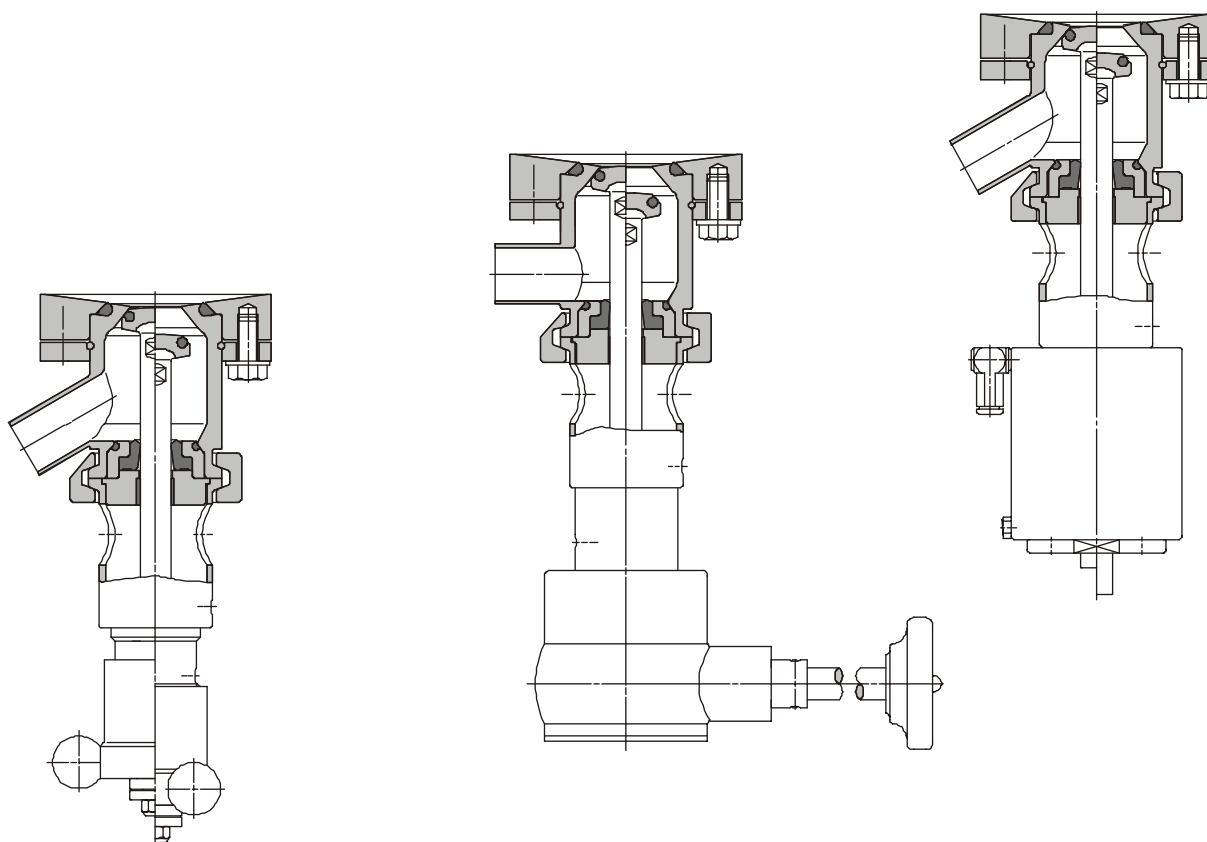


BAA S385.03 M2000

SVP-Bodensitzventil – Modell 2000
SVP bottom seat valve – Model 2000

DN 10 – 20

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









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

erst. am/von 06.08.2003 Graf
 gepr. am/von 06.08.2003 von Davier

Inhalt / Contents

Sicherheitshinweise / Safety instructions	3
Allgemeines / General	3
Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten / Maintenance	4
Veränderungen am SVP-Bodensitzventil / Modification of the SVP bottom seat valve	5
SVP-Bodensitzventile mit Rückmeldung / SVP bottom seat valves with feedback	5
Ersatzteile / Spare parts	5
Technische Daten / Technical data	6
Werkstoffdaten / Materials	8
CIP-Reinigung / CIP-Cleaning	9
Oberflächen / Surfaces	9
Rückmeldesysteme / Control systems	9
Elektrische und pneumatische Anschlüsse / Electrical and pneumatic connections	10
Steuerluft / Control air	10
Ventilfunktion / Valve function	11
SVP-Bodensitzventil mit Handantrieb / SVP bottom seat valve with manual drive	11
SVP-Bodensitzventil mit Kegelradantrieb / SVP bottom seat valve with angle drive	11
SVP-Bodensitzventil mit SVP-Steuerkopf luftöffnend – federschließend	12
SVP bottom seat valve with SVP actuator air opened – spring closed	12
Ventilanschlussverrohrung / Valve connection piping	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
SVP-Bodensitzventil, handbetätigt / SVP bottom seat valve, manually operated	18
SVP-Bodensitzventil mit Kegelradgetriebe, handbetätigt	20
SVP bottom seat valve with angle drive, manually operated	20
Pneum. SVP-Bodensitzventil / Pneum. SVP bottom seat valve	22
Montagehinweise / Assembly instructions	24
Inbetriebnahme / Start-up	25
Instandhaltung / Maintenance	26
Ersatzteilliste / List of spare parts	27
EG-Herstellererklärung / EC Manufacturer's Declaration	29
CE-Kennzeichnung / CE designation	30
Serviceanschrift / Service adress	32

Sicherheitshinweise / Safety instructions

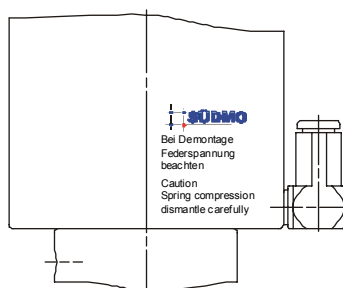
 <p>Gefahr</p> <p>Dieses Symbol bedeutet eine <u>unmittelbar drohende Gefahr</u> für das Leben und die Gesundheit von Personen!</p> <p>Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere gesundheitliche Auswirkungen zur Folge haben, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen mit und ohne Todesfolge.</p>	 <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-Bodensitzventil 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 bottom seat 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

- Die SVP-Bodensitzventile der Firma SÜDMO Components GmbH sind nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Von diesen SVP-Bodensitzventilen 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-Bodensitzventils und anderer Sachwerte entstehen.
- Jede Person, die im Betrieb des Anwenders mit der Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung dieses SVP-Bodensitzventils befasst ist, muss die komplette Betriebsanleitung (insbesondere alle aufgeführten Sicherheitshinweise) gelesen und verstanden haben.
- Neben den Hinweisen dieser Betriebsanleitung gelten selbstverständlich:
 - einschlägige Unfallverhütungsvorschriften
 - allgemein anerkannte sicherheitstechnische Regeln
 - nationale Vorschriften des Verwenderlandes
 - betriebsinterne Arbeits- und Sicherheitsvorschriften.
- SVP bottom seat valves from SÜDMO Components GmbH are manufactured in accordance with state-of-the-art standards and the recognized safety rules. However, these SVP bottom seat 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 bottom seat valve and other material property.
- Each person concerned with installation, commissioning, operation and maintenance of this SVP bottom seat valve must have read and understood the complete operating instructions, and in particular all safety instructions.
- In addition to these operating instructions, the following are of course also valid:
 - 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-Bodensitzventile 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 bottom seat 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-Bodensitzventil, 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 bottom seat valve out of the pipeline section if possible.
- Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, welche die Sicherheit und Funktion des SVP-Bodensitzventils beeinträchtigt.
- Any method of working that impairs the safety and function of the SVP bottom seat valve must be avoided.

