



BETRIEBSVORSCHRIFT FÜR RÜCKSCHLAGVENTILE

RVA (293, 294, 29G, 295, 296, 29I, 297, 298, 29K, 291, 292)

Rückschlagventile, absperrbar

Inhaltsverzeichnis

1 Übersicht der Bauarten	4
1.1 Übersicht der Bauarten RVA DN25-65.....	4
1.2 Übersicht der Bauarten RVA DN80-DN200	5
1.3 Schraubbuchse, komplett	5
2 Technische Kennwerte.....	6
2.1 Druck- / Temperatur-Einsatzgrenzen.....	6
2.2 Betriebsmedien	7
2.3 Durchflussfaktor.....	7
3 Sicherheitshinweise	7
4 Anwendung	8
5 Funktionsbeschreibung.....	8
6 Einbau.....	8
6.1 Einbaulage.....	9
6.2 Typ 29G, 29I, 29K.....	9
6.3 Typ 293, 295, 297	9
6.4 Typ 294, 296, 298	9
6.5 Typ 291.....	10
6.6 Typ 292.....	10
7 Wartung.....	10
7.1 Spindelabdichtung wechseln.....	10
7.2 Sitzdichtung/Rückdichtung/Ventileinsatz auswechseln.....	11
7.3 Sitzdichtung (Flachdichtung S) entfernen	11
8 Transport, Lagerung und Entsorgung	12
9 Garantie	12
10 Ersatzteile	12
11 Kennzeichnung.....	14
12 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU	14

1 Übersicht der Bauarten

293	Durchgangs-Rückschlagventil, absperrrbar, Schrägsitz, mit Dämpfung
29G	Durchgangs-Rückschlagventil, absperrrbar, Geradsitz, mit Dämpfung
294	Eck-Rückschlagventil, absperrrbar, mit Dämpfung
295	Durchgangs-Rückschlagventil, absperrrbar, mit Linearkugellager und Dämpfung, Schrägsitz
29I	Durchgangs-Rückschlagventil, absperrrbar, mit Linearkugellager und Dämpfung, Geradsitz
296	Eck-Rückschlagventil, absperrrbar, mit Linearkugellager und Dämpfung
297	Durchgangs-Rückschlagventil, absperrrbar, mit Linearkugellager, ohne Dämpfung, Schrägsitz
29K	Durchgangs-Rückschlagventil, absperrrbar, mit Linearkugellager, ohne Dämpfung, Geradsitz
298	Eck-Rückschlagventil, absperrrbar, mit Linearkugellager, ohne Dämpfung
29I	Durchgangs-Rückschlagventil, absperrrbar, mit verstärkter Druckfeder für vertikalen Durchfluss von oben nach unten
292	Eck-Rückschlagventil, absperrrbar, mit verstärkter Druckfeder für vertikalen Durchfluss von oben nach unten

1.1 Übersicht der Bauarten RVA DN25-65

RVA DN 25 - DN 65

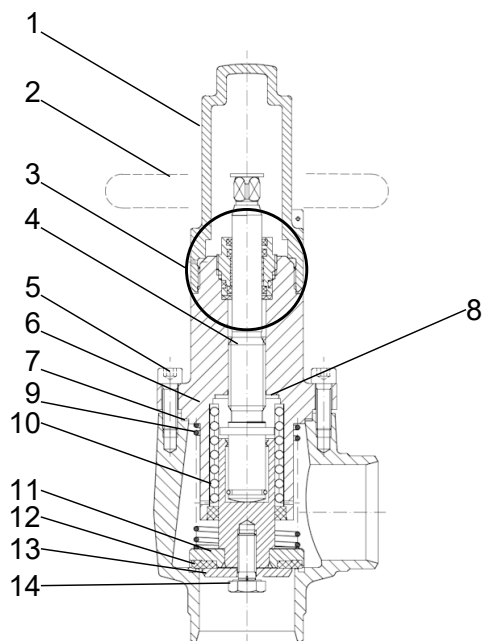


Abb. 1:

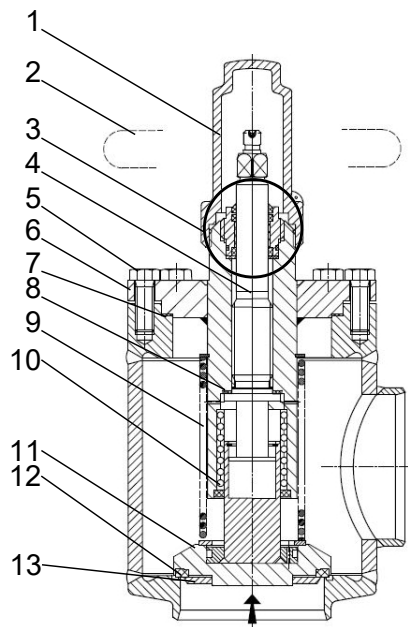
1 Kappe	2 Handrad (optional)
3 Schraubbuchse, komplett	4 Spindel
5 Deckelschrauben	6 Ventildeckel
7 Ventildeckeldichtung (Flachdichtung K)	8 Rückdichtung (Flachdichtung R)
9 Druckfeder	10 Linearkugellager (nur Typ 295, 296, 29I, 297, 298, 29K)
11 Ventilteller	12 Sitzdichtung (Flachdichtung S)

13 Scheibe

14 Ventiltellerschraube (nur Typ 295, 296, 29I, 297, 298, 29K)

1.2 Übersicht der Bauarten RVA DN80-DN200

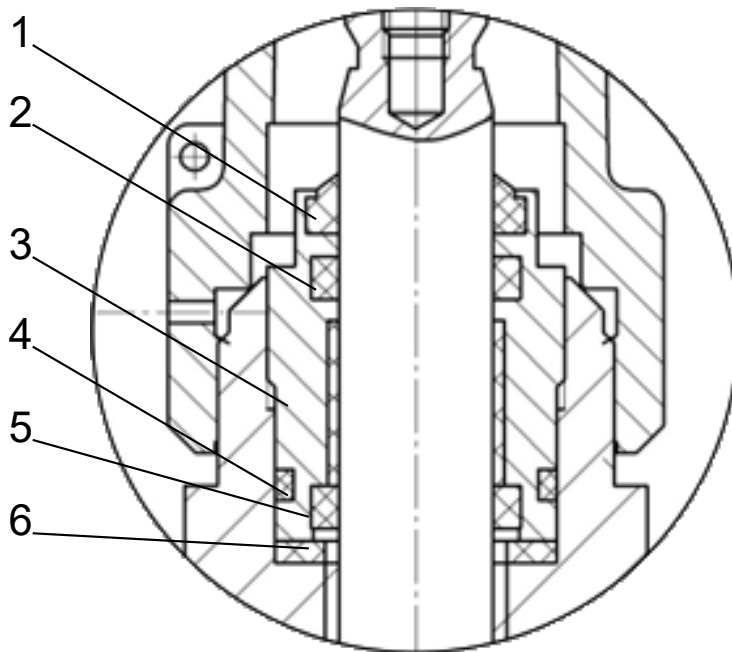
Typ RVA DN 80 - DN 200



1 Kappe	2 Handrad (optional)
3 Schraubbuchse, komplett	4 Spindel
5 Deckelschrauben	6 Ventildeckel
7 Ventildeckeldichtung (Flachdichtung K)	8 Rückdichtung (Flachdichtung R)
9 Druckfeder	10 Linearkugellager (nur Typ 295, 296, 297, 298)
11 Ventilteller	12 Sitzdichtung (Flachdichtung S)
13 Scheibe	

1.3 Schraubbuchse, komplett

Ziffer 3 in vorangegangenen Übersichten.



1 Abstreifring	2 O-Ring A
3 Schraubbuchse	4 O-Ring B
5 PTFE-Ring	6 Flachdichtung SB

2 Technische Kennwerte

Gehäusewerkstoff	Auswahl nach AD-2000 Reihe W
Stahl	P235GH, S235JR, S355J2
Tieftemperaturstahl	P355NL1, G20Mn5QT
Edelstahl	X5CrNi18-10, GXCrNiMoNb19-11-2 oder gleichwertige

2.1 Druck- / Temperatur-Einsatzgrenzen

Bei Verwendung von Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 gelten folgende Werte:

PN	TS (MWT) [°C]	-60 ²⁾	-40 ²⁾	-25 ²⁾	-10	+50	+150
25	PS (MWP) [bar]	6,25	12,5	18,7	25	25	25
40		10	20	30	40	40	40
63		15,75	31,5	47,2	63	63	63 ³⁾

Bei Verwendung von Schrauben der Festigkeitsklasse A2-70 gelten folgende Werte:

PN	TS (MWT) [°C]	-60 ²⁾	-60 ¹⁾	-10	+50	+150
25	PS (MWP) [bar]	18,7	25	25	25	25
40		30	40	40	40	40
63		47,2	63	63	63	63 ³⁾

1) Belastungsfall I (Tieftemperaturstahl, Edelstahl)

2) Belastungsfall II (nach AD2000-W10) (Stahl)

3) G20Mn5QT = 43bar/ GXCrNiMoNb19-11-2 = 50bar

Für absperrbare Rückschlagventile in der Wärmetechnik (Typ 29...HT) gelten folgende Werte (sowohl für Ventile mit 8.8- als auch mit A2-70-Schrauben):

PN	TB (MWT) [°C]	-10	+50	+150	+200
25	PS (MWP) [bar]	25	25	25	25
40		40	40	40	40
63		63	63	63	63

Zulässiger Umgebungstemperaturbereich: -50 bis +50 °C

2.2 Betriebsmedien

Geeignet für den Betrieb mit Kältemitteln nach EN 378 Teil 1, z. B. NH₃, R22, R134a oder Gemischen mit Kältemaschinenöl sowie für neutrale, gasförmige und flüssige Medien und Kühlsole auf Glycol-Basis.

2.3 Durchflussfaktor

K_v-Wert des Ventils bei Nennhub (100 % Öffnungsgrad) in m³/h

Typ	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200
293, 295, 297, 29I	14,0	21	30	42,0	66,5	109	151	245	352	526
29G, 29I, 29K	11,69	20,06	28,21	33	60	–	–	–	–	–
294, 296, 298, 292	14,9	24,4	37	53,5	80	159	231	373	464	790

3 Sicherheitshinweise

WARNUNG

Verbrennungsgefahr bei extremen Temperaturen!

Verbrennungen möglich.

- ▶ Ventil bei extremen Temperaturen mit Schutzhandschuhen bedienen.

HINWEIS

Gefahr durch unsachgemäße Handhabung!

Sachschaden möglich.

- ▶ Ventile mit Transport- oder Lagerschäden nicht einbauen.
- ▶ Ventile müssen frei von Achskräften, Biege- und Torsionsmomenten sein und dürfen nicht als Fixpunkte von Rohrleitungen dienen.
- ▶ Bei Autogenschweißung oder Hartlötung darf die Flamme das Ventil nicht berühren.
- ▶ Verunreinigungen vom Innenraum der Ventile fernhalten.
- ▶ Öffnen oder Schließen der Ventile mit einer Handradgabel oder anderen hebelarmverlängernden Gegenständen ist nicht zulässig.
- ▶ Ventile nur bei druckloser, abgesaugter und ausreichend belüfteter Rohrleitung demontieren.

HINWEIS

Gefahr durch unzulässige Druckzunahme!

Sachschaden möglich.

- ▶ Betätigung des Ventils gegen eine eingeschlossene Flüssigkeit vermeiden.
- ▶ Absperrventile in Flüssigkeitsleitungen in Reihenfolge zu einem Behälter mit Gasvolumen schließen.

4 Anwendung

AWP-Rückschlagventile sind geeignet für den Einsatz in Kältemittelkreisläufen von Industrie-Kälteanlagen. Sie werden sowohl auf der Druck- als auch auf der Saugseite des Verdichters eingesetzt bzw. in Rohrleitungen, in denen nur eine Strömungsrichtung zugelassen ist. Sie verfügen über eine Absperrfunktion mit welcher der Ventilteller dauerhaft auf dem Ventilsitz gehalten und dadurch die Rohrleitung verschlossen wird. Die Spindelabdichtung erfolgt mittels Schraubbuchse mit federelastischem PTFE-Ring.

