



BETRIEBSVORSCHRIFT FÜR ABSPERRVENTILE

AVR (263, 264, 26G)

Inhaltsverzeichnis

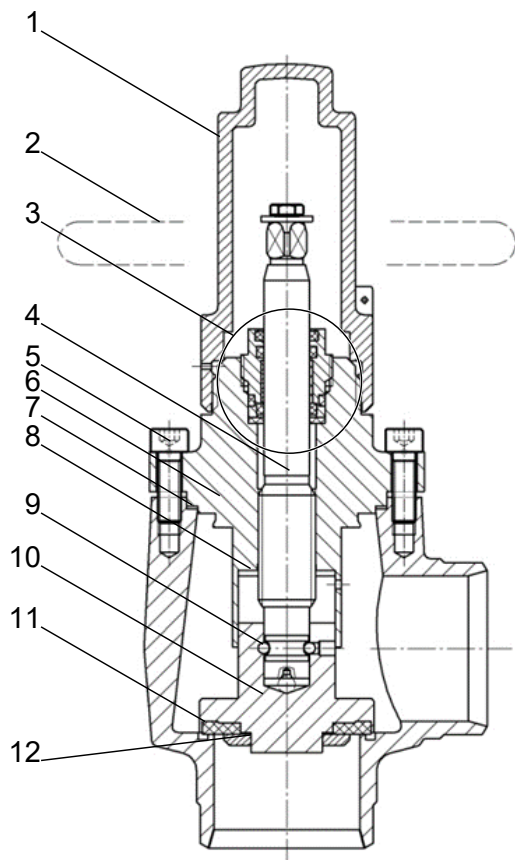
1 Übersicht der Bauarten	4
1.1 Typ 263, 264, 26G	4
1.2 Typ 263, 264.....	5
1.3 Schraubbuchse, komplett.....	6
2 Technische Kennwerte.....	6
3 Druck- / Temperatur-Einsatzgrenzen	6
4 Betriebsmedien	7
5 Durchflussfaktor	7
6 Sicherheitshinweise	7
7 Anwendung	8
8 Funktionsbeschreibung.....	8
9 Einbau.....	8
10 Wartung	9
10.1 Spindelabdichtung wechseln	9
10.2 Sitzdichtung/Rückdichtung/Ventileinsatz auswechseln	9
10.3 Sitzdichtung (Flachdichtung S) entfernen.....	10
10.3.1 Option 1 (DN 25 - DN 32).....	10
10.3.2 Option 2 (DN 40 - DN 150)	10
10.3.3 Option 3 (DN 200 - DN 500).....	11
11 Transport, Lagerung und Entsorgung	11
12 Garantie	12
13 Ersatzteile	12
14 Kennzeichnung.....	13
15 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU.....	13

1 Übersicht der Bauarten

263	Durchgangsabsperrentil, Schrägsitz
264	Eck-Absperrentil
26G	Durchgangsabsperrentil, Geradsitz, nur DN 25 – 65

1.1 Typ 263, 264, 26G

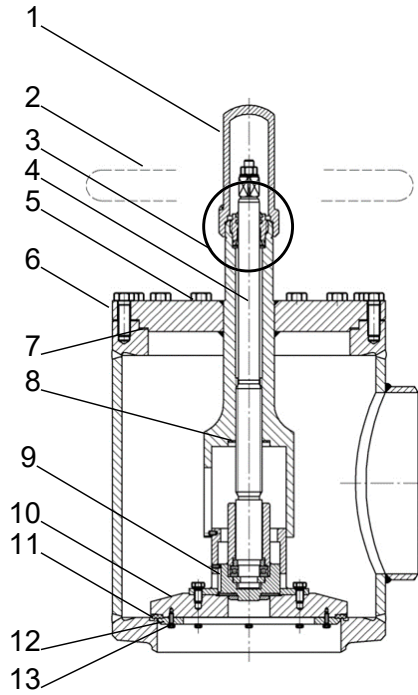
DN 25 – DN 250



1 Kappe	2 Handrad (optional)
3 Schraubbuchse, komplett	4 Spindel
5 Deckelschrauben	6 Ventildeckel
7 Ventildeckeldichtung (Flachdichtung K)	8 Rückdichtung (Flachdichtung R)
9 Gewindestift (DN 80 - DN 200)	10 Ventilteller
11 Sitzdichtung (Flachdichtung S)	12 Scheibe