Veränderungen am SVP-Bodensitzventil Modification of the SVP bottom seat valve

- Der Bediener ist verpflichtet, das SVP-Bodensitzventil bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahren bewusst zu betreiben. Eintretende Veränderungen am SVP-Bodensitzventil, welche die Funktion und die Sicherheit beeinträchtigen, sind sofort zu melden. Der Anwender ist verpflichtet, das SVP-Bodensitzventil nur im einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- The user is obligated to ensure that the SVP bottom seat 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 bottom seat valve which impair its functioning or safety must be reported immediately. The user is obligated to ensure that the SVP bottom seat valve is always operated in technically perfect condition.

⇒



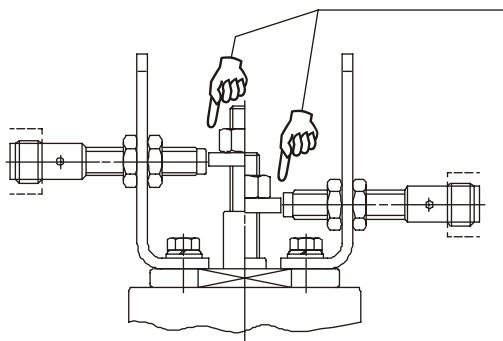
Veränderungen am SVP-Bodensitzventil sind streng verboten.

⇒



Modification of the SVP bottom seat valve is strictly prohibited.

SVP-Bodensitzventile mit Rückmeldung SVP bottom seat 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 beige-fügte Ersatzteilliste
- Bei Verwendung anderer Ersatzteile → Haftungsausschluss