5 Funktionsbeschreibung

AWP-Rückschlagventile öffnen selbstständig durch den Druck des Mediums auf den Ventilteller. Sie beginnen bei einem Differenzdruck von 0,01 bis 0,05 bar zu öffnen und sind zwischen 0,1 und 0,2 bar vollständig geöffnet. Sobald der Medienstrom unterbrochen oder die Fließrichtung umgekehrt wird, schließt das Ventil automatisch. Absperrbare Rückschlagventile RVA können zusätzlich per Handrad über die steigende Spindel manuell geschlossen werden. Drehung des Handrades im Uhrzeigersinn hält den Ventilteller auf dem Ventilsitz und hält so das Ventil geschlossen. Drehung entgegen dem Uhrzeigersinn ermöglicht die Öffnung durch Druck des Mediums. Die Absperrfunktion darf nur in voll geöffneter oder voll geschlossener Stellung verwendet werden. Durch das Vorhandensein einer Dämpfungseinrichtung (bei Typ 293, 294, 29G, 295, 296) ist dieser Typ besonders für stark schwankenden Leistungsbedarf geeignet. Um ein einwandfreies Funktionsverhalten zu gewährleisten ist darauf zu achten, dass die tatsächliche minimale Durchflussleistung (z. B. bei Teillast) nie kleiner wird als 20 % der maximalen nennweitenbezogenen Ventilleistung bezogen auf einen Druckverlust von 0,1 bar. Die Dichtheit des Abschlusses hängt entscheidend vom Differenzdruck über dem Ventilteller ab. Die Ventile sind mit einer Rückdichtung ausgerüstet (Flachdichtung R). Bei voll geöffnetem Ventil ist der gefahrlose Austausch der Dichtelemente (O-Ringe A und B, PTFE-Ring) an der Spindel, durch Herausschrauben der Schraubbuchse möglich.

6 Einbau

1. Vor Einbau Rohrleitungen und Anlagenteile säubern.
HINWEIS! Die Abweichung von der Parallelität bzw. Rechtwinkligkeit der Anschweißenden bzw. Flanschdichtflächen darf 1° nicht überschreiten. Anschlussflansche müssen achsengleich sein. Bauteile mit Transport- und Lagerschäden dürfen nicht eingebaut werden. Nach Entfernen der Rohrstopfen kann das Bauteil eingeschweißt bzw. montiert werden. Die Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Kennzeichenschild) einhalten.
2. Vor dem Schweißen die Spindel mittels eines Handrades in Mittelstellung bringen (Ventil halb geöffnet).
HINWEIS! Bei Anwendung moderner Schweißverfahren (z. B. WIG, CO₂-Lichtbogenschweißen) Ventile zum Einschweißen nicht demontieren.
3. Befestigungsschrauben und -muttern über Kreuz und gleichmäßig anziehen.
4. Nach Einbau Leichtigkeit der Spindel im gesamten Hubbereich überprüfen.
⇒ Das Gewinde zum Aufschrauben der Kappe muss frei von Farbe bleiben und ist zu fetten (z. B. mit RE-NOLIT UNITEMP 2).

Zur Demontage des Ventileinsatzes ist genügend Platz auf der Seite, auf der sich der Ventildeckel befindet, freizuhalten – siehe folgende Tabelle.

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
Abstand [mm]	115	115	130	130	145	170	170	240	270	425

6.1 Einbaulage

Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Typenschild) muss eingehalten werden. Leckage nach außen und am Ventilsitz <15g Kältemittel pro Jahr bei p = 10 bar über dem Ventilteller.

Typ 293, 294, 29G, 295, 296, 29I, 297, 298, 29K

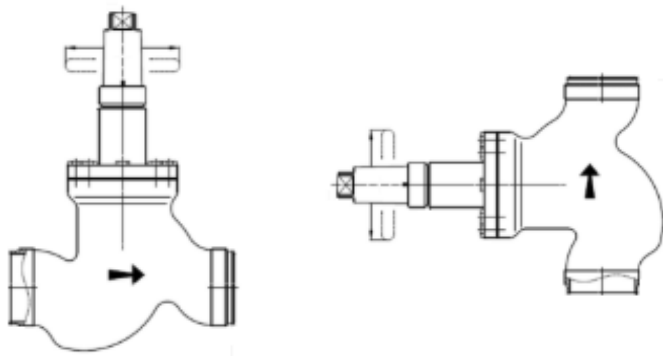
Waagrecht: Deckel zeigt nach oben oder zur Seite.

