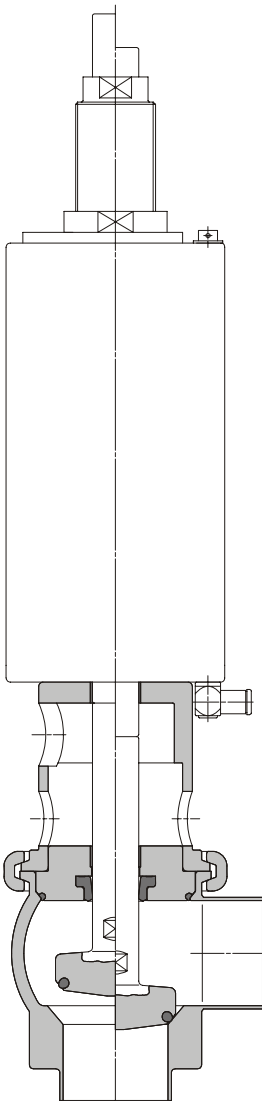


BAA S370-EA M2000



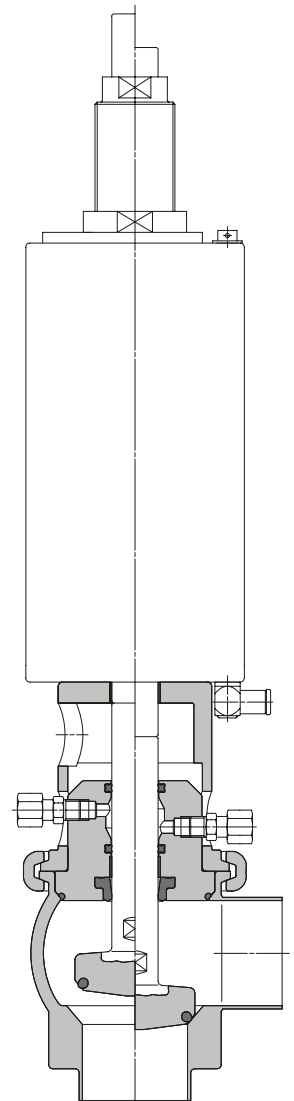
SVP-Ventil – Modell 2000

mit einstellbarem SVP-Steuerkopf
(Eck-, Doppeleck-, Kreuz-, Entnahme-
Bauform)

SVP-valve – model 2000

with adjustable SVP actuator
(Right angle, double right angle, cross,
sampling variant)

DN 25 – 100
DN 1" – 4"
DN 25-ISO – 80-ISO









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

Inhalt / Contents

Inhalt / Contents	2
Sicherheitshinweise / Safety instructions	3
Allgemeines / General	3
Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten / Maintenance	4
Veränderungen am Ventil / Modification of the valve	5
Ersatzteile / Spare parts	5
Technische Daten / Technical data	6
Werkstoffdaten / Materials	6
CIP-Reinigung / CIP-Cleaning	7
Oberflächen / Surfaces	8
Ventilanschlussverrohrung / Valve connection piping	8
Elektrische und pneumatische Anschlüsse / Electrical and pneumatic connections	8
Ventilfunktion / Valve function	10
Montagehinweise / Installation instructions	11
Allgemeine Hinweise / General remarks	11
Auslieferungszustand / Delivery condition	11
Einbaurichtlinien / Installation instructions	11
Einschweißrichtlinien / Welding instructions	11
Schweißnahtvorbereitung / Weld preparation	11
Schweißen / Welding	12
Schweißzusatzwerkstoff / Weld filler materials	12
Schweißnahtbehandlung / Weld finishing	12
Reinigung / Cleaning	12
Montage / Assembly	12
Demontage – Montage / Dismantling – Assembly	13
Vor der Demontage / Before disassembly	13
Montagewerkzeuge / Mounting tools	14
Pneum. SVP-Ventil / Pneum. SVP valve	15
Pneum. SVP-Ventil mit Dampfsperre / Pneum. SVP valve with steam barrier	16
Montagehinweise / Assembly instructions	18
Montagehinweise für SVP-Steuerköpfe / Assembly instructions for SVP actuators	19
Montagewerkzeuge / Mounting tools	19
SVP-Steuerkopf / SVP actuator	20
Inbetriebnahme / Start-up	21
Funktionsprüfung / Functional test	21
Dichtheitsprüfung / Leak test	21
Instandhaltung / Maintenance	22
Vor der Instandhaltung / Before maintenance	22
Inspektion / Inspection	22
Wartung / Preventive maintenance	22
EG-Herstellererklärung / EC Manufacturer's Declaration	23
Zusätze zur Konformitätserklärung / Additions to the declaration of conformity	24
Konformitätserklärung / Declaration of Conformity	25
Serviceanschrift / Service address	26

Sicherheitshinweise / Safety instructions

 <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>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>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>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 Südmö 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>⇒ SVP valves from Südmö 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>⇒ 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>⇒ 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>⇒ 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>⇒ 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.

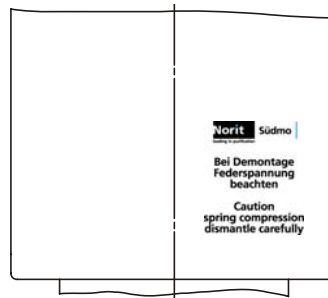
Qualifiziertes Personal im Sinne der Betriebsanleitung sind Personen, die mit Montage, Inbetriebsetzung und Betrieb dieses Produktes vertraut sind und über die ihrer Tätigkeit entsprechenden Qualifikationen verfügen wie z.B.