➤

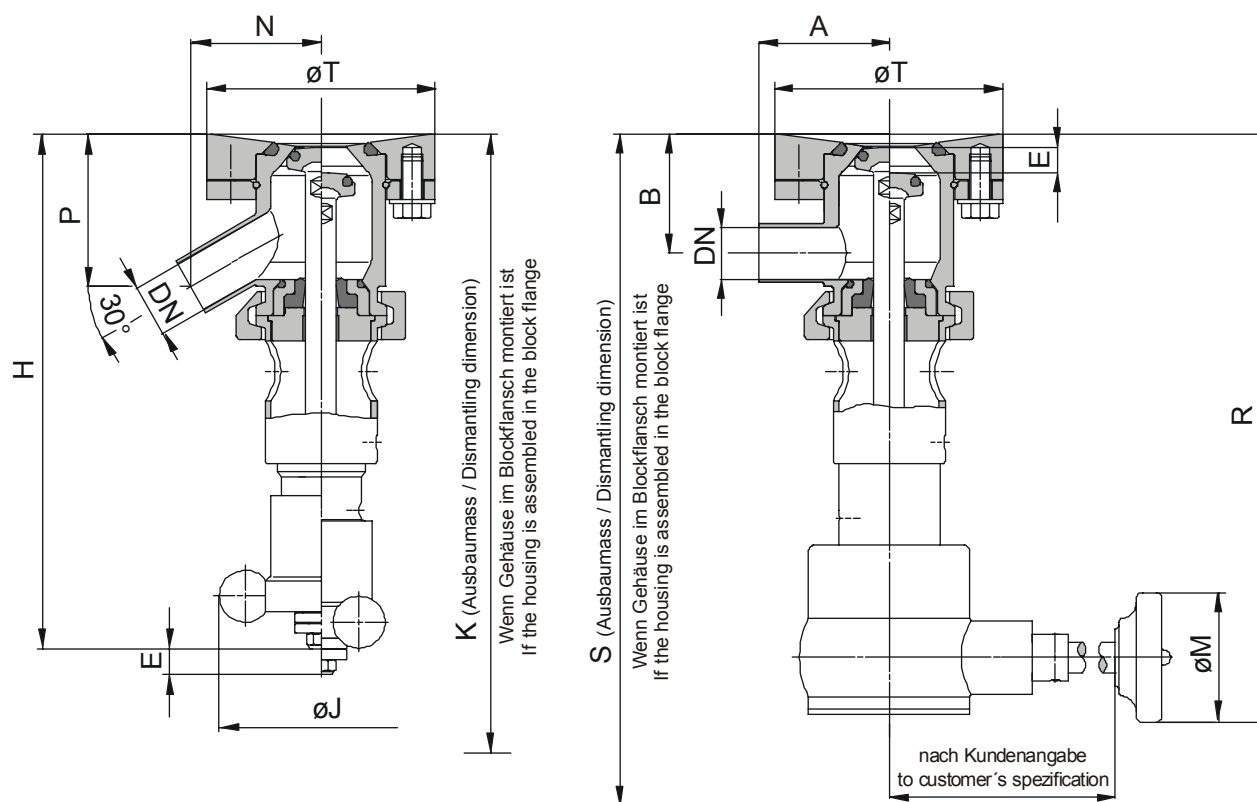


Please use only original SÜDMO spare parts

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

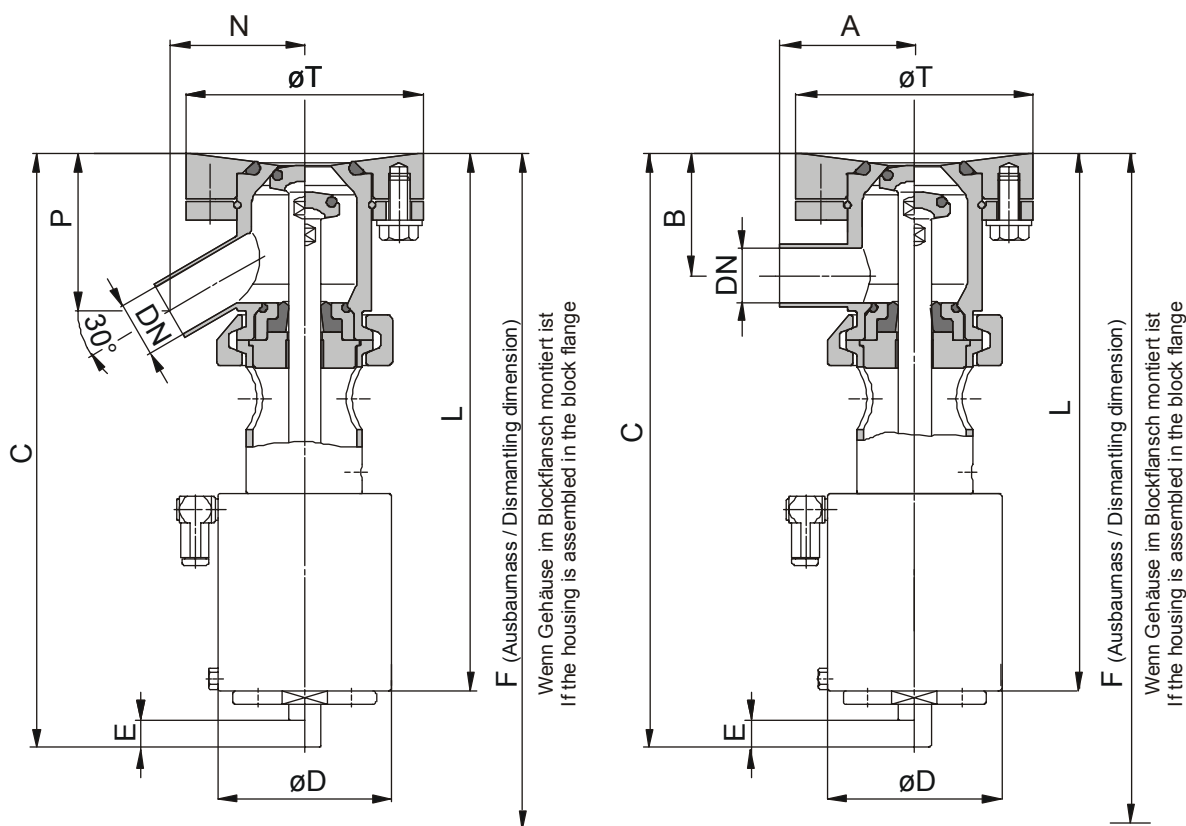
Technische Daten / Technical data

SVP-Bodensitzventil, handbetätigt / SVP bottom seat valve, manually operated



DN	Rohr / Tube	A	B	$\varnothing D$	E	H	$\varnothing J$	K	$\varnothing M$	N	P	R	S	$\varnothing T$
Metrisch / Metric														
10	$\varnothing 13 \times 1,5$	50	50,5	64,5	10	198	78	265	50	50	64	226	285	88
15	$\varnothing 19 \times 1,5$	50	47,5	64,5	10	198	78	265	50	50	61	226	285	88
20	$\varnothing 23 \times 1,5$	50	45,5	64,5	10	198	78	265	50	50	58,5	226	285	88
Zoll / OD-Tube														
$\frac{1}{2}$ "	$\varnothing 12,70 \times 1,65$	50	51	64,5	10	198	78	265	50	50	64,5	226	285	88
$\frac{3}{4}$ "	$\varnothing 19,05 \times 1,65$	50	47,5	64,5	10	198	78	265	50	50	61	226	285	88
ISO														
8	$\varnothing 13,5 \times 1,6$	50	50,5	280	10	198	78	265	50	50	64	226	285	88
10	$\varnothing 17,2 \times 1,6$	50	48,5	280	10	198	78	265	50	50	62	226	285	88
15	$\varnothing 21,3 \times 1,6$	50	46,5	280	10	198	78	265	50	50	59,5	226	285	88

Pneum. SVP-Bodensitzventil / Pneum. SVP bottom seat valve



DN	Rohr / Tube	A	B	C	øD	E	F	L	N	P	øT
Metrisch / Metric											
10	ø13 x 1,5	50	50,5	211	64,5	10	280	200	50	64	88
15	ø19 x 1,5	50	47,5	211	64,5	10	280	200	50	61	88
20	ø23 x 1,5	50	45,5	211	64,5	10	280	200	50	58,5	88
Zoll / OD-Tube											
1/2"	ø12,70 x 1,65	50	51	211	64,5	10	280	200	50	64,5	88
3/4"	ø19,05 x 1,65	50	47,5	211	64,5	10	280	200	50	61	88
ISO											
8	ø13,5 x 1,6	50	50,5	211	280	10	280	200	50	64	88
10	ø17,2 x 1,6	50	48,5	211	280	10	280	200	50	62	88
15	ø21,3 x 1,6	50	46,5	211	280	10	280	200	50	59,5	88

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

Application: Shut-off valve for vessel
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:**
 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
- ⇒ **VMQ (Silikon)**
 Dauergebrauchstemperatur 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 %
- ⇒ **HNBR**
 Dauergebrauchstemperatur in Luft: -25° C bis +130° 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 %
- ⇒ **FPM**
 Dauergebrauchstemperatur 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 Konzentration bis 0,7 %
 Orangenaroma bei Raumtemperatur
 Mandarinenaroma 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 (silicone)**
 Temperature for continuous application in air: -50° C to +200° C
- Resistant to:
 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**
 Temperature for continuous application in air: -25° C to +130° C
- Resistant to:
 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**
 Temperature for continuous application in air: -20° C to +200° C
- Resistant to:
 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



- ⇒ 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

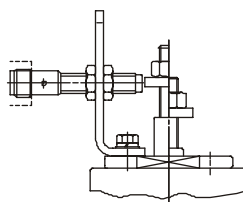
Nicht produktberührte Oberflächen:	metallblank, $R_a \leq 1,6 \mu\text{m}$
------------------------------------	--

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

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

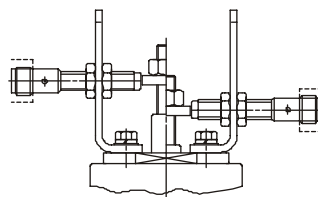


Single feedback

- ⇒ 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

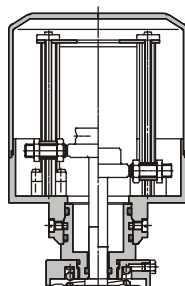
siehe BA1066 Fa. Bürkert

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

Elektrische und pneumatische Anschlüsse / Electrical and pneumatic connections

Elektrische Anschlüsse

Montage nach Einbau der Armatur durchführen.



Gefahr

E-Montage durch Fachkräfte

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

Pneumatische Anschlüsse

- ⇒ Winkeleinschraubanschluss M 5
Luftschlauch PE \varnothing 6/4
- ⇒ USA:
Winkeleinschraubanschluss M 5
Luftschlauch PE $\frac{1}{4}$ " \varnothing 6,35

Electrical connections

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



Danger

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.

Pneumatic connections

- ⇒ Angular screw-in-union M 5
air hose PE \varnothing 6/4
- ⇒ USA:
Angular screw-in-union M 5
air hose PE $\frac{1}{4}$ " \varnothing 6,35

Steuerluft / Control air

Steuerluftdruck:

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

Control air pressure:

SVP actuator: min. 6 bar – max. 8 bar



Nur saubere und trockene Steuerluft verwenden !



Only use clean and dry compressed air

Ventilfunktion / Valve function

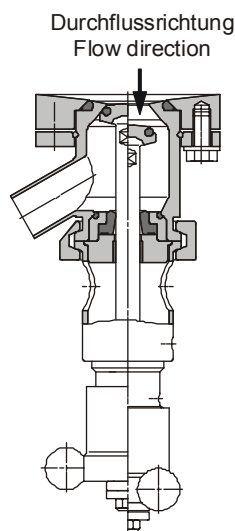
SVP-Bodensitzventil mit Handantrieb SVP bottom seat valve with manual drive

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



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

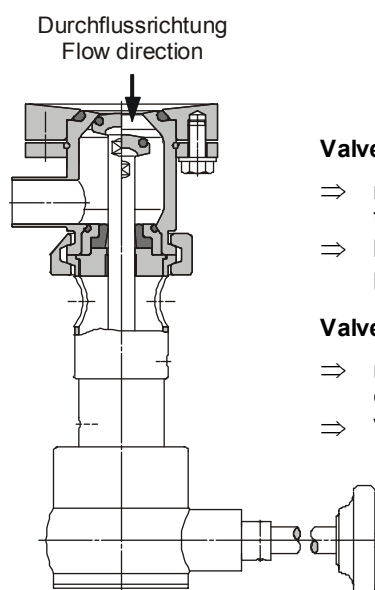
SVP-Bodensitzventil mit Kegelradantrieb SVP bottom seat valve with angle drive