Senkrecht: Deckel zeigt nach oben oder zur Seite, Strömung von unten nach oben. Medium drückt von unten gegen den Ventilteller.

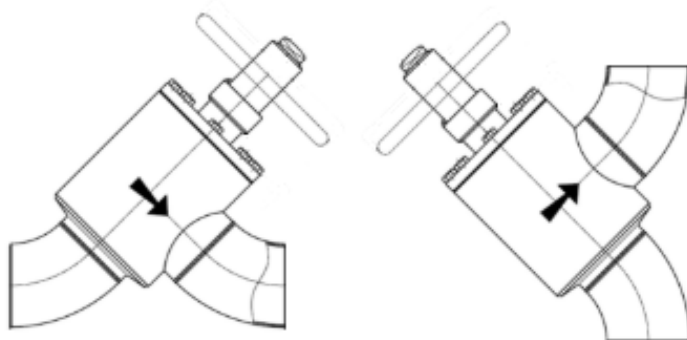
Typ 291, 292

Senkrecht: Deckel zeigt nach unten. Strömung von oben nach unten (verstärkte Feder). Medium drückt von oben gegen den Ventilteller.

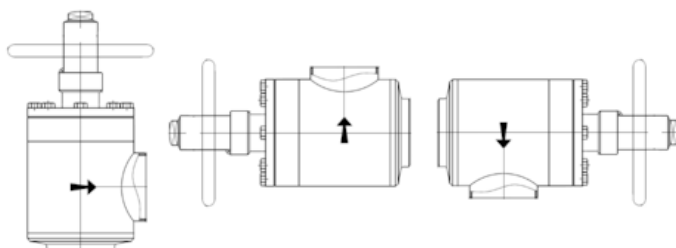
6.2 Typ 29G, 29I, 29K



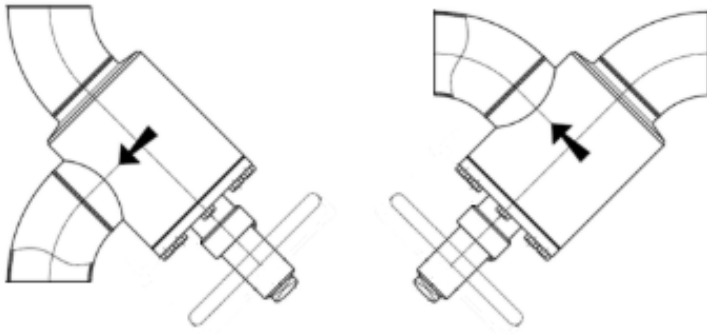
6.3 Typ 293, 295, 297



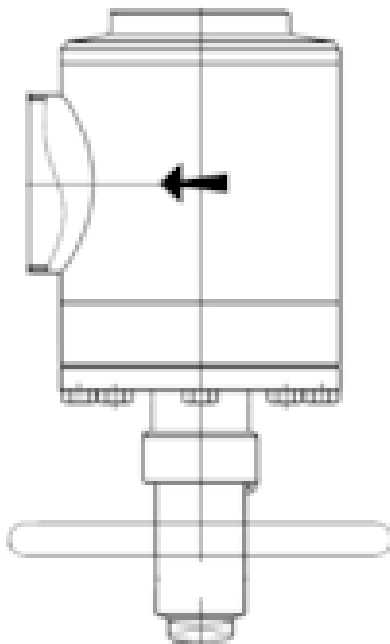
6.4 Typ 294, 296, 298



6.5 Typ 291



6.6 Typ 292



7 Wartung

AWP-Rückschlagventile arbeiten wartungsfrei. Treten Mängel im Funktionsverhalten auf, ist eine Reparatur möglich. Während der Garantiezeit dürfen Reparaturen nur durch den Hersteller (AWP) bzw. mit dessen Einverständnis durch geschultes Instandhaltungspersonal des Betreibers der Anlage vorgenommen werden.

