального ремонта составляет 100.000 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

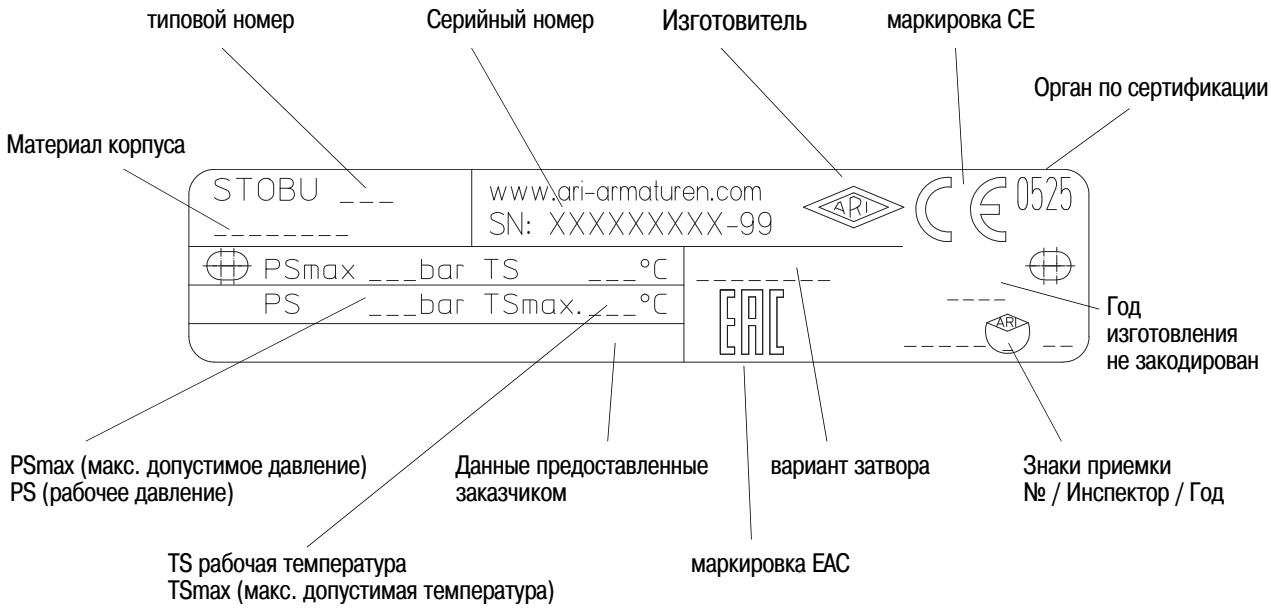


Рис. 9

Адрес изготовителя: см. пункт 13.0 Гарантия/ Гарантийные обязательства

Согласно Директиве „Оборудование, работающее под давлением”, диаграмма 6, приложение II, нанесение знака CE на арматуру без предохранительной функции допускается только начиная с DN32.

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 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.*
- *Трубопровод прокладывать таким образом, чтобы избегать вредных воздействий сил растяжения, изгиба и крутящей силы.*
- *Во время строительных работ защищать арматуру от загрязнения.*
- *Соединительные фланцы должны совпадать друг с другом.*
- *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.

- Перед монтажом прекратить подачу энергии на монтируемые приводы

- Приведение в действие не установленной в трубопровод арматуры должно осуществляться с учетом требований по технике безопасности. Опасность защемления!

- Используйте при монтажных работах только надлежащие /специальные подъемно-транспортные средства.
Массы указаны в листе-каталоге.

- Касательно направления шпинделя возможна установка в любом положении; предпочтительное положение шпинделя вертикальное.

- Положение для монтажа на головной части допустимо только при работе с чистыми средами.

- Резьба и стержень шпинделя должны оставаться нелакированными.

- Отцентрируйте уплотнения между фланцами.

- Запираемые обратные клапаны следует устанавливать таким образом, чтобы шпиндель находился в вертикальном положении и проточная среда поступала под затвор. При монтаже клапанов в трубопровод в ином положении, чем указано, необходимо оснастить их запорной пружиной.

- Модель со свободным затвором и возвратной пружиной
В критических эксплуатационных условиях, например, непосредственно за насосами, компрессорами и т. п., где существуют сильные завихрения и пульсирующие гидравлические удары среды, следует использовать демпфер затвора.
Благодаря функции гашения свободного затвора предотвращается воздействие гидравлических ударов и сильных завихрений среды на работу арматуры.

