

Dokumentation

Engineering
Armaturen
Regelsysteme

Absperrventile xx.046

Inhalt

siehe Lesezeichen links



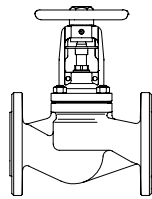
Wartungsfreies Absperrventil mit Faltenbalgabdichtung - metallisch dichtend

ARI-FABA®-Plus -
Durchgang mit Flanschen

- DIN DVGW-Prüfzeichen (EN-JS1049)
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Anhang II Nr. 45 (außer EN-JL1040)

Grauguss
 Sphäroguss
 Stahlguss
 Schmiedestahl
 Edelstahl

Fig. 046



Seite 2-4

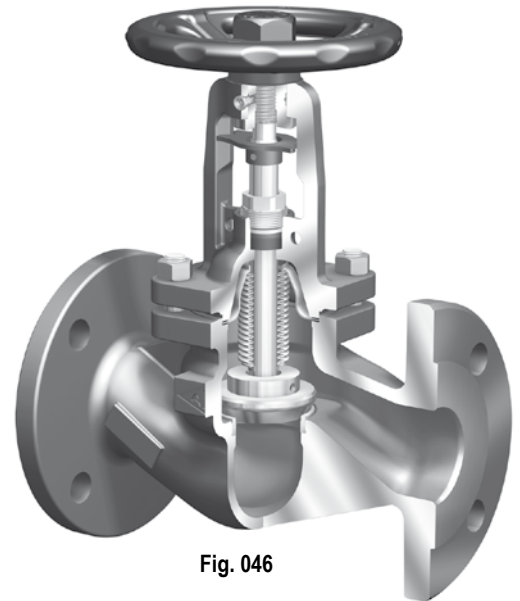
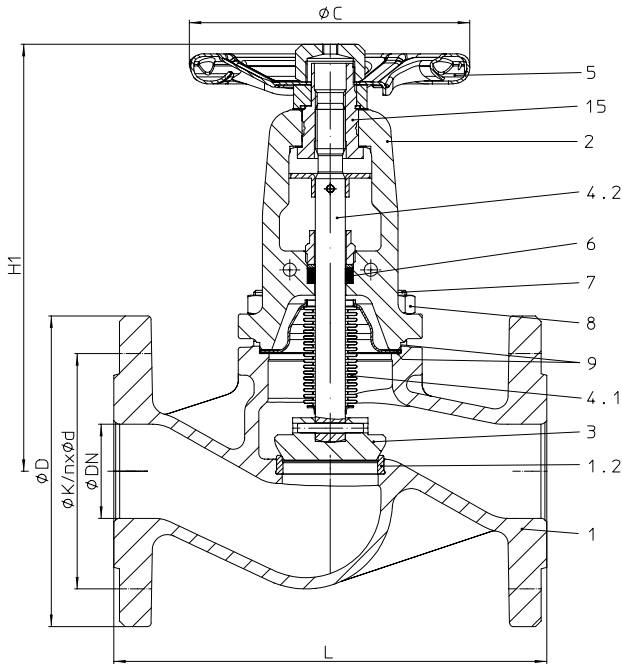


Fig. 046

Merkmale:

- Doppelwandiger Faltenbalg
- Kantensitz-Kegel
- Feingewinde-Spindel
- Flacher Trichterschmiernippel
- Versenkte Feststellvorrichtung
- Graugussventile mit Sphäroguss-Bügeldeckel
- Wärmeableitender Bügeldeckel
- Bügeldeckel für Anbauteile optimiert
- Sicherheitsstopfbuchse
- Anzeigevorrichtung serienmäßig
- Nichtsteigendes Handrad
- Lösbare Verdrehsicherung für alle Nennweiten
- Außenliegendes Spindelgewinde
- Spindel mit gerolltem Gewinde

Absperrventil in Durchgangsform mit Flanschen und Faltenbalgabdichtung (Grauguss, Sphäroguss, Stahlguss)


Figur-Nr.	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
12.046	PN16	EN-JL1040	DN15-300
22.046	PN16	EN-JS1049	DN15-350
	Prüfung: • DIN DVGW-Reg. NG-4313AO 0772		
23.046	PN25	EN-JS1049	DN15-150
34.046	PN25	1.0619+N	DN200-400
35.046	PN40	1.0619+N	DN15-250

Prüfung: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04

Berücksichtigte Normen: • EN 13709 (1.0619+N)
• EN 13789 (EN-JL1040, EN-JS1049)

Kegelausführung: • Kegel mit Kantensitz standard

Bei hohen Differenzdrücken Entlastungskegel erforderlich! (siehe Seite 12)

Teilleiste				Fig. 12.046	Fig. 22. / 23.046	Fig. 34. / 35.046
Pos.	Ers.	Bezeichnung				
1		Gehäuse	EN-JL1040, EN-GJL-250	EN-JS1049, EN-GJS-400-18U-LT	GP240GH+N, 1.0619+N	
1.2		Sitzring	X20Cr13+QT, 1.4021+QT		≤DN50: X20Cr13+QT, 1.4021+QT / ≥DN65: G19 9 NbSi, 1.4551	
2		Bügeldeckel	EN-JS1049, EN-GJS-400-18U-LT		GP240GH+N, 1.0619+N	
3	x	Kegel	≤ DN200: X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet) / ≥ DN250: P265GH, 1.0425 / Stellite 21			
4		Spindeleinheit	--			
4.1	x	Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571			
4.2		Spindel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT			
5		Handrad	≤DN125: St (Kataphorese-Beschichtung) / ≥DN150: EN-JL1040, EN-GJL-250 (Epoxid-Beschichtung)			
6	x	Packungsring	Reingraphit			
7		Sechskantschraube	5.6	--		
7		Stiftschraube	--	25CrMo4, 1.7218		
8		Sechskantmutter	--	C35E, 1.1181		
9	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)			
15	x	Gewindebuchse	11SMn30+C, 1.0715+C			
L Ersatzteile						

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558																	
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	980	1100

Abmessungen		Standard-Flanschmaße siehe Seite 14																
H1	(mm)	205	205	210	210	225	230	245	265	365	395	430	550	720	775	975	1015	
øC	PN16	(mm)	125	125	125	125	150	150	175	175	225	300	400	520	520	520	640	640
	PN25	(mm)	125	125	125	125	150	150	175	175	300	300	400	520	520	520	640	640
	PN40	(mm)	125	125	125	125	150	150	175	225	300	300	400	520	520	--	--	--
Hub	(mm)	6	6	8	8	13	13	16	20	25	32	40	50	70	80	90	100	
Kvs-Wert	(m³/h)	5,3	7,2	12	16	28,5	43	75	105	170	270	405	675	1090	1460	2010	2640	
Zeta-Wert	--	2,9	4,9	4,3	6,5	5	5,4	5,1	5,9	5,5	5,3	4,9	5,6	5,2	6,1	5,9	5,9	
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173																		

Gewichte																	
12. / 22. / 23.046	(kg)	3,7	4,5	5,6	6,9	8,9	11	15,3	21,1	32,4	51,6	74	147	247	404	524	--
34.046	(kg)	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	168	268	395	629	865
35.046	(kg)	4,1	5,1	6,2	7,3	10,6	12,6	19,1	26,1	35	60,3	88	160	310	--	--	--

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

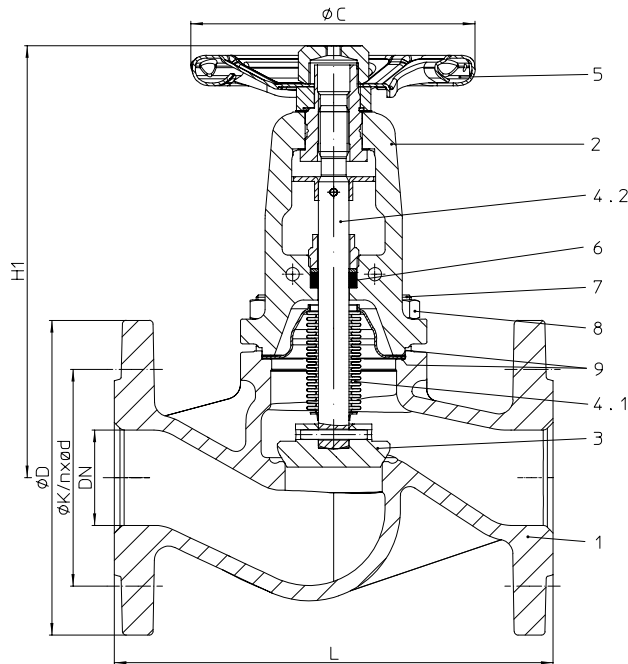
Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

ARI-Armaturen aus EN-JL1040 sind für den Einsatz in Anlagen nach TRD 110 nicht freigegeben.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden. (EN-JL1040 ist nach TRB 801 Nr. 45 nicht zugelassen.)

