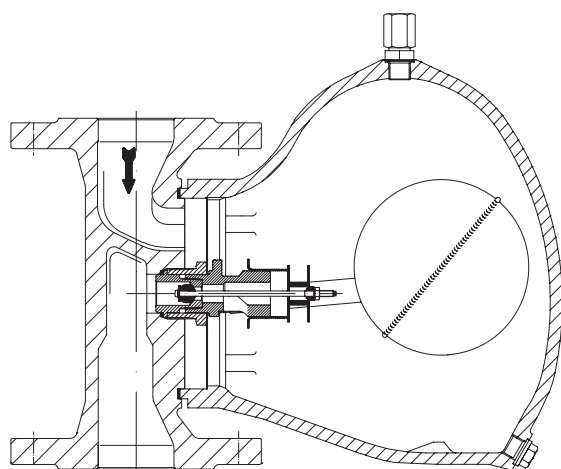


Instrucciones de funcionamiento y de montaje

Purgador de condensado de flotador

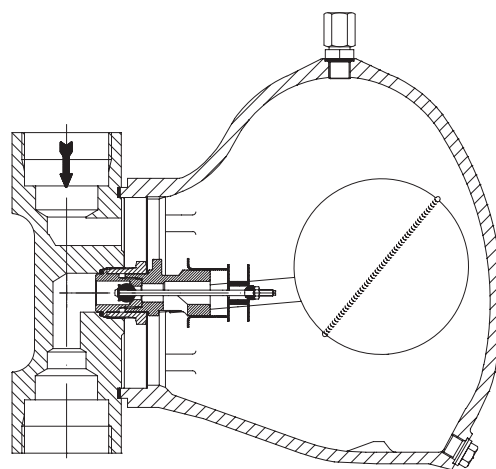
CONA[®] S (PN16 - 40)



PN16

- con bridas

(BR 630....1)



PN40

- con bridas (BR 630....1)
- con extremos roscados (BR 630....2)
- con extremos soldar a solape (SW) (BR 630....3)
- con extremos soldar a tope (BW) (BR 630....4)

Índice de contenido

1.0 Generalidades sobre las instrucciones de funcionamiento	2	5.5.2 Installation mit Pendelleitung	9
2.0 Avisos de peligro	2	6.0 Puesta en marcha	9
2.1 Significado de los símbolos	2	7.0 Cuidado y mantenimiento	10
2.2 Conceptos relevantes para la seguridad	2	7.1 Limpieza y/o cambio de del purgador de condensado.....	10
3.0 Almacenamiento y transporte	2	7.2 Cambiar la posición de montaje.....	11
4.0 Descripción	3	7.3 Opción válvula de evacuación / válvula de purga manual.....	12
4.1 Margen de aplicación	3	7.4 Atornilladura para el conducto de péndulo o la purga exterior	12
4.2 Modo de funcionamiento	3	7.5 Pares de apriete.....	13
4.3 Despiece	4	8.0 Causas y remedios en caso de perturbaciones en el funcionamiento	13
4.4 Datos técnicos - notas	5	9.0 Cuadro de búsqueda de fallos	14
4.5 Marca	5	10.0 Desmontaje de la valvulería, así como de la carcasa	15
5.0 Montaje	6	11.0 Garantía	15
5.1 Instrucciones generales de montaje	6	12.0 Declaración de conformidad	16
5.2 Recomendaciones para soldaduras	7		
5.3 Ajuste de regulador.....	7		
5.4 Control del funcionamiento con medidor ultrasónico ..	7		
5.5 Posición de montaje	8		
5.5.1 Posibles posiciones de montaje	8		

1.0 Generalidades sobre las instrucciones de funcionamiento

Este manual de instrucciones sirve para indicar cómo realizar de forma segura el montaje y mantenimiento de la valvulería. En caso de dificultades que no puedan solventarse con ayuda del manual de instrucciones, póngase en contacto con el proveedor o fabricante.

Es vinculante para el transporte, almacenamiento, montaje, puesta en marcha, servicio, mantenimiento, reparación.

Se han de observar y respetar las indicaciones y advertencias.

- El manejo y la realización de otros trabajos han de ser efectuados por personal cualificado y todas las tareas deben ser supervisadas y controladas.

El establecimiento del ámbito de responsabilidad, de competencia y de supervisión del personal corresponde al propietario.

- En caso de puesta fuera de servicio, mantenimiento o reparaciones se han de consultar y cumplir de manera adicional los requisitos regionales de seguridad vigentes.

El fabricante se reserva el derecho a realizar en cualquier momento modificaciones y mejoras técnicas.

Este manual de instrucciones cumple las exigencias contenidas en las directivas de la UE.

2.0 Avisos de peligro

2.1 Significado de los símbolos



ATENCIÓN !

...

Advertencia ante un peligro general.