- Проектировщик / 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.

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 листе-каталоге.

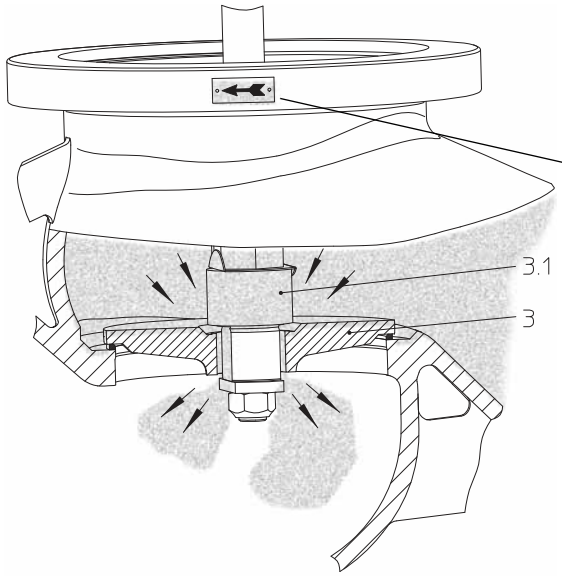
Процесс сварки производится в закрытом состоянии арматуры.

5.3 Данные по монтажу арматуры с разгрузочным затвором

Внимание!

При превышении указанных в нижестоящей таблице перепадов давления в закрытом положении запорную арматуру производства „ARI“ необходимо оснастить разгрузочным затвором.

Арматуру с разгрузочным затвором следует встраивать таким образом, чтобы давление среды воздействовало на затвор (поз. 3), а шпиндель клапана был направлен вертикально вверх.



Внимание!
Учтите направление движения потока.

Рис. 10

Режим работы:
При вращении маховика влево (против часовой стрелки) в закрытом положении арматуры приподнимается затвор предварительного хода (поз. 3.1), расположенный на затворе (поз. 3). Давление среды выравнивается. После того, как произошло выравнивание давления до указанных в следующей таблице значений, вращением маховика можно открывать арматуру далее.

Разгрузочный затвор	DN	**65**	**80**	**100**
Перепад давления	Δp	110 бар	70 бар	44 бар

- Полное действие разгрузочного затвора проявляется только на замкнутом отрезке трубопроводов.
- При сбросе среды в окружающую среду выравнивание давления под затвором произойти не может.
- Если разгрузочный затвор не обеспечивает достаточное выравнивание давления, необходимо иное конструктивное исполнение (например, обводная линия).

5.4 Данные по монтажу арматуры с концевыми выключателями

Концевые выключатели арматуры следует подключать в соответствии с их принципом действия согласно схеме установки.

5.5 Переоснащение фланцевого переходника B1 (исполнение с неподнимающимся маховиком)

Внимание!

- Переоснащение необходимо осуществлять при соблюдении требований по технике безопасности

- Винт с потайной головкой (Поз. 89) остается закрученным в крышке для обеспечения безопасности.
*Необходимо соблюдать направление F10 фланца в соответствии с чертежом (*Рис. 11*)*

