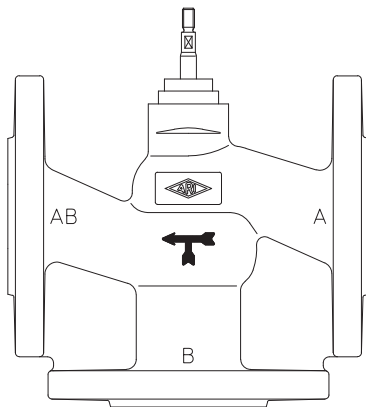
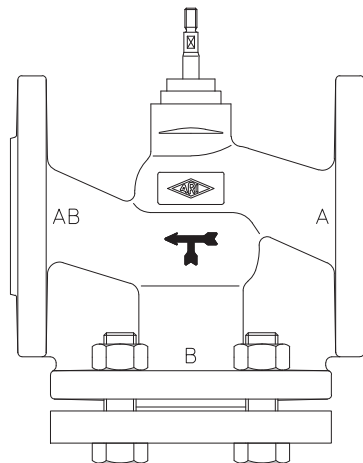


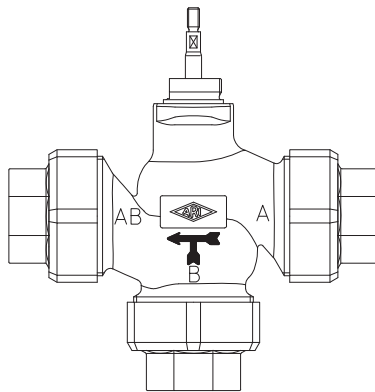
Инструкция по монтажу и эксплуатации Трехлинейного / проходного сервоклапана STEVI® Н 485-488



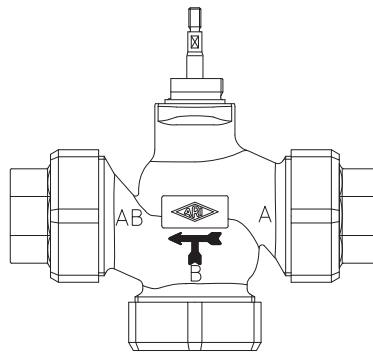
Серия 485



Серия 486



Серия 487



Серия 488

Содержание

1.0 Общие положения к инструкции по эксплуатации	6-2	7.0 Уход и техническое обслуживание	6-11
2.0 Предупреждения об опасности	6-2	7.1 Замена уплотнения шпинделя	6-11
2.1 Значение символов	6-2	7.2 Замена конуса, шпинделя и седла	6-12
2.2 Пояснения к указаниям техники безопасности	6-2	7.3 Переналадка трехлинейного сервоклапана на проходной сервоклапан ..	6-13
3.0 Хранение и транспортировка	6-3	7.3.1 Переналадка фланцевого клапана	6-13
4.0 Описание	6-3	7.3.2 Переналадка резьбового клапана	6-14
4.1 Область применения	6-3	7.3.3 Переналадка исполнения конуса с упругим уплотнением	6-15
4.2 Принцип работы	6-4	7.4 Переналадка проходного сервоклапана на трехлинейный сервоклапан	6-15
4.3 Общий вид	6-5	8.0 Причины возникновения неисправностей и возможности их устранения	6-15
4.4 Примечания к технической характеристике	6-6	9.0 План обнаружения неисправностей	6-16
4.4.1 Назначенный срок службы/ назначенный ресурс	6-6	10.0 Демонтаж арматуры или верхней части арматуры	6-17
4.5 Маркировка CE/EAC	6-7	11.0 Вывод из эксплуатации	6-17
5.0 Монтаж	6-8	12.0 Утилизация	6-17
5.1 Общие сведения по монтажу	6-8	13.0 Гарантия / Поручительство	6-18
5.2 Сведения по монтажу и требования к месту установки	6-9	14.0 Декларация о соответствии	6-19
5.3 Сведения для монтажа и демонтажа привода	6-9		
6.0 Ввод в эксплуатацию	6-10		

1.0 Общие положения к инструкции по эксплуатации

Настоящая инструкция является руководством для надежного монтажа арматуры и для ее технического обслуживания. При возникновении трудностей, неустранимых 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 серьезным 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

Арматура используется для “регулировки жидких, газообразных и парообразных сред группы 2 в системах отопления, вентиляции и кондиционирования”.

