

Manuale di Uso, Installazione e Manutenzione

Valvole Pneumatiche 2 VIE – 3 VIE



Serie UNIWORLD



PED 2014/68/UE



ATEX 2014/34/UE

WWW.CONFLOW.IT

Servizio Assistenza
E-mail: servicing@conflow.it

Sommario

1 – INFORMAZIONI GENERALI DI SICUREZZA	2
2 – ISTRUZIONI DI MONTAGGIO GENERALI.....	2
2.1 – MONTAGGIO SULL’IMPIANTO (NOTE GENERALI).....	2
3 – VALVOLE PNEUMATICHE TIPO 2000-2100-2600-2700-5000-5100-5600-5700-5800	2
3.1 – AVVIAMENTO (NOTE GENERALI)	3
3.2 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE.....	3
3.2.1 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE CON VOLANTINO MANUALE “AD”	4
3.2.2 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE CON VOLANTINO MANUALE “AR”	4
3.2.3 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE CON INGRASSATORE MONTATO SU PROLUNGA	4
3.3 – TARATURA	5
3.3.1 – VALVOLE PNEUMATICHE DI REGOLAZIONE.....	5
3.3.2 – VALVOLE PNEUMATICHE ON-OFF.....	6
3.4 – MANUTENZIONE.....	7
3.4.1 – SOSTITUZIONE GUARNIZIONE CORPO.....	7
3.4.1.1 – VALVOLE 2000 AD – 2100 AD - 5000 AD – 5100 AD - 5800 AD	7
3.4.1.2 – VALVOLE 2000 AR – 2100 AR - 5000 AR – 5100 AR - 5800 AR.....	8
3.4.1.3 – VALVOLE 3 VIE 2600 AD – 5600 AD – 5700 AD - 2600 AR – 5600 AR - 5700 AR.....	9
3.4.2 – SOSTITUZIONE PREMISTOPPA	10
3.4.2.1 – VALVOLE 2000 – 2100 - 5000– 5100 - 5800	10
3.4.2.2 – VALVOLE 2600 – 2700 - 5600– 5700	12
3.4.3 – SOSTITUZIONE PROFILO OTTURATORE – TENUTA SOFFICE e SEDE	12
3.4.4 – SOSTITUZIONE DELLA MEMBRANA	13
3.4.5 – INVERSIONE DELL’AZIONE	13
4 – ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO	14
5 – ANALISI DEI RISCHI	15
6 – DIRETTIVA ATEX 2014/34/UE	16
6.1 – DATI DI TARGA CHE RIGUARDANO LA SICUREZZA	16
6.2 – ISTRUZIONI DI MONTAGGIO – TARATURA E MANUTENZIONE	18
6.2.1 – MESSA A TERRA DELLA VALVOLA	18
6.3 – ANALISI DEI RISCHI aggiuntiva	19
6.4 – SALUTE E SICUREZZA	19
6.5 – PRECAUZIONI PER L’USO	19
7 – LISTA PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE	20
8 – DICHIARAZIONI DI CONFORMITA’ DIRETTIVE COGENTI	23-27

1 – INFORMAZIONI GENERALI DI SICUREZZA

ATTENZIONE QUESTO PRODOTTO E' STATO PROGETTATO PER L'USO NELL'INDUSTRIA MANIFATTURIERA SENZA SCOPI BELLICI, E' FATTO ASSOLUTO DIVIETO DI UTILIZZARE I PRODOTTI CONFLOW PER LA PRODUZIONE DI ARMI DI DISTRUZIONE DI MASSA ALTRI UTILIZZI DEVONO ESSERE PREVENTIVAMENTE APPROVATI DAL COSTRUTTORE

REQUISITI DI CONFORMITA'

L'IMPORTAZIONE-ESPORTAZIONE DEI PRODOTTI CONFLOW DA UNA NAZIONE AD UN'ALTRA E' REGOLAMENTATA DALLE LEGGI IN MATERIA DI SICUREZZA E DI SCAMBIO COMMERCIALE DEI PAESI STESSI, PRIMA DELL'INVIO DEL PRODOTTO IN UNA NAZIONE TERZA VERIFICARE CHE IL PRODOTTO NON SIA IN CONTRASTO CON UNA REGOLA DELLA NAZIONE MEDESIMA

Prima di installare la valvola rimuovere le protezioni di plastica poste a copertura delle flange o degli attacchi di connessione.



ATTENZIONE Durante la messa in funzione della valvola o durante l'esercizio non toccare il gruppo corpo che potrebbe condurre calore se il fluido impiegato è ad alta temperatura.



ATTENZIONE Durante l'esercizio non toccare lo stelo perché è in movimento, potrebbe essere caldo e potrebbe intrappolare le dita o i vestiti.



ATTENZIONE Prima di iniziare eventuali operazioni di manutenzione assicurarsi che la valvola non sia in pressione e/o calda.



ATTENZIONE Non rimuovere la targhetta descrittiva fissata al castello poiché riporta il numero di matricola, dato indispensabile per rintracciare la valvola nel tempo.
Si prega di fare espresso riferimento a tale numero per la fornitura di parti di ricambio
Non rimuovere la targhetta indicatrice della corsa che è il principale riferimento per la taratura della valvola

La mancata osservanza delle informazioni generali di sicurezza, delle norme vigenti e delle istruzioni di montaggio possono:

- Causare pericolo per l'incolumità di chi sta eseguendo le manovre o di terzi.
- Danneggiare la stessa valvola o le cose adiacenti.
- Compromettere l'efficiente funzionamento della valvola stessa.