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Absperrventil in Durchgangsform mit Flanschen und Faltenbalgabdichtung (Edelstahl)


Figur-Nr.	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
52.046	PN16	1.4408	DN15-250
62.046	PN16	1.4408 Gehäuse / 1.0619+N Deckel	DN15-250
54.046	PN25	1.4408	DN200-250
64.046	PN25	1.4408 Gehäuse / 1.0619+N Deckel	DN200-250
55.046	PN40	1.4408	DN15-150
65.046	PN40	1.4408 Gehäuse / 1.0619+N Deckel	DN15-150

Prüfung: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04

Berücksichtigte Normen: • EN 13709 (1.0619+N, 1.4408)

Kegelausführung: • Kegel mit Kantensitz standard

Bei hohen Differenzdrücken Entlastungskegel erforderlich! (siehe Seite 12)

Teilleiste				
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 52. / 54. / 55.046	Fig. 62. / 64. / 65.046
1		Gehäuse	GX5CrNiMo19-11-2, 1.4408	
2		Bügeldeckel	GX5CrNiMo19-11-2, 1.4408	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Kegel	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571	
4		Spindeleinheit	--	
4.1	x	Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571	
4.2		Spindel	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571	
5	x	Handrad	≤DN125: St (Kataphorese-Beschichtung) / ≥DN150: EN-JL1040, EN-GJL-250 (Epoxid-Beschichtung)	
6		Packungsring	Reingraphit	
7		Sechskantschraube	--	--
7		Stiftschraube	A4-70	25CrMo4, 1.7218
8		Sechskantmutter	A4	C35E, 1.1181
9	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)	
L Ersatzteile				

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558														
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730

Abmessungen		Standard-Flanschmaße siehe Seite 14												
H1	(mm)	200	200	210	210	225	230	245	265	365	395	430	550	720
ØC	PN16 (mm)	125	125	125	125	150	150	175	175	225	300	400	520	520
	PN25 (mm)	125	125	125	125	150	150	175	175	300	300	400	520	520
	PN40 (mm)	125	125	125	125	150	150	175	225	300	300	400	520	520
Hub	(mm)	6	6	8	8	13	13	16	20	25	32	40	50	70
Kvs-Wert	(m³/h)	5,3	7,2	12	16	28,5	43	75	105	170	270	405	675	1090
Zeta-Wert	--	2,9	4,9	4,3	6,5	5	5,4	5,1	5,9	5,5	5,3	4,9	5,6	5,2

Gewichte														
52. / 54. / 62. / 55. / 64. / 65.046	(kg)	4,3	4,8	6,3	7,3	10,3	12,6	19	25	33	53	71	187	272

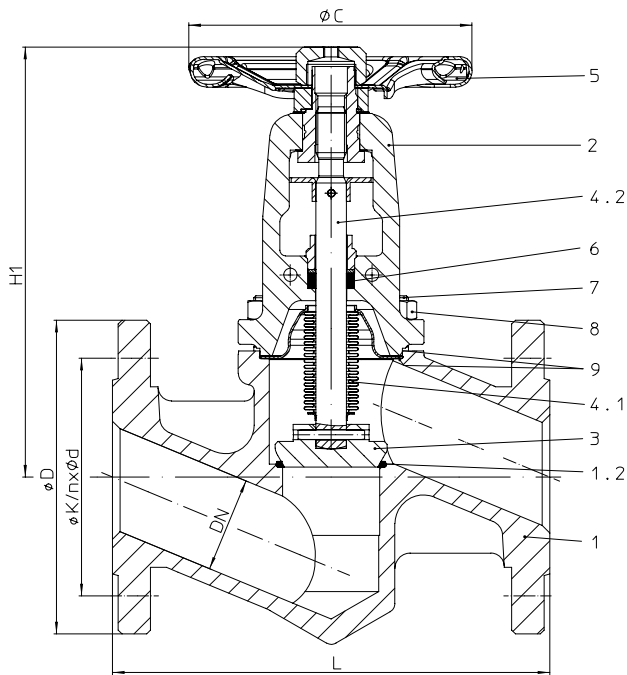
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

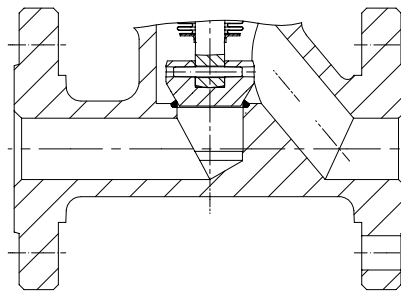
Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Absperrventil in Durchgangsform mit Flanschen und Faltenbalgabdichtung (Schmiedestahl)

DN40-50

Figur-Nr.	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
45.046	PN40	1.0460	DN15-50
	DN >50 siehe Fig. 35.046 (1.0619+N)		
Prüfung:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 07 2016 C04		
Berücksichtigte Normen:	• EN 13709 (1.0460)		
Kegelausführung:	• Kegel mit Kantensitz standard		


DN15-32

Teilleiste			
Pos.	Ers.	Bezeichnung	Fig. 45.046
1		Gehäuse	P250 GH, 1.0460
1.2		Sitz	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Bügeldeckel	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Kegel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (gehärtet)
4		Spindeleinheit	
4.1	x	Faltenbalg	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Spindel	X20Cr13+QT, 1.4021+QT
5	x	Handrad	Fe P01, 1.0330 (Kataphorese-Beschichtung)
6		Packungsring	Reingraphit
7		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218
8		Sechskantmutter	C35E, 1.1181
9	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)
L Ersatzteile			

DN	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558							
L	(mm)	130	150	160	180	200	230

Abmessungen		Standard-Flanschmaße siehe Seite 14					
H1	(mm)	215	215	225	230	230	230
ØC (PN40)	(mm)	125	125	125	125	150	150
Hub	(mm)	6	6	8	8	13	13
Kvs-Wert	(m³/h)	3,6	6,3	10	13	24	36
Zeta-Wert	--	6,2	6,4	6,2	9,9	7,1	7,7

Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173

Gewichte							
45.046	(kg)	3,8	4,8	5,5	7	10	12

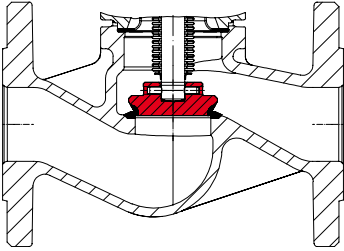
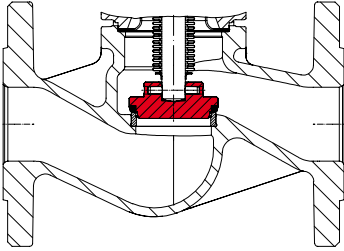
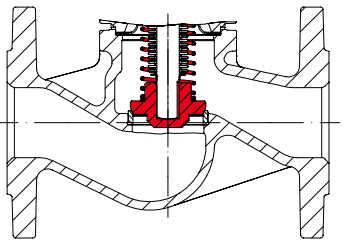
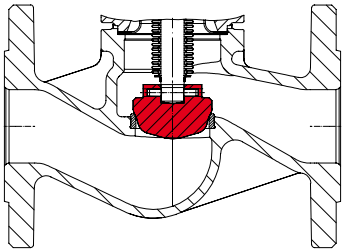
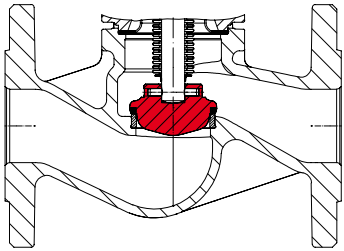
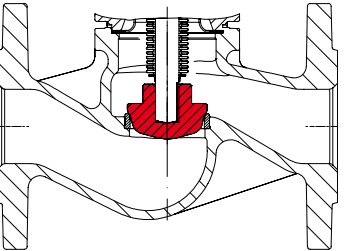
Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

 Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

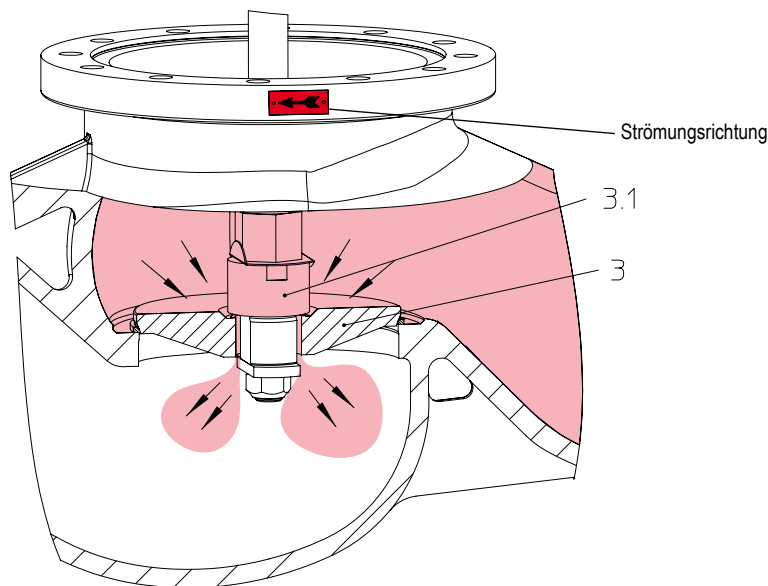
Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibers.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

 <p>Kegel mit Kantensitz stelliert¹⁾</p>	 <p>Kegel mit Weichdichtung Max. Betriebstemperatur 200°C bei PTFE + 25% Kohle</p>	 <p>Loser Kegel mit Kantensitz und Rückstellfeder (Ansprechdruck siehe Anhang: Durchflusskennlinien)</p>
 <p>Regulierkegel mit Kantensitz¹⁾</p>	 <p>Regulierkegel mit Weichdichtung¹⁾ Max. Betriebstemperatur 200°C bei PTFE + 25% Kohle</p>	 <p>Loser Regulierkegel mit Kantensitz¹⁾ (Ansprechdruck siehe Anhang: Durchflusskennlinien)</p>

¹⁾ max. zul. ΔP in Drosselstellung, siehe Anhang: Durchflusskennlinien



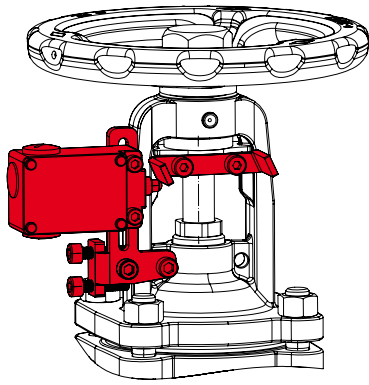
Entlastungskegel
(Standard: DN15 - 300 mit Kantensitz, ab DN350 mit Flachsitz)

Armaturen mit Entlastungskegel sind so einzubauen, dass der Druck des Mediums auf dem Kegel (Pos. 3) lastet und die Ventilspindel senkrecht nach oben steht.

