

BAA S370.03 M2000

SVP-Ventil – Modell 2000

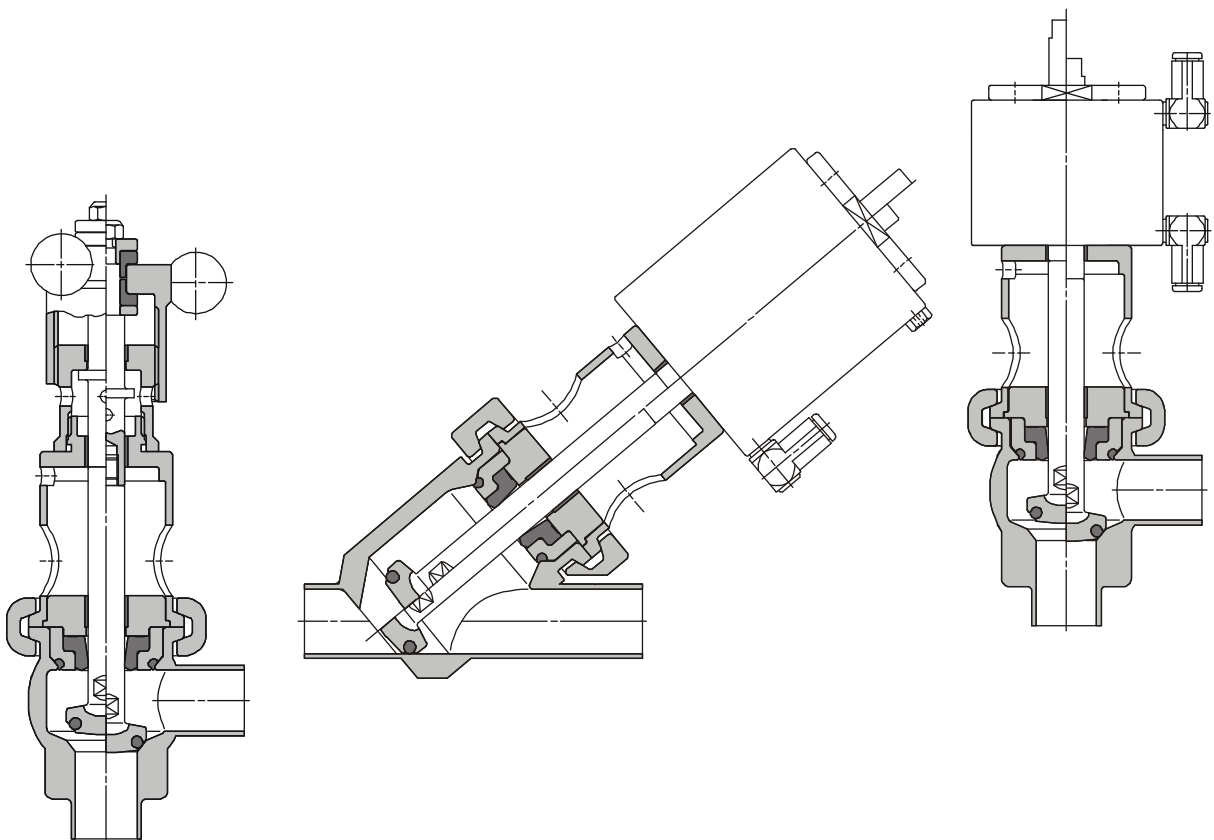
(Eck-, Doppeleck-, Kreuz-, Entnahme-, Schrägsitz-Bauform)

SVP valve – Model 2000

(Right angle, double right angle, cross, sampling, angular seat variant)

DN 10 – 20; DN 1/2" – 3/4"; DN 8-ISO – 15-ISO

Hand- und pneum. betätigt / Manual and pneum. operated









Änderung	Datum	Name	Änderung	Datum	Name	Änderung	Datum	Name	Änderung	Datum	Name

erst. am/von 27.09.2006 Graf
gepr. am/von 27.09.2006 Feldmeier

Inhalt / Contents

Sicherheitshinweise / Safety instructions	3
Allgemeines / General	3
Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten / Maintenance	4
Veränderungen am SVP-Ventil / Modification of the SVP valve	5
SVP-Ventile mit Rückmeldung / SVP valves with feedback	5
Ersatzteile / Spare parts	5
Technische Daten / Technical data	6
Werkstoffdaten / Materials	7
CIP-Reinigung / CIP-Cleaning	9
Oberflächen / Surfaces	9
Ventilanschlussverrohrung / Valve connection piping	9
Rückmeldesysteme / Control systems	9
Elektrische und pneumatische Anschlüsse / Electrical and pneumatic connections	10
Steuerluft / Control air	11
Ventilfunktion / Valve function	12
SVP-Ventil mit Handantrieb / SVP valve with manual drive	12
SVP-Ventil mit SVP-Steuerkopf luftöffnend – federschließend SVP valve with SVP actuator air opened – spring closed	12
SVP-Ventil mit SVP-Steuerkopf federöffnend – luftschließend SVP valve with SVP actuator spring opened – air closed	13
SVP-Ventil mit SVP-Steuerkopf luftöffnend – luftschließend SVP valve with SVP actuator air opened – air closed	13
Montagehinweise / Installation instructions	14
Allgemeine Hinweise / General remarks	14
Auslieferungszustand / Delivery condition	14
Einbaurichtlinien / Installation instructions	14
Einschweißrichtlinien / Welding instructions	14
Schweißnahtvorbereitung / Weld preparation	14
Schweißen / Welding	15
Schweißzusatzwerkstoff / Weld filler materials	15
Schweißnahtbehandlung / Weld finishing	15
Reinigung / Cleaning	15
Montage / Assembly	15
Demontage – Montage / Dismantling – Assembly	16
Vor der Demontage / Before disassembly	16
Montagewerkzeuge / Mounting tools	18
SVP-Ventil, handbetätigt / SVP valve, manual operated	18
Pneum. SVP-Ventil / Pneum. SVP valve	20
Montagehinweise / Assembly instructions	22
Inbetriebnahme / Start-up	23
Instandhaltung / Maintenance	24
Ersatzteilliste / List of spare parts	25
SVP-Ventil / SVP valve	25
SVP-Schrägsitzventil / SVP angular seat valve	27
EG-Herstellererklärung / EC Manufacturer's Declaration	29
CE-Kennzeichnung / CE designation	30
Serviceanschrift / Service adress	32

Sicherheitshinweise / Safety instructions

 <p>Gefahr</p> <p>Dieses Symbol bedeutet eine <u>unmittelbar drohende Gefahr</u> für das Leben und die Gesundheit von Personen!</p> <p>Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere gesundheitliche Auswirkungen zur Folge haben, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen mit und ohne Todesfolge.</p>	 <p>Danger</p> <p>This symbol indicates a <u>direct and immediate danger</u> to the life and health of persons!</p> <p>Failure to observe these warnings may result in serious damage to health, up to and including life-threatening injuries which may or may not be fatal.</p>
 <p>Vorsicht</p> <p>Dieses Symbol bedeutet eine <u>möglicherweise gefährliche Situation</u>!</p> <p>Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann leichte Verletzungen zur Folge haben oder zu Sachbeschädigungen führen.</p>	 <p>Caution</p> <p>This symbol indicates a <u>potentially hazardous situation</u>!</p> <p>Failure to observe these warnings may result in less serious injuries, or damage to material property.</p>
 <p>Dieses Zeichen weist Sie auf wichtige Informationen <u>auf den sachgerechten Umgang</u> mit dem SVP-Ventil hin, die unbedingt beachtet werden müssen.</p> <p>Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann zu Störungen bei dem Ventil oder in der Umgebung führen</p>	 <p>This sign draws your attention to important information about <u>the proper use</u> of the SVP valve. It is essential for this information to be observed.</p> <p>Failure to observe these instructions may cause malfunctions in the valve or in its vicinity.</p>

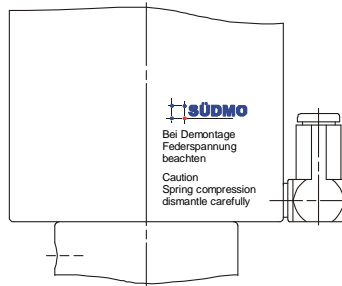
Allgemeines / General

- | | |
|--|--|
| <p>⇒ Die SVP-Ventile der Firma Südmo Components GmbH sind nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Von diesen SVP-Ventilen können aber Gefahren ausgehen, wenn sie vom Bedienpersonal unsachgemäß oder zu nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt werden. Dadurch können Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen des SVP-Ventils und anderer Sachwerte entstehen.</p> <p>⇒ Jede Person, die im Betrieb des Anwenders mit der Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung dieses SVP-Ventils befasst ist, muss die komplette Betriebsanleitung (insbesondere alle aufgeführten Sicherheitshinweise) gelesen und verstanden haben.</p> <p>⇒ Neben den Hinweisen dieser Betriebsanleitung gelten selbstverständlich:</p> <ul style="list-style-type: none"> • einschlägige Unfallverhütungsvorschriften • allgemein anerkannte sicherheitstechnische Regeln • nationale Vorschriften des Verwenderlandes • betriebsinterne Arbeits- und Sicherheitsvorschriften. | <p>⇒ SVP valves from Südmo Components GmbH are manufactured in accordance with state-of-the-art standards and the recognized safety rules. However, these SVP valve may constitute a hazard if used by operating personnel improperly or for a purpose other than the intended one. This may result in a risk to life and limb of the user or of third parties, or cause damage to the SVP valve and other material property.</p> <p>⇒ Each person concerned with installation, commissioning, operation and maintenance of this SVP valve must have read and understood the complete operating instructions, and in particular all safety instructions.</p> <p>⇒ In addition to these operating instructions, the following are of course also valid:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pertinent accident prevention regulations • generally recognized safety rules • national regulations of the country of use • in-house work and safety regulations. |
|--|--|

Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten / Maintenance

- ⇒ Die SVP-Ventile dürfen nur durch qualifiziertes Personal gewartet und instandgesetzt werden.
- Qualifiziertes Personal im Sinne der Betriebsanleitung sind Personen, die mit Montage, Inbetriebsetzung und Betrieb dieses Produktes vertraut sind und über die ihrer Tätigkeit entsprechenden Qualifikationen verfügen wie z.B.
- Ausbildung oder Unterweisung gemäß den aktuellen Standards der Sicherheitstechnik in Pflege und Gebrauch angemessener Sicherheitsausrüstungen
 - Schulung in Erster Hilfe
 - Bei Anlagen mit Explosionsschutz: Ausbildung oder Unterweisung bzw. Berechtigung, Arbeiten an explosionsgefährdeten Anlagen durchzuführen (ATEX-Vorschriften beachten).