2.2 Conceptos relevantes para la seguridad

En este manual de servicio y montaje se llama la atención de forma particular sobre peligros, riesgos e información relevante para la seguridad siendo destacados en una representación.

Las indicaciones marcadas con el símbolo señalado anteriormente y “**¡ATENCIÓN!**” describen medidas de comportamiento cuya no observancia pueden ocasionar lesiones graves o poner en peligro la vida del usuario o de terceros, así como daños materiales a la instalación o al medio ambiente. Es imprescindible su seguimiento y, respectivamente, su observancia.

No obstante, la observancia de otras indicaciones de transporte, montaje, operación y mantenimiento, aunque no hayan sido especialmente resaltadas, así como de los datos técnicos (en las instrucciones de funcionamiento, en documentación del producto y en el propio aparato) es igualmente indispensable para evitar averías que, por su parte, puedan ocasionar daños directa o indirectamente en personas u objetos.

3.0 Almacenamiento y transporte



ATENCIÓN !

- *Proteger contra agresiones externas (como caídas, golpes, vibraciones, etc.).*
- *No se podrán usar para fines extraños las estructuras de la valvulería, como accionamientos, manivelas, cubiertas, como apoyo de medios externos como, p. ej., ayudas para subida, puntos de anclaje para dispositivos de elevación, etc.*
- *Para realizar trabajos de montaje se han de utilizar medios de elevación y transporte adecuados. Pesos, véase hoja-catálogo.*

- A -20°C hasta +65°C.

- Se ha aplicado una primera capa de pintura para evitar la corrosión durante el transporte y almacenamiento. Evitar daños en ella.

4.0 Descripción

4.1 Margen de aplicación

Las trampas de vapor de flotador, provistas de regulación de nivel y térmica, se emplean para "Drenar el agua de instalaciones con aire comprimido o gases con contenido hídrico".



ATENCIÓN !

- *Las posibilidades, cambios y límites de aplicación se han de consultar en la hoja-catálogo.*
- *Determinados medios requieren sustancias especiales o las excluyen.*
- *La valvulería ha sido diseñada para condiciones de aplicación normales. Si las condiciones recaen más allá de estas exigencias como, p. ej., medios agresivos o abrasivos, el propietario ha de indicarlo al realizar el pedido.*
- *Las valvulerías ARI de fundición gris deben aplicarse en instalaciones no autorizadas según la norma TRD 110.*

Las especificaciones se rigen por la directiva sobre equipos a presión 97/23/CE.

La observancia recae bajo la responsabilidad del proyectista de la instalación.

Se han de respetar ciertas marcaciones de la valvulería.

Los materiales de los modelos estándar se pueden consultar en la hoja-catálogo.

Para cualquier cuestión que se plantee se ha de consultar previamente con el proveedor o fabricante.

4.2 Modo de funcionamiento

(véase Fig. 5 página 11)

La evacuación de condensación está regulada por un flotador esférico con apoyo pivotante (pos. 24.16). Cuando fluye líquido condensado hacia el purgador de condensado, el flotador esférico se desplaza hacia arriba (pos. 24.16) y abre la válvula de evacuación mediante un mecanismo de palanca. Esta operación de apertura de la válvula de evacuación está asistida por la presión diferencial del sistema.

Si la cantidad de líquido condensado se reduce o se extingue del todo, el flotador esférico desciende (pos. 24.16) y cierra la válvula de evacuación.

En caso necesario, la bola de la válvula (pos. 24.4) con el asiento (pos. 24.1) actúa también como barrera anti reflujo.

El líquido condensado debe fluir hacia la grifería con una inclinación constante.

Si no se puede conseguir esta inclinación con fiabilidad, debe tenderse un conducto de péndulo (de compensación) desde la parte superior de la cubierta hacia el interior del sistema, para garantizar un funcionamiento seguro del regulador (véase Fig. 4).