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



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

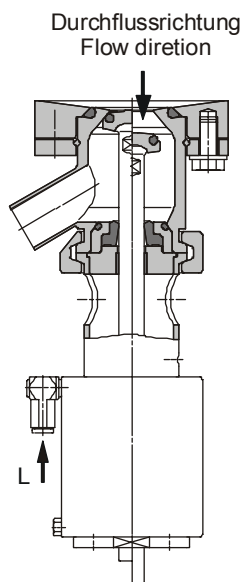
SVP-Bodensitzventil mit SVP-Steuerkopf luftöffnend – federschließend
SVP bottom seat valve with SVP actuator air opened – spring closed

Ventilstellung „Zu“

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

Ventil öffnet

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



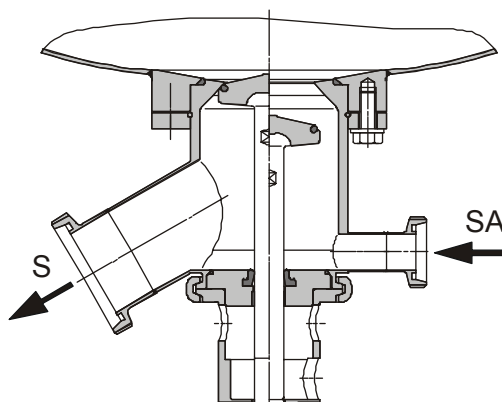
Valve position „Closed“

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

Valve open

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

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.

Ventilanschlüsse

Behälterseitig lösbare Flanschverbindung - Blockflansch tankseitig eingeschweißt.

Anschlüsse:

- | | | |
|--------------------|---|---------------------------------|
| Auslaufseitig (S) | ⇒ | Schweißende |
| | ⇒ | lösbare Verbindung erforderlich |
| Spülanschluss (SA) | ⇒ | Schweißende |
| | ⇒ | lösbare Verbindung erforderlich |

Valve connections

Separable flange connection on tank side - loose flange welded on tank side.

Connections:

- | | | |
|-------------------------|---|-------------------------------|
| Outlet side (S) | ⇒ | welding end |
| | ⇒ | separable connection required |
| Rinsing connection (SA) | ⇒ | welding end |
| | ⇒ | separable connection required |

Schweißanleitung siehe Seite 14

Welding instructions see page 14

Einbauhinweise

Ventildemontage.

Installation instructions

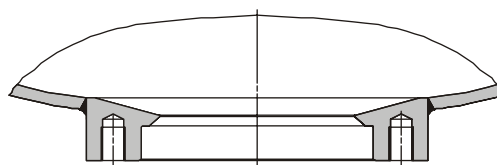
Dismantle valve.



- ⇒ **Dichtungen vor dem Schweißen ausbauen.**
- ⇒ **Ventilgehäuse spannungs- und verzugsfrei einschweißen.**
- ⇒ **Schweißarbeiten nur durch geprüftes Fachpersonal (DIN 287-1 W11) durchführen.**
- ⇒ **Keine Fremdkörper in die Rohrleitung einbringen.**



- ⇒ **Remove seals before welding**
- ⇒ **Valve housing must be free from stress and distortions when welded.**
- ⇒ **Welding works have to be effected only by approved qualified personnel (DIN 287-1 W11).**
- ⇒ **Do not allow any foreign bodies to enter the piping.**



Einschweißen Blockflansch



- ⇒ **Blockflansch spannungs- und verzugsfrei einschweißen.**
- ⇒ **Schweißarbeiten nur durch geprüftes Fachpersonal (DIN 287-1 W11) durchführen.**

Installation instructions



- ⇒ **Block flange must be free from stress and distortions when welded.**
- ⇒ **Welding works have to be effected only by approved qualified personnel (DIN 287-1 W11).**

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.

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

- ⇒ Sicherstellen, dass während der Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten kein Prozess im entsprechenden Bereich abläuft.
- ⇒ Alle zum SVP-Bodensitzventil führenden Rohrleitungselemente entleeren und, wenn nötig, reinigen oder spülen.
- ⇒ Steuerluft absperren, sofern sie nicht zur Demontage benötigt wird.
- ⇒ Beim Ausbau des Steuerkopfes von federschlließenden 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-Bodensitzventil, wenn möglich, aus dem Rohrleitungsabschnitt herausnehmen.



Do assembly in accordance with assembly instructions.

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

- ⇒ 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 bottom seat 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 bottom seat valve out of the pipeline section if possible.



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

Allgem. Fettplan

Dichtungswerkstoffe	Fettype
EPDM	Paraliq GTE 703
FPM	Paraliq GTE 703
HNBR	Paraliq GTE 703
VMQ	Barierta

Laufflächen: Geralin P1



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

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

General grease type

Seal materials	Grease type
EPDM	Paraliq GTE 703
FPM	Paraliq GTE 703
HNBR	Paraliq GTE 703
VMQ	Barierta

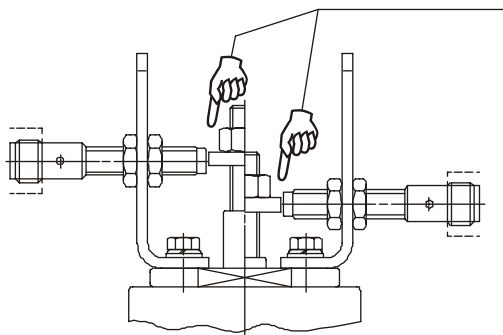
Sliding surfaces: Geralin P1



- ⇒ **if a different grease is used**
→ **it may attack seals.**
- ⇒ **please do not use mineral or animal greases.**

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 beige-fügte 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

SVP-Bodensitzventil, handbetätigt:
Reihenfolge 1.1. – 1.14. (Seite 17)

SVP-Bodensitzventil mit Kegelradgetriebe, handbetätigt:
Reihenfolge 2.1. – 2.15. (Seite 20)

Pneum. SVP-Bodensitzventil:
Reihenfolge 3.1. – 3.16. (Seite 22)

Austausch der Antriebsdichtungen

Siehe BAA Z370.03 M2000

Replacing product-touched seals

SVP valve, manual operated:
In succession 1.1. – 1.14. (page 17)

SVP bottom seat valve with angle drive, manual operated:
In succession 2.1. – 2.15. (page 20)

Pneum. SVP bottom seat valve:
In succession 3.1. – 3.16. (page 22)

Drive seal replacement

In accordance to BAA Z370.03 M2000

Montage

Assembly

Austausch der produktberührten Dichtungen

SVP-Bodensitzventil, handbetätigt:
Reihenfolge 1.14. – 1.1. (Seite 18)

SVP-Bodensitzventil mit Kegelradgetriebe, handbetätigt:
Reihenfolge 2.15. – 2.1. (Seite 20)

Pneum. SVP-Bodensitzventil:
Reihenfolge 3.16. – 2.1. (Seite 22)

Austausch der Antriebsdichtungen:

Siehe BAA Z370.03 M2000

Replacing product-touched seals:

SVP bottom seat valve, manual operated:
In succession 1.14. – 1.1. (page 17)

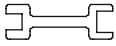

SVP bottom seat valve with angle drive, manual operated:
In succession 2.15. – 2.1. (page 20)

Pneum. SVP bottom seat valve:
In succession 3.16. – 2.1. (page 22)

Drive seal replacement

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-Bodensitzventil, handbetätigt SVP bottom seat valve, manually operated - Pneum. SVP-Bodensitzventil Pneum. SVP bottom seat valve
Durchschlag ø4 Piercer ø4 	2300615	- SVP-Bodensitzventil, handbetätigt SVP bottom seat valve, manually operated - Pneum. SVP-Bodensitzventil Pneum. SVP bottom seat valve

SVP-Bodensitzventil, handbetätigt SVP bottom seat valve, manually operated

Demontage / Disassembly

Reihenfolge / In succession 1.1. – 1.14.