1.2 Typ 263, 264

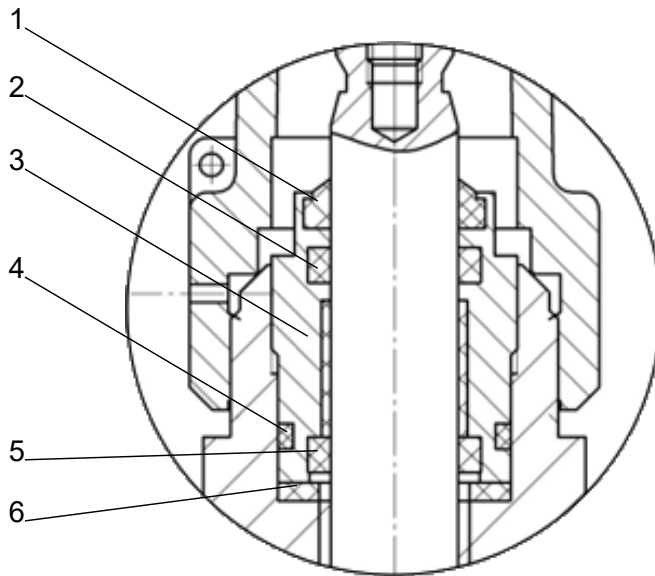
DN 300 – DN 500 (mit Ventiltellerentlastung)



1 Kappe	2 Handrad (optional)
3 Schraubbuchse, komplett	4 Spindel
5 Deckelschrauben	6 Ventildeckel
7 Ventildeckeldichtung (Flachdichtung K)	8 Rückdichtung (Flachdichtung R)
9 Vorhubventilteller	10 Ventilteller
11 Sitzdichtung (Flachdichtung S)	12 Scheibe
13 Ventiltellerschrauben	

1.3 Schraubbuchse, komplett

Ziffer 3 in der vorangegangenen Übersicht.



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

2 Technische Kennwerte

Gehäusewerkstoff	Auswahl nach AD-2000 Reihe W
Stahl	P235GH, S235JR, S355J2
Tieftemperaturstahl	P215NL, P255QL, P355NL1, G20Mn5QT
NIRO	X5CrNi18-10, GXCrNiMoNb19-11-2 oder gleichwertige

3 Druck- / Temperatur-Einsatzgrenzen

Bei Verwendung von Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 gelten folgende Werte:

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

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

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

- 1) Belastungsfall I (Tieftemperaturstahl, NIRO)
 - 2) Belastungsfall II (nach AD2000-W10) (Stahl)
 - 3) G20Mn5QT = 43bar/ GXCrNiMoNb19-11-2 = 50bar
- Zulässiger Umgebungstemperaturbereich: -50 bis +50 °C

Für Absperrventile für Wärmetechnik (Typen 263...HT, 264...HT) gelten folgende Werte (sowohl für Ventile mit 8.8- als auch mit A2-70-Schrauben):

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

4 Betriebsmedien

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

5 Durchflussfaktor

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

Typ	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250	DN 300	DN 350	DN 400	DN 500
263	12,7	18,6	30,0	42,0	66,5	109,0	151,0	497	755	1120	1410	1720	2180	2810	–
26G	13,5	20,2	28,5	40,3	63	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
264	21,7	28,0	43,3	53,2	84,5	180	217	565	849	1280	1750	2030	2420	3140	5080

Einbaulage beliebig, die Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Typenschild) einhalten. Leckage am Ventilsitz: <5g Kältemittel pro Jahr

6 Sicherheitshinweise

WARNUNG

Verbrennungsgefahr bei extremen Temperaturen!

Verbrennungen möglich.

- ▶ Ventil bei extremen Temperaturen mit Schutzhandschuhen bedienen.

HINWEIS

Gefahr durch unsachgemäße Handhabung!

Sachschaden möglich.

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

HINWEIS

Gefahr durch unzulässige Druckzunahme!

Sachschaden möglich.

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

7 Anwendung

AWP-Absperrventile sind für den Einsatz in Kältemittelkreisläufen für Industrie-Kälteanlagen geeignet.

Sie verschließen die Rohrleitung durch Absenkung des Ventiltellers auf den Ventilsitz.

Die Spindelabdichtung erfolgt mittels Schraubbuchse mit federelastischem PTFE-Ring.