- ⇒ Our SVP valves should be maintained and commissioned only by qualified personnel.
- Qualified personnel in the sense of the operating instruction are persons which are familiar with assembly, commissioning and operation of this product and have corresponding qualifications
- Training or instruction according to the current standards of the security techniques concerning corresponding care and use of the security devices
 - First Aid training
 - Plants with explosion protection: Training, instruction or authorization to effect works on explosive plants (pay attention to ATEX requirements).



Skizze A / Sketch A

- ⇒ Vor sämtlichen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten ist sicherzustellen bzw. zu beachten:
- entleeren der Rohrleitung
 - nur im drucklosen Zustand und bei ausgeschalteter Medienzuführung durchführen
 - sich über mögliche Gefahren, welche durch Rückstände des Betriebsmediums entstehen könnten, zu informieren und ggf. geeignete Maßnahmen zu treffen (Sicherheitshandschuhe, Schutzbrille etc.).
 - ggf. Armaturen abkühlen lassen.
 - Inbetriebnahme der Anlage durch Dritte ausschließen.
 - Druckpolster, welche sich in abgesperrten Rohrleitungen bilden können, entgegenzuwirken.
 - Montage nach Montageanweisung vornehmen.
 - Wird beim Ausbau des Steuerkopfes die Schließfeder nicht vorgespannt, besteht beim Lösen der Klemmverbindung Verletzungsgefahr durch freiwerdende Federspannung des Antriebes (siehe Aufkleber – Skizze A)
 - Stromversorgung unterbrechen.
 - SVP-Ventil, wenn möglich, aus dem Rohrleitungsabschnitt herausnehmen.

- ⇒ Before starting maintenance please make sure that:
- discharge of the pipeline
 - please effect only when there is no pressure and no product in the pipeline
 - to be informed about possible dangers which can occur due to the product and to take the corresponding measures (security glove, protecting glasses)
 - Cool down the components if required
 - exclude commissioning of the plant by a third party
 - counteract against cushion pressure which can occur in isolated pipelines
 - Do assembly in accordance with assembly instructions.
 - if the closing springs are not preloaded when removing the actuator, there might be danger of injury when the clamping joint is loosened because the drive releases spring tension (see label – sketch A)
 - switch off the power supply .
 - take the SVP valve out of the pipeline section if possible.

- ⇒ Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, welche die Sicherheit und Funktion des SVP-Ventils beeinträchtigt.

- ⇒ Any method of working that impairs the safety and function of the SVP valve must be avoided.

**Veränderungen am SVP-Ventil
Modification of the SVP valve**

⇒ Der Bediener ist verpflichtet, das SVP-Ventil bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahren bewusst zu betreiben. Eintretende Veränderungen am SVP-Ventil, welche die Funktion und die Sicherheit beeinträchtigen, sind sofort zu melden. Der Anwender ist verpflichtet, das SVP-Ventil nur im einwandfreiem Zustand zu betreiben.

⇒ The user is obligated to ensure that the SVP valve is always operated in accordance with its designated use and only by safety-conscious persons who are fully aware of the risks involved in its operation. Changes to the SVP valve which impair its functioning or safety must be reported immediately. The user is obligated to ensure that the SVP valve is always operated in technically perfect condition.

⇒



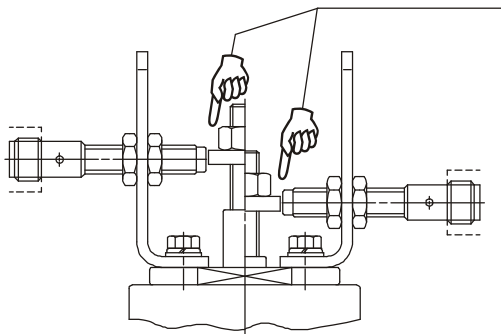
Veränderungen am SVP-Ventil sind streng verboten.

⇒



Modification of the SVP valve is strictly prohibited.

**SVP-Ventile mit Rückmeldung
SVP valves with feedback**



**Nicht in die Rückmeldung greifen
⇒ Unfallgefahr.**

Gliedmaßen können gequetscht oder abgetrennt werden.

Don't put fingers into check-back signal.

⇒ Accident risk.

Fingers can be crushed or cut off

Ersatzteile / Spare parts

⇒



Ausschließlich Original Südmo Ersatzteile verwenden

- **Südmo-Ersatzteile siehe beigelegte Ersatzteilliste**
- **Bei Verwendung anderer Ersatzteile → Haftungsausschluss**

⇒

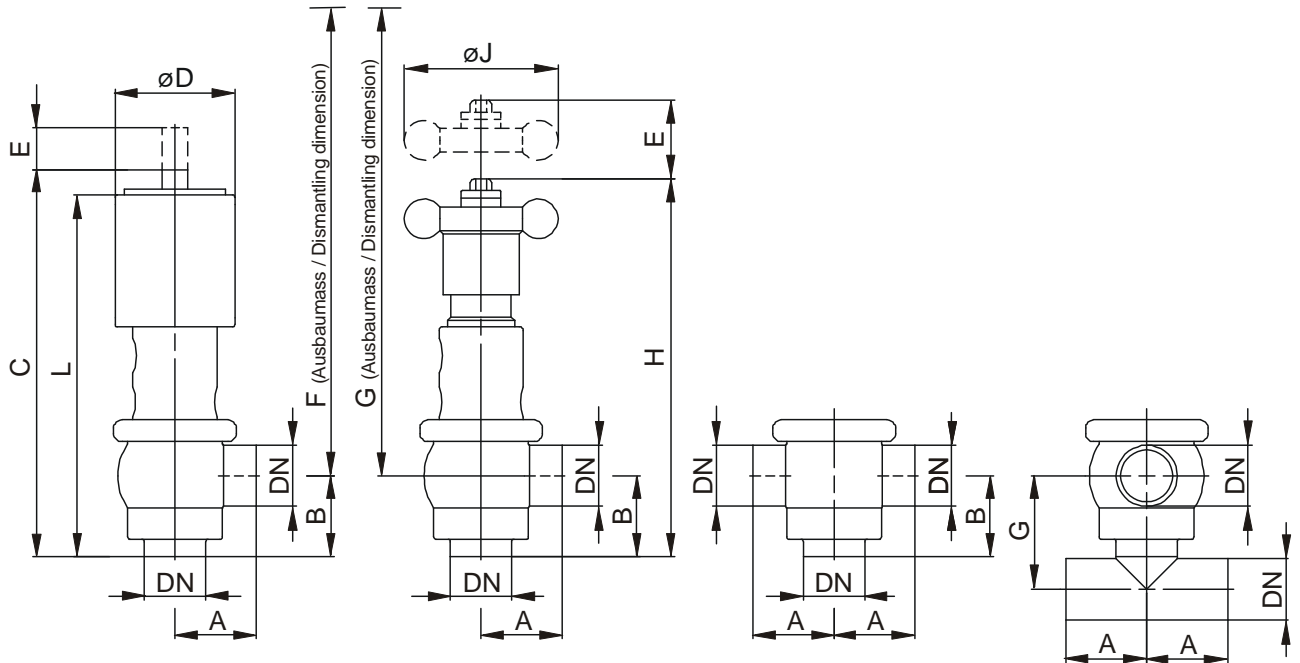


Please use only original Südmo spare parts

- **Südmo spare parts see list of spare parts**
- **exclusion of liability by using other spare parts.**

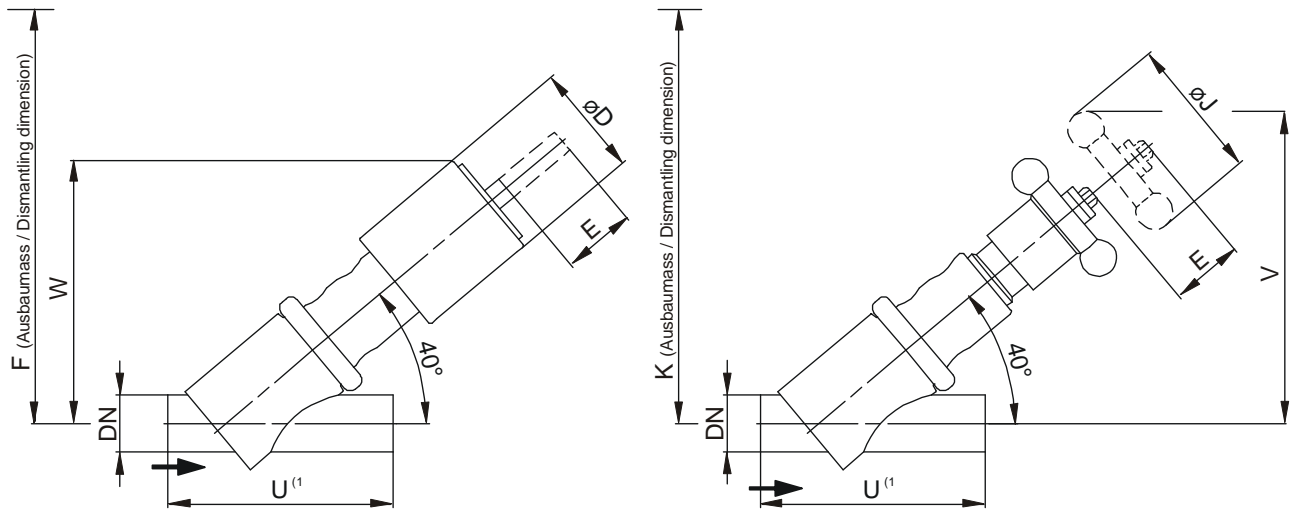
Technische Daten / Technical data

SVP-Ventil / SVP valve



DN	Rohr / Tube	A	B	C	øD	E	F	G	H	øJ	K	L
Metrisch / Metric												
10	ø13 x 1,5	45	45	214	64,5	5	215	52,5	201	78	205	199
15	ø19 x 1,5	45	45	214	64,5	5	215	55,5	201	78	205	199
20	ø23 x 1,5	45	45	214	64,5	5	215	57,5	201	78	205	199
Zoll / OD-Tube												
1/2"	ø12,70 x 1,65	45	45	214	64,5	5	215	52,5	201	78	205	199
3/4"	ø19,05 x 1,65	45	45	214	64,5	5	215	55,5	201	78	205	199
ISO												
8	ø13,5 x 1,6	45	45	214	64,5	5	215	52,5	201	78	205	199
10	ø17,2 x 1,6	45	45	214	64,5	5	215	54,5	201	78	205	199
15	ø21,3 x 1,6	45	45	214	64,5	5	215	56,5	201	78	205	199

SVP-Schrägsitzventil / SVP angular seat valve



→ = Durchflussrichtung / Flow direction
 1) = Ventilgehäuse exzentrisch reduziert von DN 20. / Valve housing DN 20 eccentrically reduced.