2 – ISTRUZIONI DI MONTAGGIO GENERALI**2.1 – MONTAGGIO SULL'IMPIANTO (NOTE GENERALI)**

Prima del montaggio della valvola effettuare un'accurata pulizia della tubazione con aria compressa, acqua o altro fluido di soffiaggio per eliminare corpi estranei, scorie di saldatura e detriti vari che potrebbero danneggiare le superfici di tenuta della valvola.



ATTENZIONE Montare la valvola con la freccia di direzione impressa sul corpo nello stesso senso del fluido della tubazione.

Viene comunque raccomandato il montaggio di un filtro a "Y" (ns. serie "FY") sulla tubazione, a monte della valvola. Il montaggio della valvola può essere effettuato in posizione verticale od orizzontale. E' consigliato comunque il montaggio in verticale per ovviare l'usura del trim, dovuta al peso e ai relativi sfregamenti. Per motivi di sicurezza è sconsigliato il montaggio in verticale sottosopra.



ATTENZIONE E' vietato gravare la valvola con carichi estranei. E' obbligo dell'installatore proteggere la valvola da sollecitazioni esterne.

3 – VALVOLE PNEUMATICHE TIPO 2000-2100-2600-2700-5000-5100-5600-5700-5800

Se la valvola è equipaggiata di filtro riduttore è preferibile che questi sia montato verticalmente così da favorire lo scarico della condensa per mezzo dell'apposito disaeratore.



ATTENZIONE Se la valvola è equipaggiata di strumentazione (posizionatore pilota, ecc.) usare particolare cura nel montaggio sulla tubazione poiché ogni colpo potrebbe provocare il danneggiamento degli accessori oppure la staratura degli stessi.



ATTENZIONE Se la valvola è equipaggiata di volantino di testa per il comando manuale di emergenza, assicurarsi che durante il funzionamento automatico sia in posizione di completo riposo, questo per non ostacolare meccanicamente la corsa della valvola che potrebbe essere limitata.

Il servomotore viene collegato alla fonte d'aria mediante un tubo del diametro di 4x6 mm.
Tale diametro può essere maggiorato quanto maggiore è la distanza tra la fonte d'aria e la valvola.
Le connessioni pneumatiche sono Ø 1/8" GAS F
Ingresso AD = parte superiore della testata
Ingresso AR = parte inferiore della testata

Temperatura ambiente - 20 °C / + 70 °C membrana std EPDM

Se avete ordinato il prodotto con l'esecuzione "Bassa temperatura" potete installare lo stesso con i seguenti limiti di temperatura - 50 °C / + 80 °C membrana VMQ60

Se l'attacco superiore è adibito a sfiato, proteggere lo stesso con un apposito raccordo o con un tubo curvo, al fine di non immettere liquidi e/o agenti atmosferici nella testata.

3.1 – AVVIAMENTO (NOTE GENERALI)

Le valvole vengono fornite tarate e collaudate, pronte per poter funzionare alle condizioni richieste dal cliente in fase d'ordine. Dopo essersi assicurati di aver rispettato tutte le avvertenze, aprire lentamente le valvole di intercettazione poste a monte e a valle della valvola.

IL PREMISTOPPA E' ESENTE DA MANUTENZIONE.



ATTENZIONE Dopo la prima ora di funzionamento, controllare il serraggio dadi del gruppo corpo secondo la tabella "Forze di serraggio Dadi"



ATTENZIONE Rispettare i valori indicati nella tabella "Forze di serraggio Dadi" ogni qualvolta si effettuano operazioni di manutenzione.



ATTENZIONE Se la valvola è equipaggiata di tenuta a SOFFIETTO, non ruotare mai lo stelo per nessun motivo. Un'eventuale manovra sbagliata potrebbe provocare la torsione e la rottura del soffiello.

3.2 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE

Le pressioni d'aria di comando standard sono:

3-15 psi

6-18 psi

6-30 psi

la massima pressione sul diaframma del servocomando non deve mai superare i seguenti valori:

Tipo 2000-2600-2700-5000-5600-5700-5800

35 psi - 2,5 bar

Tipo 2100-5100

Minimo 2 bar Max 6 bar

L'aria utilizzata deve essere assolutamente secca, priva quindi di olio o condensa che potrebbero danneggiare la membrana del servomotore o gli accessori eventualmente montati a bordo della valvola.

Tabella FORZE DI SERRAGGIO DADI

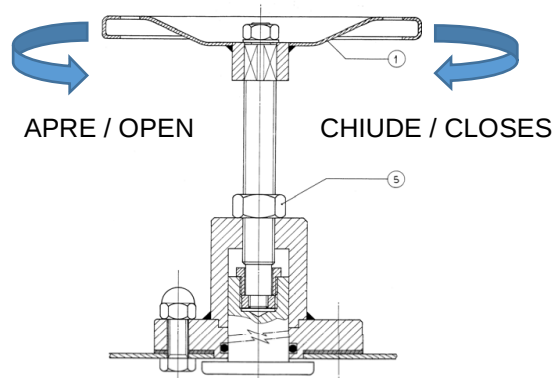


ATTENZIONE Rispettare sempre i valori di serraggio ad ogni manutenzione

DN	DESIGNAZIONE DADO		DIMENSIONE CHIAVE	Nm	
15-20	M8	N°4	13	15-20	
25 – 32	M8	N°6	13	15-20	
40 – 50	M12	N°6	19	25-30	
65-80	M16	N°6	24	55-60	
100	M16	N°8	24	70-80	
125	M16	N°10	24	Spirometallica	60-65
				PTFE	65-70
150	M20	N°10	30	Spirometallica	60-70
				PTFE	70-75
200	M20	N°12	30	Spirometallica	60-70
				PTFE	70-75