**Внимание !**

- *Области применения, границы и возможности применения указаны в техническом паспорте.*
- *Работа с определенными средами требует специальные материалы или исключает 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.

Принцип работы

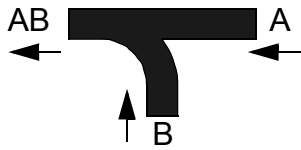
Сервоклапаны фирмы ARI сконструированы специально для задействования с помощью электрических приводов.

В качестве дроссельного элемента при направлении потока A -> AB или AB -> A служит параболический конус, а при направлении потока B -> AB или AB -> B эту функцию выполняет щелевой конус.

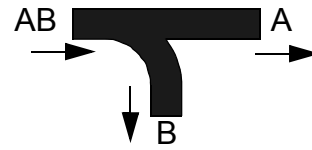
При распределительном исполнении (1 вход AB, 2 выхода A и B) необходимо учитывать повышенные усилия для задействования привода.

Объяснение :

Режим смешивания

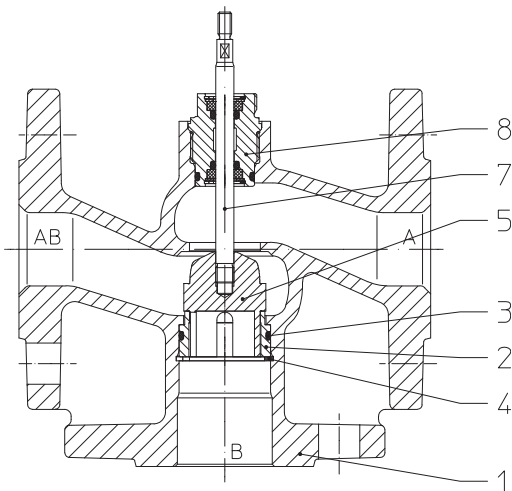
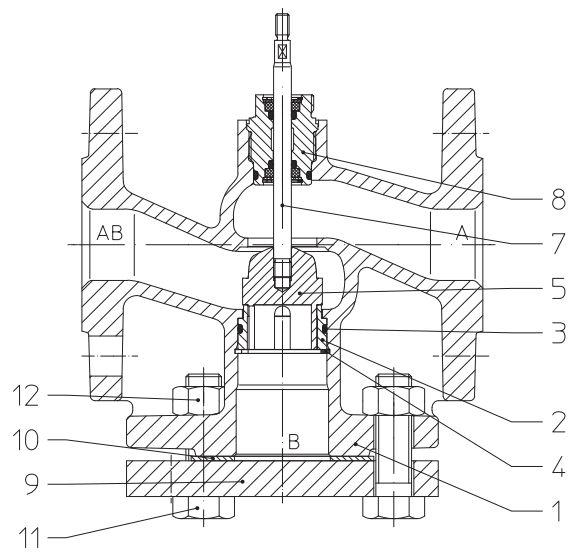
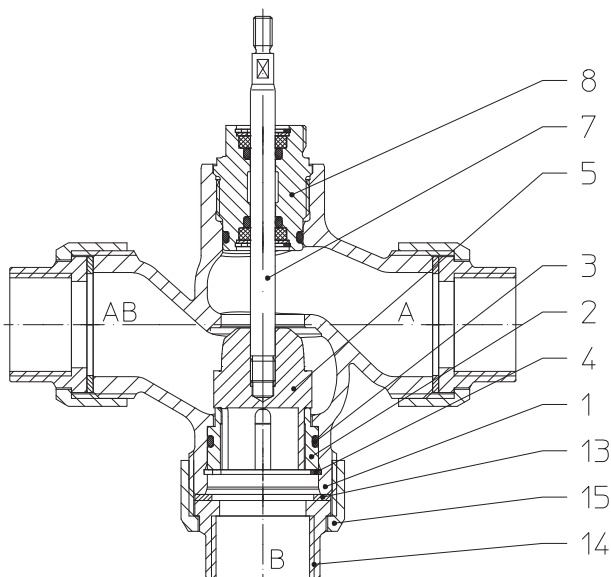
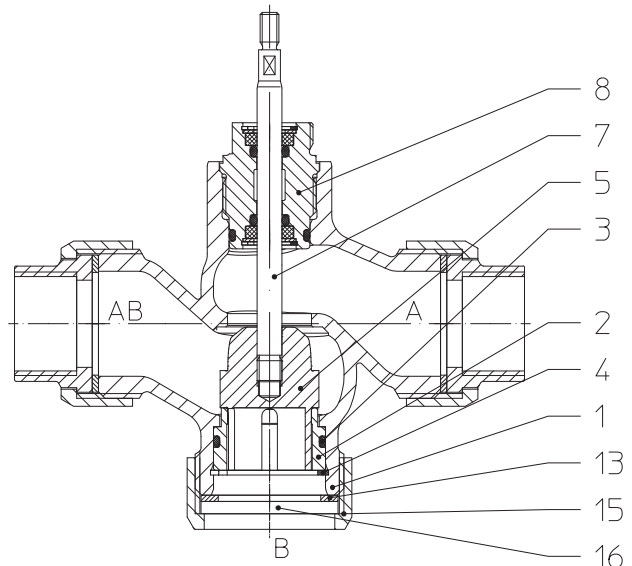
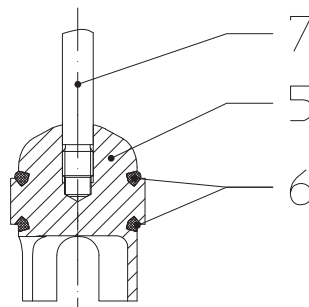