DN	Rohr / Tube	øD	E	F	øJ	K	U	V	W
Metrisch / Metric									
10	ø13 x 1,5	64,5	10	190	78	180	145 ⁽¹⁾	141	152
15	ø19 x 1,5	64,5	10	190	78	180	145 ⁽¹⁾	138	149
20	ø23 x 1,5	64,5	10	190	78	180	105	136	147
Zoll / OD-Tube									
½“	ø12,70 x 1,65	64,5	10	190	78	180	145 ⁽¹⁾	141	152
¾“	ø19,05 x 1,65	64,5	10	190	78	180	145 ⁽¹⁾	138	149
ISO									
8	ø13,5 x 1,6	64,5	10	190	78	180	145 ⁽¹⁾	141	152
10	ø17,2 x 1,6	64,5	10	190	78	180	145 ⁽¹⁾	139	150
15	ø21,3 x 1,6	64,5	10	190	78	180	145 ⁽¹⁾	137	148

Anwendung: Absperrventil
Einsatz: keimarme Prozesse
Absperrdichtigkeit: 6 bar max.
Vakuum: Leckrate (mbar x l/s) = $1,5 \times 10^{-5}$

Application: Shut-off valve
For use in: low-germ processes
Shut-off tightness: 6 bar max.
Vacuum: Leakage rate (mbar x l/s) = 1.5×10^{-5}

Werkstoffdaten / Materials

Dichtungswerkstoffe

Dichtungen produktberührend:

⇒ EPDM:
 Dauergebrauchstempertur in Luft: -40°C bis +130°C

Seal materials

Seals in contact with product:

⇒ EPDM:
 Temperature for continuous application in air: -40°C to +130°C

Beständig gegen: Heißwasser: bis 100°C Dampf: bis 130°C Dauerbelastung, kurzfristig bis 150°C		Resistant against: Hot water: to 100°C Steam: to 130°C for continuous application, to 150°C for short time	
Bierwürze: bis 100°C Natronlauge: bis 100°C und einer Konzentration bis 5 %		Wort: Sodium hydroxide to 100°C and concentration to 5 %	
Salpetersäure: bis 60°C und einer Konzentration bis 3 %		Nitric acid: to 60°C and concentration to 3 %	
Peressigsäure: bis 80°C und einer Konzentration bis 0,7 %		Peracetic acid: to 80°C and concentration to 0,7 %	
Himbeeraroma Kirscharoma bei Raumtemperatur bei Raumtemperatur		Raspberry flavor: room temperature Cherry flavor room temperature	
⇒ <u>VMQ (Silikon)</u>		⇒ <u>VMQ (silicone)</u>	
Dauergebrauchs- temperatur in Luft: -50°C bis +200°C		Temperature for continuous application in air: -50°C to +200°C	
Beständig gegen: Heißwasser: bis 100°C Natronlauge bis 60°C und einer Konzentration bis 2,5 %		Resistant to: Hot water: to 100°C Sodium hydroxide to 60°C and concentration to 2,5 %	
Salpetersäure bis 60°C und einer Konzentration bis 1,2 %		Nitric acid: to 60°C and concentration to 1,2 %	
Peressigsäure bis 80°C und einer Konzentration bis 0,7 %		Peracetic acid: to 80°C and concentration to 0,7 %	
⇒ <u>HNBR</u>		⇒ <u>HNBR</u>	
Dauergebrauchs- temperatur in Luft: -25°C bis +130°C		Temperature for continuous application in air: -25°C to +130°C	
Beständig gegen: Heißwasser: bis 100°C Dampf: bis 130°C Dauerbelastung, kurzfristig bis 150°C		Resistant to: Hot water: to 100°C Steam: to 130°C for continuous application, to 150°C for short time	
Natronlauge bis 100°C und einer Konzentration bis 5 %		Sodium hydroxide: to 100°C and concentration to 5 %	
Salpetersäure bis 60°C und einer Konzentration bis 1,5 %		Nitric acid: to 60°C and concentration to 1,5 %	
⇒ <u>FPM</u>		⇒ <u>FPM</u>	
Dauergebrauchs- Temperatur in Luft: -20°C bis +200°C		Temperature for continuous application in air: -20°C to +200°C	
Beständig gegen: Heißwasser: bis 80°C Natronlauge bis 60°C und einer Konzentration bis 2,5 %		Resistant to: Hot water: to 80°C Sodium hydroxide: to 60°C and concentration to 2,5 %	
Peressigsäure bei Raumtemperatur und einer Konzentrat. bis 0,7 %		Peracetic acid: room temperature and concentration to 0,7 %	
Orangenaroma bei Raumtemperatur Mandarinenaroma bei Raumtemperatur		Orange flavor room temperature Mandarin flavor room temperature	

**Die Einsatzparameter der Dichtungen
sind abhängig von:**



- ⇒ Einsatzdauer pro Tag
- ⇒ Schaltintervalle
- ⇒ Art des Produktes, Temperatur usw.
- ⇒ Art der Reinigung (CIP / SIP)

The application parameters depend on:



- ⇒ application duration per day
- ⇒ switching intervals
- ⇒ kind of product, temperature etc...
- ⇒ type of cleaning (CIP / SIP)

Edelstähle

Produktberührte Teile: 1.4404 (AISI 316L)
Optional: 1.4435 (AISI 316L)
Nicht produktberührte Teile: 1.4301 (AISI 304)

Stainless steel

Parts in contact with product: 1.4404 (AISI 316L)
Optional: 1.4435 (AISI 316L)
Parts not in contact with product: 1.4301 (AISI 304)

CIP-Reinigung / CIP-Cleaning



- ⇒ Ventillinnenräume müssen regelmäßig gereinigt werden
- ⇒ Sicherheitsdatenblätter der Reinigungsmittelhersteller beachten!
- ⇒ Nur Reinigungsmittel verwenden, die Dichtungen und Edelstahl nicht angreifen und nicht schmirgeln.



- ⇒ Valve inner chambers must be cleaned regularly.
- ⇒ Observe the safety information sheets issued by the detergent manufacturers!
- ⇒ Only use detergents which are non-abrasive and non-aggressive towards seals and stainless steel.

Oberflächen / Surfaces

Produktberührte Oberflächen: $R_a \leq 0,8 \mu\text{m}$
Optional: e-poliert
höherwertigere Oberflächen auf Kundenwunsch

Surfaces in contact with product: $R_a \leq 0.8 \mu\text{m}$
Optional: E-polished
Higher quality surfaces on request

Nicht produktberührte Oberflächen: metallblank,
 $R_a \leq 1,6 \mu\text{m}$

Surfaces not in contact with product: bright-turned,
 $R_a \leq 1,6 \mu\text{m}$

Ventilanschlussverrohrung / Valve connection piping

Einbaulage

Senkrecht, waagrecht
Leerlaufen von Ventil und Rohrleitung berücksichtigen.

Installation position

Vertical, horizontal
Ensuring that product can drain from valve and piping..

Einbauhinweise

Ventildemontage siehe Seite 16.

Installation instructions

Dismantle valve in accordance with page 16.



- ⇒ Dichtungen vor dem Schweißen ausbauen.
- ⇒ Gehäuse spannungs- und verzugsfrei einschweißen.
- ⇒ Keine Fremdkörper in die Rohrleitung einbringen.

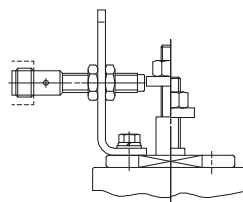


- ⇒ Remove seals before welding.
- ⇒ Valve body must be free from stress and distortions when welded.
- ⇒ Do not allow any foreign bodies to enter the piping.

Rückmeldesysteme / Control systems

Einfache Rückmeldung

- ⇒ Meldung: Ventilstellung "Auf" oder "Zu"
- ⇒ Induktiver Rückmelder - Gewinde M 8 gemäß Kundenauftrag
- ⇒ Rückmelderdaten - siehe Datenblatt des Rückmelderherstellers
- ⇒ Anbausatz für Rückmeldung Best.-Nr. 2125977

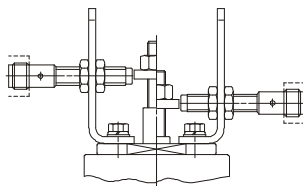


Single feedback

- ⇒ signal: open or closed valve position
- ⇒ inductive feedback - thread M 8 according to customer order
- ⇒ feedback data - refer to the data sheet of the manufacturer of the feedback
- ⇒ mounting set for check-back signal order number 2125977

Doppelte Rückmeldung

- ⇒ Meldung:
Ventilstellung "Auf" und "Zu"
- ⇒ Induktiver Rückmelder -
Gewinde M 8 gemäß Kundenauftrag
- ⇒ Rückmelderdaten - siehe Datenblatt
des Rückmelderherstellers
- ⇒ Anbausatz für Rückmeldung
Best.-Nr. 2125977



Double feedback

- ⇒ signal:
open or closed valve position
- ⇒ inductive feedback - thread M 8
according to customer order
- ⇒ feedback data - refer to the data sheet
of the manufacturer of the feedback
- ⇒ mounting set for check-back signal
order number 2125977

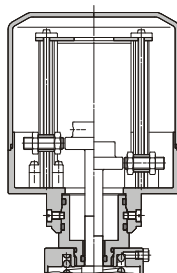
Prozess-Steuerkopf Typ 1066

Technische Daten
siehe BA1066 Fa. Bürkert

Pneum. Anschlüsse
siehe BA1066 Fa. Bürkert

Elektrische Anschlüsse
siehe BA1066 Fa. Bürkert

Wartung
siehe BA1066 Fa. Bürkert



Process control head type 1066

Technical data
refer to BA1066 from Bürkert

Pneum. connections
refer to BA1066 from Bürkert

Electrical connections
refer to BA1066 from Bürkert

Maintenance
refer to BA1066 from Bürkert

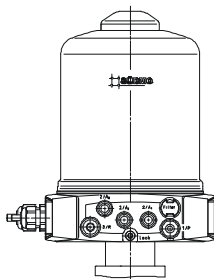
Prozess-Steuerkopf Typ IntelliTop (8680)

Technische Daten
siehe BA 8680 Fa. Bürkert

Pneum. Anschlüsse
Siehe BA 8680 Fa. Bürkert

Elektrische Anschlüsse
siehe BA 8680 Fa. Bürkert

Wartung
siehe BA 8680 Fa. Bürkert



Process control head type IntelliTop (8680)

Technical data
refer to BA 8680 from Bürkert

Pneum. connections
refer to BA 8680 from Bürkert

Electrical connections
refer to BA 8680 from Bürkert

Maintenance
refer to BA 8680 from Bürkert

Elektrische und pneumatische Anschlüsse / Electrical and pneumatic connections

Elektrische Anschlüsse

Montage nach Einbau der Armatur durchführen.