4.3 Despiece

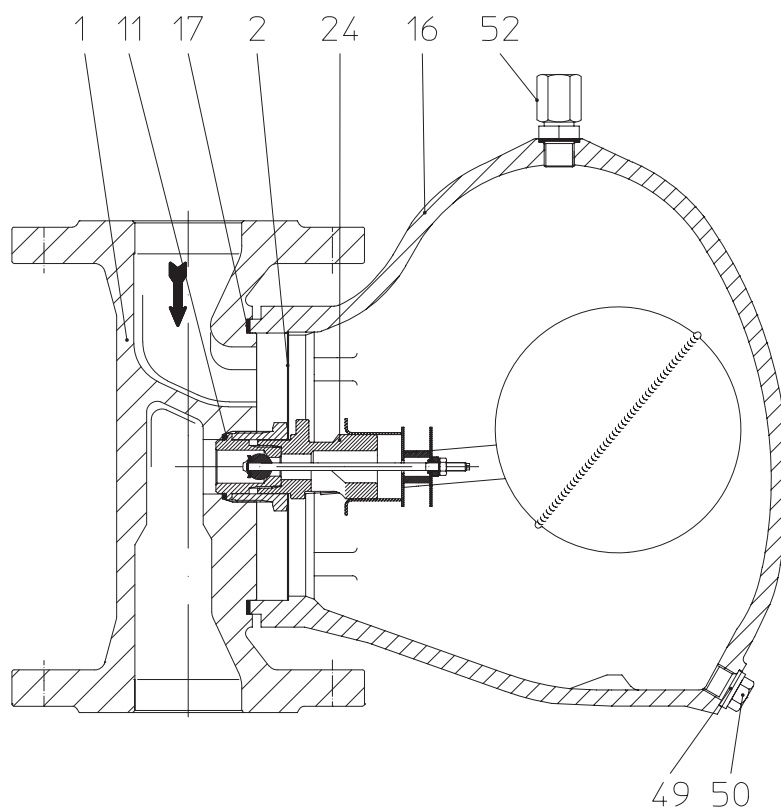


Fig. 1: CONA[®]S - Serie 630 PN16

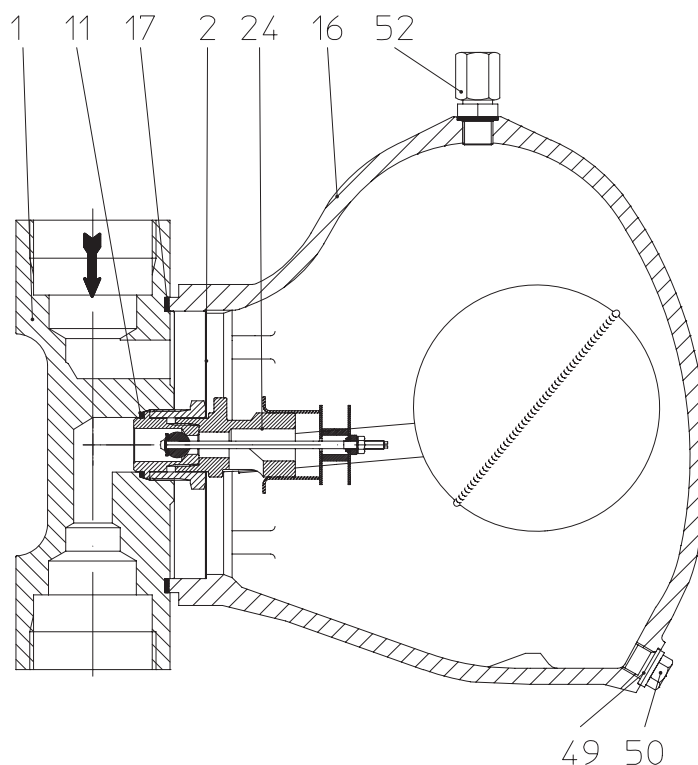


Fig. 2: CONA[®]S - Serie 630 PN40

Los materiales con denominaciones y números de figura se especifican en la hoja del catálogo.

4.4 Datos técnicos - notas

Como, p. ej.,

- **Dimensiones principales,**
- **Asignación de temperatura y presión,**
- **Valvulerías con diferentes tipos de conexión etc.**

Esta información figura en la hoja catálogo.

4.5 Marca

Especificación de la marca CE en la valvulería:

CE Marca CE

0045 Posición del nombre

AWH Fabricante

Dirección del fabricante:

véase Punto 12.0 Declaración de conformidad

Typ Tipo

Bj. Año de fabricación

En base al anexo 2, diagrama 7 de la directiva en materia de aparatos de presión la valvulería, según el artículo 1, párrafo 2.1.2 (tuberías), debe identificarse con el distintivo CE sólo a partir de DN40.

5.0 Montaje

5.1 Instrucciones generales de montaje

Además de las directrices generales de montaje vigentes se deben tener en cuenta los siguientes puntos:



ATENCIÓN !

- *Retirar las cubiertas de brida, en caso de existir.*
- *El espacio interno de la armadura y del tubulado debe estar libre de partículas extrañas.*
- *Posición de montaje aleatoria (excepto tapa de cierre/cubierta hacia abajo). Tener en cuenta la posición de montaje en relación con el paso, véase la marca en la válvula.*
- *Los sistemas de conducción de vapor se han de instalar evitando las acumulaciones de agua.*
- *Las tuberías se han de colocar de modo que se excluya la acción de fuerzas de torsión, flexión y cizallamiento.*
- *Durante la realización de obras se han de proteger las válvulas frente a la suciedad.*
- *Las bridas de empalme deben coincidir.*
- *Los tornillos de unión para la brida de la tubería se deben montar preferentemente desde las contrabridas (tuercas hexagonales del lado de la grifería).*
- *No se podrán usar para fines extraños las estructuras de las valvulerías, como accionamientos, manivelas, cubiertas, para la recepción de medios externos como, p. ej., ayudas para subida, puntos de anclaje para dispositivos de elevación, etc.*
- *Para realizar trabajos de montaje se han de utilizar medios de elevación y transporte adecuados.
Pesos, véase hoja-catálogo.*
- *Centrar las juntas entre las bridas.*
- *En principio, en todas las instalaciones expuestas a riesgos de congelación, se deben tomar las medidas necesarias para evitarlo. Estando la instalación parada en ubicaciones con riesgo de congelación, se recomienda extraer el tornillo de purga (pos. 50) de la trampa; estando ésta sin presión, dejar salir el agua condensada restante, limpiar las superficies de obturación y volver a introducir el tornillo.
En caso necesario, sustituir el anillo obturador (pos. 49) por otro nuevo.
(siehe Fig. 1 - Fig. 2 página 4)*