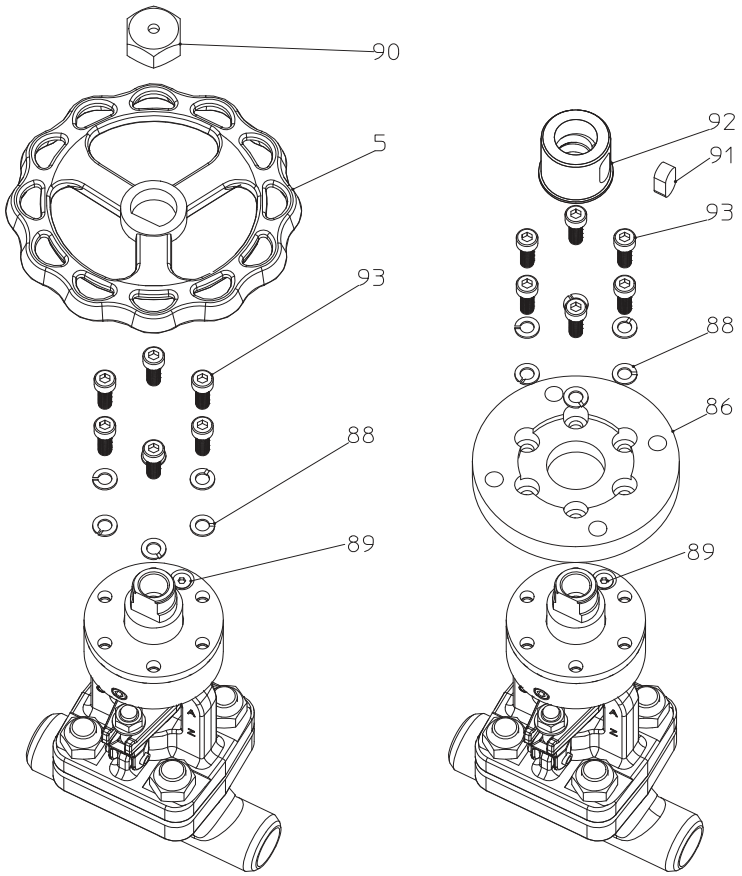


Рис. 11: Переоснащение маховика на соединение
F10 согласно ISO 5210, группа B1(фланцевый переходник)

- Защитный колпак (поз. 90) освободить
- Маховик снять (поз. 5)
- 6 цилиндрических болтов (поз. 93) и 6 пружинных колец (поз. 88) освободить
- F10 фланец (поз. 86) направить в соответствии с имеющимися отверстиями (см. Рис. 11)

- 6 пружинных колец (поз. 88) и 6 цилиндрических болтов (поз. 93) затянуть крест-накрест
- Установить фланцевый переходник B1 (поз. 92)
- Монтаж шпонки (поз. 91)

5.6 Сведения по монтажу и требования к месту установки

Место установки должно быть легко доступным, вокруг него следует предусмотреть достаточно свободного пространства для обслуживания и демонтажа сервоприводов. Рекомендуется монтировать запорный клапан в вертикальном положении с приводом сверху. Монтажные положения от наклонного до горизонтального без дополнительных опор допускаются только при использовании приводов с небольшим собственным весом.
Привод должен быть установлен таким образом, чтобы обе распорные стойки и опора располагались друг над другом в вертикальной плоскости:

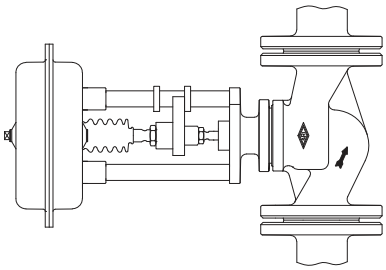


Рис. 12: вертикальный трубопровод

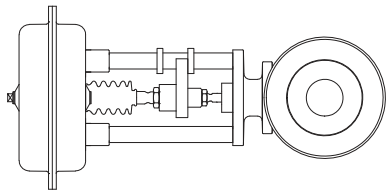


Рис. 13: горизонтальный трубопровод

Допустимый вес привода при горизонтальном монтажном положении в зависимости от размера шпинделя, без дополнительной опоры: 25 kg.

Для защиты сервоприводов от перегрева, трубопроводы необходимо заизолировать. При этом следует предусмотреть достаточно свободного пространства для обслуживания уплотнения шпинделя.

5.7 Информация по монтажу и демонтажу привода

Обычно запорные клапаны поставляются в комплекте со смонтированным сервоприводом.
Установка и демонтаж привода на арматуре, находящейся в эксплуатации, т.е. под воздействием давления и температуры, запрещена. При переналадке или техническом обслуживании монтаж привода производите в соответствии с инструкцией по его эксплуатации.
В процессе монтажа запрещается поворачивать затвор, находящийся под давлением прижатия, в седле.

При подключении электрических приводов необходимо следовать директиве ЕС по низкому напряжению. Подключение электрических приводов должна осуществляться исключительно квалифицированным персоналом (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.

- 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!

- Во избежании гидроударов при жидкой рабочей среде, запорные клапаны не следует закрывать резко. Также предусматривается дросселирование или демпфирование.

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 введении в эксплуатацию необходимо проверить герметичность сальникового уплотнения (поз. 6). При отсутствии герметичности штока /шпиндельного узла (поз.4) необходимо равномерно, при помощи шестигранных гаек (поз. 19), подтянуть сальниковое уплотнение (поз. 6) до достижения герметичности (см. 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.