E-Montage durch Fachkräfte

- ⇒ Gültige VDE-EVU bzw. andere ortsübliche Vorschriften beachten.
- ⇒ Betriebsspannung und Stromstärke teilespezifisch vor dem Anschließen prüfen.

Electrical connections

Connect up the electrical and pneumatic systems after installing the valve.



Only qualified personnel may do electrical installation

- ⇒ Observe VDE, IEE, IEC power utility and other locally applicable regulations.
- ⇒ Before connecting it up, check to see whether operating voltage and current match specifications.

Pneumatische Anschlüsse

- ⇒ Winkeleinschraubanschluss M 5
Luftschlauch PE ø 6/4
- ⇒ USA: Winkeleinschraubanschluss M 5
Luftschlauch PE 1/4" ø 6,35

Pneumatic connections

- ⇒ Angular screw-in-union M 5
air hose PE ø 6/4
- ⇒ USA: Angular screw-in-union M 5
air hose PE 1/4" ø 6,35

Luftschlauch

Bitte immer Schlauchqualität gemäß Südmo-Best.-Nr. 0490227 (6/4er-Schlauch) und 0735563 (8/6er-Schlauch) oder gleichwertig verwenden:

Luftschlauch schwarz
Werkstoff: Polyamid 12
Linearer Ausdehnungskoeffizient: 15x10⁻⁵
Ausführung nach DIN73378
weich

Air hose

Use always the hose quality according to Südmo order no. 0490227 (6/4 hose) and 0735563 (8/6 hose) or equivalent

Air hose black
Material: Polyamid 12
Linear coefficient of expansion: 15x10⁻⁵
Version according to
DIN73378 soft



Max. Betriebsdruck: AD 6/ ID 4 = 27 bar
AD 8/ ID 6 = 19 bar
alle Druckangaben bei 20°C,
höheren Temperaturen beein-
trächtigen den max. Betriebs-
druck negativ

Max. operating pressure: AD 6/ ID 4 = 27 bar
AD 8/ ID 6 = 19 bar
all pressure indications at
20°C, higher temperatures
have a negativ effect on the
max. operating pressure

<p>Nur kalibrierte Schlauchleitungen mit 6mm oder 1/4" bzw. 8 mm oder 5/16" Außendurchmesser (Toleranz +0,05/-0,1) verwenden</p> <p>Die Schlauchleitung nur mit einem speziellen Schlauchschneider ab, ansonsten besteht Beschädigungsgefahr schneiden. Bei unsachgemäßem Schneiden kann der Schlauch an der Verbundstelle undicht werden, was zu einem Druckabfall führen kann.</p> <p>i Die Schlauchlänge immer so dimensionieren, dass der Schlauch nicht knickt. Nach einmaligem Knicken ist der Schlauch dauerhaft geschädigt. Dies kann zu einem Druckabfall oder einer Unterbrechung der Steuerluftzufuhr führen. Hierzu Herstellerangaben zum minimalen Biegeradius des Schlauches beachten.</p> <p>Luftschlauch tangential in Schlauchsteckverbinder einführen und fixieren. Schrägzug auf Steckverbinder vermeiden, da Luftschlauch knickt oder Luftleckagen auftreten können. Dies kann zu einem Druckabfall oder einer Unterbrechung der Steuerluftzufuhr führen.</p>	<p>Use only calibrated hose lines with an outside diameter of 6mm or 1/4" or 8 mm or 5/16" (Tolerance +0,05/-0,1)</p> <p>Cut the hose line only with a special hose cutter otherwise the hoses can be damaged.</p> <p>During inappropriate cutting, the hose can leak at the cutting point which can cause a pressure loss.</p> <p>i The length of the hose must be calculated in a way that the hose cannot buckle. If the hose is once buckled it is permanently damaged. This can cause a pressure loss or an interruption of the air supply. Please see manufacturer's instruction regarding the minimum bending radius of the hose.</p> <p>Insert the air hose tangentially into the connector and fix it. Avoid inclined hoist on the connector as the air hose may buckle and leakages can arise. This can cause a pressure loss or an interruption or the air supply.</p>
---	---

Steuerluft / Control air

Steuerluftdruck:

SVP-Steuerkopf: min. 6 bar – max. 8 bar

Control air pressure:

SVP actuator: min. 6 bar – max. 8 bar

<p>i Nur saubere und trockene Steuerluft verwenden !</p>	<p>i Only use clean and dry compressed air</p>
--	--

Steuerluft:

nach DIN ISO 8573.1

Feststoffgehalt:

Teilchengröße: max. 5 µm
Teilchendichte: max. 5 mg/m³
(Güteklasse 3)

Wassergehalt:

Taupunkt: Güteklasse 3
-20° C
oder min. 10°C unterhalb
der niedrigsten Umgebungstemperatur

Ölgehalt:

Güteklasse 3,
am besten ölfrei,
max. 25 mg Öl auf 1 m³ Luft

Control air:

acc. to DIN/ISO 8573.1

Solid content:

Particle size: max. 5 µm
Praticle density: max. 5 mg/m³
(quality grade 3)

Water content:

Dew point: quality grade 3
-20° C
or at least 10°C at lowest
ambient temperatures

Oil content:

quality grade 3,
preferable oil free,
max. 25 mg oil 1 m³ air



Ventilfunktion / Valve function

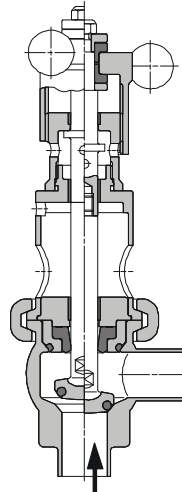
SVP-Ventil mit Handantrieb / SVP valve with manual drive

Ventilstellung „Zu“

- ⇒ Handrad bis auf Anschlag im Uhrzeigersinn drehen
- ⇒ Schließkraft gegen Produktdruck 6 bar.

Ventil öffnet

- ⇒ Handrad bis auf Anschlag gegen den Uhrzeigersinn drehen
- ⇒ Ventil offen



Durchflussrichtung
Flow direction

Valve position „Closed“

- ⇒ rotate the handwheel clockwise to the catch
- ⇒ locking pressure against product pressure 6 bar.

Valve open

- ⇒ rotate the handwheel counter-clockwise to the catch
- ⇒ Valve open

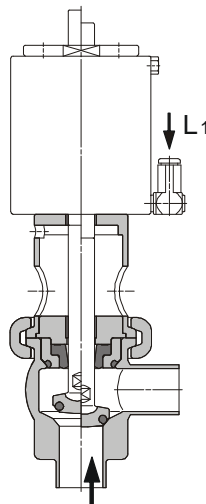
**SVP-Ventil mit SVP-Steuerkopf luftöffnend – federschiließend
SVP valve with SVP actuator air opened – spring closed**

Ventilstellung „Zu“

- ⇒ Steuerluftdruck 0 bar auf Luftanschluss L₁
- ⇒ Sicherheitsstellung
- ⇒ Schließkraft gegen Produktdruck 6 bar.

Ventil öffnet

- ⇒ Steuerluftdruck 6 bar auf Luftanschluss L₁
- ⇒ Ventil offen



Durchflussrichtung
Flow direction

Valve position „Closed“

- ⇒ control air pressure 0 bar on air connection L₁
- ⇒ safety position
- ⇒ locking pressure against product pressure 6 bar.

Valve open

- ⇒ control air pressure 6 bar on air connection L₁
- ⇒ Valve open

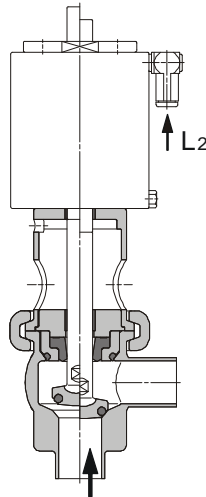
SVP-Ventil mit SVP-Steuerkopf federöffnend – luftschließend
SVP valve with SVP actuator spring opened – air closed

Ventilstellung „Zu“

- ⇒ Steuerluftdruck 6 bar auf Luftanschluss L₂
- ⇒ Sicherheitsstellung
- ⇒ Schließkraft gegen Produktdruck 6 bar.

Ventil öffnet

- ⇒ Steuerluftdruck 0 bar auf Luftanschluss L₂
- ⇒ Ventil offen



Durchflussrichtung
Flow direction

Valve position „Closed“

- ⇒ control air pressure 6 bar on air connection L₂
- ⇒ safety position
- ⇒ locking pressure against product pressure 6 bar.

Valve open

- ⇒ control air pressure 0 bar on air connection L₂
- ⇒ Valve open

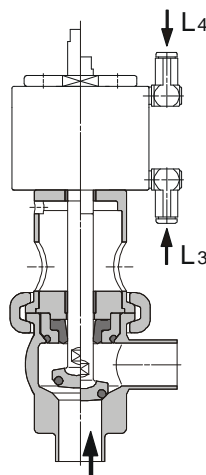
SVP-Ventil mit SVP-Steuerkopf luftöffnend – luftschließend
SVP valve with SVP actuator air opened – air closed

Ventilstellung „Zu“

- ⇒ Steuerluftdruck 0 bar auf Luftanschluss L₃
- ⇒ Steuerluftdruck 6 bar auf Luftanschluss L₄
- ⇒ Sicherheitsstellung
- ⇒ Schließkraft gegen Produktdruck 6 bar.

Ventil öffnet

- ⇒ Steuerluftdruck 6 bar auf Luftanschluss L₃
- ⇒ Steuerluftdruck 0 bar auf Luftanschluss L₄
- ⇒ Ventil offen



Durchflussrichtung
Flow direction

Valve position „Closed“

- ⇒ control air pressure 0 bar on air connection L₃
- ⇒ control air pressure 6 bar on air connection L₄
- ⇒ safety position
- ⇒ locking pressure against product pressure 6 bar.

Valve open

- ⇒ control air pressure 6 bar on air connection L₃
- ⇒ control air pressure 0 bar on air connection L₄
- ⇒ Valve open

Montagehinweise / Installation instructions

Allgemeine Hinweise / General remarks

Wir empfehlen dringend die Montagearbeiten von geschultem Personal durchführen zu lassen.

We strongly recommend that the fittings should be installed by specially trained, qualified personnel.



Schweißarbeiten nur durch geprüftes Fachpersonal (DIN 287-1 W11) durchführen.



Welding works have to be effected only by approved qualified personnel (DIN 287-1 W11).

Für Schäden infolge unsachgemäßer Ausführung übernehmen wir keine Haftung

We cannot be held liable for any loss damage or injury resulting from incorrect installation.