Режим распределения



При использовании в качестве проходного сервоклапана вход B закрывается глухим фланцем (смотрите пункт 7.3).

Учитывайте стрелку направления потока, указанную на клапане.

4.2 Общий вид

Рис. 1: Серия 485

Рис. 2: Серия 486

Рис. 3: Серия 487

Рис. 4: Серия 488

Рис. 5: Конус с упругим уплотнением

4.3 Примечания к технической характеристике

такие данные, как

- **Основные размеры,**
- **зависимость давление-температура, и т. п.**

см. технический паспорт 485001.

4.3.1 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.

4.4 Маркировка CE/EAC

Данные на шильдике арматуры:



Знак CE

0525

Орган по сертификации



Знак EAC



Изготовитель

Адрес изготовителя:

Fig.

Типовой номер

см. пункт 13.0 Гарантия/ Гарантийные
обязательства

SN.

Номер серии

Согласно Директиве „Оборудование, работающее под давлением” диаграмма 7, приложение II, нанесение знака CE на арматуру без предохранительной функции допускается только начиная с DN32.

5.0 Монтаж

5.1 Общие сведения 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 находиться 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 избежать 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.
- Используйте при монтажных работах только надлежащие /специальные подъемно-транспортные средства.
Массы указаны в техническом паспорте.
- Резьба и стержень шпинделя должны оставаться нелакированными.
- Отцентрируйте уплотнения между фланцами.
- Предусмотрите перед арматурой грязеуловитель / фильтр.

- 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.

5.2 Сведения по монтажу и требования к месту установки

Место для монтажа должно быть хорошо доступным и должно иметь достаточное пространство для проведения техобслуживания и для установки исполнительного привода. Перед сервоклапаном и после него необходимо предусмотреть ручные запорные клапаны, которые позволяют осуществлять на сервоклапане проведение работ по техобслуживанию и ремонту без опорожнения установки. Сервоклапан должен преимущественно монтироваться вертикально, с приводом, расположенным сверху. Наклонное или горизонтальное положение для монтажа допускается без опоры только при использовании приводов с малым собственным весом.