- Los proyectistas / empresas constructoras o propietario son responsables del posicionamiento y montaje de los productos.
- Las válvulas están diseñadas para aplicación sin influencia de la climatología externa.
- En caso de aplicación a la intemperie ó en ambientes adversos tales como corrosivos (agua de mar, vapores..etc) se recomienda realizar construcciones especiales ó medidas de protección.

5.2 Recomendaciones para soldaduras

(ver Fig. 2 página 4)

La soldadura de los equipos debe ser realizada por personal cualificado con los medios adecuados y siguiendo las normas de la técnica.

La responsabilidad recae sobre el propietario de la instalación.

En la hoja de catálogo figuran los datos sobre la forma y las instrucciones para soldar las conexiones a solape (SW) y a tope (BW)..

Los equipos deben mantenerse fríos durante la soldadura del sistema de tuberías para evitar dañar el módulo regulador completo (pos. 24) y eventualmente el anillo obturador (pos. 17). ¡La influencia térmica debe limitarse siempre al margen más estrecho de soldadura!

Notar tratamiento térmico previo y posterior a la soldadura según la hoja de datos de materiales ¡Tener en cuenta la norma DIN EN 10222!

5.3 Ajuste de regulador

El fabricante ajustará el regulador conforme a los datos del pedido, no necesitando ser sometido a modificación alguna. ¡En caso de que los parámetros de funcionamiento se hayan modificado con respecto a los datos del pedido, será preciso ponerse en contacto con el fabricante para poder modificar el ajuste del regulador!

5.4 Control del funcionamiento con medidor ultrasónico

El funcionamiento del purgador de condensado puede comprobarse de forma sencilla estando montada con el comprobador de funcionamiento "ARImetec[®]-S".

Ver hoja de datos "ARImetec[®]-S".

5.5 Posición de montaje

(véase Fig. 3 y Fig. 5 página 11)

El montaje del purgador de condensado de flotador es posible para caudal vertical y horizontal. Es preciso indicarlo en el pedido.

El suministro se realiza con caudal en vertical en caso de no indicarse ninguna posición de montaje.

Es posible modificar posteriormente la posición de montaje (véase punto 7.2)

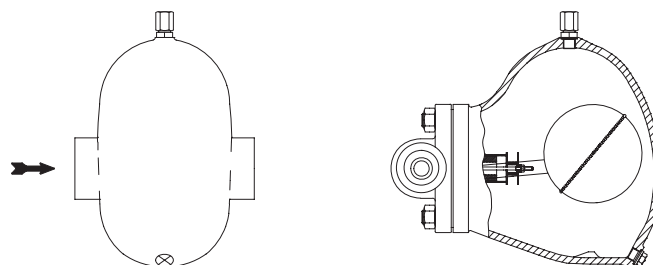
No obstante, montar la trampa siempre de tal forma que el flotador esférico (pos. 24.16) pueda funcionar continuamente en posición vertical.



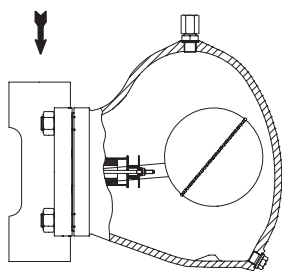
ATENCIÓN !

La unión atornillada para el conducto de péndulo (pos. 52) en la cubierta (pos. 16) debe señalar hacia arriba.

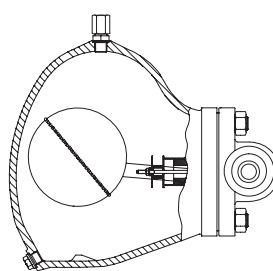
5.5.1 Posibles posiciones de montaje



Posición de montaje horizontal:
entrada desde la izquierda (ZL)



Posición de montaje vertical (estándar):
entrada desde arriba



Posición de montaje horizontal:
entrada desde la derecha (ZR)

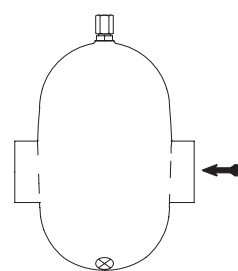


Fig. 3

5.5.2 Instalación con conducto de péndulo



ATENCIÓN !