Auslieferungszustand / Delivery condition

- ⇒ Werksgeprüft und eingestellt.
- ⇒ Einbaufertig bzw. vorbereitet zum Einschweißen in die Rohrleitung

- ⇒ Factory-tested and adjusted
- ⇒ Ready for installation or for welding into the piping

Einbaurichtlinien / Installation instructions

Einbauraum

Vor Montagebeginn Anschlussachsen ermitteln und festlegen. Einbaumaße aus Maßzeichnungen entnehmen.

Platz bzw. Raumbedarf, sowohl für den Betrieb als auch für die Instandhaltung, vorsehen.

Einbau

Zug- und Druckspannungen ausschließen.

Installation space

Determine and define the connection axes before starting installation work. Observe the installation dimensions specified in the dimensional drawings.

Ensure that there is sufficient space available for both operation and maintenance, which may include removal.

Installation

Make sure that the fittings and piping are not subjected to tensile or compressive stresses.

Einschweißrichtlinien / Welding instructions

Anwendungsbereich

Schweißverbindungen von Einschweißarmaturen mit Rohren nach
DIN 11850 Reihe 1, 2, 3; OD-Tube; DN EN ISO 1127

Schweißverfahren

WIG (Wolfram-Inertgas-Schweißen)

Nahtart

- ⇒ Nahtvorbereitung nach DIN 2559 (Fugenform I / für I-Nähte)
- ⇒ Schweißnähte entsprechen EN 25817
 - ⇒ Bewertungsgruppe B (hoch)

Area of application

Welding of fittings into pipes according to
DIN 11850 Reihe 1, 2, 3; OD-Tube; DN EN ISO 112

Welding technique

TIG (tungsten inert-gas welding)

Type of welding

- ⇒ Preparation of the welding seam according to DIN 2559 (groove shape I / for I-groove)
- ⇒ Welding seams corresponding to EN 25817
 - ⇒ evaluation group B (high)

Schweißnahtvorbereitung / Weld preparation

Rohrenden plan und rechtwinklig absägen und entgraten (Rohrsägewerkzeug M882). Gehäuseschweißende mit Rohrleitung radial und axial plananliegend justieren (Zentriervorrichtung).

Saw off the pipe ends evenly and at right angles, and debur them (pipe saw M882). Align the welding ends of the valve body and piping radially and axially, ensuring they are fitted flush together (centering device).



An den planliegenden Schweißenden darf kein Spalt entstehen, da bei Ausströmen des Formiergases die Korrosionsbeständigkeit der Schweißnahtverbindung verhindert wird.



There must be no gap at the flush-fitted welding ends as the corrosion resistance of the welded joint would be impaired by the escaping forming gas.

Schweißen / Welding

Formiergas anschließen. Heften an 3 – 4 Heftstellen. Schweißart WIG Hand oder Orbital (Automatenschweißen).

Connect the forming gas. Tack at 3 or 4 points. Type of welding: TIG-manual or orbital (automatic welding)

Schweißzusatzwerkstoff / Weld filler materials

Werkstoffzuordnung

Material allocation

Werkstoff schweißteile	Geeigneter Schweißzusatzwerkstoff		
	1.4430	1.4440	1.4519
1.4404	X		
1.4435	X	X	X
1.4571	X	X	

Material of parts to be welded	Suitable weld filler materials		
	1.4430	1.4440	1.4519
1.4404	X		
1.4435	X	X	X
1.4571	X	X	

Schweißnahtbehandlung / Weld finishing

Innenbereich

Schweißnahtnachbearbeitung nicht erforderlich. Verbesserung der Oberflächengüte durch Schleifen (zugängliche Stellen).

Interior

Weld finishing not required. Improvement of surface finish by grinding (at accessible points).

Außenbereich

Nachbehandlungsverfahren:

- ⇒ Beizen
- ⇒ Bürsten
- ⇒ Schleifen
- ⇒ Polieren

Exterior

Weld finishing methods:

- ⇒ pickling
- ⇒ brushing
- ⇒ grinding
- ⇒ polishing

Reinigung / Cleaning

Vor der Montage gründliche Reinigung durchführen

Clean thoroughly before assembly.

Montage / Assembly

Montage nach Montageanweisung vornehmen.

Assemble the fittings in accordance with the assembly instructions.

Demontage – Montage / Dismantling – Assembly



Vor der Demontage / Before disassembly

Montage nach Montageanweisung vornehmen.

Do assembly in accordance with assembly instructions.

Vor dem Lösen der Ventilanschlüsse und der Klemmverbindung der Ventilgehäuse müssen immer die folgenden Schritte durchgeführt werden:

Please always take the following steps before loosening the valve connections and clamp connection on the valve housing:

 Gefahr	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Sicherstellen, dass während der Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten kein Prozess im entsprechenden Bereich abläuft. ⇒ Alle zum SVP-Ventil führenden Rohrleitungselemente entleeren und, wenn nötig, reinigen oder spülen. ⇒ Steuerluft absperren, sofern sie nicht zur Demontage benötigt wird. ⇒ Beim Ausbau des Steuerkopfes von federschließenden Ventilen ist die Schließfeder über separaten Handantrieb vorzuspannen. ⇒ Wird beim Ausbau des Steuerkopfes die Schließfeder nicht vorgespannt, besteht beim Lösen der Klemmverbindung Verletzungsgefahr durch freiwerdende Federspannung des Antriebes ⇒ Stromversorgung unterbrechen. ⇒ Das SVP-Ventil, wenn möglich, aus dem Rohrleitungsabschnitt herausnehmen. 	 Danger	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Ensure that there is no work being done in that area when doing service and maintenance work. ⇒ Evacuate all pipeline elements leading to the SVP valve and clean or rinse if necessary. ⇒ Shut off the control air if not required for disassembly. ⇒ Preload closing springs with separate manual drive when removing the actuator of spring-closed valves . ⇒ If the closing springs are not preloaded when removing the actuator, there might be danger of injury when the clamping joint is loosened because the drive releases spring tension ⇒ Switch off the power supply . ⇒ Take the SVP valve out of the pipeline section if possible.
---	--	---	--

Vor der Montage Schäfte und Laufflächen reinigen und einfetten. Dichtelemente vor dem Einbau einfetten.

Before assembly, clean and grease the sliding surfaces and lubricate the sealing elements.

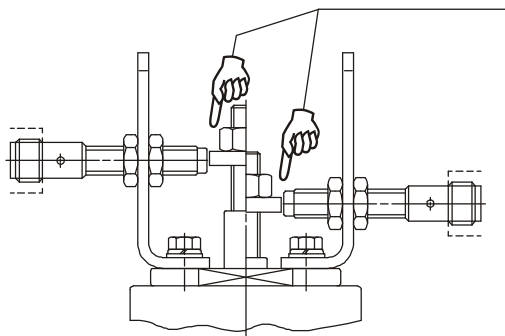
Dichtungswerkstoffe	Fetttype
EPDM	PARALIQ GTE 703
FPM	PARALIQ GTE 703
HNBR	PARALIQ GTE 703
VMQ	BARRIERTA L 55/3

Seal materials	Grease type
EPDM	PARALIQ GTE 703
FPM	PARALIQ GTE 703
HNBR	PARALIQ GTE 703
VMQ	BARRIERTA L 55/3

 Vorsicht	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Bei Verwendung eines anderen Fettes → Angriff der Dichtelemente. ⇒ Keine mineralischen und tierische Fette verwenden. ⇒ Keine Fette auf Petrolumbasis verwenden 	 Caution	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ if a different grease is used → it may attack seals. ⇒ please do not use mineral or animal greases ⇒ Don't use grease based on petroleum.
---	--	--	--

Ventile mit Rückmeldung

Valves with feedback



**Nicht in die Rückmeldung greifen
=> Unfallgefahr.**
**Gliedmaßen können gequetscht oder
abgetrennt werden.**
**Don't put fingers into check-back signal.
=> Accident risk.**
Fingers can be crushed or cut off

Ersatzteile

Spare parts

**Ausschließlich Original Südmo-
Ersatzteile verwenden**

- **Südmo-Ersatzteile siehe beigefügte
Ersatzteilliste**
- **Bei Verwendung anderer Ersatzteile
-> Haftungsausschluss**

**Please use only original Südmo
spare parts**

- **Südmo spare parts see list of spare
parts**
- **exclusion of liability by using other
spare parts.**

Demontage

Dismantling

Austausch der produktberührten Dichtungen

Replacing product-touched seals

SVP-Ventil, handbetätigt:
Reihenfolge 1.1. – 1.10. (Seite 18)

SVP valve, manual operated:
In succession 1.1. – 1.10. (page 18)

Pneum. SVP-Ventil:
Reihenfolge 2.1. – 2.12. (Seite 20)

Pneum. SVP valve:
In succession 2.1. – 2.12. (page 20)

Austausch der Antriebsdichtungen

Drive seal replacement

Siehe BAA Z370.03 M2000

In accordance to BAA Z370.03 M2000

Montage

Assembly

Austausch der produktberührten Dichtungen

Replacing product-touched seals:

SVP-Ventil, handbetätigt:
Reihenfolge 1.10. – 1.1. (Seite 18)

SVP valve, manual operated:
In succession 1.10. – 1.1. (page 18)

Pneum. SVP-Ventil:
Reihenfolge 2.12. – 2.1. (Seite 20)

Pneum. SVP valve:
In succession 2.12. – 2.1. (page 20)

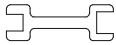

Austausch der Antriebsdichtungen:

Drive seal replacement

Siehe BAA Z370.03 M2000

In accordance to BAA Z370.03 M2000

Montagewerkzeuge / Mounting tools

Werkzeug Tool	Best.-Nr. Order no.	Verwendung Use
Gabelschlüssel SW 8 - 9 Open-jawed spanner SW 8 - 9 	2300616	- SVP-Ventil, handbetätigt SVP valve, manually operated - Pneum. SVP-Ventil Pneum. SVP valve
Durchschlag ø4 Piercer ø4 	2300615	- SVP-Ventil, handbetätigt SVP valve, manually operated