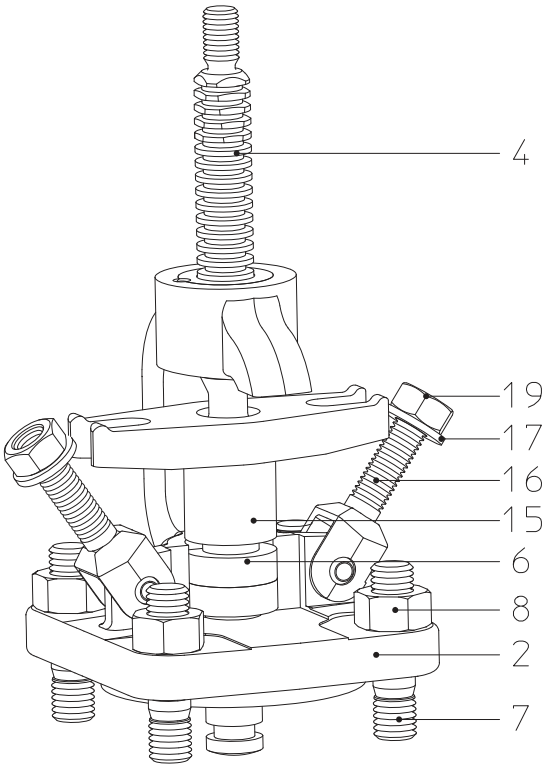


Рис. 14: Конструктивное исполнение с откидными болтами

- Соблюдайте указания по технике безопасности.
- Резьба шпинделя должна быть постоянно смазанной.
- Смазочный материал: например, паста „Klьberpaste HEL 46-450“ (для кислородной арматуры: „Klьberalfa YV93-302“) поставщик: Klьber Lubrication Mьnchen KG, Postfach 701047, D-81310 Mьnchen или иной смазочный материал, пригодный для использования в данных эксплуатационных условиях.

Внимание!

Всегда следите за тем, чтобы смазочный материал был совместим с рабочей средой.

- При отсутствии герметичности у шпинделя/шпиндельного узла (поз. 4) постепенно, равномерно затянуть при помощи шестигранных гаек (поз. 19) сальниковое уплотнение (поз. 6) до достижения герметичности.

Внимание!

- Перед демонтажом клапана примите во внимание информацию в пунктах 10.0 и 13.0.

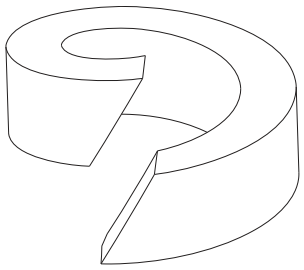
- При необходимости дополнительно затянуть сальниковую набивку, кроме того необходимо своевременно дополнительно набить ее.

- Из соображений безопасности мы рекомендуем проводить набивку арматуры только при отсутствии давления.

- При приведении запорного клапана в действие существует опасность защемления между затвором и корпусом.

- Ремонтные работы внутри трубопровода допускаются только в том случае, если запорный клапан защищен от включения (привод отсоединен от сети и защищен от непроизвольного включения)

- Набивать сальник разрешается только в охлажденной системе при отсутствии давления в установке.
  При работе с едкими и/или агрессивными средами перед набивкой необходимо слить среду из арматуры и провентилировать арматуру.
- Регулярные проверки на герметичность повышают длительность срока службы арматуры.



- При резке сальникового уплотнения от шнура проследите за тем (поз. 6), чтобы разрез был косым (см. Рис. 15).

Рис. 15: Сальниковое кольцо (поз. 6)

Монтаж верхней части:

- Перед сборкой верхней части следует учесть, что необходимо очистить поверхность прилегания уплотнения и установить новую уплотнительную прокладку (поз. 9).
- Насадить верхнюю часть.

- Равномерно, крест-накрест завинтить шестигранные гайки винтов крышки (в арматуре из серого литейного чугуна – винты с шестигранной головкой).
- Моменты затяжки винтов с шестигранной головкой / шестигранных гаек:

PN	DN	Шестигранные гайки	Момент затяжки (Нм)
63 - 160	**10 - 25**	M 16	50 $^{\pm 2}$
	32 - 50	M 20	150 $^{\pm 3}$
	65	M 24	200 $^{+20}$
	80	M 20	120 $^{+20}$
	100	M 24	200 $^{+20}$