Montage / Assembly

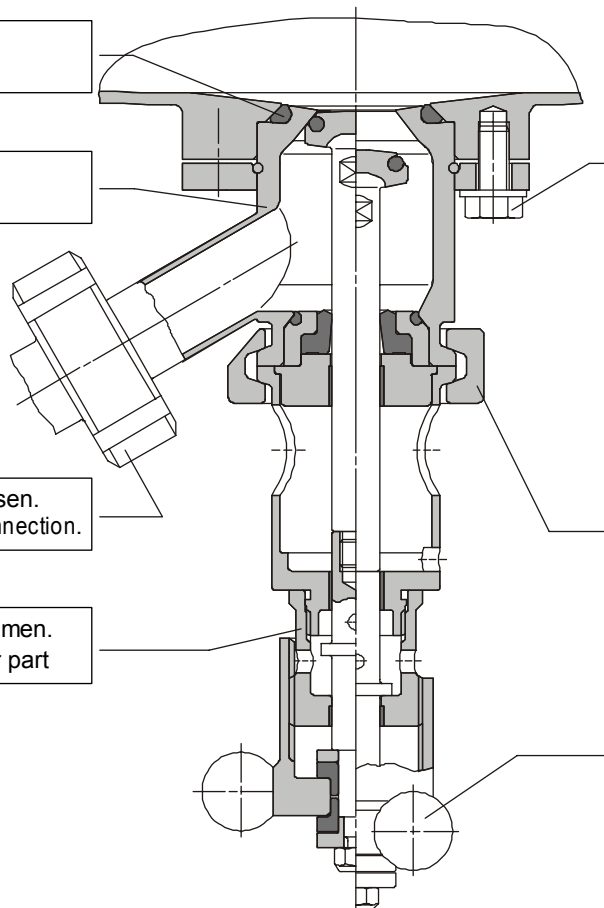
Reihenfolge / In succession 1.14. – 1.1.

1.7. O-Ring ausbauen.
Remove O-ring

1.3. Ventil entnehmen.
Remove valve

1.1. Rohrverbindung lösen.
Disconnect pipe connection.

1.6. Ventiloberteil entnehmen.
Remove valve upper part



1.2. Sechskantschrauben ab-schrauben und Scheibe ab-nehmen.
Unscrew hexagonal screw and remove disc.

Ventil löst sich aufgrund des Eigengewichtes bedingt durch vertikale Einbaulage

⇒ beim Ausbau ab-stützen.

Valve detaches itself on account of its own weight due to vertical mounting position

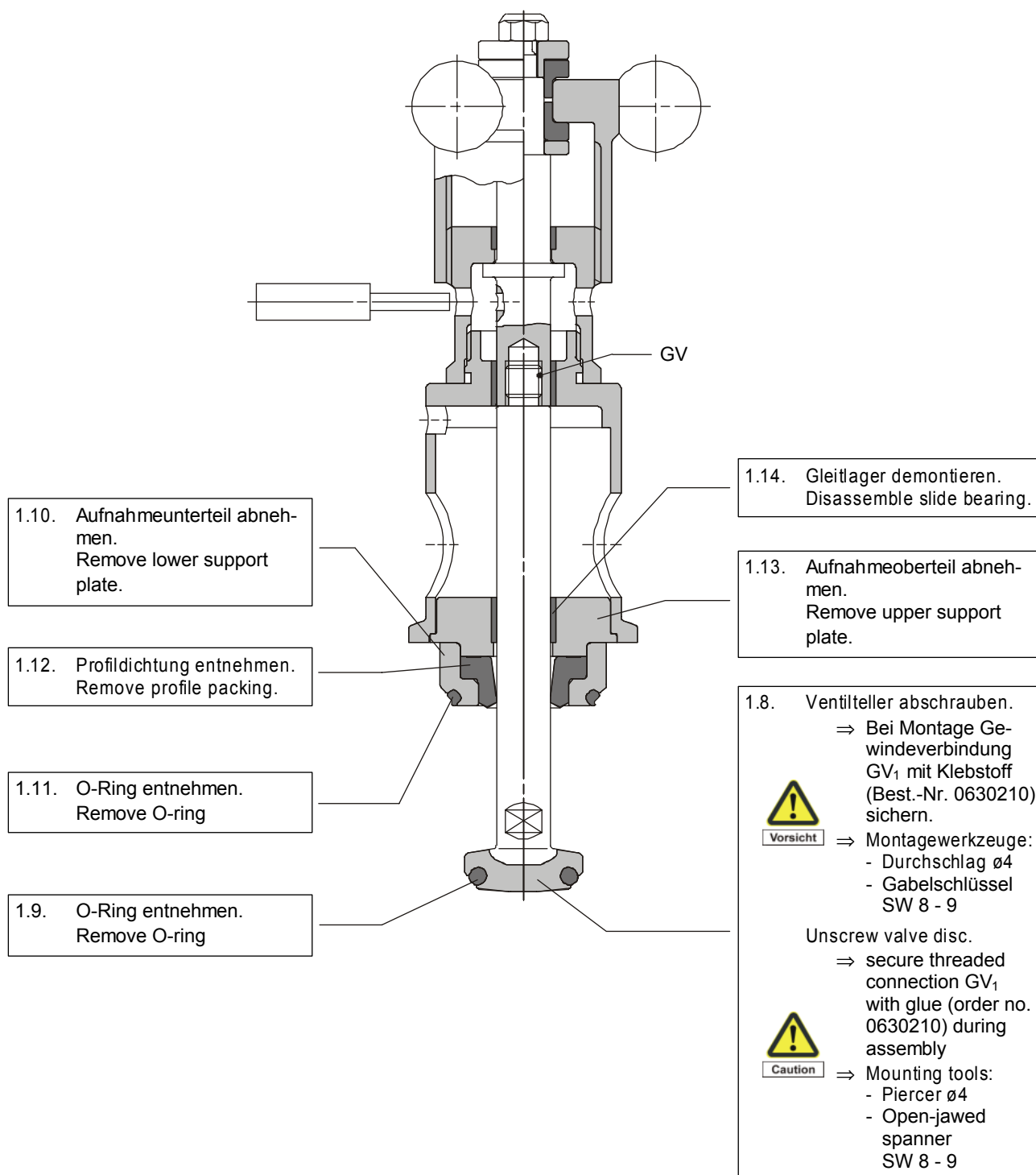
⇒ provide support during removal.



Gefahr
Danger

1.5. Klemme lösen
Remove clamp

1.4. Handrad bis auf Anschlag gegen den Uhrzeigersinn nach oben drehen
Rotate the handwheel upwards and clockwise to the catch



SVP-Bodensitzventil mit Kegelradgetriebe, handbetätigt
SVP bottom seat valve with angle drive, manually operated

Demontage / Disassembly

Reihenfolge / In succession 2.1. – 2.15.