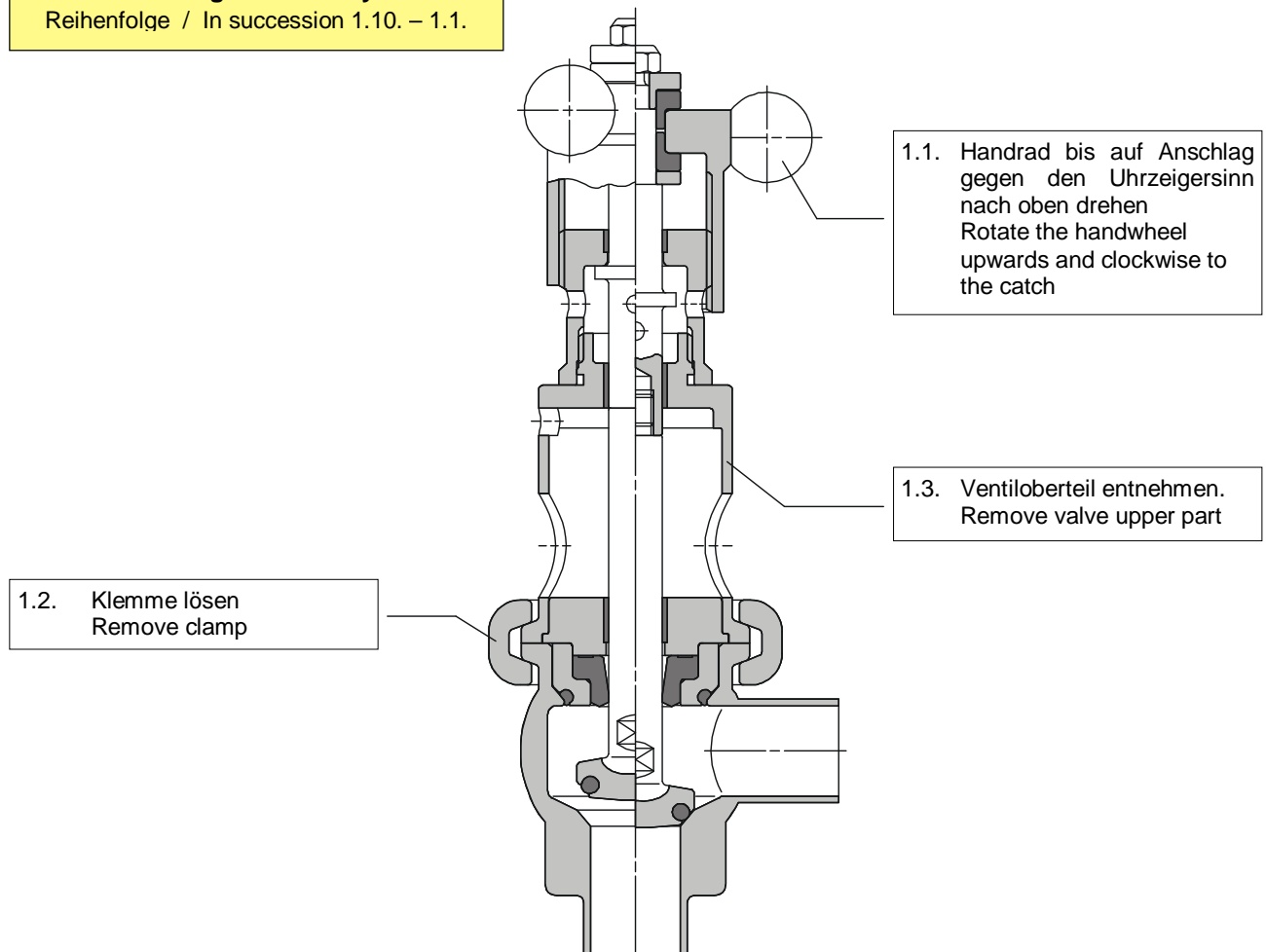
SVP-Ventil, handbetätigt / SVP valve, manual operated

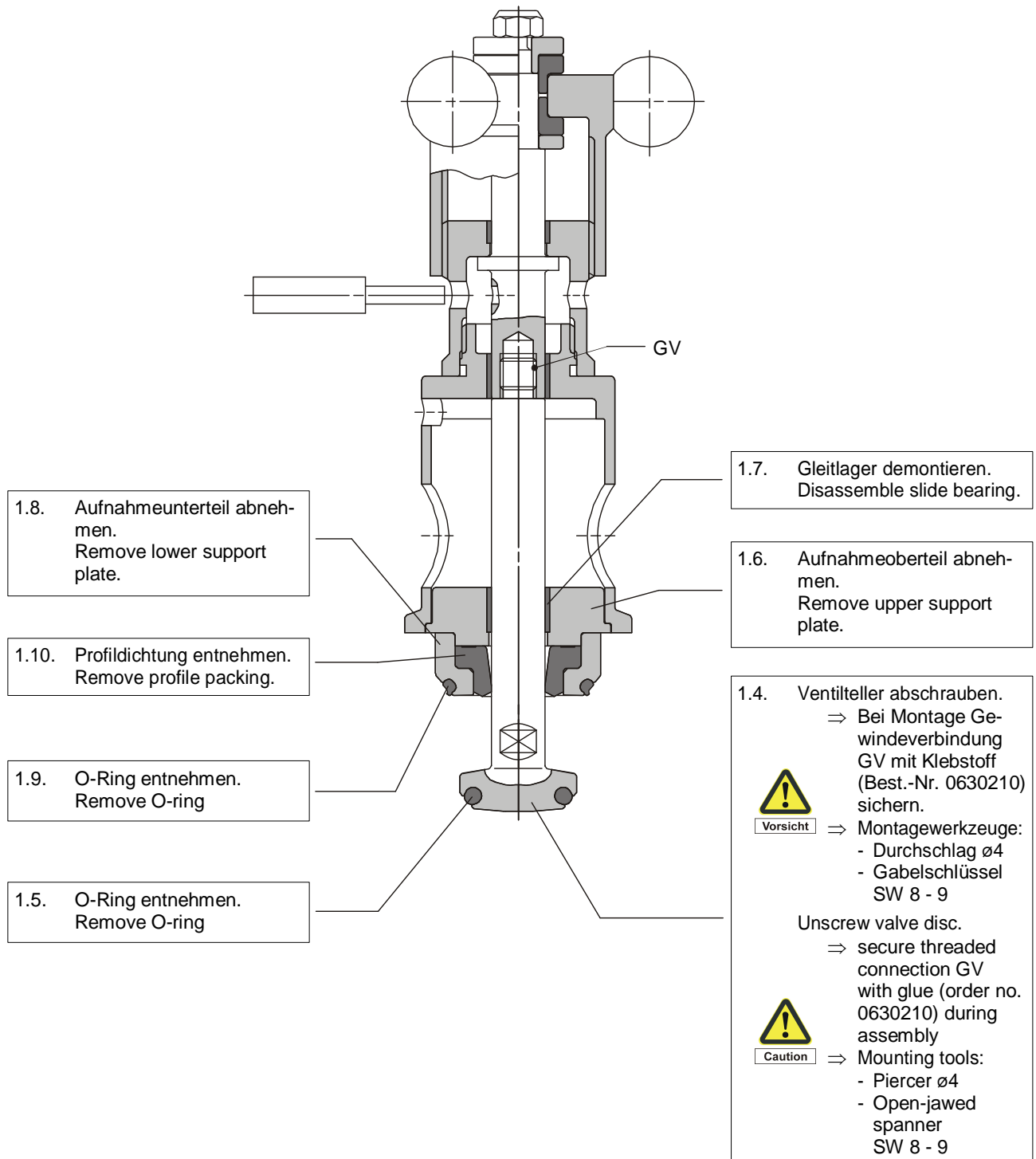
Demontage / Disassembly

Reihenfolge / In succession 1.1. – 1.10.

Montage / Assembly

Reihenfolge / In succession 1.10. – 1.1.





Pneum. SVP-Ventil / Pneum. SVP valve

Demontage / Disassembly

Reihenfolge / In succession 2.1. – 2.12.

Montage / Assembly

Reihenfolge / In succession 2.12. – 2.1.