8 Funktionsbeschreibung

AWP-Absperrventile werden durch ein Handrad betätigt. Drehung des Handrades im Uhrzeigersinn bewirkt ein Absenken des Ventiltellers auf den Ventilsitz und dadurch ein Schließen der Rohrleitung. Drehung des Handrades entgegen dem Uhrzeigersinn bewirkt ein Heben des Ventiltellers vom Ventilsitz und dadurch ein Öffnen der Rohrleitung.

Die Ventile sind nur zum Absperrn der Rohrleitung ausgelegt und dürfen daher nur in voll geöffneter oder voll geschlossener Stellung betrieben werden. Beim Öffnen des Ventils, Spindel bis zum Anschlag in die oberste Stellung bringen (= voll geöffnet). Die Ventile sind mit einer Rückdichtung ausgerüstet (Flachdichtung R). Bei voll geöffnetem Ventil ist der gefahrlose Austausch der Dichtelemente (O-Ringe A und B, PTFE-Ring) an der Spindel, durch Herausschrauben der Schraubbuchse möglich.

Ventile in den Nennweiten DN 300 und größer sind mit einem Vorhub-Ventilteller ausgerüstet.

9 Einbau

1. Vor Einbau Rohrleitungen und Anlagenteile säubern.

HINWEIS! Die Abweichung von der Parallelität bzw. Rechtwinkligkeit der Anschweißenden bzw. Flanschdichtflächen darf 1° nicht überschreiten. Anschlussflansche müssen achsengleich sein. Bauteile mit Transport- und Lagerschäden dürfen nicht eingebaut werden. Nach Entfernen der Rohrstopfen kann das Bauteil eingeschweißt bzw. montiert werden. Die Durchflussrichtung (siehe Pfeil auf Kennzeichenschild) einhalten.

2. Armaturen mit Vorhub-Ventilteller so einbauen, dass bei geschlossener Armatur der höhere Druck auf der **Oberseite** des Ventiltellers ansteht.

⇒ In dieser Einbaulage sind AWP-Absperrventile bei Schließdruckdifferenzen bis hin zum Nenndruck dicht. Ist dies nicht gewährleistet, d. h. der höhere Druck steht **unter** dem Ventilteller an, so halten AWP-Absperrventile die zulässigen Schließdruckdifferenzen gemäß DIN EN ISO 11922 ein.

3. Vor dem Schweißen die Spindel mittels eines Handrades in Mittelstellung bringen (Ventil halb geöffnet).

HINWEIS! Bei Anwendung moderner Schweißverfahren (z. B. WIG, CO₂-Lichtbogenschweißen) Ventile zum Einschweißen nicht demontieren.

4. Befestigungsschrauben und -muttern über Kreuz und gleichmäßig anziehen.

5. Nach Einbau Leichtigkeit der Spindel im gesamten Hubbereich überprüfen.

⇒ Das Gewinde zum Aufschrauben der Kappe muss frei von Farbe bleiben und ist zu fetten (z. B. mit RE-NOLIT UNITEMP 2).

Nenndruck	Max. Druckdiff.	DN	DN	DN	DN	DN	DN	DN	DN	DN
		100	125	150	200	250	300	350	400	500
PN 25	Δp(bar)	–	–	21	14	9	6	4,5	3,5	2

Nenndruck	Max. Druckdiff.	DN	DN	DN	DN	DN	DN	DN	DN	DN
		100	125	150	200	250	300	350	400	500
PN 40	$\Delta p(\text{bar})$	–	33	21	14	9	6	4,5	3,5	2
PN 63	$\Delta p(\text{bar})$	44	33	21	14	9	6	4,5	3,5	2

Zur Demontage des Ventileinsatzes ist genügend Platz auf der Seite, auf der sich der Ventildeckel befindet, freizuhalten! Siehe folgende Tabelle:

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
Abstand [mm]	115	115	130	130	145	170	170	240	270	425	600	800	1200	1200	1200

10 Wartung

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

10.1 Spindelabdichtung wechseln

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

Nennweite	DN 25-32	DN 40-65	DN 80-100	DN 125-150	DN 200-500
Schlüsselweite	24	32	41	50	60