- 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 valve 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 Ventil / Modification of the valve

⇒ Der Bediener ist verpflichtet, das SVP-Ventil bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst 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.

Ersatzteile / Spare parts

⇒



Ausschließlich Original Norit Südmo-Ersatzteile verwenden

- **Norit Südmo-Ersatzteile siehe beigefügte Ersatzteilliste**
- **Bei Verwendung anderer Ersatzteile → Haftungsausschluss**

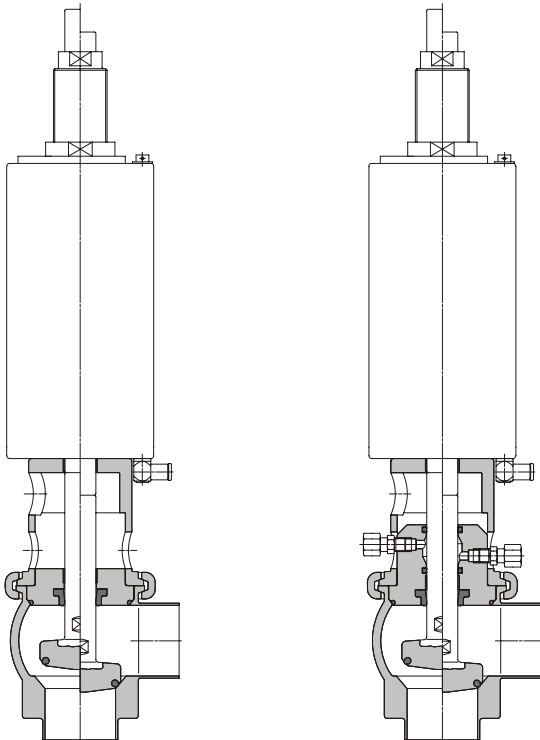
⇒



Please use only original Norit Südmo spare parts

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

Technische Daten / Technical data



Bei dem beschriebenen Ventil handelt es sich um ein Überströmventil, welches keine Sicherheitsfunktion nach der Druckgeräterichtlinie „Richtlinie 97/23/EG“ erfüllt und daher auch nicht einer Baumusterprüfung unterliegt.

The described valve is an overflow valve, which does not meet the safety function according to the pressure device guideline "guideline 97/23/EG" and is therefore not subject to construction type test.

Anwendung:	Absperrventil	Application:	Shut-off valve
Einsatz:	keimarme Prozesse	For use in:	Low-germ processes
Absperrdichtigkeit:	einstellbar, Druckbereich auftragsabhängig	Shut-off tightness:	adjustable, pressure area dependent on order
Vakuum:	Leckrate (mbar x l/s) = $1,5 \times 10^{-5}$	Vacuum:	Leakage rate (mbar x l/s) = 1.5×10^{-5}

Werkstoffdaten / Materials

Dichtungswerkstoffe

Dichtungen produktberührend:

⇒ **EPDM:**

Dauergebrauchstemperatur in Luft: -40° C bis +130° C

Beständig gegen:

Heißwasser: bis 100° C

Dampf: bis 130° C Dauerbelastung, kurzfristig bis 150° C

Bierwürze: bis 100° C

Natronlauge: bis 100° C und einer Konzentration bis 5 %

Salpetersäure: bis 60° C und einer Konzentration bis 3 %

Peressigsäure: bis 80° C und einer Konzentration bis 0,7 %

Himbeeraroma bei Raumtemperatur

Kirscharoma bei Raumtemperatur

Seal materials

Seals in contact with product:

⇒ **EPDM:**

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

Resistant against:

Hot water: to 100° C

Steam: to 130° C for continuous application, to 150° C for short time

Wort: to 100° C

Sodium hydroxide: to 100° C and concentration to 5 %

Nitric acid: to 60° C and concentration to 3 %

Peracetic acid: to 80° C and concentration to 0,7 %

Raspberry flavor: room temperature

Cherry flavor: room temperature

- ⇒ VMQ (Silikon)
Dauergebrauchstemp-
peratur in Luft: -50° C bis +200° C
- Beständig gegen:
Heißwasser: bis 100° C
Natronlauge bis 60° C und einer
Konzentration bis 2,5 %
Salpetersäure bis 60° C und einer
Konzentration bis 1,2 %
Peressigsäure bis 80° C und einer
Konzentration bis 0,7 %

- ⇒ VMQ (silicone)
Temperature for
continuous
application in air: -50° C to +200° C
- Resistant against:
Hot water: to 100° C
Sodium hydroxide to 60° C and concentration
to 2,5 %
Nitric acid: to 60° C and concentration
to 1,2 %
Peracetic acid: to 80° C and concentration
to 0,7 %

- ⇒ HNBR
Dauergebrauchstemp-
peratur in Luft: -25° C bis +140° C
- Beständig gegen:
Heißwasser: bis 100° C
Dampf bis 130° C Dauerbelastung,
kurzfristig bis 150° C
Natronlauge bis 100° C und einer
Konzentration bis 5 %
Salpetersäure bis 60° C und einer
Konzentration bis 1,5 %

- ⇒ HNBR
Temperature for
continuous
application in air: -25° C to +140° C
- Resistant against:
Hot water: to 100° C
Steam: to 130° C for continuous
application, to 150° C for
short time
Sodium hydroxide: to 100° C and concentration
to 5 %
Nitric acid: to 60° C and concentration
to 1,5 %