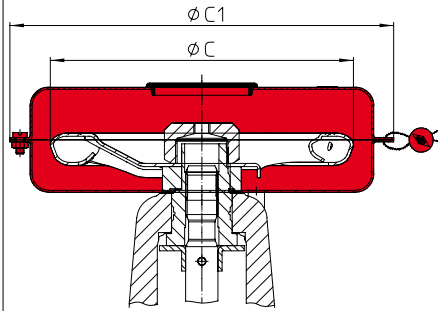
Funktion:
Bei geschlossener Armatur wird durch Linksdrehung des Handrades der auf dem Kegel (Pos. 3) befindliche Vorhubkegel (Pos. 3.1) angehoben. Dadurch findet ein Druckausgleich des Mediums unter dem Kegel (Pos. 3) statt. Nachdem sich die Drücke bis auf die in der Tabelle aufgeführten Werte angeglichen haben, kann die Armatur durch weiteres Drehen des Handrades mit normaler Handkraft geöffnet werden. Die Funktion des Entlastungskegels ist nur in einem geschlossenen System voll wirksam. Beim Medien-Ausfluss ins Freie kann sich der Druckausgleich des Mediums unter dem Kegel nicht aufbauen. Bei großvolumigen Rohrleitungssystemen muss im Einzelfall, bei zu langer Druckausgleichszeit, eine Umföhrungsleitung (oder andere konstruktive Ausföhrungen) verwendet werden.

ARI-Absperrventile sind beim Überschreiten der unten aufgeführten Druckdifferenzen mit Entlastungskegel auszurüsten

DN	125	150	200	250	300	350	400	500
Differenzdruck (ΔP) (bar)	25	21	14	9	6	4,5	3,5	1,5



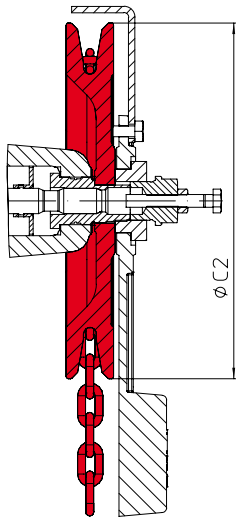
Endschalter



Kappenventil gemäß DIN EN 12828
(manipulationssichere Handradabdeckung)

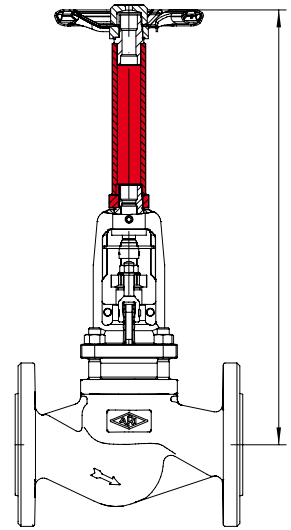
Größe	DN	ØC	ØC1
	(mm)	(mm)	(mm)
I	15-50	125	170
II	65-80	150	190
III	100-150	225	330

Handrad-Ø ab DN65 reduziert!

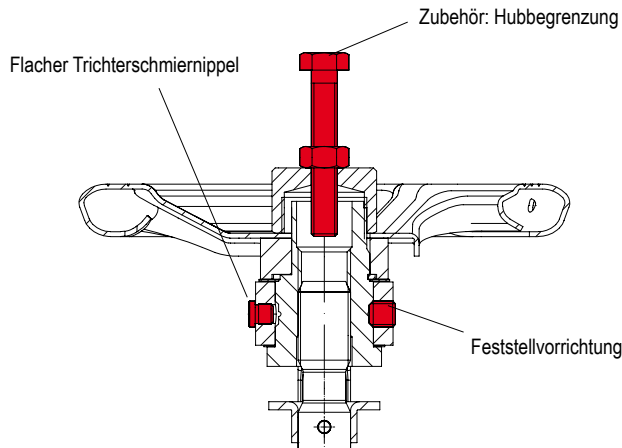


Kettenrad

DN (mm)	ØC2 (mm)	Gewicht (kg)
15-32	180	2,5
40-80	220	7
100-150	260	8,9
200-400	300	11



Spindelverlängerung (Höhe bei Bestellung angeben!)



Flacher Trichterschmiernippel / Feststellvorrichtung / Hubbegrenzung

Hubbegrenzung
(Zubehör ist nicht im Lieferumfang enthalten!)

DN (mm)	Sechskantschraube (mm x mm)
15-80	M8 x 55
100	M12 x 70
125-150	M12 x 80
200	M12 x 100
250-300	M12 x 120
350-400	M16 x 160

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500																				
Standard-Flanschmaße nach DIN EN 1092-1/-2																			Flanschbohrungen/-dickentoleranzen nach DIN 2533/2544/2545																		
PN6	ØD	(mm)	80	90	100	120	130	140	160	190	210	240	265	320	--	--	--	--																			
	ØK	(mm)	55	65	75	90	100	110	130	150	170	200	225	280	--	--	--	--																			
	n x Ød	(mm)	4x11	4x11	4x11	4x14	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	8x18	8x18	8x18	--	--	--	--																			
PN16	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	340	405	460	520	580	715																		
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	180	210	240	295	355	410	470	525	650																		
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	4x18 ¹⁾	8x18	8x18	8x18	8x22	12x22	12x26	12x26	16x26	16x30	20x33																		
PN25	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	360	425	485	555	620	730																		
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	310	370	430	490	550	660																		
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x26	12x30	16x30	16x33	16x36	20x36																		
PN40	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375	450	515	580	660	755																		
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320	385	450	510	585	670																		
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x30	12x33	16x33	16x36	16x39	20x42																		

¹⁾ auch mit 8-loch Flanschbohrung nach DIN EN 1092-1/-2 möglich.

Druck-Temperatur-Zuordnung	Zwischenwerte der max. zulässigen Betriebsdrücke dürfen durch lineare Interpolation zwischen dem nächstliegenden niederen und höheren Temperaturwert errechnet werden.
-----------------------------------	--

nach DIN EN 1092-2			-60°C bis <-10°C ¹⁾	-10°C bis 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
EN-JL1040	16	(bar)	--	16	14,4	12,8	11,2	9,6	--	--	--
EN-JS1049	16	(bar)	auf Anfrage	16	15,5	14,7	13,9	12,8	11,2	--	--
EN-JS1049	25	(bar)	auf Anfrage	25	24,3	23	21,8	20	17,5	--	--
EN-JS1049	40	(bar)	auf Anfrage	40	38,8	36,8	34,8	32	28	--	--

nach ARI-Werknorm			-60°C bis <-10°C ¹⁾	-10°C bis 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0619+N	25	(bar)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	8,2
1.0619+N	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	13,1
1.0460	25	(bar)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	10
1.0460	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	16

nach DIN EN 1092-1			-60°C bis <-10°C ¹⁾	-10°C bis 100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.4408	16	(bar)	16	16	14,5	13,4	12,7	11,8	11,4	10,9	--
1.4408	25	(bar)	25	25	22,7	21	19,8	18,5	17,8	17,1	--
1.4408	40	(bar)	40	40	36,3	33,7	31,8	29,7	28,5	27,4	--
1.4581	16	(bar)	8	16	15,6	14,9	14,1	13,3	12,8	12,4	--
1.4581	25	(bar)	12,5	25	24,5	23,3	22,1	20,8	20,1	19,5	--
1.4581	40	(bar)	20	40	39,2	37,3	35,4	33,3	32,1	31,2	--

¹⁾ Schrauben und Muttern aus A4-70 (bei Temperaturen unter -10°C)

Bei Bestellung bitte angeben:

- Figur-Nummer
- Nenndruck
- Nennweite
- Evtl. Sonderausführungen / Zubehör

Beispiel:

Figur 35.046; Nenndruck PN40; Nennweite DN100.

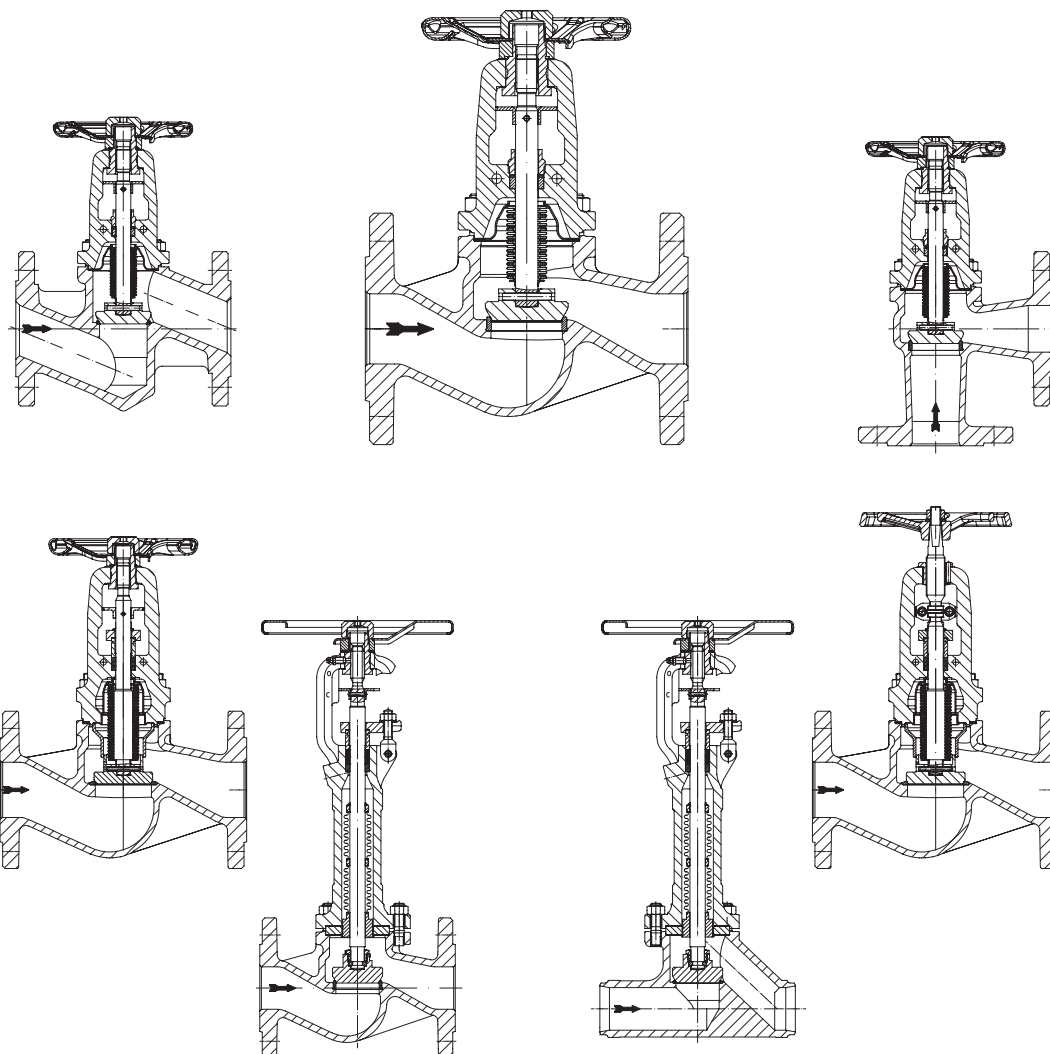

Technik mit Zukunft.
 DEUTSCHE QUALITÄTSARMATUREN

 ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33750 Schloß Holte-Stukenbrock,
 Tel. +49 52 07 / 994-0, Telefax +49 52 07 / 994-297 oder 298 Internet: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com