En las aplicaciones en instalaciones de aire comprimido, sobre todo en el montaje horizontal, se recomienda acoplar un conducto de péndulo.

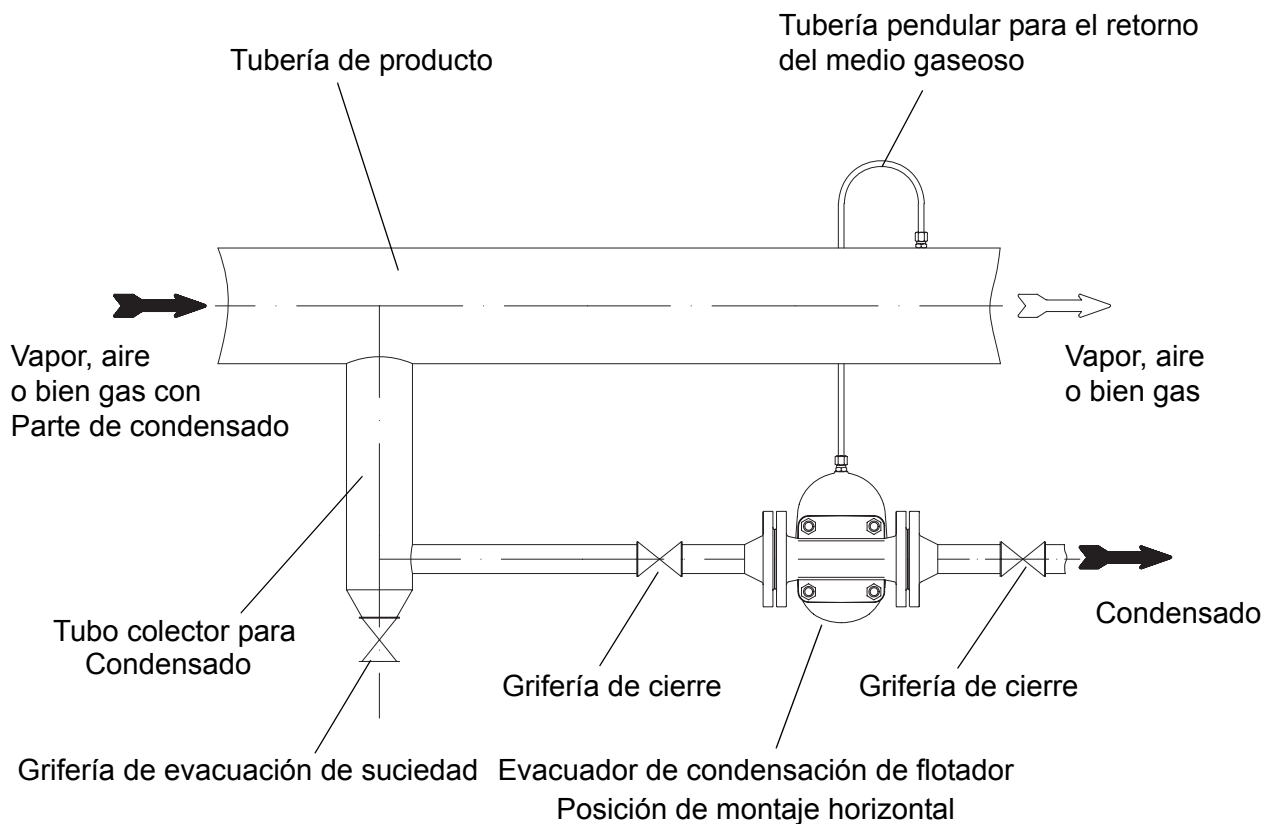


Fig. 1

6.0 Puesta en marcha



ATENCIÓN !

- Antes de la puesta en marcha se deberán comprobar los datos relativos al material, presión, temperatura y sentido de circulación con el plano de instalación del sistema de tubería.
- Siempre se han de observar las instrucciones de seguridad regionales.
- Restos en las tuberías y armaduras (suciedades, perlas de soldadura, etc.) provocan irremediablemente pérdidas de estanqueidad.
- En caso de servicio con temperaturas de medios elevadas ($> 50^{\circ}\text{C}$) o bajas ($< 0^{\circ}\text{C}$) existe peligro de lesión por contacto con la valvulería.
¡Si es necesario, colocar protección aislante o indicaciones de advertencia!

Antes de toda puesta en marcha de una nueva instalación, o bien antes de una nueva puesta en marcha de la instalación después de reparaciones o remodelaciones, se habrá de comprobar

- ¡La finalización correcta de todos los trabajos!
- La correcta posición de funcionamiento de la armadura.
- Que los dispositivos de protección estén colocados.

7.0 Cuidado y mantenimiento

El mantenimiento y los intervalos de mantenimiento se han de establecer de acuerdo a las exigencias del propietario.



ATENCIÓN !