- ⇒ FPM
Dauergebrauchstemp-
peratur in Luft: -20° C bis +200° C
- Beständig gegen:
Heißwasser: bis 80° C
Natronlauge bis 60° C und einer
Konzentration bis 2,5 %
Peressigsäure bei Raumtemperatur und
einer Konzentrat. bis 0,7 %
Orangenaroma bei Raumtemperatur
Mandarinaroma bei Raumtemperatur

- ⇒ FPM
Temperature for
continuous
application in air: -20° C to +200° C
- Resistant against:
Hot water: to 80° C
Sodium hydroxide: to 60° C and concentration
to 2,5 %
Peracetic acid: room temperature and
concentration to 0,7 %
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



- ⇒ Ventilinnenräume müssen regelmä-
ßig gereinigt werden
- ⇒ Sicherheitsdatenblätter der Reini-
gungsmittelhersteller 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 to-
wards seals and stainless steel.

Oberflächen / Surfaces

Produktberührte Oberflächen: Optional:	$R_a \leq 0,8 \mu\text{m}$ e-poliert höherwertigere Oberflächen auf Kundenwunsch	Surfaces in contact with product: Optional:	$R_a \leq 0.8 \mu\text{m}$ 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 15.

Installation instructions

Dismantle valve in accordance with page 15.



- ⇒ **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.**

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 G 1/8
Luftschlauch PE \varnothing 6/4
- ⇒ USA: Winkeleinschraubanschluss G 1/8
Luftschlauch PE $\frac{1}{4}$ " \varnothing 6,35

Pneumatic connections

- ⇒ Angular screw-in-union G 1/8
air hose PE \varnothing 6/4
- ⇒ USA: Angular screw-in-union G 1/8
air hose PE $\frac{1}{4}$ " \varnothing 6,35

Luftschlauch

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

Luftschlauch schwarz
Werkstoff: Polyamid 12
Linearer Ausdehnungskoeffizient: 15×10^{-5}
Ausführung nach DIN73378
weich

Air hose

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

Air hose black
Material: Polyamid 12
Linear coefficient of expansion: 15×10^{-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 beeinträchtigen den max. Betriebsdruck 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</p> <p>Bei unsachgemäßem Schneiden kann der Schlauch an der Verbundstelle undicht werden, was zu einem Druckabfall führen kann.</p> <p>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>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



Steuerluftdruck:
SVP-Steuerkopf:

min. 6 bar – max. 8 bar

Control air

Control air pressure:
SVP actuator:

min. 6 bar – max. 8 bar

	<p>Nur saubere und trockene Steuerluft verwenden !</p>		<p>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
Particle density: max. 5 mg/m³ (quality grade 3)

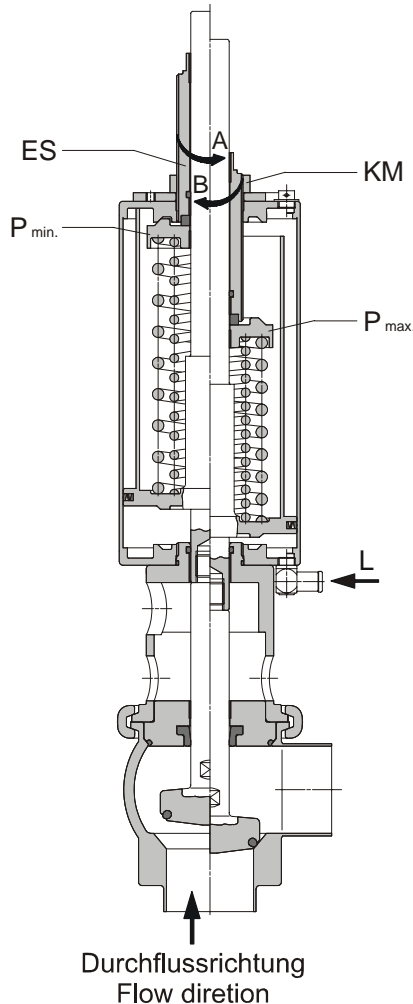
Water content:

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



Ventilstellung „Zu“

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

Ventil öffnet

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

Einstellen des SVP-Steuerkopfes

Druckbereich ⇒ einstellbar, auftragsabhängig

Einstellen des Druckbereich

Vor Einstellung Konterung Einstellschraube (ES) / Kontermutter (KM).

Druckbereich < Einstellschraube (ES) in Pfeilrichtung **A** (gegen den Uhrzeigersinn) drehen.
Nach Hubeinstellung kontern.

Druckbereich > Einstellschraube (ES) in Pfeilrichtung **B** (im Uhrzeigersinn) drehen.
Nach Hubeinstellung kontern

Valve position „Closed“

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

Valve open

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

Setting of SVP actuator

Pressure area ⇒ adjustable, dependent on order

Adjustment of the pressure area

Prior to adjustment counter adjusting screw (ES) / counter nut (KM).

Pressure area < Turn adjusting screw (ES) in direction of the arrow **A** (anti-clockwise).
Countering after valve lift adjustment.

Pressure area > Turn adjusting screw (ES) in direction of the arrow **B** (clockwise).
Countering after valve lift adjustment.

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

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 series 1, 2, 3

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

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

Material allocation

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:

- ⇒ 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..