Значения допустимого веса приводов, при горизонтальном положении для монтажа по отношению к шпинделю клапана, без опоры на месте установки:

20 кг для ном. диаметра DN 15 - 50
25 кг для ном. диаметра DN 65 - 150

Для защиты исполнительных приводов от слишком высоких температур необходимо изолировать трубы. При этом необходимо предусмотреть достаточное пространство для проведения работ по техобслуживанию уплотнений шпинделя.

Для обеспечения безупречной работы сервоклапана трубопроводы на длине мин. 2 x номинальный диаметр DN перед клапаном и на длине мин. 6 x номинальный диаметр DN за клапаном должны выполняться прямо.

5.3 Сведения для монтажа и демонтажа привода

Обычно сервоклапан поставляется в собранном виде с монтированным исполнительным приводом.

Для арматур, уже находящихся в эксплуатации под рабочим давлением и температурой, монтаж и демонтаж приводов недопустимы. При переналадке или техобслуживании необходимо осуществлять монтаж приводов согласно Руководствам по эксплуатации приводов.

При монтажных работах конус нельзя поворачивать под усилием запрессовывания на седле.

При последующем оснащении клапанов исполнительным приводом необходимо учитывать максимально допустимые для задействования клапанов усилия управления:

1800 Н для DN 15-50
4500 Н для DN 65-100
5000 Н для DN 125-150

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 ($> 50\text{ °C}$) или низкими ($< 0\text{ °C}$) температурами сред существует опасность ранения при прикосновении к арматуре.
В случае необходимости установите сигнальные указания или изоляционную защиту!

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

7.1 Замена уплотнения шпинделя

Возникновение негерметичностей на шпинделе означает, что износилось уплотнение шпинделя, в этом случае оно должно заменяться .



Внимание!

Перед демонтажом арматуры учтите пункты 10.0 и 13.0.

- Демонтировать исполнительный привод. (Смотрите Руководство по эксплуатации исполнительного привода!)
- Вывинтить износившееся уплотнение шпинделя (поз. 8) из корпуса (поз. 1) и снять со шпинделя (поз. 7).

Указание:

Уплотнение шпинделя представляет собой единый блок, который не рекомендуется разбирать.

- Проверить шпиндель клапана (поз. 7) на наличие отложений и повреждений; если это возможно, то удалите их с помощью тонкой полировальной ткани.
- В противном случае необходимо заменить шпиндель (поз. 7) (описание смотрите в пункте 7.2), так как новое уплотнение шпинделя, при поврежденном шпинделе, в течение короткого времени снова станет негерметичным.
- Осторожно вставить на шпиндель (поз. 7) новое уплотнение шпинделя (поз. 8), на заводе-изготовителе оно уже было смазано консистентной смазкой.
- Прочно затянуть уплотнение шпинделя.

Моменты затяжки для уплотнения шпинделя:

DN	Момент затяжки
15 - 50	70 Нм
65 - 150	145 Нм

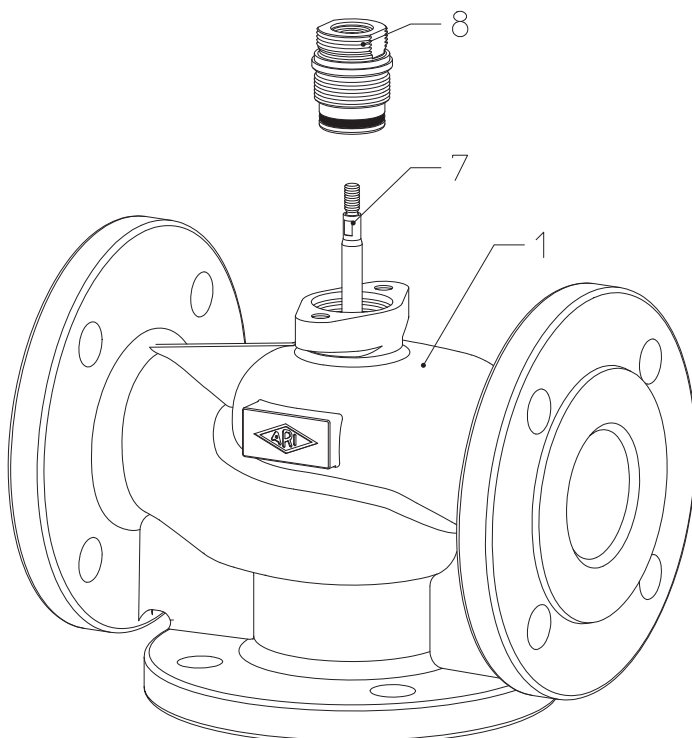


Рис. 6: Серия 485

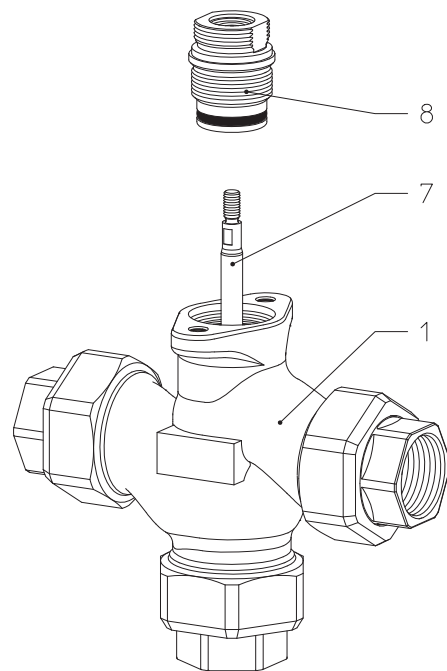


Рис. 7: Серия 487

7.2 Замена конуса, шпинделя и седла


Внимание!

Перед демонтажом арматуры учтите пункты 10.0 и 13.0.

- Демонтировать привод. (Смотрите Руководство по эксплуатации исполнительного привода!)

Указание:

Если вход В закрыт глухим фланцем (серия 486 и 488), то учитывайте пункт 7.3.

- Удалите детали для подключений труб (поз. 13, 14, 15).
- Демонтируйте стопорное кольцо (поз. 4).
- Путем нажимания шпинделя вниз (поз. 7) демонтируйте уплотнительное кольцо (поз. 2) с кольцом круглого сечения (поз. 3).
- Теперь могут демонтироваться конус (поз. 5) и шпиндель (поз. 7).
- Сборка осуществляется в обратном порядке.


Внимание!

При сборке необходимо заменить кольцо круглого сечения (поз. 3).

- Для облегчения монтажа следует смазать кольцо круглого сечения (поз. 3) консистентной смазкой (стандартная консистентная смазка, не разъедающая материал EPDM).

Указание:

Конус (поз. 5) может заменяться лишь в комплекте со шпинделем (поз. 7).
Для прохода В можно демонтировать лишь седло (поз. 2).