3.2.1 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE CON VOLANTINO MANUALE “AD”

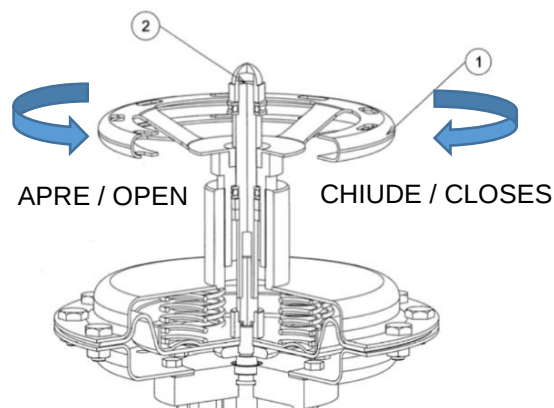
Assicurarsi che il volantino rif.1 in condizioni di riposo (funzionamento automatico) sia tutto verso l'alto. Di fabbrica il dado rif.5 viene bloccato in questa posizione. Per azionare manualmente la valvola, assicurarsi che non vi sia aria nel servomotore, quindi svitare il dado di sicurezza rif.5, portarlo verso l'alto e ruotare il volantino rif.1. in questo modo il volantino fa da pistone e chiude la valvola.



3.2.2 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE CON VOLANTINO MANUALE “AR”

Assicurarsi che il volantino rif.1 in condizioni di riposo (funzionamento automatico) sia tutto avvitato verso il basso. Lo stelo rif.2 durante il funzionamento automatico sale e scende.

Per azionare manualmente la valvola, assicurarsi che non vi sia aria nel servomotore, quindi ruotare il volantino rif.1 in senso antiorario. Il volantino fa da estrattore ed alza lo stelo aprendo la valvola.



3.2.3 – AVVIAMENTO VALVOLE PNEUMATICHE CON INGRASSATORE MONTATO SU PROLUNGA

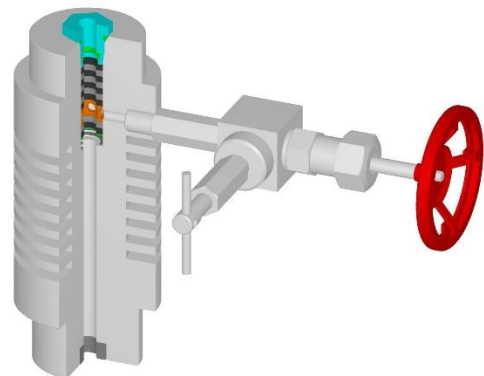
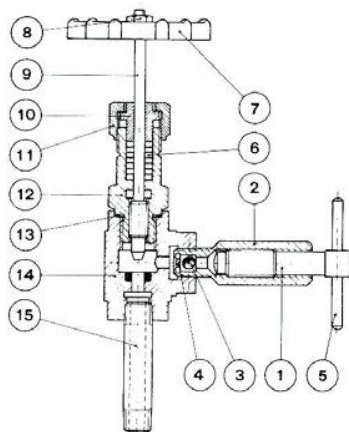
Durante il funzionamento automatico l'ingrassatore deve rimanere chiuso, ruotare in senso orario il volantino rif. 7.

Per ingrassare il premistoppa procedere come segue: Chiudere l'otturatore principale con volantino rif. 7.

Svitare il volantino del caricatore rif. 5. caricare il grasso, riavvitare il volantino rif. 5 solo pochi giri.

Aprire l'otturatore principale per mezzo del volantino rif. 7, avvitarlo rif. 5 al fine di caricare il grasso all'interno del premistoppa e richiudere l'otturatore principale per mezzo del volantino rif. 7. L'operazione di ingrassaggio viene consigliata ogni 600 ore di funzionamento oppure quando lo stelo non si muove in modo lineare.

Si consiglia grasso antigrippaggio al bisolfuro di molibdeno per temperature > 200 °C



3.3 – TARATURA

Le valvole vengono fornite tarate e collaudate, pronte per il funzionamento alle condizioni richieste in fase d'ordine.

3.3.1 – VALVOLE PNEUMATICHE DI REGOLAZIONE

Nel caso sia necessario ritarare la valvola di regolazione occorrono i seguenti strumenti:

- un manometro a molla Bourdon con scala 0-40 psi

- un filtro riduttore di pressione o un manipolatore d'aria finemente regolabile nel campo 0-35 psi

Applicato il filtro riduttore alla linea di aria compressa, si collega l'uscita dello stesso al manometro e quindi al servomotore della valvola di regolazione da ritarare.

Controllare il valore di taratura delle molle indicato sulla targhetta descrittiva fissata al castello, campo "segnale".

Per le valvole con **AZIONE DIRETTA (AD=aria chiude)**, **Figura 2000 AD**, regolare lentamente il riduttore registrandolo al valore di partenza della valvola.

La procedura è valida anche per le valvole 2600 AD – 2700 AD – 5600 AD

Ad esempio se il segnale previsto è 3-15 psi, la valvola deve incominciare a muoversi a 3 psi ed a 15 psi deve aver compiuto tutta la corsa arrivando sulla sede in posizione di chiusura.