Betriebs- und Montageanleitung

Absperrventil mit Faltenbalgabdichtung

FABA[®]-Plus / FABA[®]-Supra / FABA[®]-LA



Inhaltsverzeichnis

1.0 Allgemeines zur Betriebsanleitung	1-2	5.3 Montageangaben zu Armaturen mit Entlastungskegel	1-8
2.0 Gefahrenhinweise	1-2	5.4 Montageangaben zu Armaturen mit losem Kegel	1-9
2.1 Bedeutung der Symbole	1-2	5.5 Montageangaben zu Armaturen mit Endscharter	1-9
2.2 Erläuterungen zu sicherheitsrelevanten Hinweisen	1-2	6.0 Inbetriebnahme	1-9
3.0 Lagerung und Transport	1-2	7.0 Pflege und Wartung	1-10
4.0 Beschreibung	1-3	7.1 Funktionen des Schmiernippels / Feststellvorrichtung.....	1-12
4.1 Anwendungsbereich.....	1-3	8.0 Ursache und Abhilfe bei Betriebsstörungen	1-12
4.2 Arbeitsweise.....	1-3	9.0 Fehlersuchplan	1-13
4.3 Schaubild	1-4	10.0 Demontage der Armatur bzw. des Oberteiles	1-14
4.4 Teileliste	1-6	11.0 Garantie / Gewährleistung	1-14
4.5 Technische Daten - Anmerkungen.....	1-6		
4.6 Kennzeichnung	1-6		
5.0 Montage	1-7		
5.1 Allgemeine Montageangaben	1-7		
5.2 Montageangaben zu Armaturen mit Schweißenden.....	1-8		

1.0 Allgemeines zur Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung gilt als Anweisung, die Armaturen sicher zu montieren und zu warten. Bei Schwierigkeiten, die nicht mit Hilfe der Betriebsanleitung gelöst werden können, nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder Hersteller auf.

Sie ist verbindlich für den Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung, Reparatur.

Die Hinweise und Warnungen sind zu beachten und einzuhalten.

- Handling und alle anderen Arbeiten sind von sachkundigem Personal durchzuführen bzw. alle Tätigkeiten sind zu beaufsichtigen und zu prüfen.

Die Festlegung des Verantwortungsbereiches, des Zuständigkeitsbereiches und der Überwachung des Personals obliegt dem Betreiber.

- Bei Außerbetriebsetzung, Wartung bzw. Reparatur sind zusätzlich die aktuellen regionalen Sicherheitsanforderungen heranzuziehen und zu beachten.

Der Hersteller behält sich das Recht von technischen Änderungen und Verbesserungen jederzeit vor.

Diese Betriebsanleitung entspricht den Anforderungen der EU-Richtlinien.

2.0 Gefahrenhinweise

2.1 Bedeutung der Symbole



Warnung vor einer allgemeinen Gefahr.


2.2 Erläuterungen zu sicherheitsrelevanten Hinweisen

Bei dieser Betriebs- und Montageanleitung wird auf Gefährdungen, Risiken und sicherheitsrelevante Informationen durch eine hervorgehobene Darstellung besonders aufmerksam gemacht.

Hinweise, die mit dem oben aufgeführten Symbol und „**ACHTUNG !**“ gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmaßnahmen, deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder Lebensgefahr für Anwender oder Dritte bzw. zu Sachschäden für die Anlage oder die Umwelt führen können. Sie sind unbedingt zu befolgen, respektive die Einhaltung zu kontrollieren.

Die Beachtung der nicht besonders hervorgehobenen anderen Transport-, Montage-, Betriebs- und Wartungshinweise sowie technische Daten (in den Betriebsanleitungen, den Produktdokumentationen und am Gerät selbst) ist jedoch gleichermaßen unerlässlich, um Störungen zu vermeiden, die ihrerseits mittelbar oder unmittelbar Personen- oder Sachschäden bewirken können.

3.0 Lagerung und Transport

	<p>ACHTUNG !</p> <ul style="list-style-type: none">- Gegen äußere Gewalt (wie Stoß, Schlag, Vibration usw.) schützen.- Armaturaufbauten wie Antriebe, Handräder, Hauben dürfen nicht zur Aufnahme von äußeren Kräften wie z.B. für Aufstiegshilfen, Anbindungspunkte für Hebezeuge, etc. zweckentfremdet werden.- Es müssen geeignete Transport- und Hebemittel verwendet werden. Gewichte siehe Katalogblatt.
---	---

- Bei -20°C bis +65°C.

- Die Lackierung ist eine Grundfarbe die beim Transport und am Lager vor Korrosion schützen soll. Farbschutz nicht beschädigen.

4.0 Beschreibung

4.1 Anwendungsbereich

Armaturen werden zum „Absperren und / oder Drosseln von Medien“ eingesetzt.

**ACHTUNG !**

- Einsatzgebiete, Einsatzgrenzen und -möglichkeiten sind dem Katalogblatt zu entnehmen.
- Bestimmte Medien setzen spezielle Werkstoffe voraus oder schließen sie aus.
- Die Armaturen sind ausgelegt für normale Einsatzbedingungen. Gehen die Bedingungen über diese Anforderungen hinaus, wie z.B. aggressive oder abrasive Medien, hat der Betreiber die höheren Anforderungen bei der Bestellung anzugeben.
- Armaturen aus Grauguss sind für den Einsatz in Anlagen nach TRD 110 nicht freigegeben.

Die Angaben sind konform mit der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU.

Die Einhaltung unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners.

Besondere Kennzeichnungen der Armatur sind zu beachten.

Die Werkstoffe der Standard-Ausführungen sind dem Katalogblatt zu entnehmen.

Bei Fragen ist Rücksprache mit dem Lieferanten oder Hersteller zu führen.

4.2 Arbeitsweise

Durch Drehen des Handrades (rechts, im Uhrzeigersinn) wird die Armatur geschlossen.

**ACHTUNG !**

Hilfsmittel zur Erhöhung des Handraddrehmomentes sind nicht erlaubt.

Die Abdichtung der Ventilschindel erfolgt mittels Faltenbalg und nachgeschalteter Sicherheitsstopfbuchse.

Die Sicherheitsstopfbuchse bei Bedarf nachziehen.