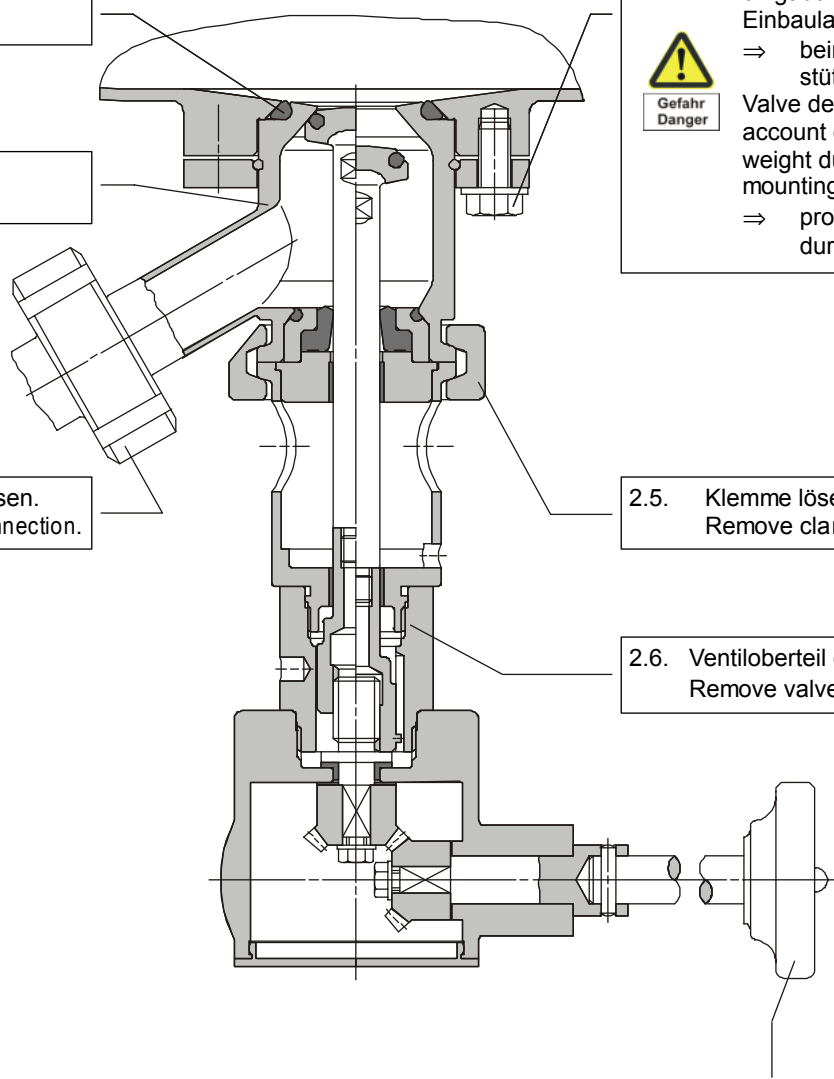
Montage / Assembly

Reihenfolge / In succession 2.15. – 2.1.

2.7. O-Ring ausbauen.
Remove O-ring

2.3. Ventil entnehmen.
Remove valve

2.1. Rohrverbindung lösen.
Disconnect pipe connection.



2.2. Sechskantschrauben abschrauben und Scheibe abnehmen.
Unscrew hexagonal screw and remove disc.



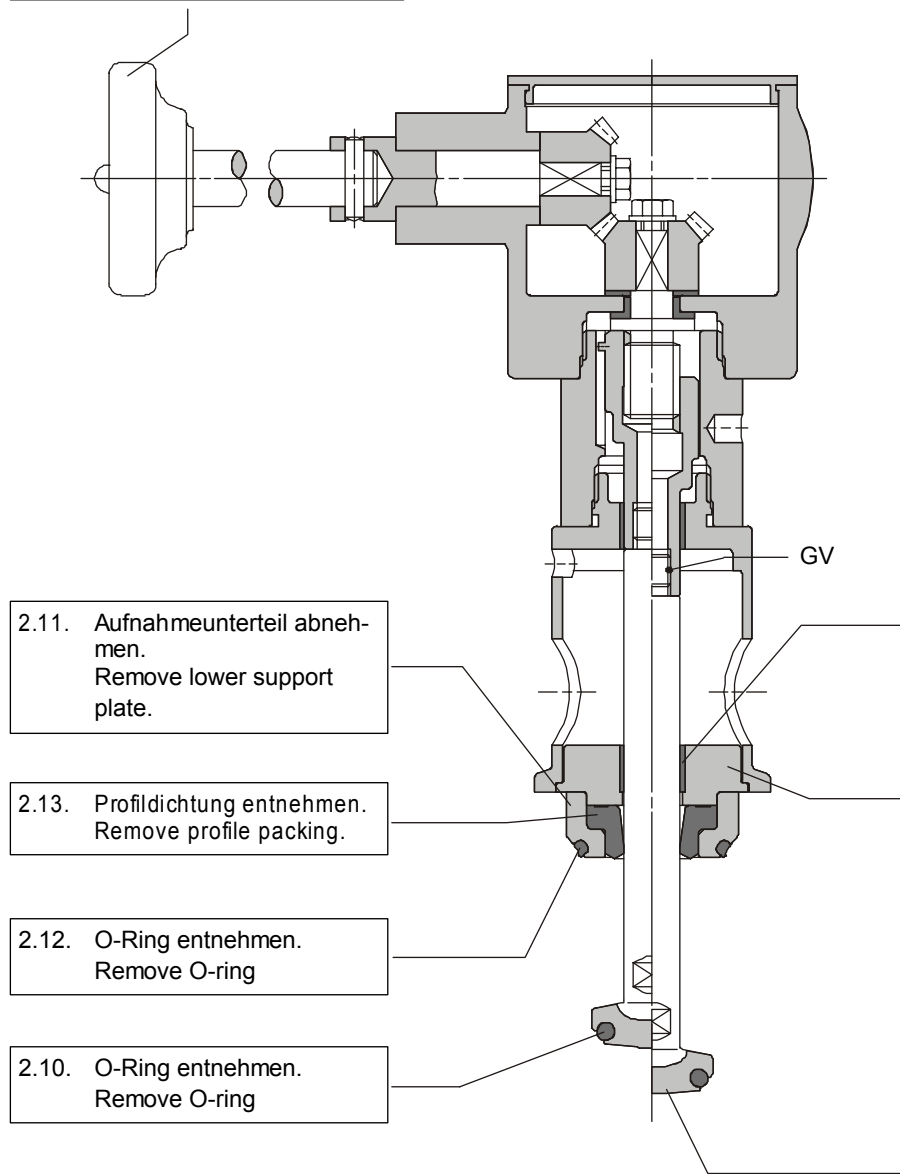
Ventil löst sich aufgrund des Eigengewichtes bedingt durch vertikale Einbaulage
 ⇒ beim Ausbau abstützen.
 Valve detaches itself on account of its own weight due to vertical mounting position
 ⇒ provide support during removal.

2.5. Klemme lösen
Remove clamp

2.6. Ventiloberteil entnehmen.
Remove valve upper part

2.4. Handrad bis auf Anschlag gegen den Uhrzeigersinn nach oben drehen
 Rotate the handwheel upwards and clockwise to the catch

2.8. Handrad bis auf Anschlag im Uhrzeigersinn drehen
Rotate the handwheel clockwise to the catch.



2.11. Aufnahmeunterteil abnehmen.
Remove lower support plate.

2.13. Profildichtung entnehmen.
Remove profile packing.

2.12. O-Ring entnehmen.
Remove O-ring

2.10. O-Ring entnehmen.
Remove O-ring

2.15. Gleitlager demontieren.
Disassemble slide bearing.

2.14. Aufnahmeoberteil abnehmen.
Remove upper support plate.

2.9. Ventilteller abschrauben.
⇒ Bei Montage Gewindeverbindung GV₁ mit Klebstoff (Best.-Nr. 0630210) sichern.



Vorsicht

⇒ Montagewerkzeuge:
- Gabelschlüssel
SW 8 - 9

Unscrew valve disc.