**Demontage – Montage
Disassembly – Assembly**

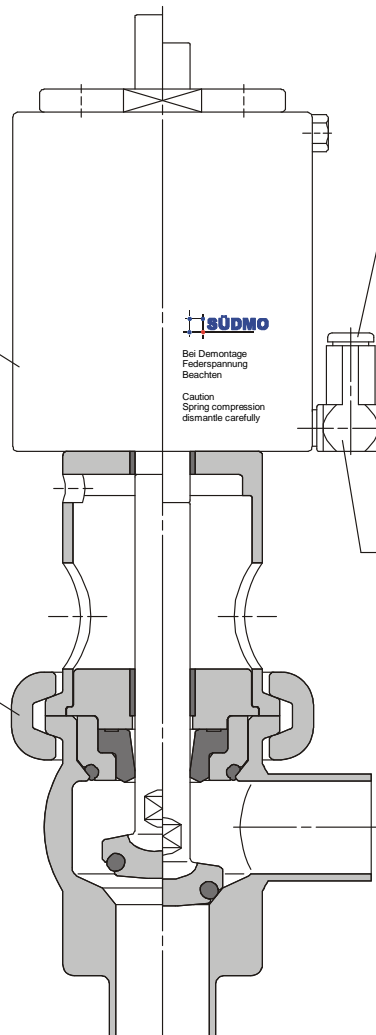
Steuerkopf : nach BAA Z370.03

Actuator: see BAA Z370.03


2.1. Druckluft- und elektr. Zu-
leitung lösen
Disconnect pneum. and
electric supply lines

2.5. Ventiloberteil entnehmen.
Remove valve upper part


2.3. Klemme lösen
Remove clamp

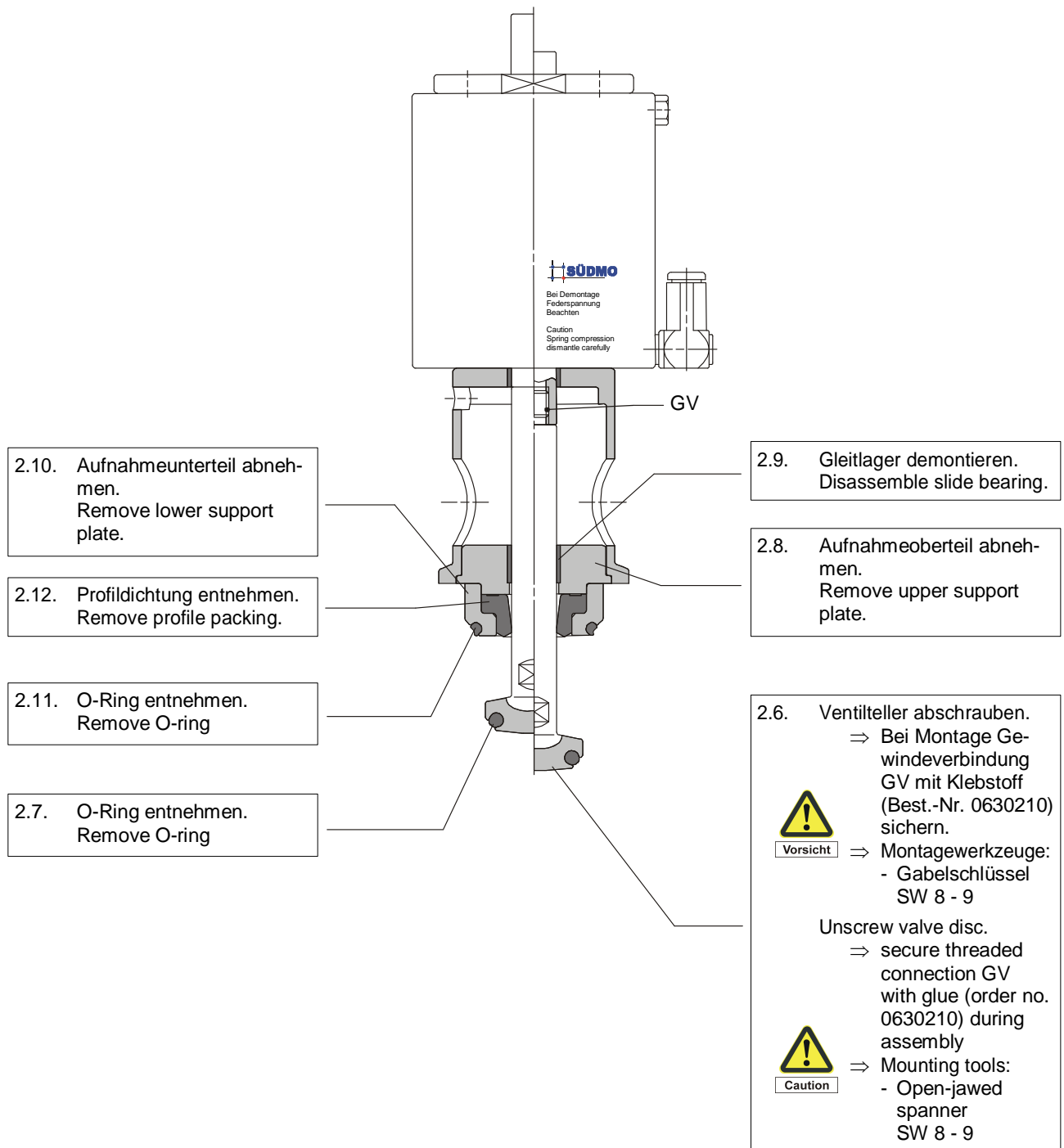


2.2. Antriebsfeder vorspannen
=> Steuerluftdruck min.
5 bar (Montagehilfs-
luft)
Preload actuator spring
=> control air min. 5 bar
(auxiliary assembly
air)


Gefahr
Danger

2.4. Antriebsfeder entspannen
=> Steuerluftdruck
0 bar (Montagehilfs-
luft)
Unload actuator
spring
=> control air 0 bar
(auxiliary assembly
air)

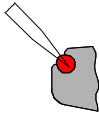

Gefahr
Danger




Montagehinweise / Assembly instructions

Ausbau / Removal:

- ⇒ O-Ring ist formschlüssig unter Vorspannung eingebaut.
- ⇒ Ausbau nach Zeichnung vornehmen.



- ⇒  **Dichtungsnut (Nutkanten) nicht beschädigen.**

Vorsicht

- ⇒ O-Ring is installed in positive contact under pretension.
- ⇒ It must be removed as shown in drawing.

- ⇒  **Don't damage sealing groove (edges of groove).**

Caution

Einbau / Installation:

- ⇒ O-Ring in Reihenfolge 1- 2, 3 – 4 usw. in die Nut eindrücken.
- ⇒ O-Ring abschnittsweise 1 – 6, 5 – 2 in die Nut einrollen.
- ⇒ Für die Montage Rundkörper aus Kunststoff oder Holz verwenden.

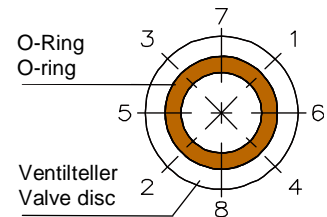
- ⇒  **Verdrehen des O-Rings und Beschädigungen am O-Ring vermeiden.**

Vorsicht

- ⇒ Press O-ring in sequence 1 – 2, 3 – 4 etc. into groove.
- ⇒ Roll O-ring section by section 1 – 6, 5 – 2 etc into groove.
- ⇒ Use round object of plastic or wood for installation.

- ⇒  **Avoid drilling and danging the O-ring by assembly.**

Caution



Inbetriebnahme / Start-up



Es ist darauf zu achten, dass keine artfremden Gegenstände im Leitungssystem vorhanden sind.



Ensure that no foreign objects are present in the piping system.

Funktionsprüfung

Handausführung:

Schaltung des Ventils durch Betätigung der Handbetätigung.

Vor der ersten Produktfahrt muss eine Systemreinigung durchgeführt werden.

Pneum. Ausführung:

Mehrmaliges Schalten des Ventils durch Ansteuerung mit Druckluft.

Vor der ersten Produktfahrt muss eine Systemreinigung durchgeführt werden.

Dichtheitsprüfung

Durch Sichtkontrolle prüfen, ob Dichtungen frei von Leckagen sind.

Defekte Dichtungen sind auszutauschen.

Functional test

Manual version:

Test valve by actuating the manual drive.

System must be cleaned before the first product run.

Pneumatic version:

Multiple switching of the valve by means of actuation with compressed air.

System must be cleaned before the first product run.

Leak test

Check visually that all seals are free from leaks.

Defective seals must be replaced.

Instandhaltung / Maintenance

Vor der Instandhaltung

Leitungssystem druck- und flüssigkeitsfrei schalten, Steuerluftzufuhr absperren.

Bei federschließenden Ventilen ist die Schließfeder über separaten Handantrieb (ggf. Steuerluft) vorzuspannen.



Wird beim Ausbau des Steuerkopfes die Schließfeder nicht vorgespannt, besteht beim Lösen der Klemmverbindung Verletzungsgefahr durch freiwerdende Federspannung des Antriebes.

Elektrische Anschlussspannung beachten, gegebenenfalls Stromzufuhr abschalten.

Instandhaltungsarbeiten sind nur Fachpersonal durchzuführen.

Before maintenance

Depressurize piping system, drain all liquid and shut off control air supply.

On spring-closed valves, the closing spring must be preloaded via separate manual control (with control air if necessary).



Failure to preload the closing spring when removing the actuator leads to a risk of injury when the clamp connection is opened due to release of the spring force.

Pay due regard to the electric supply voltage; switch off the power supply if necessary.

Maintenance work must be carried out by qualified and trained personnel only.

Inspektion

Südmo-Ventile brauchen nicht gesondert gewartet werden. Zwischen den Instandsetzungsintervallen sollte jedoch durch visuelle, periodische Prüfung die Dichtigkeit und Funktion überwacht werden

Inspection

Südmo valves do not special maintenance. Between maintenance intervals, however, the seal tightness and correct operation should be verified by means of a periodic visual inspection

Wartung

Praxisgerechte Wartungsintervalle können nur durch den jeweiligen Anwender/Betreiber ermittelt werden, da diese von folgenden Einsatzparametern abhängig sind:

- ⇒ Einsatzdauer pro Tag
- ⇒ Schaltintervalle
- ⇒ Art des Produktes
- ⇒ Art der Reinigung (CIP / SIP)

Als Richtwerte können wir folgende Daten empfehlen:

- ⇒ für Flüssigkeiten mit festen Bestandteilen und Temperaturen von 80° C bis 100° C ca. alle 3 – 6 Monate
- ⇒ für Flüssigkeiten mit festen Bestandteilen und Temperaturen von 60° C ca. alle 12 Monate
- ⇒ für Flüssigkeiten ohne feste Bestandteile und Temperaturen von max. 60° C ca. alle 24 Monate.

In Reinigungsanlagen werden Intervalle von 12 Monaten empfohlen.

Selbstverständlich setzen die genannten Werte auch die chemische Beständigkeit des Dichtungsmaterials voraus.

Preventive maintenance

Practice-oriented maintenance intervals can only be determined by the respective user/operator as they are dependent on the following application parameters:

- ⇒ Operating frequency
- ⇒ Switching intervals
- ⇒ Type of product
- ⇒ Type of cleaning (CIP / SIP)

We can recommend the following data as guide values:

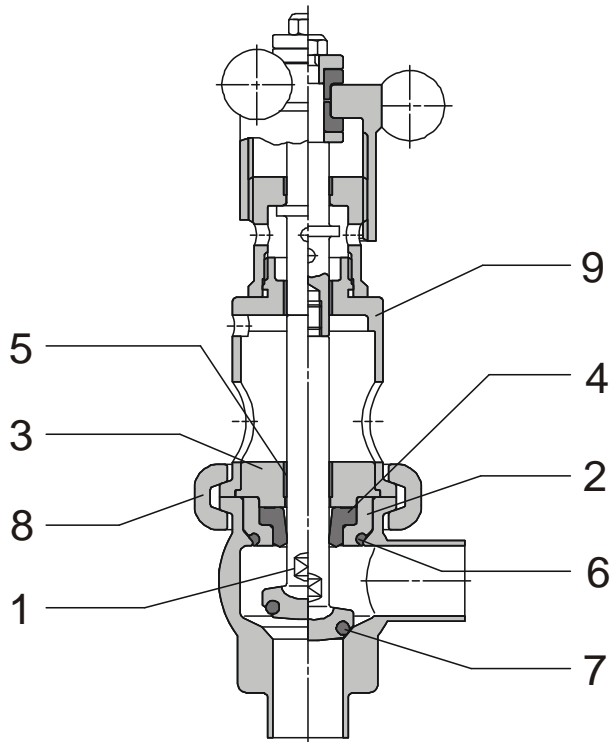
- ⇒ for liquids with solid particles and temperatures of 80 °C to 100 °C approx. every 3 – 6 months.
- ⇒ for liquids with solid particles and temperatures of 60 °C approx. every 12 months.
- ⇒ for liquids without solid particles and with temperatures of max. 60 °C approx. every 24 months.

In cleaning systems, intervals of 12 months are recommended.