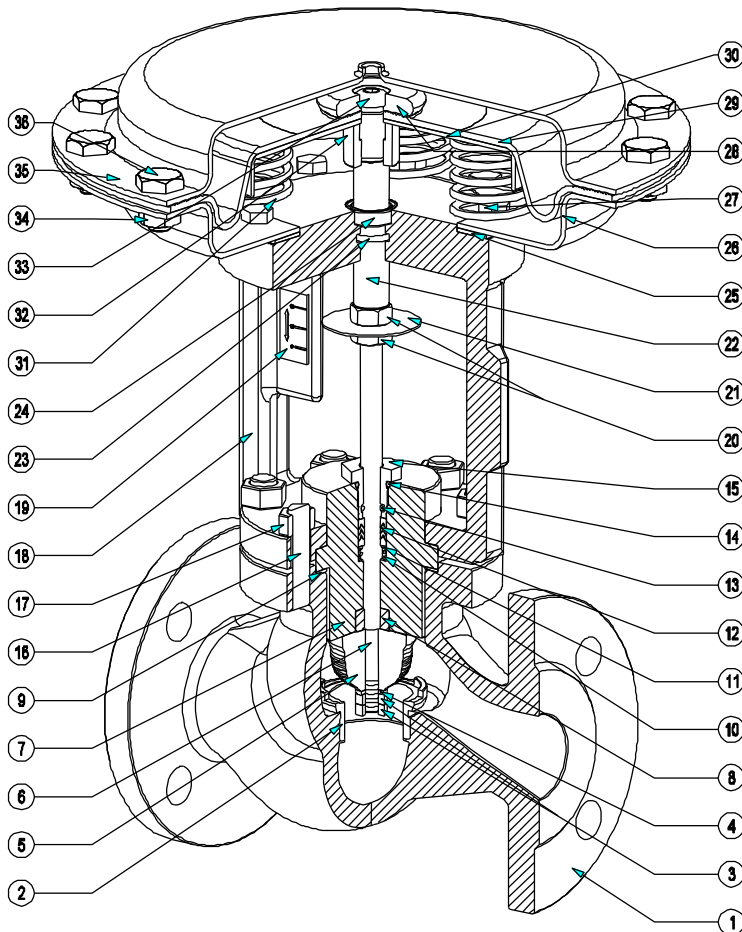
Se il segnale di partenza è inferiore a 3 psi è necessario:

- allentare i dadi rif. n°20 che serrano l'asta superiore rif. n°22 con lo stelo inferiore rif. n°6.
- avvitare lo stelo inferiore rif. n°6 per ottenere l'incremento del segnale di partenza.

Se il segnale di partenza è superiore a 3 psi è necessario :

- allentare i dadi rif. n°20 che serrano l'asta superiore rif. n°22 con lo stelo inferiore rif. n°6.
- svitare lo stelo inferiore rif. n°6 per ottenere la diminuzione del segnale di partenza.

"2000 AD"



Attenzione! In fase di taratura assicurarsi che la valvola compia tutta la corsa. Questa operazione può essere controllata visivamente osservando il disco indicatore rif. 21 scorrere sulla targhetta indicatrice rif. 19. Ripetere le operazioni di apertura / chiusura o chiusura / apertura fino a quando si sono ottenuti i giusti valori.

Per le valvole con **AZIONE ROVESCIA (AR=aria apre)**, **Figura 2000 AR**, operare come sopra.

La procedura è valida anche per le valvole a 3 vie 2600 AR – 2700 AR – 5700 AR

Ad esempio se il segnale previsto è 3-15 psi, la valvola deve incominciare a muoversi a 3 psi ed a 15psi deve aver compiuto tutta la corsa arrivando alla totale apertura.

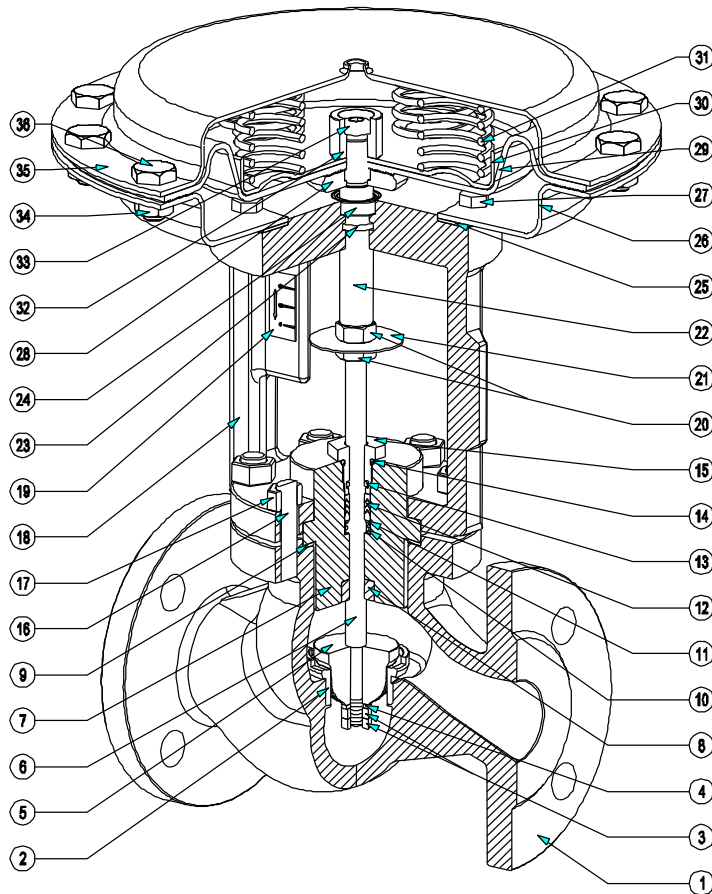
Se il segnale di partenza è inferiore a 3 psi è necessario:

- allentare i dadi rif. n°20 che serrano l'asta superiore rif. n°22 con lo stelo inferiore rif. n°6.
- svitare lo stelo inferiore rif. n°6 per ottenere l'incremento del segnale di partenza.