4.3 Schaubild

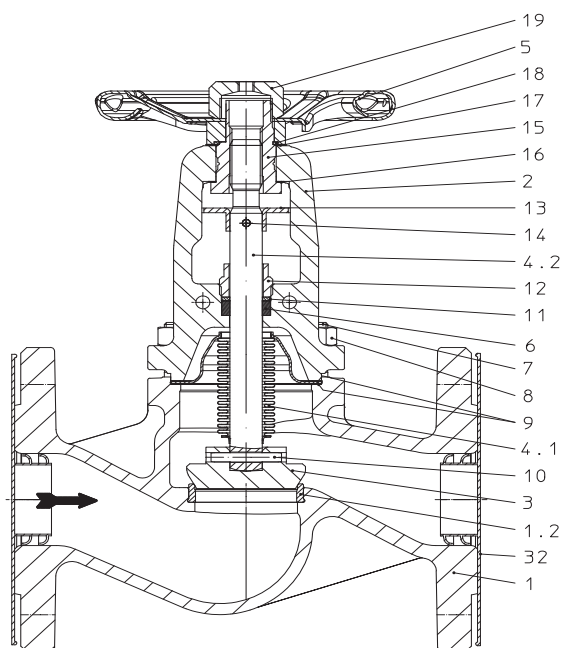


Bild 1: FABAR[®]-Plus - DG

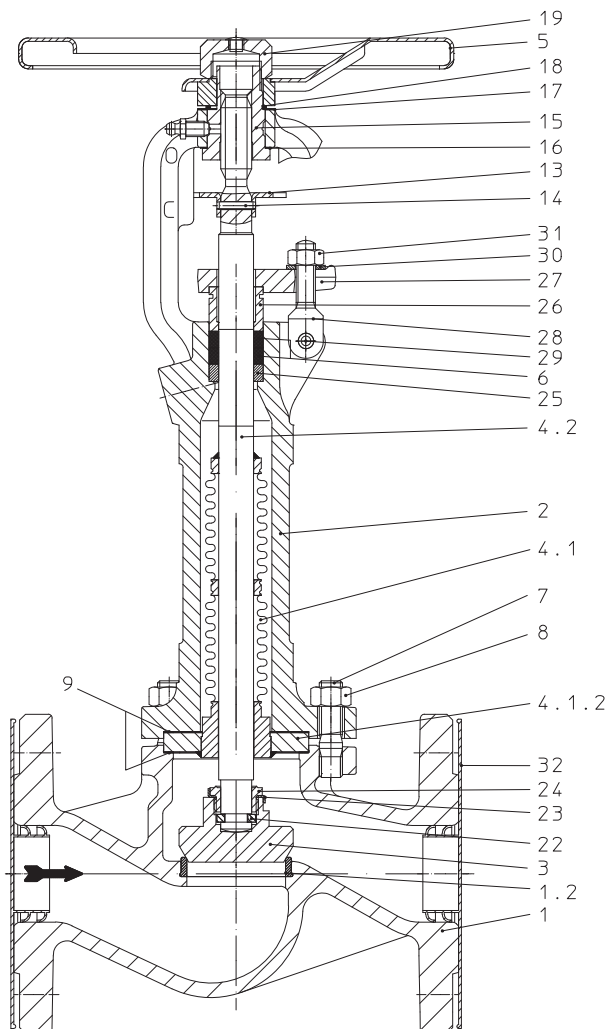


Bild 2: FABAR[®]-LA

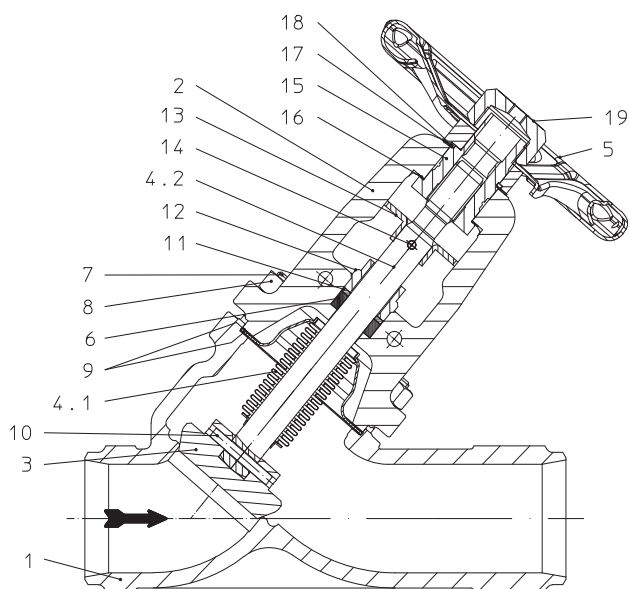


Bild 3: FABAR[®]-Plus - Y SE

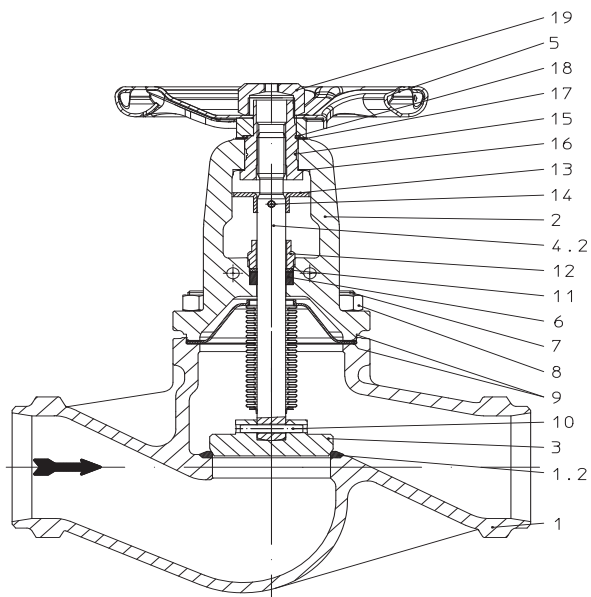


Bild 4: FABAR[®]-Plus - DG SE

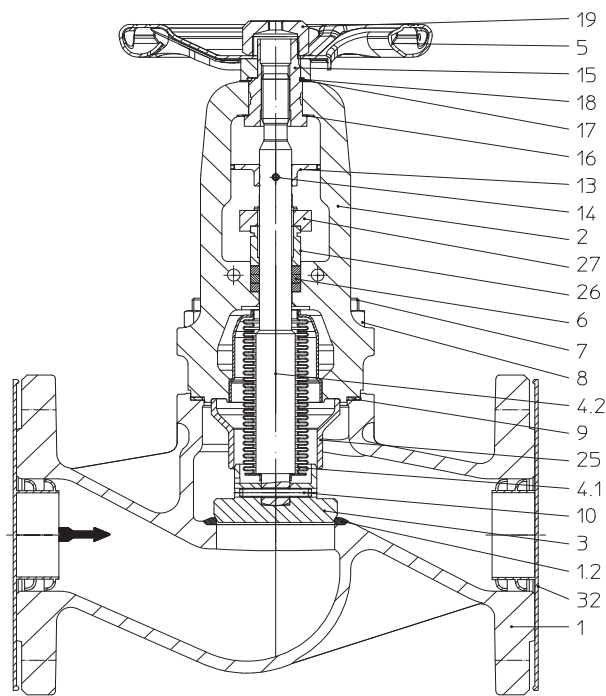


Bild 5: FABA®-Supra I - DG
einteilige Spindel

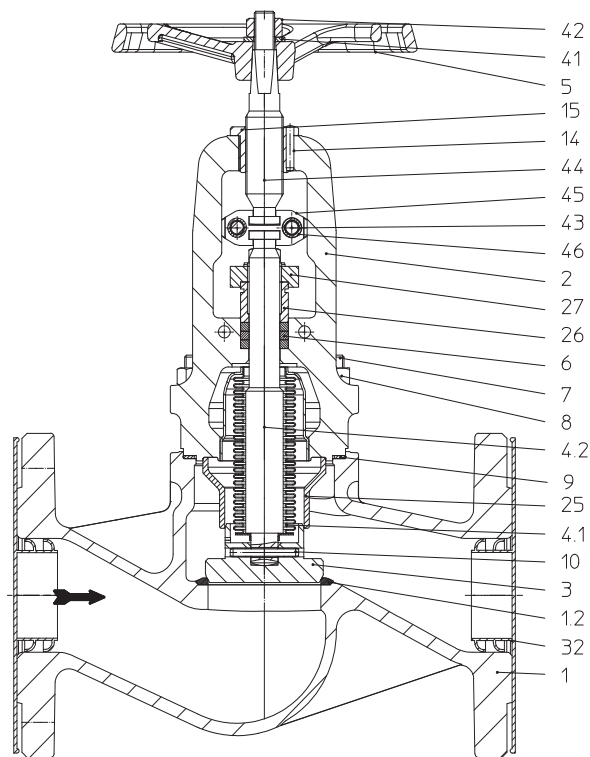


Bild 6: FABA®-Supra I - DG
zweiteilige Spindel

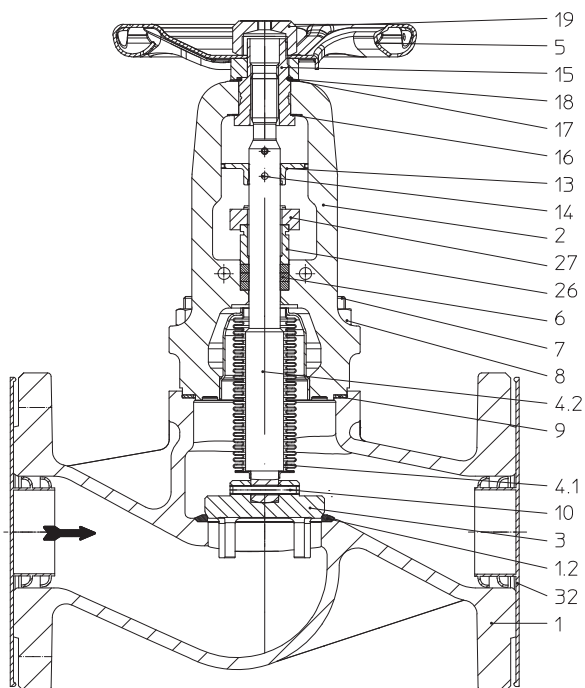


Bild 7: FABA®-Supra C - DG
einteilige Spindel

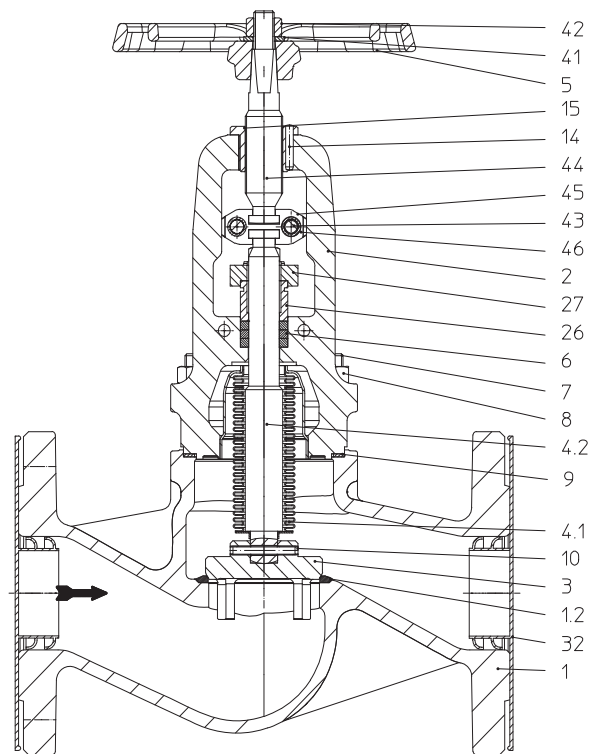


Bild 8: FABA®-Supra C - DG
zweiteilige Spindel

Werkstoffe mit Bezeichnungen und Figur-Nummern sind dem Katalogblatt zu entnehmen.

4.4 Teileliste

Pos.	Bezeichnung	Pos.	Bezeichnung
1	Gehäuse	17	Paßscheibe
1.2	Sitz	18	Seeger-Sprengring
2	Bügeldeckel	19	Schutzkappe
3	Kegel	22	Spindelring
4	Spindeleinheit	23	Sicherungsblech
4.1	Faltenbalg	24	Verschraubung
4.1.2	Klemmflansch	25	Führungshülse
4.2	Spindel	26	Hülse
5	Handrad	27	Stopfbuchsbrille
6	Packungsring	28	Klappschraube
7	Sechskantschraube / Stiftschraube	29	Spannstift
8	Sechskantmutter	30	Scheibe
9	Flachdichtung	31	Sechskantmutter
10	Spiral-Spannstift	32	Flanschabdeckung
11	Druckring	41	Scheibe
12	Verschraubung	42	Sechskantmutter
13	Sicherungsscheibe	43	Sechskantmutter
14	Zylinderkerbstift / Spiralspannstift	44	Spindel
15	Gewindebuchse	45	Kupplung
16	Scheibe	46	Zylinderschraube

4.5 Technische Daten - Anmerkungen

wie z.B.

- Hauptabmessungen,
- Druck-Temperatur-Zuordnungen,
- Armaturen mit Schweißenden, usw. sind dem Katalogblatt zu entnehmen.