⇒ secure threaded connection GV₁ with glue (order no. 0630210) during assembly



Caution

⇒ Mounting tools:
- Open-jawed spanner
SW 8 - 9

Pneum. SVP-Bodensitzventil Pneum. SVP bottom seat valve

Demontage / Disassembly

Reihenfolge / In succession 3.1. – 3.16.

Montage / Assembly

Reihenfolge / In succession 3.16. – 3.1.

Demontage – Montage Disassembly – Assembly

Steuerkopf : nach BAA Z370.03

Actuator: see BAA Z370.03

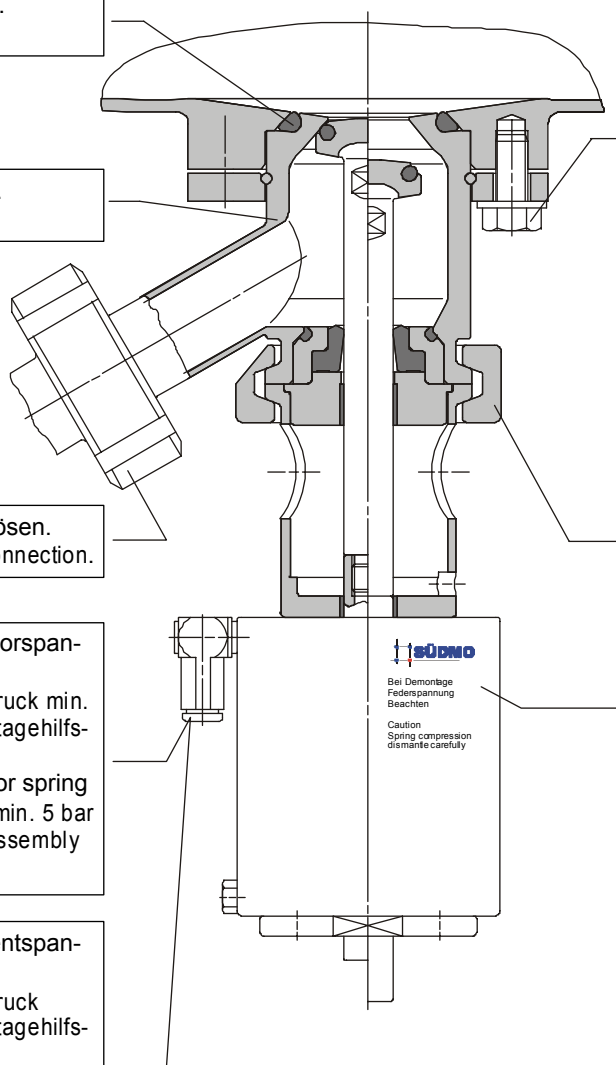
3.9. O-Ring ausbauen.
Remove O-ring

3.4. Ventil entnehmen.
Remove valve

3.2. Rohrverbindung lösen.
Disconnect pipe connection.

3.5. Antriebsfeder vorspannen
⇒ Steuerluftdruck min. 5 bar (Montagehilfs-luft)
Preload actuator spring
⇒ control air min. 5 bar (auxiliary assembly air)

3.7. Antriebsfeder entspannen
⇒ Steuerluftdruck 0 bar (Montagehilfs-luft)
Unload actuator spring
⇒ control air 0 bar (auxiliary assembly air)



3.3. Sechskantschrauben abschrauben und Scheibe abnehmen.
Unscrew hexagonal screw and remove disc.

Ventil löst sich aufgrund des Eigengewichtes bedingt durch vertikale Einbaulage



Gefahr
Danger

⇒ beim Ausbau abstützen.

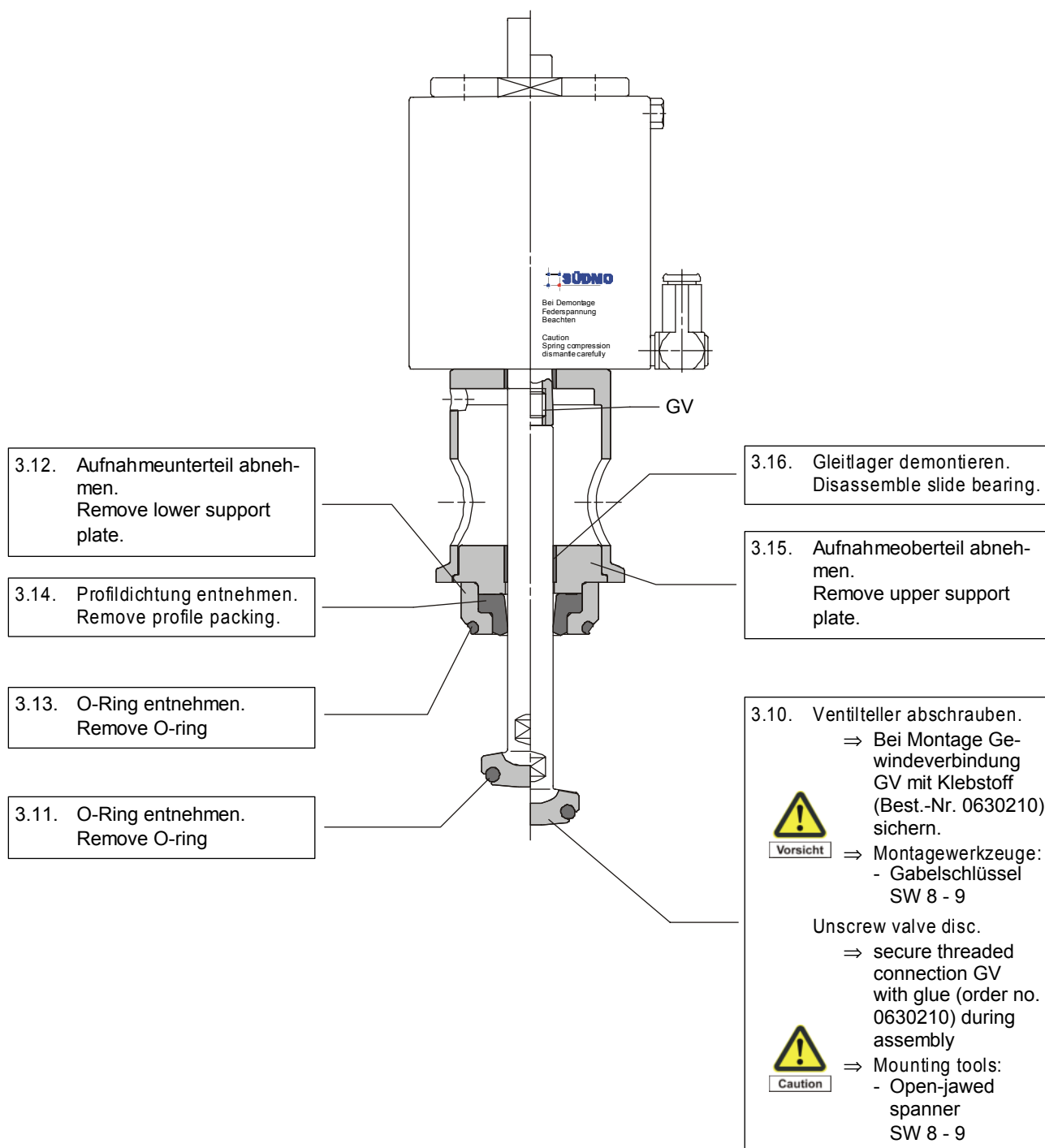
Valve detaches itself on account of its own weight due to vertical mounting position

⇒ provide support during removal.