Se il segnale di partenza è superiore a 3 psi è necessario :

- allentare i dadi rif. n°20 che serrano l'asta superiore rif. n°22 con lo stelo inferiore rif. n° 6.
- avvitare lo stelo inferiore rif. n°6 per ottenere la diminuzione del segnale di partenza.

"2000 AR"



Attenzione! In fase di taratura assicurarsi che la valvola compia tutta la corsa.

Questa operazione può essere controllata visivamente osservando il disco indicatore rif. 21 scorrere sulla targhetta indicatrice rif.19

Ripetere le operazioni di apertura / chiusura o chiusura / apertura fino a quando si sono ottenuti i giusti valori.

3.3.2 – VALVOLE PNEUMATICHE ON-OFF

Le valvole pneumatiche on-off vengono fornite già tarate secondo il segnale di comando, scelto dal cliente, ed in base alla pressione di ingresso del fluido. Le valvole on-off non richiedono nessuna operazione di controllo taratura

3.4 – MANUTENZIONE

3.4.1 – SOSTITUZIONE GUARNIZIONE CORPO

3.4.1.1 – VALVOLE 2000 AD – 2100 AD - 5000 AD – 5100 AD - 5800 AD

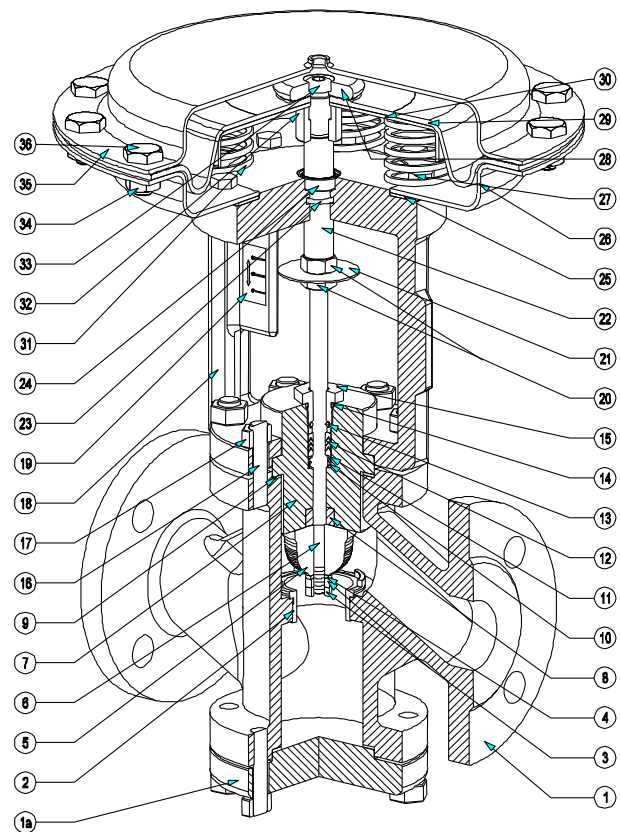
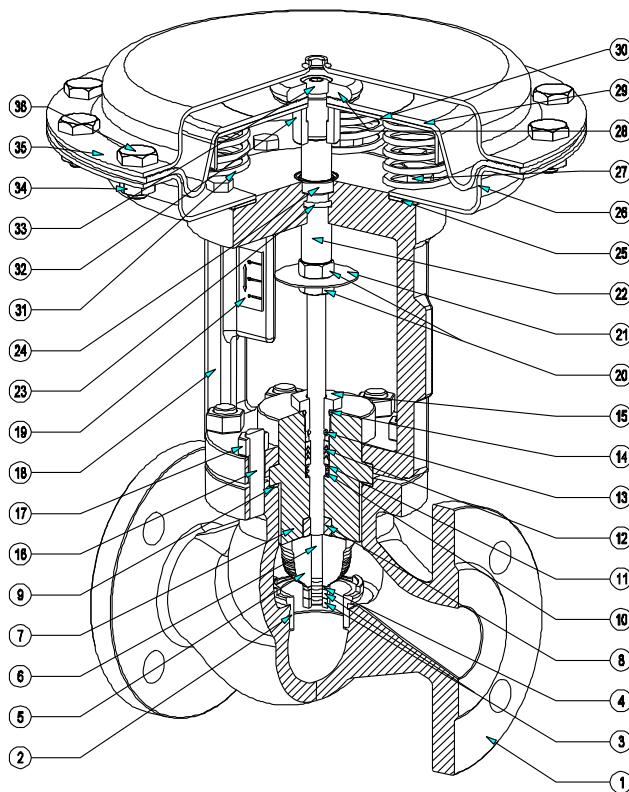


ATTENZIONE SE LA VALVOLE E' EQUIPAGGIATA DI TENUTA A SOFFIETTO, CONSIDERANDO LA COMPLESSITA' DELLE OPERAZIONI PER LA SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONE/I CORPO, SI CONSIGLIA DI CONTATTARE IL NOSTRO SERVIZIO ASSISTENZA.