7.1 Spindelabdichtung wechseln

1. Kappe abschrauben! Dazu einen Schlüssel mit Weite gemäß folgender Tabelle verwenden.

Nennweite	DN 25-30	DN 40-65	DN 80-100	DN 125-150	DN 200
Schlüsselweite	24	32	41	50	60

2. Spindel mittels Handrad in die oberste Stellung bringen.
3. Schraubbuchse entgegen dem Uhrzeigersinn herausschrauben. **HINWEIS! Auf eventuell austretendes restliches Kältemittel achten! Bis zum völligen Druckausgleich Schraubbuchse lose im Deckel belassen. Erst danach herausschrauben.**

4. Anschließend herausschrauben. Zum Herausschrauben der Schraubbuchse Schlüssel mit in der folgenden Tabelle angegebenen Weiten verwenden:
5. O-Ringe A, B, und Abstreifring entfernen und durch Neue ersetzen.
6. Flachdichtung SB aus dem Einbauraum im Deckel entfernen.
7. Spindel säubern und neue Flachdichtung SB in Deckel einlegen.
8. Schraubbuchse mit Kältefett (z. B. RENOLIT UNITEMP 2) einfetten und handfest anziehen.
9. Zur Dichtheitskontrolle die Spindel in Mittelstellung bringen und Deckelbereich mit Schaummitteln einpinseln.

7.2 Sitzdichtung/Rückdichtung/Ventileinsatz auswechseln

1. Ventil bis zum Anschlag öffnen und Deckelschrauben lösen. **HINWEIS! Auf eventuell austretendes restliches Kältemittel achten! Bis zum völligen Druckausgleich Deckelschrauben lose im Deckel belassen. Erst danach herausschrauben.**
2. Zum Herausschrauben Schlüssel, bzw. Schraubendreher mit in der folgenden Tabelle angegebenen Weiten verwenden:

Nennweite	DN 25-65	DN 80	DN 100	DN 125-200
Deckelschrauben	M8x25	M10x30	M12x32	M16x45
	ISO 4762	ISO 4017		
Schlüsselweite	6	16	18	24

3. Nach Druckausgleich alle Deckelschrauben vollständig herausschrauben und Deckel einschließlich aller daran befestigten Innenteile am Handrad herausziehen.
4. Handrad von der Spindel abschrauben und die Spindel nach Entfernen des Gewindestiftes (nur DN 80 bis DN 200) aus dem Deckel herausdrehen.
5. Druckfeder von der Unterseite des Ventildeckels entfernen. Bei Typ 295, 296, 297 und 298 das Linearkugellager entfernen.
6. Anschließend die Rückdichtung (Flachdichtung R) aus dem Einbauraum auf der Deckelunterseite entfernen und durch Neue ersetzen.

7.3 Sitzdichtung (Flachdichtung S) entfernen

Option 1: (DN 25 - DN32)

1. Bei Nennweite DN 25 bis DN 32 ist die Sitzdichtung an den Ventilteller angeschraubt (siehe Skizze). Ventiltellermutter abschrauben und Sitzdichtung entfernen.

Option 2: (DN 40 - DN 150)

2. Bei Nennweite DN 40 bis DN 150 ist die Sitzdichtung eingepresst. Zum lösen die Einkerbungen am Ventilteller mit geeignetem Werkzeug (Feilen, Sägen) entfernen.
3. Anschließend Scheibe und Flachdichtung 2 abnehmen.

Option 3: DN 200

4. Bei Nennweite DN 200 ist die Sitzdichtung mit mehreren Schrauben (M6 x M20) an den Ventilteller geschraubt.
5. Die Schrauben mit einem Schlüssel der Weite 10 lösen.
6. Flachdichtung S abnehmen.
7. Neue Sitzdichtung (Flachdichtung S) einlegen. **HINWEIS! Bei DN 40 bis DN 150 durch Scheibe und Wiederherstellen der Einkerbungen (durch geeignete Verfahren wie z. B. Handhebelpresse) sichern. Bei den übrigen Nennweiten Scheibe durch Anziehen der Schrauben bzw. Muttern sichern.**

8. Vor Montage Einzelteile des Ventils reinigen.
9. Spindel und Deckel einfetten.
10. Neue Deckeldichtung (Flachdichtung K) einlegen. Druckfeder auf die Unterseite des Deckels aufsetzen und Spindel in den Deckel eindrehen.
11. Deckel aufsetzen.
12. Deckelschrauben gleichmäßig und über Kreuz anziehen. Für Größe der Schrauben, Schlüsselweite und Anzugsdrehmomente siehe folgende Tabelle:

Nennweite	DN 25-65	DN 80	DN 100	DN 125-200
Deckelschrauben	M8x25	M10x30	M12x32	M16x45
	ISO 4762	ISO 4017		
Schlüsselweite	6	16	18	24
Anzugsdrehmoment für 8.8-Schrauben [Nm]	25	49	85	210
Anzugsdrehmoment für A2-70-Schrauben [Nm]	16	32	56	135

8 Transport, Lagerung und Entsorgung

AWP-Bauteile werden stoßgeschützt, mit Folie abgedeckt transportiert.

- Die Lagerung hat in trockenen Räumen zu erfolgen.
- Es ist auf den unversehrten Verschluss der Anschlussstutzen zu achten.
- Verschmutzungen jeglicher Art müssen vom Innenraum ferngehalten werden.
- Die außenliegenden Flächen sind mit einem Korrosionsschutzanstrich für trockene Lagerung bei Raumtemperatur versehen, der mindestens 1 Jahr wirksam ist.
- Der Korrosionsschutzanstrich CELEROL® Reaktionsgrund 918 ist ein guter Haftvermittler für Deckanstrichstoffe auf 1- und 2-Komponenten-Basis.
- Zur Entsorgung demontieren.
- Schmierstoffe sind bei der Demontage zu sammeln. Die Werkstoffe sind voneinander zu trennen und nach den örtlichen Vorschriften zu entsorgen.

9 Garantie

Sofern nicht anders vereinbart gelten die gesetzlichen Gewährleistungsbestimmungen. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte auch unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen, einzusehen auf unserer Website awpvalves.com.

10 Ersatzteile

Für absperzbare Rückschlagventile von AWP sind folgende Ersatzteile entsprechend der **Übersicht der Bauarten** [► 4] erhältlich.

Nennweite	Handrad		Kappe	
	Artikelnummer	Abmessungen	Artikelnummer	Gewindemaß
DN 25	16300E13.5280001	Ø120-11/14	16402.13.3180001	M36 x 2,0
DN 32	16300E13.5280001	Ø120-11/14	16402.13.3180001	M36 x 2,0
DN 40	16300E15.5280001	Ø140-12/16	16402.15.3180001	M52 x 3,0
DN 50	16300E15.5280001	Ø140-12/16	16402.15.3180001	M52 x 3,0
DN 65	16300E15.5280001	Ø140-12/16	16402.15.3180001	M52 x 3,0

Nennweite	Handrad		Kappe	
DN 80	16300E18.5280001	Ø175-14/20	16402.19.3180001	M60 x 3,0
DN 100	16300E18.5280001	Ø175-14/20	16402.19.3180001	M60 x 3,0
DN 125	16301.20.5280001	Ø315-22/28	16402.21.3180001	M76 x 3,0
DN 150	16301.21.5280001	Ø400-22/28	16402.21.3180001	M76 x 3,0
DN 200	16301.23.5280001	Ø630-28/46	16402.23.3180001	M80 x 3,0

Eine Unterlegscheibe sowie eine Schraube bzw. Mutter zur Befestigung an der Spindel sind im Lieferumfang der Handräder enthalten. Ein O-Ring zur Abdichtung ist im Lieferumfang der Kappen enthalten. Ein Dichtungssatz enthält alle in **Übersicht der Bauarten ► 4** gezeigten O-Ringe und Flachdichtringen passend für die jeweilige Nennweite.