- ⇒ 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
NBR	RENOLIT SI 410 M

Seal materials	Grease type
EPDM	PARALIQ GTE 703
FPM	PARALIQ GTE 703
HNBR	PARALIQ GTE 703
VMQ	BARRIERTA L 55/3
NBR	RENOLIT SI 410 M

 ⇒ **Bei Verwendung eines anderen Fettes → Angriff der Dichtelemente. Keine mineralischen und tierische Fette verwenden.**
⇒ **Keine Fette auf Petrolumbasis verwenden**

 ⇒ **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.**

Ersatzteile

Spare parts

 <p>Ausschließlich Original Norit Südmo-Ersatzteile verwenden</p> <ul style="list-style-type: none"> • Norit Südmo-Ersatzteile siehe beigefügte Ersatzteilliste • Bei Verwendung anderer Ersatzteile → Haftungsausschluss 	 <p>Please use only original Norit Südmo spare parts</p> <ul style="list-style-type: none"> • Norit Südmo spare parts see list of spare parts • exclusion of liability by using other spare parts.
---	--

Demontage

Austausch der produktberührten Dichtungen

Pneum. SVP-Ventil:
Reihenfolge 1.1. – 1.11. (Seite 14)
Pneum. SVP-Ventil mit Dampfsperre:
Reihenfolge 2.1. – 2.14. (Seite 15)

Austausch der Antriebsdichtungen

Reihenfolge 3.1. – 3.14. (Seite 19)

Montage

Austausch der produktberührten Dichtungen

Pneum. SVP-Ventil:
Reihenfolge 1.11. – 1.1. (Seite 14)
Pneum. SVP-Ventil mit Dampfsperre:
Reihenfolge 2.14. – 2.1. (Seite 15)

Austausch der Antriebsdichtungen:

Reihenfolge 3.14. – 3.1. (Seite 19)

Dismantling

Replacing product-touched seals

Pneum. SVP valve
In succession 1.1. – 1.11. (page 14)
Pneum. SVP valve with steam barrier
In succession 2.1. – 2.14. (page 15)

Drive seal replacement

Reihenfolge 3.1. – 3.14. (Seite 19)

Assembly

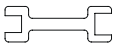

Replacing product-touched seals:

Pneum. SVP valve
In succession 1.11. – 1.1. (page 14)
Pneum. SVP valve with steam barrier
In succession 2.14. – 2.1. (page 15)

Drive seal replacement

In succession 3.14. – 3.1. (page 19)

Montagewerkzeuge / Mounting tools

Werkzeug Tool	Best.-Nr. Order no.	Verwendung Use
Gabelschlüssel SW 17 - 19 Open-jawed spanner SW 17 - 19 	0098558	- SVP-Ventil, handbetätigt SVP valve, manually operated - Pneum. SVP-Ventil Pneum. SVP valve
Durchschlag ø6 Piercer ø6 	2123663	- SVP-Ventil, handbetätigt SVP valve, manually operated - Pneum. SVP-Ventil Pneum. SVP valve

Pneum. SVP-Ventil / Pneum. SVP valve

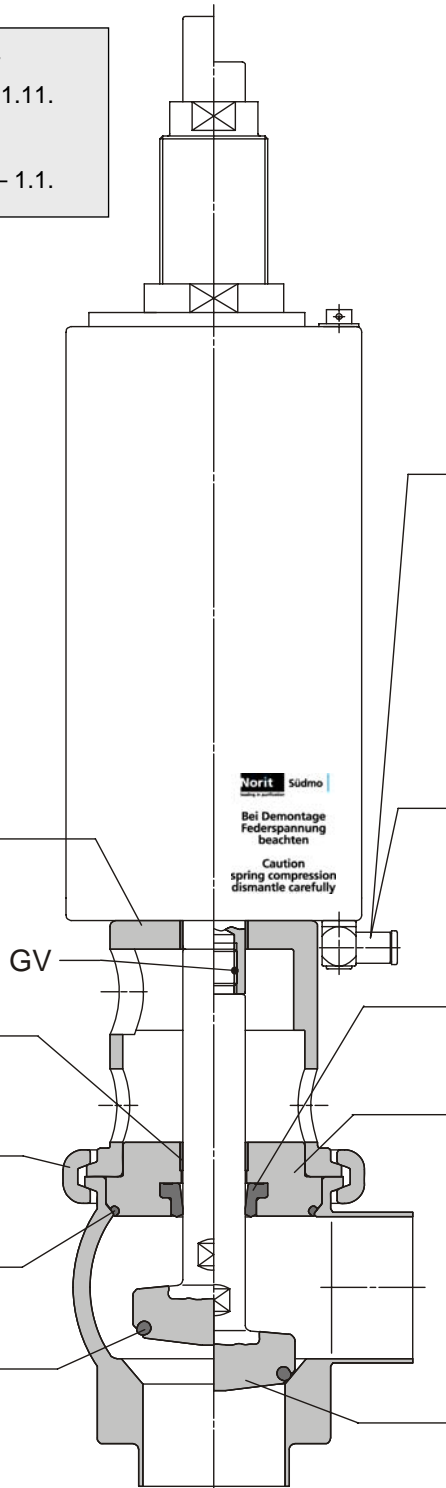
Demontage / Disassembly

Reihenfolge / In succession 1.1. – 1.11.

Montage / Assembly

Reihenfolge / In succession 1.11. – 1.1.

- 1.1. Druckluft- und elektr. Zu-
leitung lösen
Disconnect pneum. and
electric supply lines
- 1.5. Ventiloberteil entnehmen.
Remove valve upper part
- 1.10. Gleitlager demontieren.
Dismantle slide bearing.
- 1.3. Klemme lösen
Remove clamp
- 1.11. O-Ring entnehmen.
Remove O-ring.
- 1.8. O-Ring entnehmen.
Remove O-ring.