Per valvole ad **AZIONE DIRETTA (AD= aria chiude)**, Fig. “2000 AD – 5000 AD” , procedere come segue:
svitare i dadi di fissaggio rif. 17 che serrano il castello rif. 18 per la versione 5000 AD svitare i dadi inferiori sempre rif. 17 che serrano la flangia inferiore rif. 1a, rimuovere contemporaneamente tutto il complesso servomotore con collegato il bonnet e il trim, rimuovere la vecchia guarnizione rif. 9 e pulire accuratamente la sede di alloggiamento, sostituire la/e guarnizione/i rif. 9, procedere quindi al montaggio eseguendo le precedenti operazioni in senso inverso.

“2000 AD”

“5000 AD” (valida anche per 5800 AD)



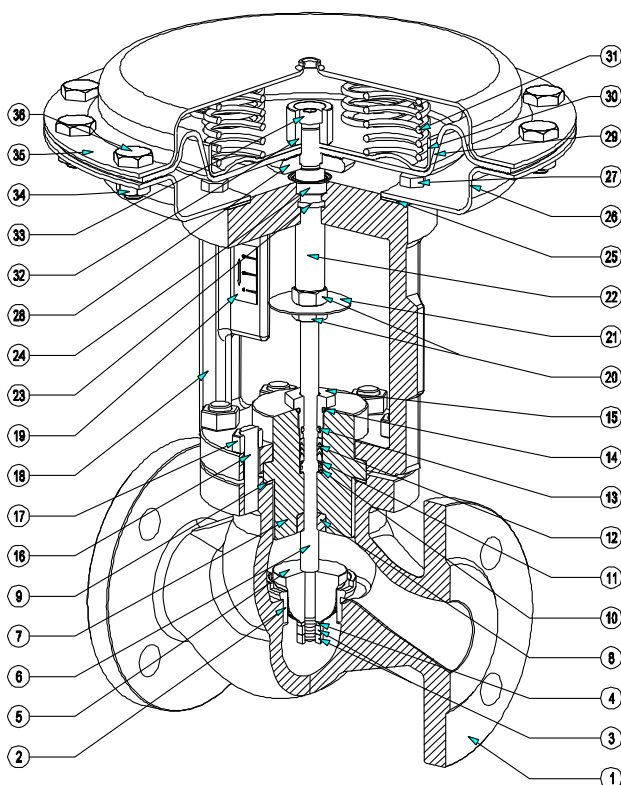
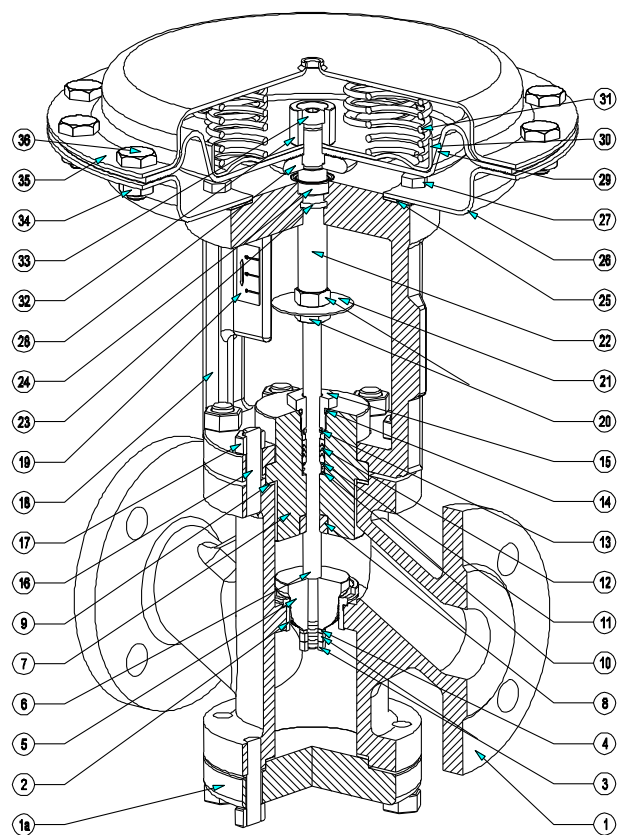
Per valvole Doppio Effetto Tip **2100 DE – 5100 DE** (aria apre – aria chiude) procedere come per la versione AD di cui sopra avendo cura però, prima di svitare i dadi di serraggio corpo rif. 17, di controllare che la valvola sia in posizione di tutta apertura in modo che l'otturatore sia allontanato dalla sede.

3.4.1.2 – VALVOLE 2000 AR – 2100 AR - 5000 AR – 5100 AR - 5800 AR

ATTENZIONE PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE, DARE ARIA AL SERVOMOTORE (1 bar) AL FINE DI COMPRIMERE LE MOLLE. DA QUESTO MOMENTO (sempre mantenendo aria nel servomotore) SI PUO' ESTRARRE IL CASTELLO-SERVOMOTORE ED OGNI COMPONENTE COLLEGATO SENZA POSSIBILITA' CHE LE MOLLE RIMANGONO PRIVE DI COMPRESSIONE.