- Antes de desmontar la válvula obsérvese los puntos 10.0 y 11.0 !

- Antes de una nueva puesta en marcha obsérvese el punto 6.0 !

La rosca y las superficies de obturación se deben engrasar antes del montaje con lubricante resistente a altas temperaturas (p. ej. "OKS ANTI masa Seize" blanca/sin metal).

7.1 Limpieza y/o cambio de del purgador de condensado

(véase Fig. 1- Fig. 2 página 4 y Fig. 5 página 11)

- Desmontar la cubierta (pos. 16) soltando las tuercas hexagonales (pos. 28).
- La tubería en la conexión del conducto de péndulo se retira soltando la unión atornillada (pos. 52).
- Elimine la suciedad de la carcasa (pos. 1) y de la cubierta (pos. 16); las micropartículas de suciedad pueden limpiarse aclarando los canales y la carcasa (pos. 1). Limpie el tamiz (pos. 2).
- Si es necesario, desmonte el regulador de flotador (pos. 24) y límpielo por separado o sustitúyalo.
- Desenrosque el tornillo hueco (pos. 24.10) del regulador de flotador (pos. 24) para sacarlo de la carcasa (pos. 1).
- Desmonte el regulador de flotador completo (pos. 24) extrayéndolo. Tenga cuidado con el anillo junta (pos. 11).
- No deben realizarse modificaciones de ajuste en el husillo (pos. 24.3), el regulador de flotador (pos. 24) viene ajustado de fábrica.
(Excepción: contrapresiones extremadamente elevadas; en estos casos, consulte con el fabricante).
- Compruebe la fuerza ascensional del flotador esférico (pos. 24.16) sumergiéndolo en un baño de agua el regulador completo (pos. 24) con el husillo (pos. 24.3) colocado horizontalmente. El flotador esférico (pos. 24.16) debe subir al sumergirlo en el baño de agua. Si el flotador esférico (pos. 24.16) baja (es decir, se hunde), hay que cambiar el regulador (pos. 24) en su totalidad.
- Los anillos junta (pos. 1/) y en el modelo con anillo junta (pos. 11) deben cambiarse.
- El montaje se realiza siguiendo los mismos pasos pero a la inversa (véase el punto 7.5).

7.2 Cambiar la posición de montaje

(véase Fig. 1- Fig. 2 página 4 y Fig. 3 página 8)

- Teniendo en cuenta la dirección de afluencia, colocar la carcasa (pos. 1) en la posición deseada.
- Tras extraer la cubierta (pos. 16), soltar el cilindro roscado (pos. 24.10) girando 1/2 vuelta.
- Girar el regulador (pos. 24) 90° en la dirección deseada.



ATENCIÓN !

La unión atornillada para el conducto de péndulo (pos. 52) en la cubierta (pos. 16) debe señalar hacia arriba.

- Atornillar el cilindro roscado (pos. 24.10) presionando la tobera (24.11). Comprobar la junta de la carcasa (pos. 17) y, en caso necesario, cambiarla.
- Poner la cubierta (pos. 16), el tornillo de purga (pos. 50) mira hacia arriba y en posición perpendicular.
- Montar las tuercas hexagonales (pos. 28) (véase punto 7.5) y atornillarlas en cruz.
- El tubo del conducto pendular se conecta de nuevo a la unión atornillada para el conducto de péndulo (pos. 52).

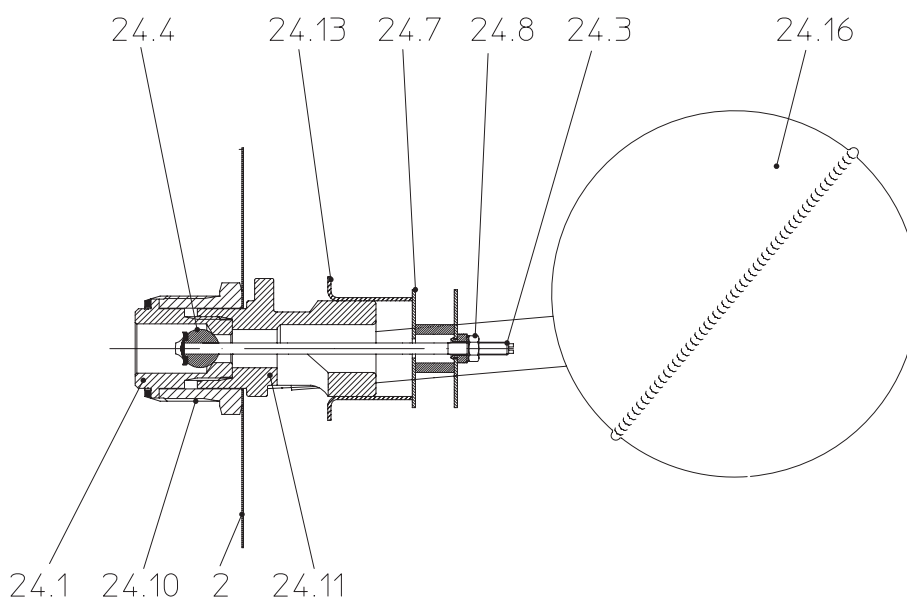


Fig. 5: Regulador del flotador, compl.