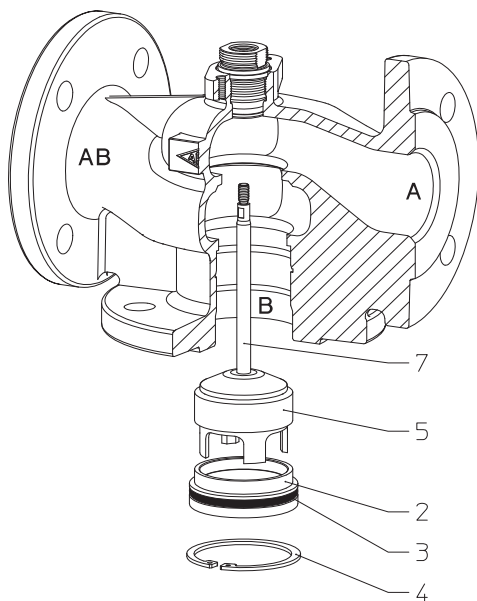


Рис. 8: Серия 485

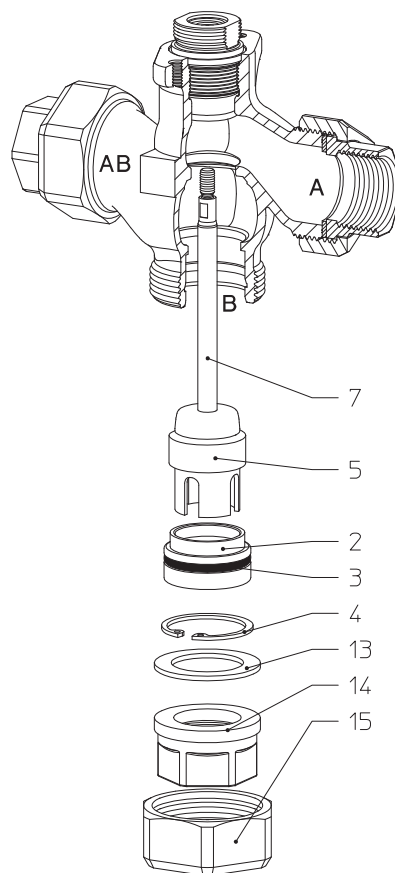


Рис. 9: Серия 487

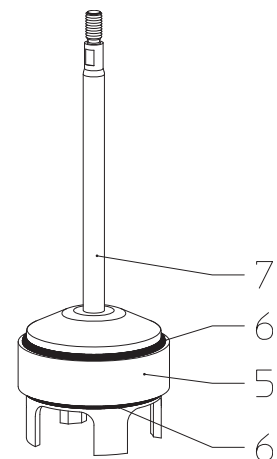


Рис. 10: Конус с упругим уплотнением

7.3 Переналадка трехлинейного сервоклапана на проходной сервоклапан

7.3.1 Переналадка фланцевого клапана

Серия 485 отличается от серии 486 только наличием глухого фланца на проходе В.



Внимание!

Перед демонтажом арматуры учтите пункты 10.0 и 13.0.

- Закрепите фланец (поз. 9) и уплотнение (поз. 10) с помощью винтов (поз. 11) и гаек (поз. 12) на фланце В.
- Равномерно, крест на крест затяните винты.

Моменты затяжки для шестигранных гаек:

Винты	Момент затяжки
M 10	20 Нм
M 12	35 Нм
M 16	80 Нм
M 20	150 Нм

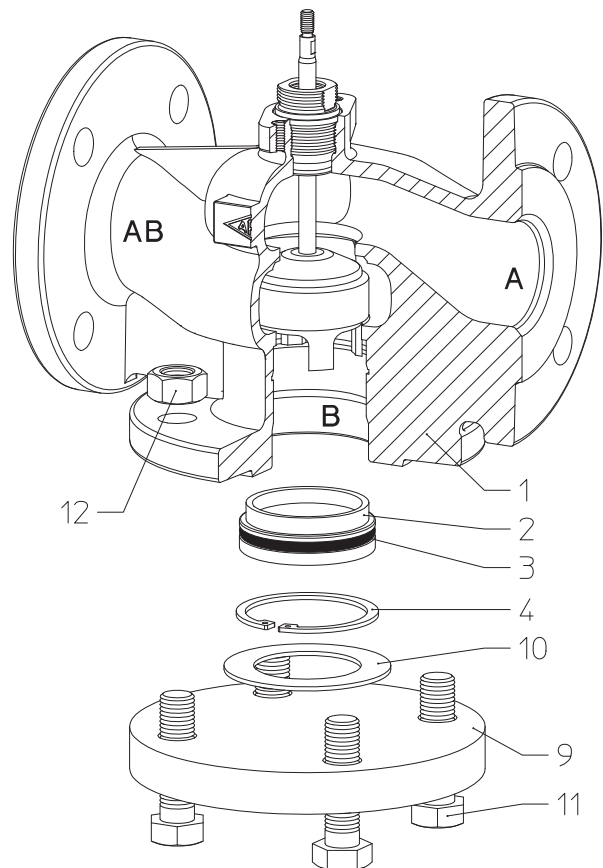


Рис. 11: Серия 486

Монтаж привода рассматривается в Руководстве по эксплуатации соответствующего привода !