Per valvole ad **AZIONE ROVESCIA (AR= aria apre)**, Fig. 2000 AR – 5000 AR , per sostituire la guarnizione del corpo procedere come sopra avendo cura però, prima di svitare i dadi di fissaggio rif. 12, **di dare aria, ad una pressione che consenta alla valvola di compiere pochi millimetri di corsa, in modo da allontanare l'otturatore dalla sua sede,**

PER LE VALVOLE 2100 AR – 5100 AR la pressione deve essere min. 2 bar e max 6 bar.

“2000 AR”**“5000 AR” (valida anche per 5800 AR)**

3.4.1.3 – VALVOLE 3 VIE 2600 AD – 5600 AD – 5700 AD - 2600 AR – 5600 AR - 5700 AR

ATTENZIONE SE LA VALVOLA E' EQUIPAGGIATA DI TENUTA A SOFFIETTO, CONSIDERANDO LA COMPLESSITA' DELLE OPERAZIONI PER LA SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONE/I CORPO, SI CONSIGLIA DI CONTATTARE IL NOSTRO SERVIZIO ASSISTENZA.

Per tutte le valvole 3 vie Miscelatrici (2600-5600) e Deviatrici (5600-5700) l'operazione di sostituzione della guarnizione non può essere eseguita con la valvola montata sulle tubazioni.

Una volta smontata la valvola dalle tubazioni, bisogna dare aria al servomotore per posizionare la valvola a metà corsa, quindi procedere come segue : Fig. esempio **"2600 AD – 5600 AD"**

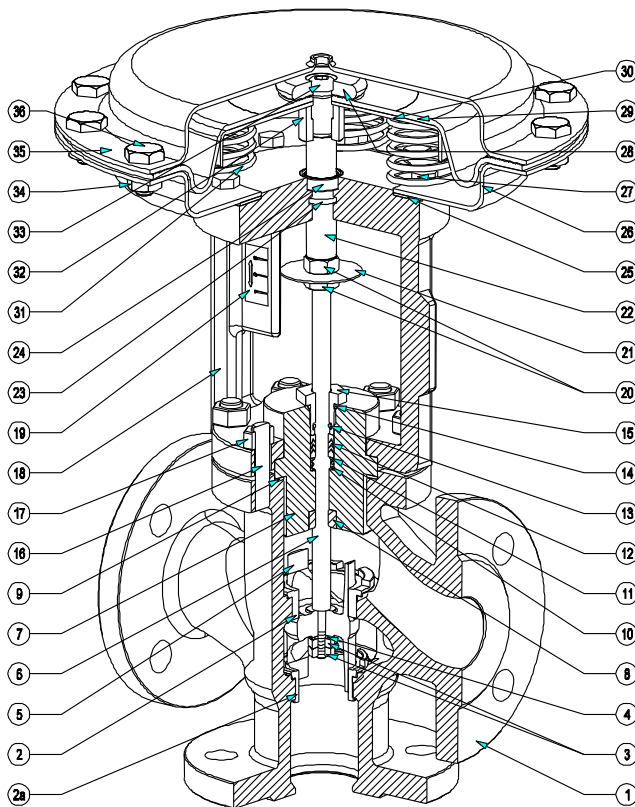
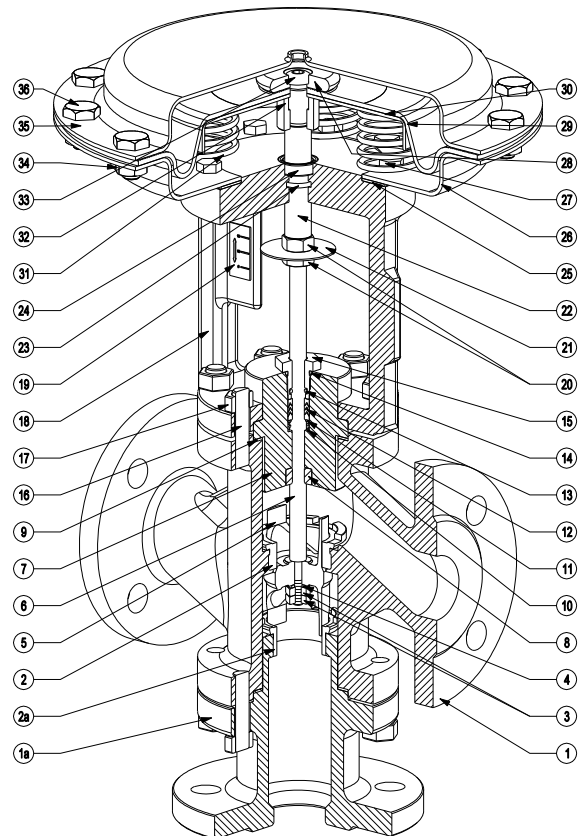
Svitare i dadi di serraggio otturatore rif. 3 con la relativa rondella rif. 4, se la valvola è un modello 2600-5600 l'otturatore rimane all'interno delle sedi (stessa cosa per la 5700 DN15-20), quindi svitare i dadi di serraggio rif.17 ed estrarre il complesso servomotore / bonnet / trim, rimuovere la vecchia guarnizione, pulire accuratamente l'alloggiamento e procedere con la sostituzione della guarnizione rif. 9.