7.3 Opción válvula de evacuación / válvula de purga manual

(véase Fig. 1 página 4 y Fig. 6)



ATENCIÓN !

¡Salida de medio caliente y bajo presión!
¡Tener en cuenta el punto 2.2!

Existe la posibilidad de eliminar la suciedad acumulada y al agua condensada de la cubierta (pos. 16) a través de la válvula de evacuación, abriendo el tornillo de apriete (pos. 46.1). Sujetar la válvula de evacuación (pos. 46) al abrir el tornillo.

Asimismo, también es posible evacuar en el entorno los gases inertes acumulados a través de la **válvula de purga manual** (pos. 51) , abriendo el tornillo de apriete (pos. 51.1).

Durante el manejo es imprescindible tener en cuenta las condiciones generales de protección laboral y, en caso necesario, se deberán colocar dispositivos de protección contra escaldaduras/lesiones.

Durante el montaje y el manejo de esta opción, tener en cuenta el punto 7.5.

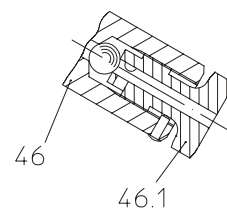
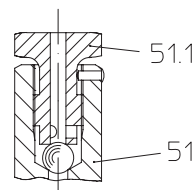


Fig. 6

7.4 Atornilladura para el conducto de péndulo o la purga exterior

(véase Fig. 4 página 9)

Se puede retornar al sistema los gases que se vayan acumulando mediante la conexión de un **conducto de péndulo** en la unión atornillada (pos. 52).

Durante el montaje de esta opción, tener en cuenta el punto 7.5.

Tubo del conducto pendular

Racor Ermeto: Ø exterior del tubo 8mm.

En el estado de fábrica, el racor Ermeto está cerrado con una bola de acero inoxidable de 12 mm de diámetro.

Esta bola debe retirarse al instalar el tubo del conducto pendular.

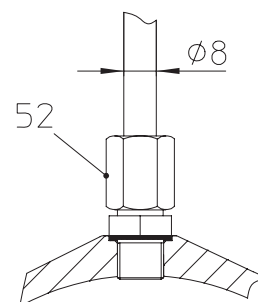


Fig. 7

7.5 Pares de apriete

(véase Fig. 1 página 4 - Fig. 6 página 12)

Pos.	CONA S PN16	Par (Nm)		
		DN15-20	DN25	DN32-50
24	Regulador	60	60	100
24.8	Tuerca M4 / M4 / M6	5	5	10
50	Tapón roscado	50	50	50
27	Tornillo cilíndrico M10 / M12 / M16	15	25	50
51	Válvula de purga manual	50	50	50
51.1	Tornillo presión	30	30	30
46	Válvula de purga	50	50	50
46.1	Tornillo presión	30	30	30
52	Atornilladura para conducto de péndulo	50	50	50

Pos.	CONA S PN40	Par (Nm)		
		DN15-20	DN25	DN32-50
24	Regulador	60	60	100
24.8	Tuerca M4 / M6	5	5	10
28	Tuerca M12 / M12 / M16	25	30	60
50	Tapón roscado	70	70	70
51	Válvula de purga manual	70	70	70
51.1	Tornillo presión	30	30	30
46	Válvula de purga	70	70	70
46.1	Tornillo presión	30	30	30
52	Atornilladura para conducto de péndulo	70	70	70

8.0 Causas y remedios en caso de perturbaciones en el funcionamiento

En caso de perturbaciones de la función o bien del comportamiento operativo se habrá de comprobar si los trabajos de montaje e instalación han sido realizados y concluidos conforme a estas instrucciones de funcionamiento.



¡ATENCIÓN!

- En la búsqueda de fallos se habrán de mantener imprescindiblemente las prescripciones de seguridad.

Cuando las perturbaciones no puedan ser solventadas a partir del cuadro que sigue a continuación „9.0 Cuadro de búsqueda de fallos“, deberá consultarse con el proveedor/fabricante.

9.0 Cuadro de búsqueda de fallos



ATENCIÓN !