- 1.2. Antriebsfeder vorspannen
=> Steuerluftdruck
min. 5 bar
(Montagehilfsluft)
Preload actuator spring
=> control air min.
5 bar (auxiliary
assembly air)

- 1.4. Antriebsfeder entspannen
=> Steuerluftdruck
0 bar
(Montagehilfsluft)
Unload actuator
spring
=> control air 0 bar
(auxiliary assembly air)

- 1.7. Aufnahme abziehen.
Remove receptacle

- 1.9. Profildichtung entnehmen.
Remove profile packing

- 1.6. Ventilteller abschrauben.
=> Bei Montage Gewin-
deverbindung GV mit
Klebstoff (Best.-Nr.
0630210) sichern.
=> Montagewerkzeuge:
- Maulschlüssel SW17

Unscrew valve disc.
=> secure threaded
connection GV with
glue (order no.
0630210) during
assembly.
=> Mounting tools:
- Open-jawed spanner
SW17

Pneum. SVP-Ventil mit Dampfsperre
Pneum. SVP valve with steam barrier

Demontage / Disassembly

Reihenfolge / In succession 2.1. – 2.14.

Montage / Assembly

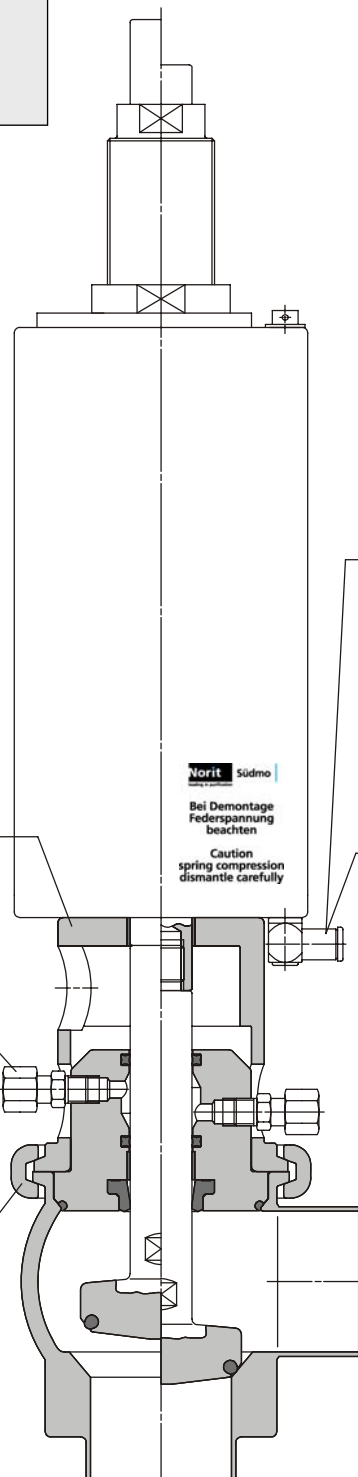
Reihenfolge / In succession 2.14. – 2.1.