3.6. Klemme lösen
Remove clamp

3.8. Ventiloberteil entnehmen.
Remove valve upper part

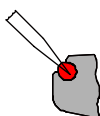
3.1. Druckluft- und elektr. Zu-
leitung lösen
Disconnect pneum. and
electric supply lines



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.

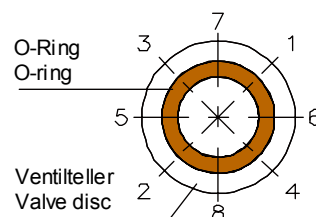
- ⇒  **Verdrehen des O-Rings und Beschädigungen am O-Ring vermeiden.**

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 damaging 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 des Schalthebels.

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 handle.

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, Steuerzufuhr absperrn.

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



Gefahr

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

Elektrische Anschlussspannung beachten, gegebenenfalls Stromzufuhr abschalten.

Instandhaltungsarbeiten sind nur Fachpersonal durchzuführen.

Inspektion

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

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.

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).



Danger

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.

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

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)

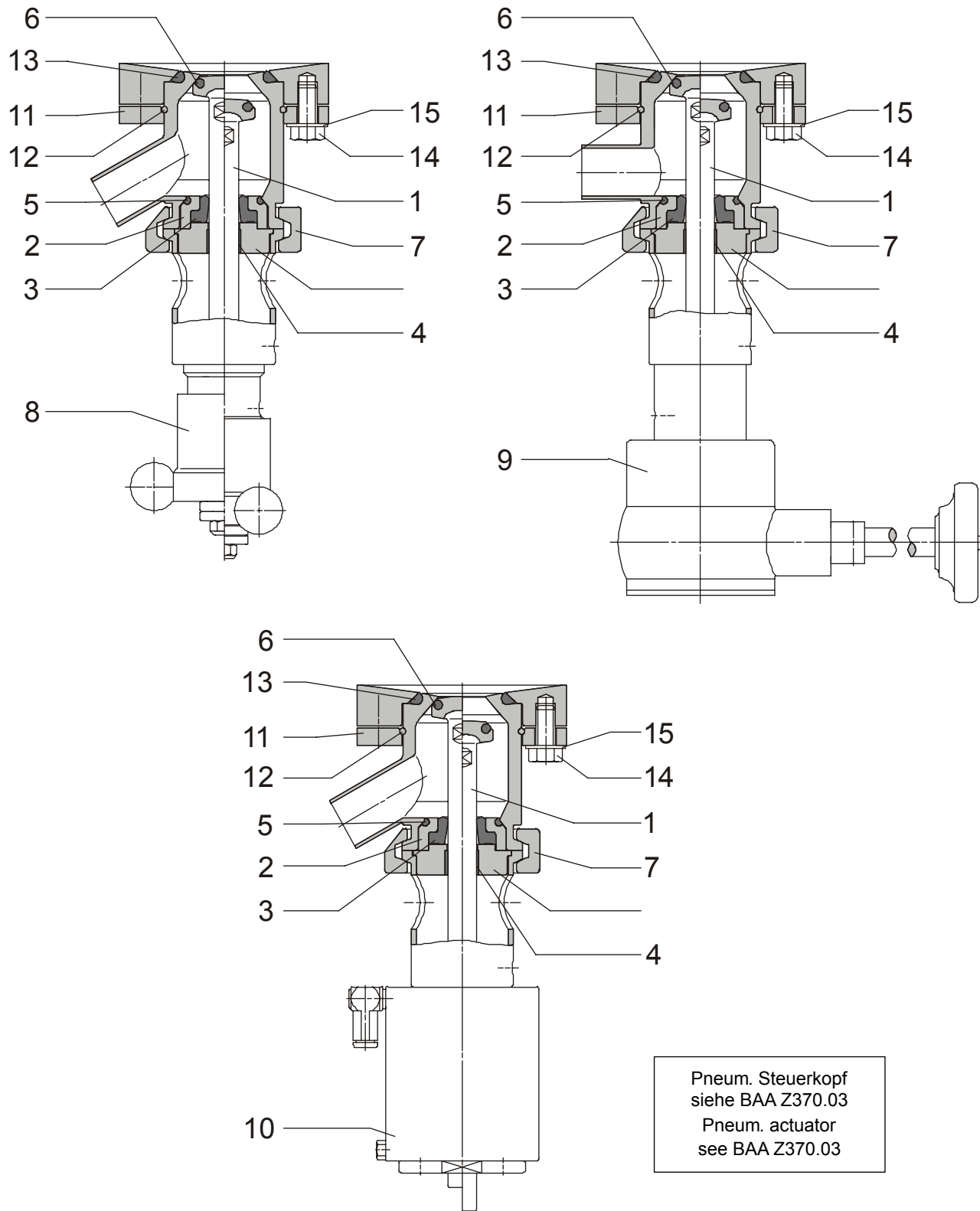
We can recommend the following data as guide values:

- ⇒ 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



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
4	1	Aufnahmeoderteil / Upper support plate	1.4404	2129497
3	1	Profildichtung / Profile packing *	EPDM - FDA	2129336
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
4	1	Gleitlager / Slide bearing *	IGLIDUR	0459529
5	1	O-Ring / O-ring *	EPDM - FDA	2106890
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
6	1	O-Ring / O-ring *	EPDM - FDA	2104210
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
7	1	Klemme / Clamp	1.4301	2130524
8	1	Handbetätigung / Manual drive		2127178
9	1	Kegelradantrieb / Angle drive		2130078
10	1	Pneum. Steuerkopf / Pneum. actuator Luftöffnend – federschließend Air opened – spring closed		2130859
11	1	Losflansch / Loose flange	1.4301	213027
12	1	Sprengring / Snap ring	1.4310	2130124
13	1	O-Ring / O-ring *	EPDM - FDA	2100530
			VMQ	
			HNBR	
			FPM	
14	4	Sechskantschraube / Hexagonal screw	A 2-70	0702134
15	4	Scheibe / Disc	A 2	0165050
	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 89/392/EWG, Anhang II B

In accordance with the EC Machinery Directive 89/392/EEC, Annex II B

Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, daß die

We hereby declare on our own sole responsibility that the

SVP-Bodensitzventile

Typ: S285 / S385

Artikel-Nr.: S285 – S288 / S385 – S387

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

SVP bottom seat valves

type: S285 / S385

catalogue no.: S285 – S288 / S385 – S387

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/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.

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.

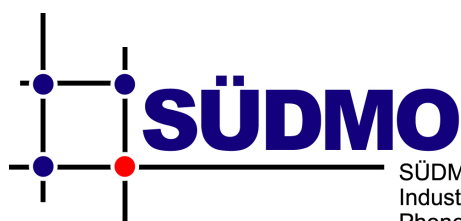
Riesbürg, 06.08.2003


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.



SÜDMO Components GmbH
Industriestrasse 7 • D-73469 Riesbürg • Germany
Phone ++49 (0) 9081-803-01 • Fax ++49 (0) 9081-803-158

E-Mail: info@sudmo.de

Homepage: www.sudmo.de