4.6 Kennzeichnung

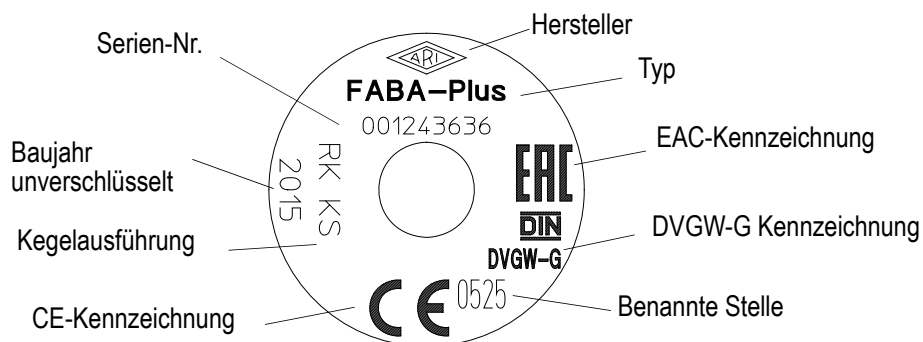


Bild 9

Entsprechend der Druckgeräterichtlinie Diagramm 6, Anhang II, dürfen Armaturen ohne Sicherheitsfunktion erst ab DN32 CE-gekennzeichnet werden

DVGW-G Kennzeichnung FABA-Plus bei Fig. Nr. 22.046 DN15-350.

Prüfgrundlagen nach DIN EN 13774 für die Produktart Gasarmaturen bis max. PN16
Umgebungstemperaturbereich von -20°C bis +60°C.

Das Zert. NG-4313AO 0772 ist bei Bedarf bei ARI Armaturen anzufordern.

5.0 Montage

5.1 Allgemeine Montageangaben

Neben den allgemeingültigen Montagerichtlinien sind folgende Punkte zu beachten:



ACHTUNG !

- Flanschabdeckungen, falls vorhanden, entfernen.
- Der Innenraum der Armatur und Rohrleitung muss frei von Fremdpartikeln sein.
- Einbaulage in Bezug auf Durchströmungsrichtung beachten, siehe Kennzeichnung auf der Armatur.
- Dampfleitungssysteme sind so auszulegen, dass Wasseransammlungen vermieden werden.
- Die Rohrleitungen so verlegen, dass schädliche Schub-, Biege- und Torsionskräfte ferngehalten werden.
- Bei Bauarbeiten Armaturen vor Verschmutzung schützen.
- Anschlussflansche müssen übereinstimmen.
- Verbindungsschrauben für Rohrleitungs-Flansche sind vorzugsweise von den Gegenflanschen her zu montieren (6kt-Muttern von der Armaturenseite).
Bei DN15-32: Werden Armaturen direkt mit Armaturen verschraubt, sind die oberen Flansch-Verbindungsschrauben vorzugsweise mit Stiftschrauben und beidseitig mit 6kt-Muttern auszuführen.
- Armaturaufbauten wie Antriebe, Handräder, Hauben dürfen nicht zur Aufnahme von äußeren Kräften wie z.B. Aufstiegshilfen, Anbindungspunkte für Hebezeuge etc. zweckentfremdet werden.
- Für Montagearbeiten müssen geeignete Transport- und Hebemittel verwendet werden.
Gewichte siehe Katalogblatt.
- Einbaulage in Bezug auf Spindelrichtung beliebig, Vorzugslage Spindel stehend.
- Montagelage auf dem Kopf ist nur bei sauberen Medien zulässig.
- Spindelgewinde und Spindelschaft müssen farbfrei bleiben.
- Dichtungen zwischen den Flanschen zentrieren.

- Für die Positionierung und Einbau der Produkte sind Planer / Baufirmen bzw. Betreiber verantwortlich.
- Zur einwandfreien Funktion der Armatur sollte die Rohrleitung vor der Armatur auf einer Länge von min. 2 x DN und hinter der Armatur min. 6 x DN gerade ausgeführt sein.
- Zwischen der Pumpe und der ersten Absperrarmatur im Pumpenausstritt empfehlen wir eine Beruhigungsstrecke von 2m bzw. mindestens 10 x DN bis einschließlich DN200.
- Bei pulsierenden, turbulenten Strömungen (hinter Pumpe, Krümmern, Abzweigen usw.) empfehlen wir die Ausführung FABA-Supra I (Faltenbalg außerhalb des Strömungsraums).
- Die Armaturen sind ausgelegt für den Einsatz in witterungsgeschützten Anlagen.
- Für den Einsatz in freistehenden Bereichen oder bei besonders ungünstigen Umgebungsbedingungen, wie korrosionsfördernden Voraussetzungen (Meerwasser, chemische Dämpfe, etc.) werden spezielle Ausführungen oder Schutzmaßnahmen empfohlen.

5.2 Montageangaben zu Armaturen mit Schweißenden

Es wird darauf hingewiesen, dass das Einschweißen von Armaturen von qualifiziertem Personal mit geeigneten Mitteln und nach den Regeln der Technik durchzuführen ist. Die Verantwortung obliegt dem Anlagenbetreiber.

Angaben zur Form der Schweißenden sind dem Katalogblatt zu entnehmen.

Die Armaturen werden in geschlossenem Zustand verschweißt.

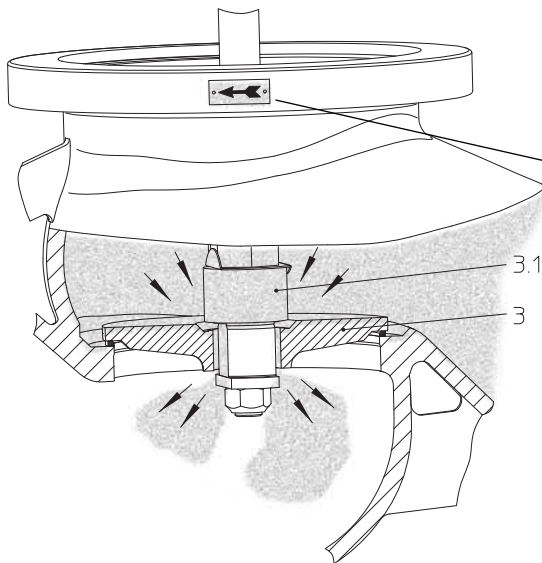
5.3 Montageangaben zu Armaturen mit Entlastungskegel



ACHTUNG !

Die Absperrarmaturen müssen beim Überschreiten der, in der unten stehenden Tabelle aufgeführten Differenzdrücken im geschlossenen Zustand, mit Entlastungskegel ausgerüstet sein.

Armaturen mit Entlastungskegel sind so einzubauen, dass der Druck des Mediums auf dem Kegel (Pos. 3) lastet und die Ventilspindel senkrecht nach oben steht.



ACHTUNG !
Strömungsrichtung
beachten.

Bild 10

Funktion:

Bei geschlossener Armatur wird durch Linksdrehen (entgegen dem Uhrzeigersinn) des Handrades der auf dem Kegel (Pos. 3) befindliche Vorhubkegel (Pos. 3.1) angehoben. Ein Druckausgleich des Mediums findet statt. Nachdem die Drücke, bis auf die in der folgenden Tabelle aufgeführten Werte angeglichen sind, kann die Armatur durch weiteres Drehen des Handrades geöffnet werden.

Entlastungskegel	DN	125	150	200	250	300	350	400	500
Differenzdruck	Δp	25 bar	21 bar	14 bar	9 bar	6 bar	4,5 bar	3,5 bar	1,5 bar

- Die Funktion des Entlastungskegels ist nur in einem geschlossenen Leitungsabschnitt voll wirksam.
- Beim Medien-Ausfluss ins „Freie“ kann sich der Druckausgleich des Mediums unter dem Kegel nicht aufbauen.
- Ist mit einem Entlastungskegel kein ausreichender Druckausgleich sicherzustellen, sind andere konstruktive Ausführungen (z.B. eine Umführungsleitung) erforderlich.

5.4 Montageangaben zu Armaturen mit losem Kegel

Für den maximalen Differenzdruck gelten die Angaben in Punkt 5.3. Der Ansprechdruck beträgt 0,1 bar.

Die Einbaulage auf dem Kopf ist nicht zulässig.

Bis einschließlich DN150 ist die Einbaulage in waagerechter und senkrechter Rohrleitung möglich (mit Feder).

Ab DN200 ist die Einbaulage lediglich in waagerechter Rohrleitung aufrecht stehend möglich.

5.5 Montageangaben zu Armaturen mit Endschalter

Bei Armaturen mit Endschalter sind die Schalter entsprechend ihrer Funktionsweise nach dem Anlagenplan anzuschließen.

6.0 Inbetriebnahme



ACHTUNG !

- *Vor der Inbetriebnahme sind die Angaben zu Werkstoff, Druck, Temperatur und Strömungsrichtung zu überprüfen.*
- *Grundsätzlich sind die regionalen Sicherheitsanweisungen einzuhalten.*
- *Rückstände in Rohrleitungen und Armaturen (wie Schmutz, Schweißperlen, usw.) führen zu Undichtigkeiten bzw. Beschädigungen.*
- *Beim Betrieb mit hohen (> 50 °C) oder tiefen (< 0 °C) Medientemperaturen besteht Verletzungsgefahr bei Berühren der Armatur.
Ggf. Warnhinweise oder Isolierschutz anbringen!*

Vor jeder Inbetriebnahme einer Neuanlage bzw. Wiedereinbetriebnahme einer Anlage nach Reparaturen oder Umbauten ist sicherzustellen:

- *Der ordnungsgemäße Abschluss aller Arbeiten!*
- *Die richtige Funktionsstellung der Armatur.*
- *Schutzvorrichtungen sind angebracht.*

7.0 Pflege und Wartung

Die Wartung und Wartungsintervalle sind entsprechend den Anforderungen vom Betreiber festzulegen.