7.3.2 Переналадка резьбового клапана

Указание:

Серия 487 отличается от серии 488 только наличием глухого фланца на проходе В.



Внимание!

Перед демонтажом арматуры учтите пункты 10.0 и 13.0.

- Уложите фланцевую заглушку (поз. 16) и уплотнение (поз. 13) в накидную гайку (поз. 15).
- Затяните ее на корпусе (поз. 1).

Моменты затяжки для накидных гаек:

DN	Момент затяжки
15	35 Нм
20	45 Нм
25	65 Нм
32	130 Нм
40	170 Нм
50	300 Нм

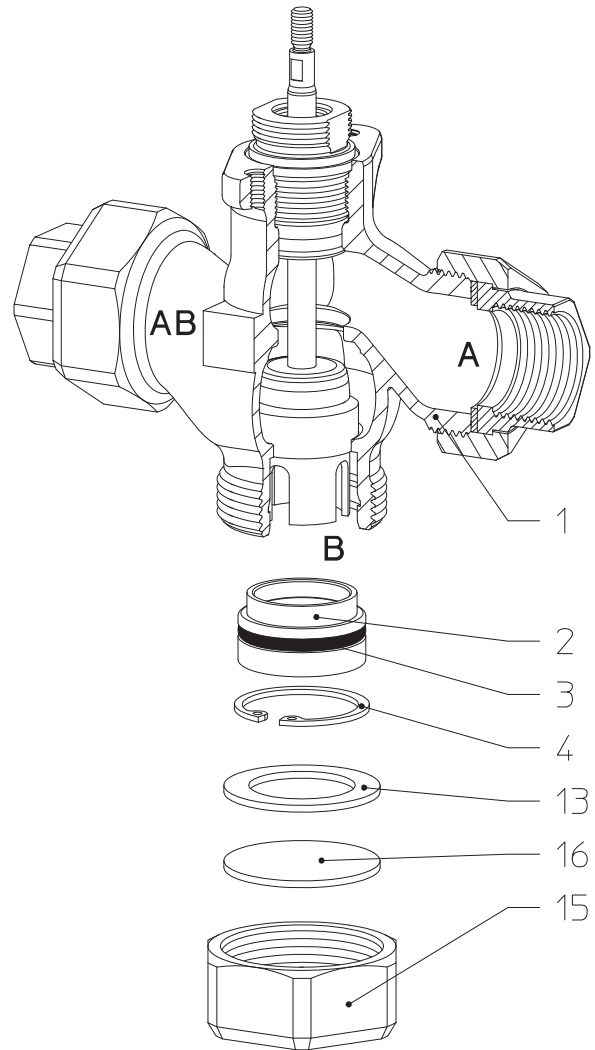


Рис. 12: Серия 488

Монтаж привода рассматривается в Руководстве по эксплуатации соответствующего привода !

7.3.3 Переналадка исполнения конуса с упругим уплотнением

Для предотвращения создания вакуума в результате изменения температуры необходимо удалить из уплотнительного кольца (поз. 2) кольцо круглого сечения (поз. 3).

Указание:

У серии 487 необходимо сначала удалить детали для подключений труб (поз. 15, 14, 13).

- Демонтировать стопорное кольцо (поз. 4).
- Демонтировать уплотнительное кольцо (поз. 2) с кольцом круглого сечения (поз. 3).

(Уплотнительное кольцо с кольцом круглого сечения можно демонтировать путем нажимания шпинделя вниз.)

- Снять кольцо круглого сечения (поз. 3) с уплотнительного кольца (поз. 2).
- Установить уплотнительное кольцо (поз. 2) без кольца круглого сечения (поз. 3) в корпус (поз. 1).
- Предохранить стопорным кольцом (поз. 4).

Указание:

Установить глухой фланец на проход В, как описано в пунктах 7.3.1 или 7.3.2

7.4 Переналадка проходного сервоклапана на трехлинейный сервоклапан



Внимание!

Перед демонтажом арматуры учтите пункты 10.0 и 13.0.