8.0 Причины возникновения помех 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
	Не удалены защитные крышки на фланцах	Удалить защитные крышки на фланцах
Слишком малый проток	Арматура не достаточно широко открыта	Открыть арматуру
	Грязеуловитель загрязнен	Прочистить / заменить сито
	Забита система трубопроводов	Проверить систему трубопроводов
Тяжелое управление / арматура не открывается	шпиндель / шпиндельный узел не смазан (поз. 4; Рис. 14)	Смазать шпиндель/шпиндельный узел (поз. 4; Рис. 14) (смазочный материал: см. стр 14)
	Сальниковое уплотнение затянуто слишком крепко (поз. 6; Рис. 1 - 8)	Слегка ослабить шестигранную гайку крышки сальника (поз. 15); арматура должна оставаться герметичной! (Рис. 1 - 8)
	Неправильное направление вращения	Соблюдайте направление вращения (открывать против часовой стрелки)
Отсутствие герметичности у шпинделя	Слишком свободная крышка сальника (поз. 15; (Рис. 1 - 8)	Затянуть крышку сальника (поз. 15) при помощи шестигранной гайки (Рис. 1 - 8)
		При необходимости дополнительно набить сальниковое уплотнение (поз. 6). Соблюдать предупреждающие указания (Рис. 14)
Седло арматуры негерметично	Закрыто недостаточно плотно	Затянуть маховичок без применения вспомогательных средств
	Седло (поз. 1.2) / затвор (поз. 3 / 4.1) повреждены чужеродными телами (Рис. 1 - 8)	Заменить арматуру или обработать (отшлифовать) уплотняющие поверхности
	Слишком высокий перепад давления	Использовать арматуру с разгрузочным затвором (см. пункт 5.3)
	Загрязненная среда (твердые вещества)	Прочистить арматуру. Установить грязеуловитель *перед* арматурой
Чрезмерная утечка при закрытом клапане	Не полностью удален воздух из пневмопривода. Недостаточная упругость.	Удалить воздух из камеры привода
	Недостаточно мощный привод	Установите более мощный привод, проверьте технические параметры

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Не открывается арматура с дроссельным затвором + показателем хода + установочным винтом	Установочный винт был дополнительно затянут	Ослабить установочный винт
В модели „Свободный затвор“ стучит / щелкает затвор	Выбран слишком большой условный диаметр для данного объема потока	Выбрать меньший условный диаметр
		Использовать демпфер затвора, учитывая при этом характеристику среды
	- сильная турбулентность потока; - возвратный клапан установлен непосредственно за центробежным насосом; - за станциями понижения давления; - за коленами трубы; - очень сжатая компоновка установки; - отсутствуют компенсирующие устройства; - насос установлен не на виброгасителях; - отсутствует участок успокоения потока; - отсутствует пусковой перепускной трубопровод	Изменить систему установки
		Использовать демпфер затвора, учитывая при этом характеристику среды
Поломка фланца (арматура-трубопровод)	Витны затянуты односторонне; контрфланцы не соосны	Выверить трубопровод; установить новую арматуру!

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)
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

Запорные клапаны с сальниковым уплотнением ARI-STOBU® / ARI-STOBU®017 **Таблица 2**
Запорные клапаны с сильфонным уплотнением ARI-FABA®-Plus / -Supra / -LA
Запорные клапаны с эластичным уплотнением ARI-EURO-WEDI®

Фигура	Давление номинальное	Диаметр номинальный	Группа рабочей среды	Модуль	Диаграмма	Сертификат №.	Применённые нормы
005	PN 16-40	15-300	1	H	6	50003/1	1, 2
	PN 63-160	10-100					
006	PN 16-40	15-500					
	PN 63-160	10-100					
007	PN 16-40	15-500					
009		15-200					
017		15-250					
040	PN 25-40	15-300					
041	Class 150-300	1/2"-10"					
044	PN 25-40	15-500					
046	PN 16-40	15-400					
047	PN 16-40	15-300					
049	Class 300	1/2"-2"					
066	PN 25-40	15-300					
067	PN 40	15-300					
068		200-300					
069	PN 16-40	15-200					
070	PN 6-16	15-200					1
071							
072							
073							
076	PN 16	15-50					
078							
140	PN 40	15-300					1, 2
141	Class 150-300	1/2"-10"					
146	PN 25-40	15-400					
147		15-300					
149	Class 300	1/2"-2"					
166	PN 40	15-300					
169	PN 25-40	15-200					
306	PN 16-40	15-500					
307							

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, 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 приведённоей в таблице 2 серии 005/006 с электрическими приводами и пневматическими приводами и серии 140/141/146/147/149/166/169 с пневматическими 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, 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.