2. Spindel mittels Handrad in die oberste Stellung bringen.
3. Schraubbuchse entgegen dem Uhrzeigersinn herausschrauben. **HINWEIS! Auf eventuell austretendes restliches Kältemittel achten! Bis zum völligen Druckausgleich Schraubbuchse lose im Deckel belassen. Erst danach herausschrauben.**
4. Anschließend herausschrauben. Zum Herausschrauben der Schraubbuchse Schlüssel mit in der folgenden Tabelle angegebenen Weiten verwenden:

Nennweite	DN 25-32	DN 40-65	DN 80-100	DN 125-150	DN 200-500
Schlüsselweite	22	27	32	46	55

5. O-Ringe A, B, und Abstreifring entfernen und durch Neue ersetzen.
6. Flachdichtung SB aus dem Einbauraum im Deckel entfernen.
7. Spindel säubern und neue Flachdichtung SB in Deckel einlegen.
8. Schraubbuchse mit Kältefett (z. B. RENOLIT UNITEMP 2) einfetten und handfest anziehen.
9. Zur Dichtheitskontrolle die Spindel in Mittelstellung bringen und Deckelbereich mit Schaummitteln einpinseln.

10.2 Sitzdichtung/Rückdichtung/Ventileinsatz auswechseln

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

Nennweite [DN]	25-65	80	100	125-200	250-300	350	400	500
Deckelschrauben	M8x25	M10x30	M12x32	M16x45	M20x60	M24x65	M30x80	M33x80
	ISO 4762	ISO 4017						

Nennweite [DN]	25-65	80	100	125-200	250-300	350	400	500
Schlüsselweite	6	16	18	24	30	36	46	50

- Nach Druckausgleich alle Deckelschrauben herausschrauben und Deckel einschließlich aller daran befestigten Innenteile am Handrad herausziehen.
- Handrad von der Spindel abschrauben und die Spindel nach Entfernen des Gewindestiftes (nur DN 80 bis DN 200) aus dem Deckel herausdrehen.
- Die Rückdichtung (Flachdichtung R) aus dem Einbauraum auf der Unterseite des Deckels entfernen und durch Neue ersetzen.

10.3 Sitzdichtung (Flachdichtung S) entfernen

10.3.1 Option 1 (DN 25 - DN 32)

- Bei Nennweite DN 25 bis DN 32 ist die Sitzdichtung an den Ventilteller angeschraubt (siehe Skizze).
- Ventiltellermutter abschrauben und Sitzdichtung entfernen.
- Neue Sitzdichtung (Flachdichtung S) einlegen.
- Vor Montage Einzelteile des Ventils reinigen.
- Spindel und Deckel einfetten.
- Neue Deckeldichtung (Flachdichtung K) einlegen, Deckel aufsetzen.
- Deckelschrauben gleichmäßig und über Kreuz anziehen. Für Größe der Schrauben, Schlüsselweite und Anzugsdrehmomente siehe folgende Tabelle:

Nennweite [DN]	25-65	80	100	125-200	250-300	350	400	500
Deckelschrauben	M8x25	M10x30	M12x32	M16x45	M20x60	M24x65	M30x80	M33x80
	ISO 4762	ISO 4017						
Schlüsselweite	6	16	18	24	30	36	46	50
Anzugsdrehmoment für 8.8-Schrauben [Nm]	25	49	85	210	425	730	1450	2000
Anzugsdrehmoment für A2-70-Schrauben [Nm]	16	32	56	135	275	423	845	900

10.3.2 Option 2 (DN 40 - DN 150)

- Bei Nennweite DN 40 bis DN 150 ist die Sitzdichtung eingepresst. Zum lösen die Einkerbungen am Ventilteller mit geeignetem Werkzeug (Feilen, Sägen) entfernen.
- Anschließend Scheibe und Flachdichtung 2 abnehmen.
- Neue Sitzdichtung (Flachdichtung S) einlegen. **HINWEIS! Bei DN 40 bis DN 150 durch Scheibe und Wiederherstellen der Einkerbungen (durch geeignete Verfahren wie z. B. Handhebelpresse) sichern. Bei den übrigen Nennweiten Scheibe durch Anziehen der Schrauben bzw. Muttern sichern.**
- Vor Montage Einzelteile des Ventils reinigen.
- Spindel und Deckel einfetten.
- Neue Deckeldichtung (Flachdichtung K) einlegen, Deckel aufsetzen.
- Deckelschrauben gleichmäßig und über Kreuz anziehen. Für Größe der Schrauben, Schlüsselweite und Anzugsdrehmomente siehe folgende Tabelle:

Nennweite [DN]	25-65	80	100	125-200	250-300	350	400	500
Deckelschrauben	M8x25	M10x30	M12x32	M16x45	M20x60	M24x65	M30x80	M33x80
	ISO 4762	ISO 4017						
Schlüsselweite	6	16	18	24	30	36	46	50
Anzugsdrehmoment für 8.8-Schrauben [Nm]	25	49	85	210	425	730	1450	2000
Anzugsdrehmoment für A2-70-Schrauben [Nm]	16	32	56	135	275	423	845	900

10.3.3 Option 3 (DN 200 - DN 500)

- Bei Nennweite DN 200 bis DN 500 ist die Sitzdichtung mit mehreren Schrauben (siehe folgende Tabelle) an den Ventilteller geschraubt.
- Schrauben lösen, um die Flachdichtung S abzunehmen.

Nennweite	DN 200-400	DN 500
Ventiltellerschrauben	M6x20	M8x20
Schlüsselweite	10	13

- Neue Sitzdichtung (Flachdichtung S) einlegen. **HINWEIS! Bei DN 40 bis DN 150 durch Scheibe und Wiederherstellen der Einkerbungen (durch geeignete Verfahren wie z. B. Handhebelpresse) sichern. Bei den übrigen Nennweiten Scheibe durch Anziehen der Schrauben bzw. Muttern sichern.**
- Vor Montage Einzelteile des Ventils reinigen.
- Spindel und Deckel einfetten.
- Neue Deckeldichtung (Flachdichtung K) einlegen, Deckel aufsetzen.
- Deckelschrauben gleichmäßig und über Kreuz anziehen. Für Größe der Schrauben, Schlüsselweite und Anzugsdrehmomente siehe folgende Tabelle:

Nennweite [DN]	25-65	80	100	125-200	250-300	350	400	500
Deckelschrauben	M8x25	M10x30	M12x32	M16x45	M20x60	M24x65	M30x80	M33x80
	ISO 4762	ISO 4017						
Schlüsselweite	6	16	18	24	30	36	46	50
Anzugsdrehmoment für 8.8-Schrauben [Nm]	25	49	85	210	425	730	1450	2000
Anzugsdrehmoment für A2-70-Schrauben [Nm]	16	32	56	135	275	423	845	900

11 Transport, Lagerung und Entsorgung

AWP-Bauteile werden stoßgeschützt, mit Folie abgedeckt transportiert.

- Die Lagerung hat in trockenen Räumen zu erfolgen.
- Es ist auf den unversehrten Verschluss der Anschlussstutzen zu achten.
- Verschmutzungen jeglicher Art müssen vom Innenraum ferngehalten werden.
- Die außenliegenden Flächen sind mit einem Korrosionsschutzanstrich für trockene Lagerung bei Raumtemperatur versehen, der mindestens 1 Jahr wirksam ist.

- Der Korrosionsschutzanstrich CELEROL® Reaktionsgrund 918 ist ein guter Haftvermittler für Deckanstrichstoffe auf 1- und 2- Komponenten-Basis.
- Zur Entsorgung demontieren.
- Schmierstoffe sind bei der Demontage zu sammeln. Die Werkstoffe sind voneinander zu trennen und nach den örtlichen Vorschriften zu entsorgen.

12 Garantie

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

13 Ersatzteile

Für AWP-Absperrventile sind folgende Ersatzteile entsprechend der **Übersicht der Bauarten [► 4]** erhältlich.

Nennweite (DN)	Handrad		Kappe	
	Artikelnummer	Abmessungen	Artikelnummer	Gewindemaß
25	16300E13.5280001	Ø120-11/14	16402.13.3180001	M36 x 2,0
32	16300E13.5280001	Ø120-11/14	16402.13.3180001	M36 x 2,0
40	16300E15.5280001	Ø140-12/16	16402.15.3180001	M52 x 3,0
50	16300E15.5280001	Ø140-12/16	16402.15.3180001	M52 x 3,0
65	16300E15.5280001	Ø140-12/16	16402.15.3180001	M52 x 3,0
80	16300E18.5280001	Ø175-14/20	16402.19.3180001	M60 x 3,0
100	16300E18.5280001	Ø175-14/20	16402.19.3180001	M60 x 3,0
125	16301.20.5280001	Ø315-22/28	16402.21.3180001	M76 x 3,0
150	16301.21.5280001	Ø400-22/28	16402.21.3180001	M76 x 3,0
200	16301.23.5280001	Ø630-28/46	16402.23.3180001	M80 x 3,0
250	16301.23.5280001	Ø630-28/46	16402.23.3180001	M80 x 3,0
300	16301.23.5280001	Ø630-28/46	16402.23.3180001	M80 x 3,0
350	16301.23.5280001	Ø630-28/46	16402.23.3180001	M80 x 3,0
400	16301.23.5280001	Ø630-28/46	26300B27.5180001	M80 x 3,0
500	16301.23.5280001	Ø630-28/46	26300B28.5180001	M80 x 3,0