Принцип выполнения работ, как описано описано в пункте 7.3 , однако в обратном порядке.

Указание:

При исполнении конуса с упругим уплотнением (смотрите Рис. 10), необходимо установить кольцо круглого сечения (поз. 3) в уплотнительное кольцо (поз. 2).

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 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
Нет потока	Арматура закрыта	Открыть арматуру (с помощью привода)
	Укрытия фланца не удалены	Удалить укрытия фланца
Слишком малый проток	Арматура не достаточно широко открыта	Открыть арматуру
	Грязеуловитель загрязнен	Прочистить / заменить сито
	Забита система трубопроводов	Проверить систему трубопроводов
	Неправильно выбран клапан или коэффициент пропускной способности	Выбрать клапан с большим коэффициентом пропускной способности
Шпindelь клапана перемещается толчкообразно	Конус клапана слегка заедает из-за твердых частиц грязи	Очистить внутренние детали, поврежденные места сгладить
Шпindelь клапана или конус не двигается	Седло и конус сильно загрязнены	Очистить седло и конус подходящим растворителем
	Шпindelь клапана застрял в седле или в направляющей из-за наличия отложений или твердых частиц в среде.	Заменить седло и конус
	При <u>проходном варианте</u> из канавки уплотнительного кольца не было удалено кольцо круглого сечения.	Удалить кольцо круглого сечения; смотрите пункт 7.3.3
Утечки на шпindelе	Негерметично уплотнение шпindelя	Заменить уплотнение шпindelя; смотрите пункт 7.1
При закрытом клапане утечка слишком сильна	На конусе износились уплотнительные поверхности	Заменить конус; смотрите пункт 7.3.2
	Повреждена или износилась уплотняющая кромка седла	Заменить седло; смотрите пункт 7.3.2
	Загрязнилось седло или конус	Очистите внутренние детали клапана
	Привод слишком слаб	Установите более сильный привод
Шпindelь клапана „ударяет“.	Протекание в сторону запираения или режим распределения	Увеличьте усилия привода.

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, агрессивными или токсическими средами система трубопроводов провентилирована.*

11.0 Вывод из эксплуатации

Вывод из эксплуатации производится при разрушении конструкции и/или при несоответствии требуемым параметрам и/или при истечении назначенного срока службы (ресурса).

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 несоблюдения 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

Таблица 1

Регулирующие клапаны в проходной и трёхходовой конструкции ARI-STEVI[®]
Регулирующие клапаны для систем ОБК 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		15-250									
440		15-100									
440 ANSI		Class 300						1/2"-2"			
441	PN 16-40	15-250	1	H	6	50003/1					
445		15-100		H1/B+D		50003/2					
446		15-250		H		6		50003/1			
448		15-100									
449		15-150									
450		15-150									
451	PN 25	65-150	1	H	6	50003/1					
452	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						1	H	6	50003/1
483											
485	PN 6-16	15-250						2	A1	7	50003/5
486		15-150									
487	PN 16	15-50	2	A1	7	50003/5		1, 6			
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)

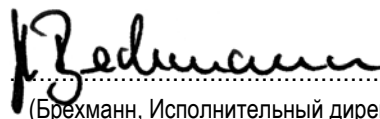
6) DIN EN 60534-1

Название сертифицирующего, контролирующего, регистрирующего органа: **Регистрационный номер органа по сертификации:**

**Lloyd's Register Quality Assurance GmbH
Am Sandtorkai 41, D-20457 Hamburg**

0525

Шлосс Хольте-Штуkenброк, 16.03.2016



(Брехманн, Исполнительный директор)

Декларация подтверждает соответствие указанным директивам, но не содержит никаких гарантийных обязательств в понимании 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 заявляет, 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:

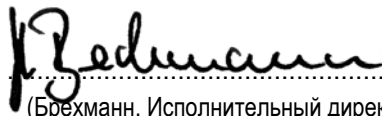
EN ISO 12100: 2010

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 Директивы 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 В. 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 гарантийных обязательств в понимании 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.