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

2.6. Ventiloberteil entnehmen.
Remove valve upper part

2.5. ERMETO-Verschraubungen
demonstrieren.
Dismantle ERMETO-unions.

2.3. Klemme lösen
Remove clamp

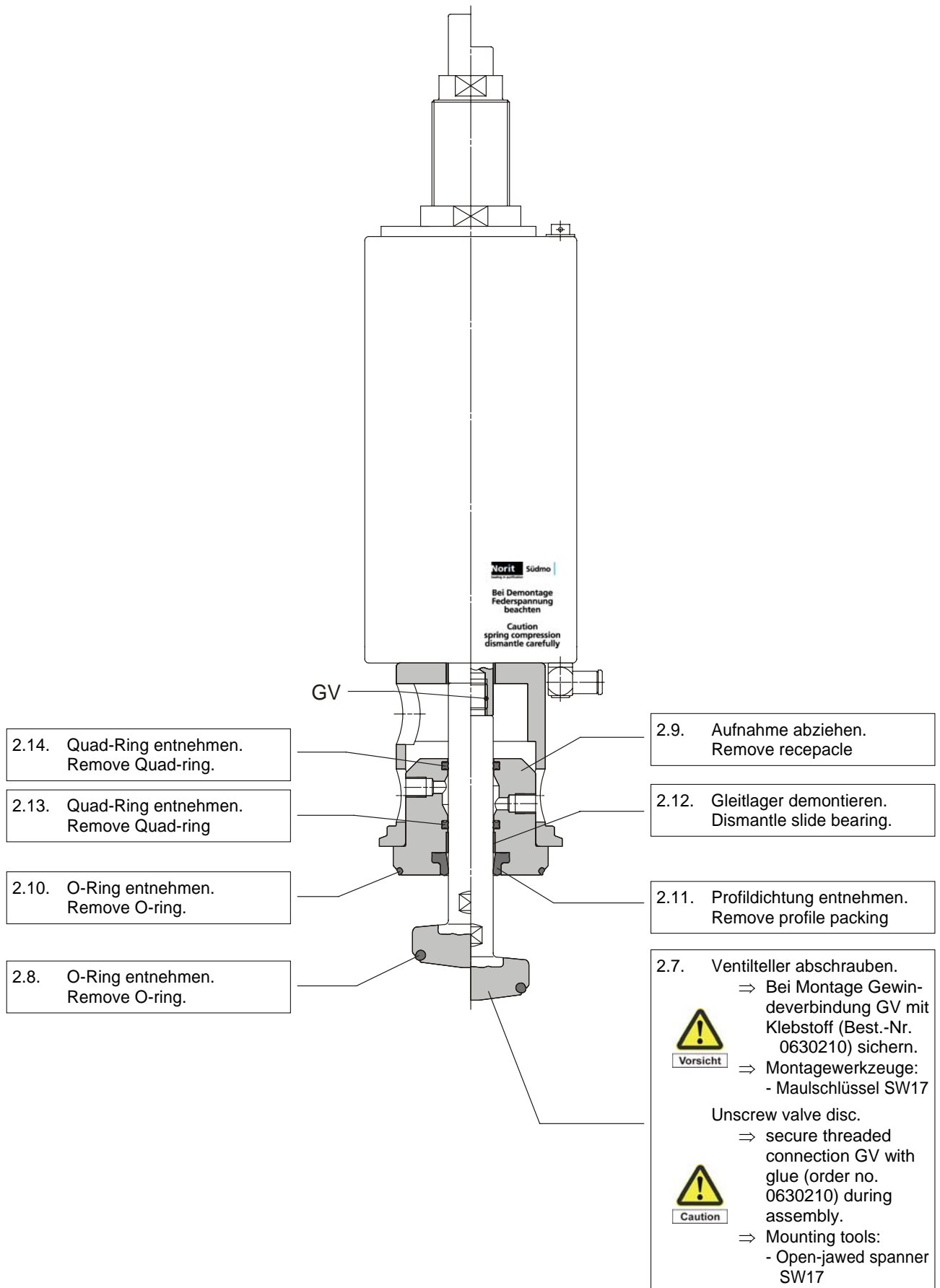


2.2. Antriebsfeder vorspannen
⇒ Steuerluftdruck
min. 5 bar
(Montagehilfsluft)
Preload actuator spring
⇒ control air min.
5 bar (auxiliary
assembly air)

Gefahr
Danger

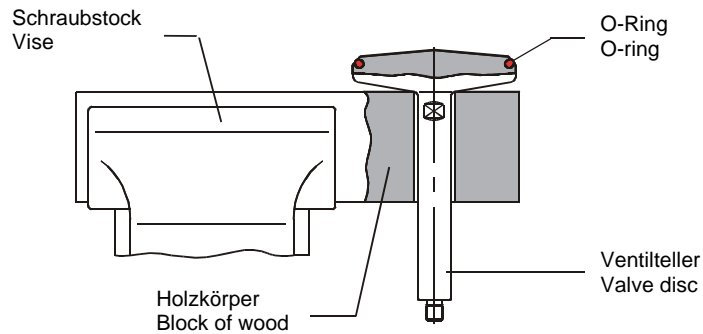
2.4. Antriebsfeder entspannen
⇒ Steuerluftdruck
0 bar
(Montagehilfsluft)
Unload actuator
spring
⇒ control air 0 bar
(auxiliary assembly air)

Gefahr
Danger



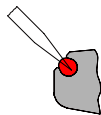
Montagehinweise / Assembly instructions

Zur Vermeidung von Beschädigungen am Ventilteller beim Spannen Montagevorrichtung verwenden.
Use assembly device for clamping to avoid damage to valve disc.



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.

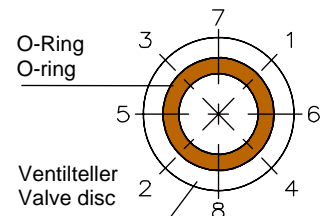
- ⇒  **Verdrehen des O-Rings und Beschädigungen am O-Ring vermeiden.**

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 damging the O-ring by assembly.**

Caution



Montagehinweise für SVP-Steuerköpfe / Assembly instructions for SVP actuators

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


**Vorsicht
Caution**

⇒ **Bei Verwendung eines anderen Fettes**
→ **Angriff bzw. Zerstörung der Dichtelemente.**

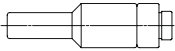
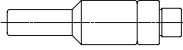
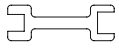
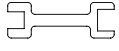

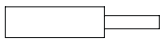
Before assembly, clean and grease the sliding surfaces and lubricate the sealing elements.

⇒ **if a different grease is used**
→ **it may attack or damage seals.**

Fettplan / Grease chart:

- * = Wacker Silikonfett 410 mittel
mit Pinsel am Umfang auftragen
- # = IFB PW 119
mit Pinsel dünn am Umfang auftragen
- * = Flowing-on Wacker silicon grease 410
with a brush on the marked surfaces
- # = Skim IFB PW 119 with a brush on the
marked surfaces

Montagewerkzeuge / Mounting tools

	Werkzeug Tool	Best.-Nr. Order no.	Verwendung Use
	Steckbolzen für die Montage des Gleitlagers ø24 x ø22 x 10 socket pin for mounting the slide bearing ø24 x ø22 x 10	2123614	- SVP-Steuerkopf - SVP actuator
	Steckbolzen für die Montage des Gleitlagers ø24 x ø22 x 17 socket pin for mounting the slide bearing ø24 x ø22 x 17	2123615	- SVP-Steuerkopf - SVP actuator
	Gabelschlüssel SW 10 – 13 open-jawed spanner SW 10 - 13	2005177	- SVP-Steuerkopf - SVP actuator
	Gabelschlüssel SW 17 –19 open-jawed spanner SW 17-19	0098558	- SVP-Steuerkopf - SVP actuator
	Maulschlüssel SW 46 open-jawed spanner SW 46	2123662	- SVP-Steuerkopf - SVP actuator
	Durchschlag ø6 Piercer ø6	2123663	- SVP-Steuerkopf - SVP actuator

SVP-Steuerkopf / SVP actuator

Demontage / Dismantling

Reihenfolge / In succession 3.1. – 3.14.