- *Antes de desmontar la válvula obsérvese los puntos 10.0 y 11.0 !*
- *Antes de una nueva puesta en marcha obsérvese el punto 6.0 !*

Avería	Posibles causas	Remedios
Sin paso	Montaje en el sentido incorrecto de paso	Montar valvulería en la dirección de la flecha de paso. Tenga en cuenta la posición de montaje; Véase el punto 5.5.1
	No se retiraron las tapas protectoras	Retirar las tapas
	Flotador esférico (pos. 24.16) defectuoso	Comprobar fuerza ascensorial; ver punto 7.1
	El líquido de condensación puede no llegar al evacuador si el tendido de las tuberías no es idóneo	Emplear la opción de conducto de péndulo; ver punto 7.4
Paso reducido	Posición de montaje equivocada	Comprobar la posición de montaje; ver punto 5.5.1! Corregir la posición de montaje; ver punto 7.2
	Rejilla sucia (pos. 2)	Limpiar/cambiar rejilla; ver punto 7.1
	Atasco en el sistema de tuberías	Comprobar sistema de tuberías
	Tamaño del regulador mal seleccionado	Seleccionar correctamente siguiendo el diagrama de paso
	Han cambiado las condiciones servicio de presión de entrada o contrapresión	Seleccionar correctamente siguiendo el diagrama de paso
	Se impide el movimiento basculante del flotador esférico (pos. 24.16), especialmente en una posición horizontal de montaje	Emplear la opción de conducto de péndulo; ver punto 7.4
No se cierra o presenta fugas internas	Regulador sucio	Limpiar rejilla y regulador; ver punto 7.1
	Regulador cerrado	Cambiar regulador; ver punto 7.1
	Regulador atornillado de forma incorrecta en la carcasa	Comprobar superficie de obturación entre carcasa y regulador, apretar correctamente el regulador; ver punto 7.5
	El regulador funciona por encima de la presión de servicio admisible	Mantener los límites de aplicación según la hoja de datos, es decir, seleccionar otro regulador
Fugas externas	La cubierta (pos. 16) no está bien sujeta con las tuercas hexagonales (pos. 28) ni con el tornillo cilíndrico (pos. 27)	Apretar; ver punto 7.5
	Junta plana (pos. 17) defectuosa	Cambiar la junta plana; ver punto 7.1

10.0 Desmontaje de la valvulería, así como de la carcasa



ATENCIÓN !

En particular se ha de prestar atención a los siguientes puntos:

- *Sistema de tubería sin presión.*
- *Substancia enfriada.*
- *Instalación vaciada.*

11.0 Garantía

La extensión y la duración de la garantía está indicada en la edición de las "Condiciones de contratación generales de la empresa Albert Richter GmbH&Co.KG" vigente en el momento de la entrega o bien, cuando diverja de las mismas, en el propio contrato de compraventa.

Nosotros garantizamos una exención de fallos correspondiente con el estado respectivo de la técnica actual y en concordancia con los fines de utilización confirmados.

No se tendrá derecho a reclamar garantías por aquellos daños que se originen del manejo incorrecto o no observancia de las instrucciones de servicio y montaje, de la hoja-catálogo y de las disposiciones pertinentes.

Igualmente, aquellos daños provocados durante el funcionamiento por unas condiciones de empleo divergentes a las de la hoja de características u otros convenios, no se encuentran bajo garantía.

Las reclamaciones justificadas serán solventadas mediante nuestro posterior trabajo o mediante la actuación técnica de nuestros encargados.

Está excluido cualquier derecho que sobrepase la garantía. No existe el derecho a un suministro subsidiario.

Los trabajos de reparación, el montaje de piezas extrañas, la modificación de la construcción así como el desgaste natural están excluidos de la garantía.

Los eventuales daños por transporte que se presentaren, no nos deben ser comunicados a nosotros si no sin demora a su oficina de expedición de mercancías competente, dado que de otro modo se perderán los derechos de restitución.



Técnica con futuro.

VALVULERÍA ALEMANA DE CALIDAD

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG,

D-33756 Schloß Holte-Stukenbrock, Alemania

Teléfono (+49-5207) 994-0 Telefax (+49-5207) 994-158 y 159

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

12.0 Declaración de conformidad



AWH Armaturenwerk Halle GmbH,
Turmstrasse 118, D-06110 Halle/Saale

Declaración de conformidad CE
según la directiva sobre
equipos a presión CE 97/23/CE

Por la presente declaramos,

que los productos indicados más abajo han sido fabricados de conformidad con la directiva sobre equipos a presión anteriormente mencionada y se han sometido a control de acuerdo con el módulo B1+D de TÜV Hannover/Sachsen Anhalt e.V. (núm. BS 0045), Saalfelder Strasse 33-34, D-06116 Halle/Saale.

Purgador de condensado de flotador
CONA[®]S

Serie	Pres. nom.	Material carcasa	DN	Núm. certificado
630	PN 40	0.7043	40-50	07 202 6111 Z 0016/1/E 02
630	PN 40	1.0460; 1.4541	40-100	07 202 6736 Z 0016/2/E 31;...32;...33;...34
630	Class 300	SA105; SA182F321	1 1/2" - 4"	0662/126/02

Normas aplicadas:

DIN 3840

AD 2000-ficha descriptiva

ASME VIII/1

Halle/Saale, 06.04.2004



(Dr. Urbanek, Director)