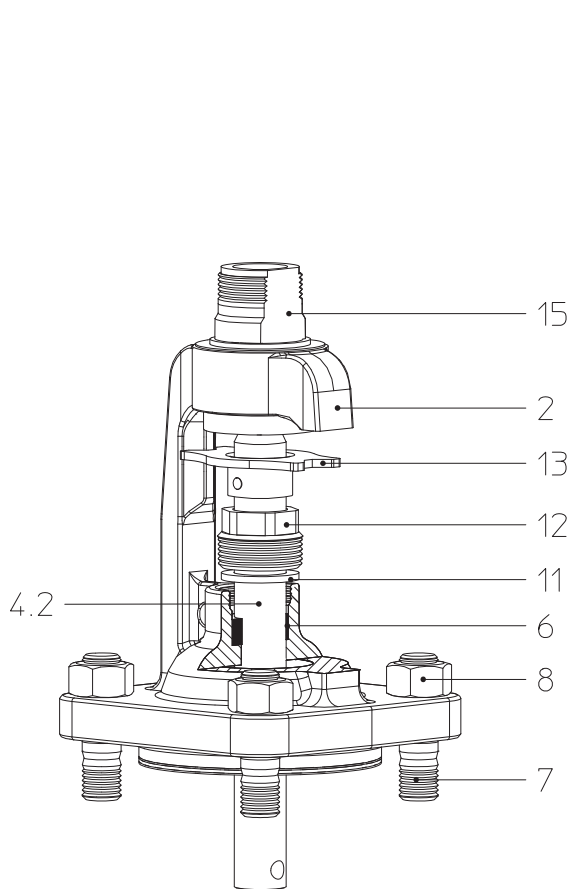


Bild 11 FABAR[®]-Plus:
 Ausführung mit Verschraubung

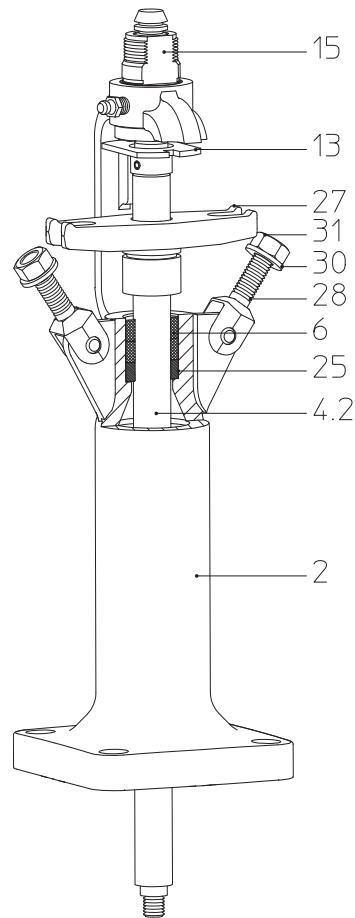


Bild 12 FABAR[®]-Supra / FABAR[®]-LA:
 Ausführung mit Klappschrauben

- Sicherheitshinweise beachten

- Spindelgewinde stets gefettet halten

Schmiermittel: z.B. Klüberpaste HEL 46-450

(bei Sauerstoff-Armaturen: Klüberalfa YV93-302)

zu beziehen bei: Klüber Lubrication München KG, Postfach 701047, D-81310 München
 oder ein für den Anwendungsfall geeignetes Schmiermittel.



ACHTUNG !


Es ist stets darauf zu achten, dass das Schmiermittel mit dem Medium verträglich ist.

- FABAR[®]-Plus:

Bei Undichtigkeiten an der Spindel (Pos. 4.2) Stopfbuchsverschraubung (Pos. 12) bis zur Dichtheit anziehen (Bild 11). Oberteil muss baldmöglichst erneuert werden!

- FABA®-Supra / FABA®-LA:

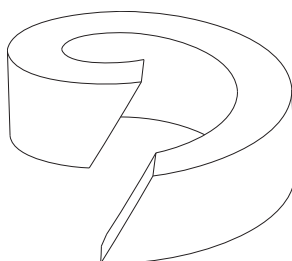
Bei Undichtigkeiten an der Spindel (Pos. 4.2) und Einsatz der Sicherheits-Stopfbuchse, die Stopfbuchsabdichtung (Pos. 6) stufenweise, gleichmäßig mit Sechskantmuttern (Pos. 31) bis zur Dichtheit anziehen. (Bild 12).
Oberteil muss baldmöglichst erneuert werden!



ACHTUNG !

- Die Stopfbuchspackung ist bei Bedarf nachzuziehen und muss rechtzeitig nachgepackt werden.
- Aus Sicherheitsgründen empfehlen wir die Armaturen nur in drucklosem Zustand nachzupacken.
- **Vor Demontage des Ventils Punkte 10.0 und 11.0 beachten.**

- Das Nachpacken der Stopfbuchse ist nur bei abgekühltem System und druckloser Anlage zulässig.
Bei ätzenden und/oder aggressiven Medien muss die Armatur vor dem Nachpacken entleert und belüftet werden.



- Beim Zuschneiden der Stopfbuchsabdichtung von der Schnur auf einen schrägen Schnittverlauf achten (siehe Bild 13).

Bild 13: Packungsring

Montage des Oberteils:

- Vor dem Zusammenbau des Oberteiles ist zu beachten, dass die Dichtungs-Auflagefläche gereinigt und zwei neue Dichtungen (Pos. 9) verwendet werden.
- Oberteil aufsetzen.
- Sechskantmuttern (Sechskantschrauben bei Grauguss-Armaturen) der Deckelschrauben gleichmäßig, über Kreuz festschrauben.
- Anzugsmomente der Sechskantschrauben / Sechskantmuttern:

DN	Sechskantmuttern / Sechskantschrauben	Drehmoment (Nm)
15- 32	M 10	15-30
40- 65	M 12	35-50
80-100	M 16	75-100
125-150	M 16	80-120
200	M 20	150-200
250-400	M 24	340-410
500	M 27	340-410

7.1 Funktionen des Schmiernippels / Feststellvorrichtung

FABA®-Plus / FABA®-Supra (mit einteiliger Spindel)

1. Schmierung

(Trichterschmiernippel gemäß DIN 3405 mit Fettpresse mit Spitzmundstück schmieren.)

2. Feststellvorrichtung

(Arretieren des Handrades durch Rechtsdrehen des Gewindestiftes mit Innensechskant.)

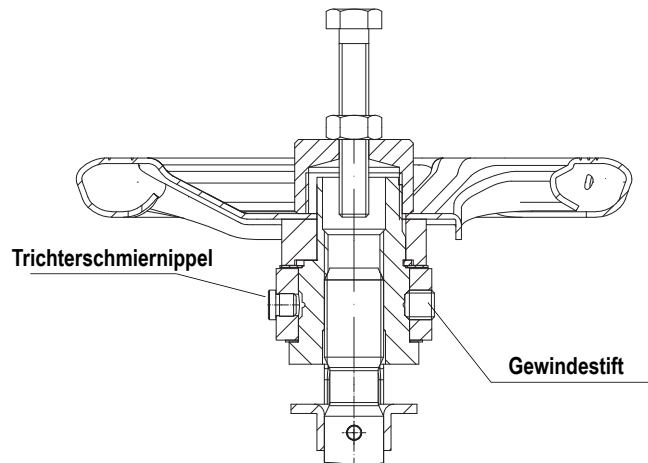


Bild 14

FABA®-LA

1. Schmierung

(Schmiernippel nicht bis zum Anschlag eingeschraubt, Handrad ist nicht geklemmt.)

2. Feststellvorrichtung

(Arretieren des Handrades durch Rechtsdrehen des Schmiernippels.)

3. Schmierung und Feststellung

(Schmierung bei arretiertem Handrad möglich.)

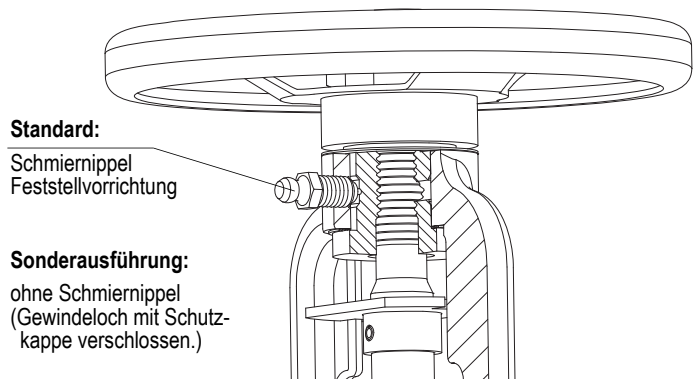


Bild 15

8.0 Ursache und Abhilfe bei Betriebsstörungen

Bei Störungen der Funktion bzw. des Betriebsverhaltens ist zu prüfen, ob die Montage- und Einstellarbeiten gemäß dieser Betriebsanleitung durchgeführt und abgeschlossen wurden.




ACHTUNG !

- Bei der Fehlersuche sind die Sicherheitsvorschriften zu befolgen.

Bei Störungen die anhand der nachfolgenden Tabelle siehe Pkt. „9.0 Fehlersuchplan“ nicht behoben werden können, ist der Lieferant oder Hersteller zu befragen.