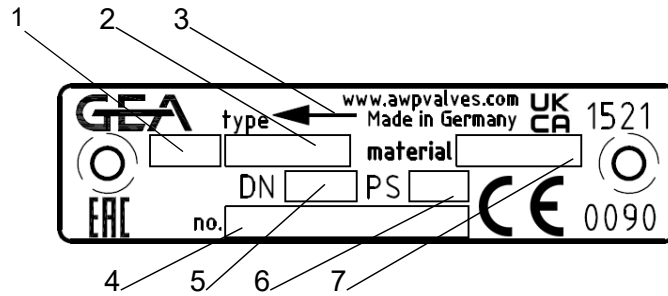
Nennweite	Schraubbuchse (CR), komplett	Dichtungssatz (CR)
DN 25	16300E13.8142001	26302.12.5/00019
DN 32	16300E13.8142001	26302.13.5/00019
DN 40	16300E15.8142001	26302.14.5/00019
DN 50	16300E15.8142001	26302.15.5/00019
DN 65	16300E15.8142001	26302.17.5/00019
DN 80	16300E18.8142001	26302.18.5/00019
DN 100	16300E18.8142001	26302.19.5/00019
DN 125	16300E21.8142001	26302.20.5/00019
DN 150	16300E21.8142001	26302.21.5/00019
DN 200	16300E23.8142001	26302.23.5/00019

Nennweite	Ventileinsatz (Stahl, CR), komplett			
	Typ 293, 294, 29G	Typ 295, 296	Typ 297, 298	Typ 291, 292
DN 25	29300E13.5110001	29500E13.5110001	29700E13.5110001	29100E13.5110001
DN 32	29300E13.5110001	29500E13.5110001	29700E13.5110001	29100E13.5110001
DN 40	29300E15.5110001	29500E15.5110001	29700E15.5110001	29100E15.5110001
DN 50	29300E15.5110001	29500E15.5110001	29700E15.5110001	29100E15.5110001
DN 65	29300B17.5110001	29500B17.5110001	29700B17.5110001	29100B17.5110001
DN 80	29300E18.5110001	29500E18.5110001	29700E18.5110001	29100E18.5110001
DN 100	29300E19.5110001	29500E19.5110001	29700E19.5110001	29100E19.5110001
DN 125	29300E20.5110001	29500E20.5110001	29700E20.5110001	29100E20.5110001
DN 150	29300E21.5110001	29500E21.5110001	29700E21.5110001	29100E21.5110001
DN 200	29300B23.5110001	29500B23.5110001	29700B23.5110001	29100B23.5110001

Ein Ventileinsatz enthält alle Innenteile samt Dichtungen, d. h. Spindel, Ventilteller, Schraubbuchse plus Deckel mit Schrauben und Typenschild (mit neuer Seriennummer), sowie Kappe, vormontiert. Alle oben genannten Ersatzteile beziehen sich auf die jeweilige Standardausführung der Ventile, d. h. Gehäusematerial = Stahl, mit 8.8-Deckelschrauben, Druckstufe = PS 25, O-Ring-Material = CR, mit Kappe, für Ventile ohne Deckelverlängerung (d. h. ohne verlängerte Spindel). Für Ventile in davon abweichender Ausführung gelten andere Ersatzteilnummern. Bitte wenden Sie sich im Zweifelsfall an unseren Sales Support entweder über unsere Website awpvalves.com/contact oder per E-Mail an info@awpvalves.com. Die sicherste Methode das benötigte Ersatzteil korrekt zu identifizieren, ist das Übersenden eines Fotos des Typenschildes, auf dem die Seriennummer des Ventils deutlich zu erkennen ist.

11 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung der AWP-Absperrventile erfolgt entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU mittels eines Typenschildes auf dem seitlichen Rand des Ventildeckels.



1 Typ Bezeichnung	2 Typ-Nr.
3 Durchflussrichtung	4 Seriennummer
5 Nennweite (DN)	6 Druckstufe (PS)
7 Werkstoffnummer	

12 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Vom Hersteller nicht zu vermeidende Restgefahren bestehen durch:

HINWEIS

- Deckel während des Betriebs nicht (unbefugt) lösen.
- Flanschverbindungen (Eingangs- und Ausgangsflansch, geflanschte Ventildeckel) nicht unsachgemäß montieren.
- Verschmutzungen im Betriebsmedium bzw. unsachgemäßer Umgang mit Einbauteilen können zu Beschädigungen an der Sitzdichtung führen.
- Nichtbeachtung der Einsatzgrenzen und Herstellervorschriften entsprechend dieser Betriebsvorschrift.

GEA AWP GmbH
Armaturenstr. 2
17291 Prenzlau
Germany
phone: +49 3984 8559-0
fax: +49 3984 8559-18
e-mail: info@awpvalves.com