Eine Unterlegscheibe sowie eine Schraube bzw. Mutter zur Befestigung an der Spindel sind im Lieferumfang der Handräder enthalten. Ein O-Ring zur Abdichtung ist im Lieferumfang der Kappen enthalten.

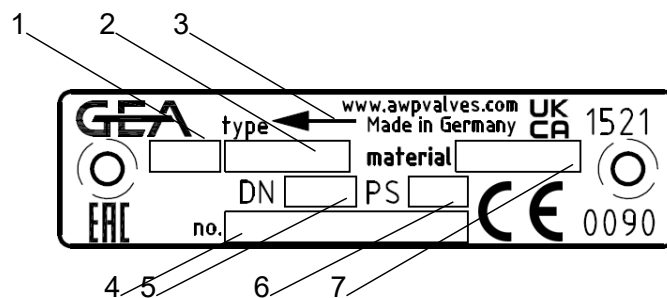
Nennweite (DN)	Schraubbuchse (CR), komplett	Dichtungssatz (CR)	Ventileinsatz (Stahl, CR), komplett
25	16300E13.8142001	26302.12.5/00019	26300E13.5110021
32	16300E13.8142001	26302.13.5/00019	26300E13.5110021
40	16300E15.8142001	26302.14.5/00019	26300E15.5110021
50	16300E15.8142001	26302.15.5/00019	26300E15.5110021
65	16300E15.8142001	26302.17.5/00019	26300B17.5110021
80	16300E18.8142001	26302.18.5/00019	26300E18.5110021
100	16300E18.8142001	26302.19.5/00019	26300E19.5110021
125	16300E21.8142001	26302.20.5/00019	26300E20.5110021
150	16300E21.8142001	26302.21.5/00019	26300E21.5110021
200	16300E23.8142001	26302.23.5/00019	26300B23.5110021

Nennweite (DN)	Schraubbuchse (CR), komplett	Dichtungssatz (CR)	Ventileinsatz (Stahl, CR), komplett
250	16300E23.8142001	26302.24.5/00019	26300E24.5110021
300	16300E23.8142001	26302.25.5/00019	26300B25.5110021
350	16300E23.8142001	26302.26.5/00019	26300B26.5110021
400	16300E23.8142001	26302.27.5/00019	26300B27.5110021
500	16300E23.8142001	26302.28.5/00019	26300B28.5110021

Ein Dichtungssatz enthält alle in **Übersicht der Bauarten** [► 4] gezeigten O-Ringe und Flachdichtringen passend für die jeweilige Nennweite. Ein Ventileinsatz enthält alle Innenteile samt Dichtungen, d. h. Spindel, Ventilteller, Schraubbuchse plus Deckel mit Schrauben und Typenschild (mit neuer Seriennummer!), sowie Kappe, vormontiert. Alle oben genannten Ersatzteile beziehen sich auf die Standardausführung der Ventile, d. h. Gehäusematerial = Stahl, Druckstufe = PS 25, O-Ring-Material = CR, mit Kappe, für Ventile OHNE Deckelverlängerung (d. h. ohne verlängerte Spindel). Für Ventile in davon abweichender Ausführung gelten andere Ersatzteilnummern. Bitte wenden Sie sich im Zweifelsfall an unseren Sales Support entweder über unsere Website awpvalves.com/contact oder per E-Mail an info@awpvalves.com. Die sicherste Methode das benötigte Ersatzteil korrekt zu identifizieren, ist das Übersenden eines Fotos des Typenschildes, auf dem die Seriennummer des Ventils deutlich zu erkennen ist.

14 Kennzeichnung

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



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

15 Hinweis auf Restgefahren entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Vom Hersteller nicht zu vermeidende Restgefahren bestehen durch:

HINWEIS

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

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