Montage / Assembly

Reihenfolge / In succession 3.14. – 3.1

Fettplan / Grease chart:

- * = Wacker Silikonfett 410 mittel mit Pinsel am Umfang auftragen
- # = IFB PW 119 mit Pinsel dünn am Umfang auftragen
- * = Flowing-on Wacker silicon grease 410 with a brush on the marked surfaces
- # = Skim IFB PW 119 with a brush on the marked surfaces

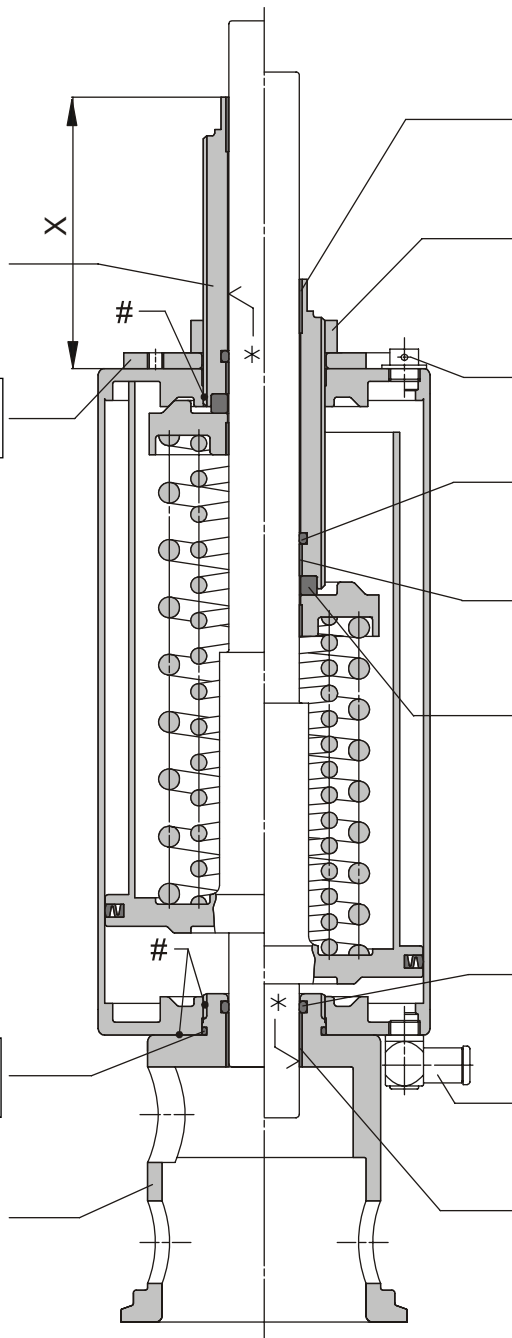
3.1. Einstellmaß „X“ dokumentieren
⇒ Abblasedruckeinstellung
Record setting dimension „X“
⇒ blow-off pressure setting

3.3. Einstellschraube demontieren.
Dismantle adjustment screw.

3.8. Adapterscheibe abnehmen.
Remove adapter disc.

3.11. O-Ring entnehmen.
Remove O-ring.

3.10. Schließkopfaufnahme demontieren.
Dismantle snaphead support.



3.7. Gleitbuchse entnehmen.
Remove slide bearing.

3.2. Kontermutter demontieren.
Dismantle lock nut.

3.9. Gewindestopfen demontieren.
Dismantle threaded plug.

3.6. O-Ring entnehmen.
Remove O-ring.

3.5. Gleitbuchse entnehmen.
Remove slide bearing.

3.4. Gleitscheibe abnehmen.
Remove slide disc.

3.12. O-Ring entnehmen.
Remove O-ring.

3.14. Luftanschluss demontieren.
Dismantle air connection.

3.13. Gleitbuchse entnehmen.
Remove slide bearing.

Inbetriebnahme / Start-up

 <p>Vorsicht</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Es ist darauf zu achten, dass keine artfremden Gegenstände im Leitungssystem vorhanden sind. 2. Temperaturschock vermeiden! Armatur langsam auf Betriebstemperatur bringen. 	 <p>Caution</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ensure that no foreign objects are present in the piping system. 2. Avoid temperature shock! Component should be heated up carefully till operating temperature is achieved.
--	--

Funktionsprüfung / Functional test

Mehrmaliges Schalten des Ventils durch Ansteuerung mit Druckluft.
Vor der ersten Produktfahrt muss eine Systemreinigung durchgeführt werden.

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

System must be cleaned before the first product run.

Dichtheitsprüfung / Leak test

Durch Sichtkontrolle prüfen, ob Dichtungen frei von Leckagen sind.



Check visually that all seals are free from leaks.

Alle defekten Dichtungen müssen ausgetauscht werden.

All defective seals must be changed.