9.0 Fehlersuchplan



ACHTUNG !
- vor Montage- und Reparaturarbeiten Punkte 10.0 und 11.0 beachten !
- vor Wiederinbetriebnahme Punkt 6.0 beachten

Störung	Mögliche Ursachen	Abhilfe
Kein Durchfluss	Armatur geschlossen	Armatur öffnen
	Flanschabdeckungen wurden nicht entfernt (Pos. 32; Bild 1 - Bild 8)	Flanschabdeckungen entfernen (Pos. 32; Bild 1 - Bild 8)
Geringer Durchfluss	Armatur nicht ausreichend geöffnet	Armatur öffnen
	Verunreinigter Schmutzfänger	Sieb reinigen / austauschen
	Verstopfung im Rohrleitungssystem	Rohrleitungssystem überprüfen
Schwere Betätigung/ Armatur lässt sich nicht öffnen	Trockene Spindel (Pos. 4.2; Bild 12 - Bild 11)	Spindel (Pos. 4.2; Bild 12 - Bild 11) schmieren, (Schmiermittel: siehe Seite 10)
	Falsche Drehrichtung	Drehrichtung beachten (gegen den Uhrzeigersinn entspricht öffnen)
	Schmiernippel / Feststellvorrichtung angezogen	Schmiernippel / Feststellvorrichtung lösen
An der Spindel undicht	Faltenbalg beschädigt	Faltenbalg-Oberteil schnellstens erneuern
	Verschraubung (Pos. 12; Bild 11) lose	Verschraubung (Pos.12; Bild 11) bis zur Dichtheit anziehen. Oberteil schnellstens erneuern
	Stopfbuchsbrille (Pos. 27) zu lose (Bild 1 - Bild 8)	Stopfbuchsbrille (Pos. 27) bis zur Dichtheit anziehen -Sechskantmutter (Bild 1 - Bild 8) Oberteil muss erneuert werden! Ggf. Nachpacken der Stopfbuchsabdichtung (Pos.6) Warnhinweise beachten (Bild 12 - Bild 11)
Armatur im Sitz undicht	Nicht fest geschlossen	Nachziehen des Handrades ohne Hilfsmittel
	Sitz (Pos.1.2) / Kegel (Pos.3) beschädigt durch Fremdkörper (Bild 1 - Bild 8)	Armatur austauschen oder Dichtflächen nacharbeiten.
	Zu hoher Differenzdruck	Armatur mit Entlastungskegel einsetzen, (siehe Punkt 5.3)
	Verschmutztes Medium (Feststoffe)	Armatur reinigen Schmutzfänger vor der Armatur einbauen
Armatur mit Drosselkegel + Hubbegrenzung + Feststellvorrichtung lässt sich nicht öffnen	Schmiernippel / Feststellvorrichtung wurde angezogen	Schmiernippel / Feststellvorrichtung lösen
	Hubbegrenzung wurde gekontert	Kontermutter lösen, Hubbegrenzung höher schrauben

10.0 Demontage der Armatur bzw. des Oberteiles



ACHTUNG !

Insbesondere sind folgende Punkte zu beachten:

- Druckloses Rohrleitungssystem.
- Abgekühltes Medium.
- Entleerte Anlage.
- Bei ätzenden, brennbaren, aggressiven oder toxischen Medien Rohrleitungssystem belüften.

11.0 Garantie / Gewährleistung

Umfang und Zeitraum der Gewährleistung ist in der zum Zeitpunkt der Lieferung gültigen Ausgabe der "Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Albert Richter GmbH & Co. KG" oder abweichend davon im Kaufvertrag selbst angegeben.

Wir leisten Gewähr für eine dem jeweiligen Stand der Technik und dem bestätigten Verwendungszweck entsprechenden Fehlerfreiheit.

Für Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung oder Nichtbeachtung der Betriebs- und Montageanleitung, des Katalogblattes und der einschlägigen Regelwerke entstehen, können keine Gewährleistungsansprüche geltend gemacht werden.

Schäden die während des Betriebes, durch vom Datenblatt oder anderen Vereinbarungen abweichenden Einsatzbedingungen entstehen, unterliegen ebenso nicht der Gewährleistung.

Berechtigte Beanstandungen werden durch Nacharbeit von uns oder durch von uns beauftragte Fachbetriebe beseitigt.

Über die Gewährleistung hinausgehende Ansprüche sind ausgeschlossen. Anspruch auf Ersatzlieferung besteht nicht.

Wartungsarbeiten, Einbau von Fremdteilen, Änderung der Konstruktion, sowie natürlicher Verschleiß sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Etwaige Transportschäden sind nicht uns, sondern *unverzüglich* Ihrer zuständigen Güterabfertigung, der Bahn oder dem Spediteur zu melden, da sonst Ersatzansprüche an diese Unternehmen verloren gehen.



ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33750 Schloß Holte-Stukenbrock
Telefon +49 (0)5207 / 994-0 Telefax +49 (0)5207 / 994-297 oder 298
Internet: <https://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com

Konformitätserklärung nach

Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU (EU-Amtsblatt L 189/164 vom 27.6.2014)

Hiermit erklären wir:

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG,

Mergelheide 56-60, D-33758 Schloß Holte-Stukenbrock

dass die nachstehend aufgeführten Produkte die grundlegenden Sicherheitsanforderungen der o.g. Druckgeräte-Richtlinie und entsprechend der Risikobeurteilung nach der Maschinenrichtlinie erfüllen.

Beschreibung der Armaturen-Baureihen:

Typ	Nenndruck	Nennweite	Fluidgruppe	Modul	Diagramm	Zertifikat-Nr.	Angewendete Normen	
Absperrventil mit Stopfbuchsabdichtung ARI-STOBU® / ARI-STOBU®017							Tabelle 2	
Absperrventil mit Faltenbalgabdichtung ARI-FABA® -Plus / -Supra / -LA								
Absperrventil mit Weichdichtung ARI-EURO-WEDI®								
005	PN 16-40	15-300	1	H	6	50003/3	1, 2, 16	
	PN 63-160	10-100						
006	PN 16-40	15-500						
	PN 63-160	10-100						
007		15-500						
009	PN 16-40	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		15-300						
068	PN 40	200-300						
069	PN 16-40	15-200						
070								2
071	PN 6-16	15-200						
072								
073								
076	PN 16	15-50						
078			1					
140	PN 40	15-300						
	PN 63-160	10-100						
141	Class 150-300	1/2"-10"						
146	PN 25-40	15-400						
	PN 63-160	10-100						
147	PN 25-40	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	1					
307								
Hinweis: Produkte ≤DN25 fallen unter die Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU (EU-Amtsblatt L 189/164 vom 27.6.2014) (Art.4, Abs.3) und dürfen deshalb kein CE-Zeichen tragen.								

1) DIN EN 12516 / DIN 3840

2) AD 2000 Merkblatt A4 (alle außer EN-JL1040)

16) DIN EN 16668

Name der zulassenden, überwachenden, notifizierten Stelle: Nummer der notifizierten Stelle:
 Lloyd's Register Deutschland GmbH | 0525
 Überseealle10, 20457 Hamburg, Germany

Schloß Holte-Stukenbrock, den 24.09.2021

i. V. D. Richter

 (Richter, Leiter Konstruktion & Entwicklung)

Die Erklärung bescheinigt die Übereinstimmung mit den genannten Richtlinien, sie beinhaltet jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne des Produkthaftungsgesetzes. Die Sicherheitshinweise der mitgelieferten Produktdokumentationen sind zu beachten. Bei einer mit dem Hersteller nicht abgestimmten Änderung des Gerätes und bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

**Original Einbauerklärung für unvollständige Maschinen
nach EG-RL 2006/42/EG (EU-Amtsblatt L 157/24 vom 9.6.2006)**

für die in Tabelle 2 aufgeführten Produkte Typ 005/006 mit elektrischen und pneumatischen Stellantrieben und Typ 140/141/146/147/149/166/169 mit pneumatischen Stellantrieben:

ARI-Armaturen GmbH & Co. KG als Hersteller erklärt hiermit, dass die o.a. Produkte folgenden grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) entsprechen:

Anhang I, Ziffern 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

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN ISO 12100: 2010

ARI-Produkte sind zum Zusammenbau mit elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Stellantrieben bestimmt. Die Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis sichergestellt wurde, dass die gesamte Maschine, in die ARI-Produkte eingebaut sind, den Bestimmungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG (EU-Amtsblatt L 157/24 vom 9.6.2006) entspricht.

Der Hersteller verpflichtet sich, die Unterlagen zur unvollständigen Maschine einzelstaatlichen Behörden auf begründetes Verlangen elektronisch zu übermitteln. Die zur Maschine gehörenden speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII Teil B wurden erstellt.

Bevollmächtigter für Dokumentationen:

Dieter Richter

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG

Mergelheide 56-60, D-33758 Schloß Holte-Stukenbrock

Schloß Holte-Stukenbrock, den 01.07.2020


.....
(Richter, Leiter Konstruktion & Entwicklung)

Die Erklärung bescheinigt die Übereinstimmung mit den genannten Richtlinien, sie beinhaltet jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne des Produkthaftungsgesetzes. Die Sicherheitshinweise der mitgelieferten Produktdokumentationen sind zu beachten. Bei einer mit dem Hersteller nicht abgestimmten Änderung des Gerätes und bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Konformitätserklärung nach Druckgeräte richtlinie 2014/68/EU (EU-Amtsblatt L 189/164 vom 27.6.2014)

Hiermit erklären wir:

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

dass die nachstehend aufgeführten Produkte die grundlegenden Sicherheitsanforderungen der o.g. Druckgeräte richtlinie erfüllen.

Beschreibung der Armaturen-Baureihen:

Stopfbuchs-Absperrventil 6A1								Tabelle 3
Faltenbalg-Absperrventil 6A2								
Typ	Nenndruck	Nennweite	Fluid- gruppe	Modul	Diagramm	Werkstoff Gehäuse/Deckel	Zertifikat-Nr.	Angewendete Normen
6A1	PN 40	15-25	2	--	7	1.0460, 1.4541	--	1, 2, 4, 16
6A2			1		8			
Hinweis: Produkte \leq DN25 fallen unter die Anforderungen der Druckgeräte richtlinie 2014/68/EU (EU-Amtsblatt L 189/164 vom 27.6.2014) (Art.4, Abs.3) und dürfen deshalb kein CE-Zeichen tragen.								

1) DIN EN 12516 / DIN 3840 2) AD 2000 Merkblatt A4 (alle außer EN-JL1040) 4) ASME Code (Sec.VIII Div.1) / ASME Code (Sec.II) 16) DIN EN 16668

Name der zulassenden, überwachenden, notifizierten Stelle: TÜV Thüringen e.V. Melchendorfer Str. 64, D-99096 Erfurt	Nummer der notifizierten Stelle: 0090
---	--

Halle/Saale, den 01.07.2020



 (Richter, Leiter Konstruktion & Entwicklung)

Die Erklärung bescheinigt die Übereinstimmung mit den genannten Richtlinien, sie beinhaltet jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne des Produkthaftungsgesetzes. Die Sicherheitshinweise der mitgelieferten Produktdokumentationen sind zu beachten. Bei einer mit dem Hersteller nicht abgestimmten Änderung des Gerätes und bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.