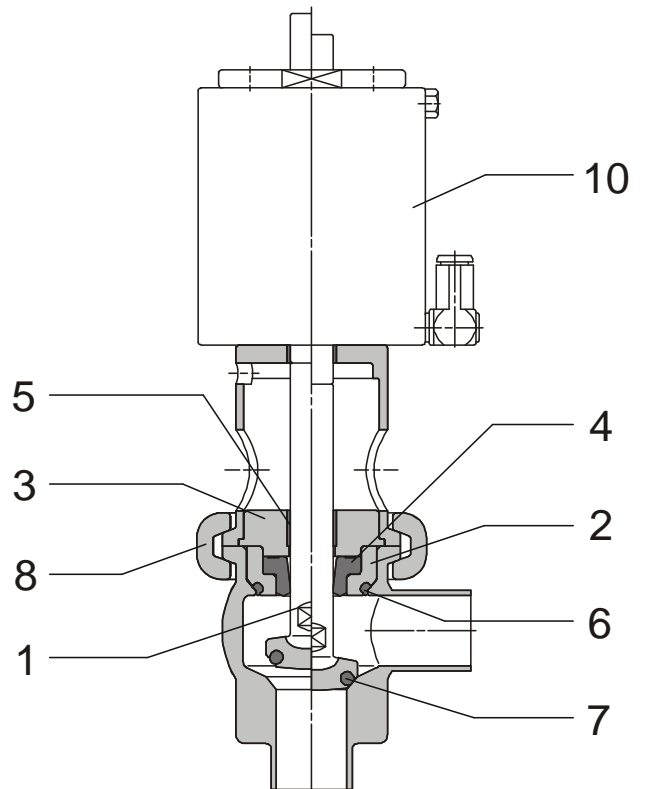
The intervals stated above are, of course, based on the assumption that the seal materials are sufficiently chemical-resistant.

Ersatzteilliste / List of spare parts

SVP-Ventil / SVP valve

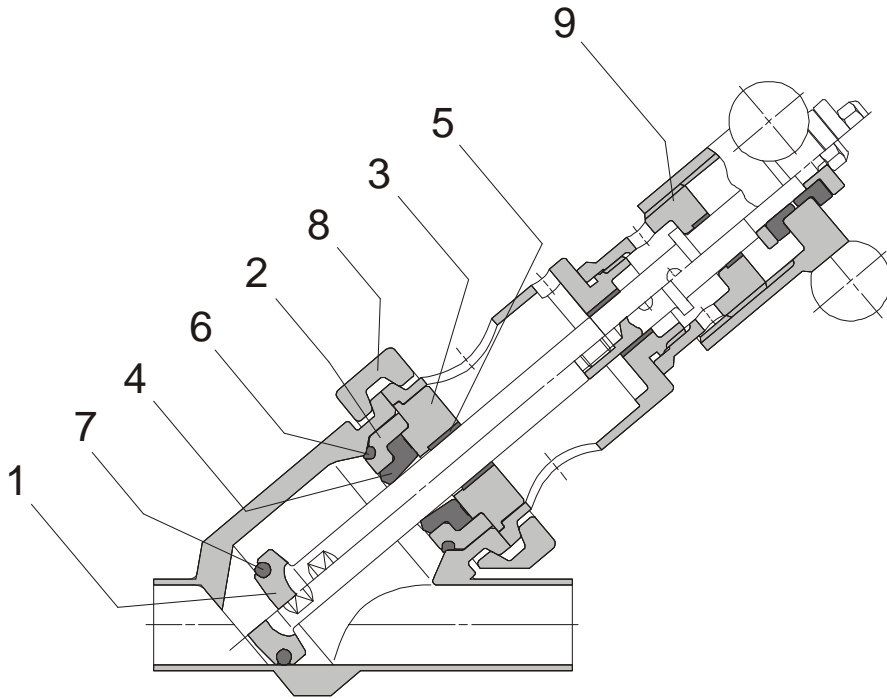


Pneum. Steuerkopf
siehe BAA Z370.03
Pneum. actuator
see BAA Z370.03

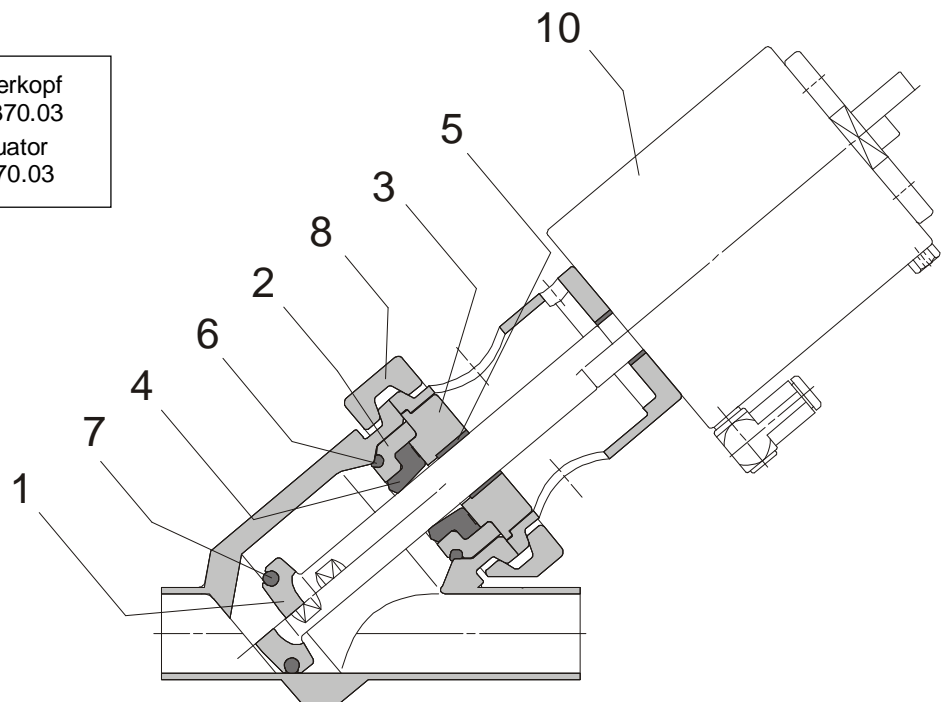


Pos.	Stück Pieces	Benennung Denomination	Werkstoff Material	Best.-Nr. Order no.
1	1	Ventilteller / Valve disc	1.4404	2127168
2	1	Aufnahmeunterteil / Lower support plate	1.4404	2129498
3	1	Aufnahmeoberteil / Upper support plate	1.4404	2129497
4	1	Profildichtung / Profile packing *	EPDM - FDA	2129336
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
5	1	Gleitlager / Slide bearing *	IGLIDUR	0459529
6	1	O-Ring / O-ring *	EPDM - FDA	2106890
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
7	1	O-Ring / O-ring *	EPDM - FDA	2104210
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
8	1	Klemme / Clamp	1.4301	0034421
9	1	Handbetätigung / Manual drive		2127178
10	1	Pneum. Steuerkopf / Pneum. actuator		
		Luftöffnend – federschließend Air opened – spring closed		2130003
		Federöffnend – luftschießend Spring opened – air closed		2130006
		Luftöffnend – luftschießend Air opened – air closed		2130007
	1	Dichtungssatz kpl. best. aus: Compl. set of gaskets consist. of: *	EPDM - FDA	2127167
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	

SVP-Schrägsitzventil / SVP angular seat valve



Pneum. Steuerkopf
siehe BAA Z370.03
Pneum. actuator
see BAA Z370.03



Pos.	Stück Pieces	Benennung Denomination	Werkstoff Material	Best.-Nr. Order no.
1	1	Ventilteller / Valve disc	1.4404	2130517
2	1	Aufnahmeunterteil / Lower support plate	1.4404	2129498
3	1	Aufnahmeoberteil / Upper support plate	1.4404	2129497
4	1	Profildichtung / Profile packing *	EPDM - FDA	2129336
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
5	1	Gleitlager / Slide bearing *	IGLIDUR	0459529
6	1	O-Ring / O-ring *	EPDM - FDA	2106890
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
7	1	O-Ring / O-ring *	EPDM - FDA	2104210
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
8	1	Klemme / Clamp	1.4301	0034421
9	1	Handbetätigung / Manual drive		2127178
10	1	Pneum. Steuerkopf / Pneum. actuator		
		Luftöffnend – federschließend Air opened – spring closed		2130003
		Federöffnend – luftschießend Spring opened – air closed		2130006
		Luftöffnend – luftschießend Air opened – air closed		2130007
	1	Dichtungssatz kpl. best. aus: Compl. set of gaskets consist. of: *	EPDM - FDA	2127167
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	

EG-Herstellererklärung / EC Manufacturer's Declaration

Im Sinne der EG-Richtlinie Maschinen 98/37/EG, Anhang II B

In accordance with the EC Machinery Directive 98/37/EC, Annex II B

Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, daß die

We hereby declare on our own sole responsibility that the

SVP Ventil

Typ: S270 / S370
S280 / S380
Artikel-Nr.: S270 – S273
S280
S370 – S373
S380

SVP valve

Type: S270 / S370
S280 / S380
catalogue no.: S270 – S273
S280
S370 – S373
S380

Und die daraus hergestellten Ventilknotten auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den/der unten aufgeführten Norm(en) oder normativen Dokument(en) übereinstimmt.

And the valve manifolds made up thereof and to which this declaration refers, meet the standard(s) and normative document(s) mentioned below.

Angewandte harmonisierte europäische Normen:

- ⇒ EN 292-1
- ⇒ EN 292-2; EN 60 204-1

Applied harmonized European standards:

- ⇒ EN 292-1
- ⇒ EN 292-2; EN 60 204-1

Angewandte nationale Normen und technische Spezifikationen:

- ⇒ UVV 1.2 (VBG 121) Lärm
- ⇒ UVV 10.0 (VBG 5) Kraftbetriebene Arbeitsmittel

Applied national standards and technical specifications:

- ⇒ UVV 1.2 (VBG 121) Noise
- ⇒ UVV 10.0 (VBG 5) Power-driven work equipment

Erklärung:

Die Inbetriebnahme des Ventils/Ventilknottens ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Anlage, in die dieses Ventil/dieser Ventilknotten eingebaut werden soll, den Bestimmungen aller einschlägigen, zutreffenden EG-Richtlinien entspricht.

Declaration:

The valve or valve manifold may not be commissioned until it has been established that the plant into which this valve or valve manifold is to be installed meets the regulations of all relevant and applicable EC directives.

Riesbürg, 27.09.2006


Geschäftsführer / Directing Manager
Stephan Thomaschki

CE-Kennzeichnung / CE designation

Die Nennweiten DN 25 und kleiner sind per Definition der Druckgeräterichtlinie „Richtlinie 97/23/EG“ nach Art. 3 Abs. 3 gute Ingenieurpraxis definiert und **dürfen daher nicht** CE-gekennzeichnet werden.

Diameters of DN 25 and smaller are defined according to the definition of the pressure equipment directive „Guideline 97/23/EC“ article 3 paragraphe 3 – good engineering practice - and are not allowed to be marked CE.

Serviceanschrift / Service adress

Südmö Components GmbH

*Industriestraße 7
73469 Riesbürg - Germany*

T ++49 (0) 90 81-803-01

F ++49 (0) 90 81-803-0158

E info@sudmo.de

I www.sudmo.com

© 2006 Südmö Components GmbH

Technische Änderungen vorbehalten
We reserved the right for technical modification