Instandhaltung / Maintenance

Vor der Instandhaltung / Before maintenance

 <p>Gefahr</p> <p>Leitungssystem druck- und flüssigkeitsfrei schalten, Steuerzufuhr absperrn.</p> <p>Bei federschließenden Ventilen ist die Schließfeder nicht vorgespannt, besteht (ggf. Steuerluft) vorzuspannen.</p> <p>Wird beim Ausbau des Steuerkopfes die Schließfeder nicht vorgespannt, besteht beim Lösen der Klemmverbindung Verletzungsgefahr durch freiwerdende Federspannung des Antriebes.</p> <p>Elektrische Anschlussspannung beachten, gegebenenfalls Stromzufuhr abschalten.</p> <p>Instandhaltungsarbeiten sind nur Fachpersonal durchzuführen.</p>	 <p>Danger</p> <p>Depressurize piping system, drain all liquid and shut off control air supply.</p> <p>On spring-closed valves, the closing spring must be preloaded via separate manual control (with control air if necessary).</p> <p>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.</p> <p>Pay due regard to the electric supply voltage; switch off the power supply if necessary.</p> <p>Maintenance work must be carried out by qualified and trained personnel only.</p>
--	---

Inspektion / Inspection

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

Norit 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 / Preventive maintenance

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.

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.

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/EG, Annex II B

Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass die

We hereby declare on our own sole responsibility that the

SVP-Ventile

SVP valves

Typ: S370-EA
Artikel-Nr.: S370-EA – S373-EA

type: S370-EA
catalogue no.: S370-EA – S373-EA

Und die daraus hergestellten Ventilknoten 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:

Applied harmonized European standards:

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

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

Angewandte nationale Normen und technische Spezifikationen:

Applied national standards and technical specifications:

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

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

Erklärung:

Declaration:

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

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, 12.09.2006


Geschäftsführer / Directing Manager
Stephan Thomaschki


Zusätze zur Konformitätserklärung Additions to the declaration of conformity

1. Die Nennweiten DN 125 und größer sind nicht geeignet für „Medien Gruppe 1 – gefährlich“ nach Definition der Druckgeräterichtlinie „Richtlinie 97/23/EG“ speziell „Medieneigenschaft nach Art. 9“

Definiert sind besagte gefährliche Medien ebenfalls durch die Druckgeräterichtlinie „Richtlinie 97/23/EG“ speziell innerhalb der Gefahrstoffdatenbank.

2. 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.

3. Ventilknoten:
Die Druckprüfung am kompletten Ventilknoten kann aus fertigungstechnischen Gründen nicht im Herstellerwerk erfolgen. Diese Prüfung ist bei Inbetriebnahme der Gesamtanlage vom Kunden mit durchzuführen. Die Einzelventile sind vom Hersteller geprüft.


4.  Bei dem beschriebenen Ventil handelt es sich um ein Überströmventil, welches keine Sicherheitsfunktion nach der Druckgeräterichtlinie „Richtlinie 97/23/EG“ erfüllt und daher auch nicht einer Baumusterprüfung unterliegt.

1. Diameters of DN 125 and bigger are not suitable for „Products Group 1 – dangerous“ according to the definition in the pressure equipment directive „guidelines 97/23/EC“ especially „product suitability acc. to article 9“

Already mentioned dangerous products are also defined by the pressure equipment directive „Guideline 97/23/EC“ especially within the data base for dangerous substances.

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

3. Valve manifold:
The pressure test for the complete manifold cannot be made in our factory due to production reasons. This test has to be made by the customer during commissioning of the complete installation. The single valves are tested by the manufacturer.

4.  The described valve is an overflow valve, which does not meet the safety function according to the pressure device guideline "guideline 97/23/EG" and is therefore not subject to construction type test.

Konformitätserklärung / Declaration of Conformity

gemäß Anhang VII der Richtlinie 97/23/EG

according to Annex VII of Directive 97/23/EC

Wir die Fa.

We,

Südmo Components GmbH
Industriestrasse 7
73469 Riesbürg-Pflaumloch

Südmo Components GmbH
Industriestrasse 7
73469 Riesbürg-Pflaumloch

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

declare, that the product

SVP-Ventile

SVP valves

Typ: S370-EA
Artikel-Nr.: S370-EA – S373-EA

type: S370-EA
catalogue no.: S370-EA – S373-EA

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit der Richtlinie 97/23/EG übereinstimmt und folgendem Konformitätsverfahren unterzogen wurde:

To which this declaration is referring to, is in compliance with the directive 97/23/EC and was subjected to the following conformity assessment procedure:

Modul A .

Module A .

Angewandte harmonisierte europäische Normen:

Applied harmonized European standards:

- ⇒ DIN EN 10088-1
- ⇒ DIN EN 10088-2
- ⇒ DIN EN 10088-3
- ⇒ DIN EN 287-1
- ⇒ DIN EN 287-2

- ⇒ DIN EN 10088-1
- ⇒ DIN EN 10088-2
- ⇒ DIN EN 10088-3
- ⇒ DIN EN 287-1
- ⇒ DIN EN 287-2

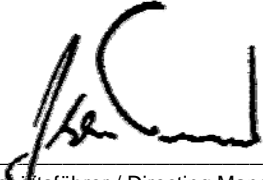
Angewandte andere Normen und technische Spezifikationen:

Applied other standards and technical specifications:

- ⇒ AD-Regelwerk 2000
- ⇒ DIN 3230-3

- ⇒ AD-regulations 2000
- ⇒ DIN 3230-3

Riesbürg, 12.09.2006



Geschäftsführer / Directing Manager
Stephan Thomaschki

Serviceanschrift / Service adress

Südmo 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 Südmo Components GmbH

Technische Änderungen vorbehalten
We reserved the right for technical modification