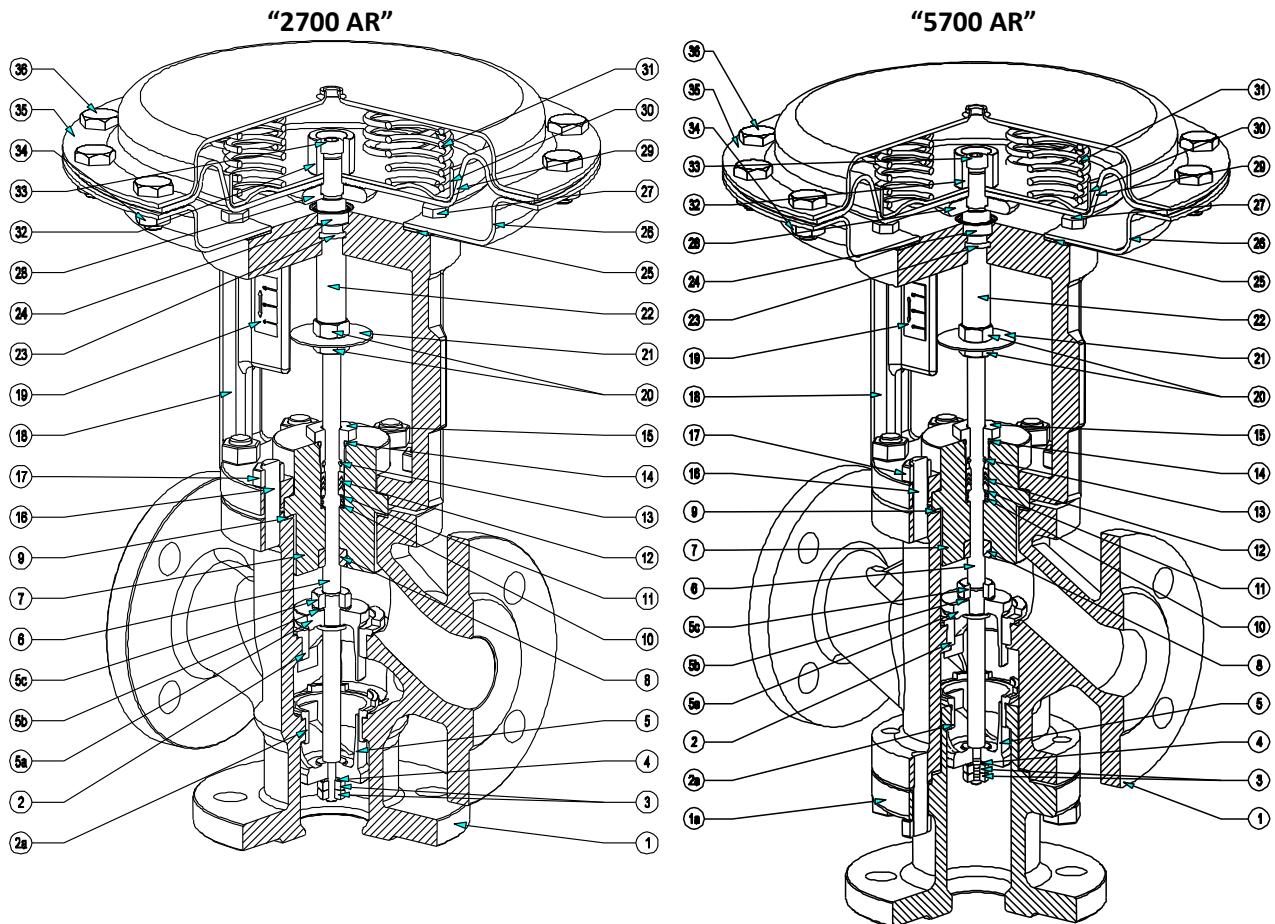
Procedere quindi al montaggio in senso inverso.

Se la valvola è un modello 2700 – 5700 DN25-200 il profilo inferiore rif. 5 – vedi figura esempio **"2700 AR – 5700 AR"** pagina successiva, verrà estratto dallo stelo e rimarrà in mano unitamente ai dadi di serraggio e alla relativa rondella.

Successivamente sarà possibile estrarre il complesso servomotore / bonnet / trim.

Per le valvole tipo 5700 si consiglia sempre di rimuovere prima il tronchetto rif. 1°, al fine di facilitare l'operazione di svitamento dei dadi interni e ovviamente di sostituire la guarnizione inferiore del tronchetto.

"2600 AD"**"5600 AD"**



3.4.2 – SOSTITUZIONE PREMISTOPPA

3.4.2.1 – VALVOLE 2000 – 2100 - 5000– 5100 - 5800



ATTENZIONE SE LA VALVOLA E' EQUIPAGGIATA DI TENUTA A SOFFIETTO, CONSIDERANDO LA COMPLESSITA' DELLE OPERAZIONI PER LA SOSTITUZIONE DEL PREMISTOPPA E DEL SOFFIETTO, SI CONSIGLIA DI CONTATTARE IL NOSTRO SERVIZIO ASSISTENZA.

L'operazione di sostituzione del premistoppa presuppone lo smontaggio del trim.

Per i **Tipi 2000-2100-5000-5100-5800** l'operazione di sostituzione del premistoppa può essere eseguita con la valvola montata sulla tubazione.

Per valvole ad **AZIONE DIRETTA (AD= aria chiude)** e **DOPPIO EFFETTO (DE)** non è necessario dare aria

Per valvole ad **AZIONE ROVESCIA (AR= aria apre)** dare aria, ad una pressione che consenta alla valvola di compiere pochi millimetri di corsa, in modo da allontanare l'otturatore dalla sua sede.

Fig. "2000 AR" – "5000 AR" procedere come segue:

svitare i dadi di fissaggio rif. 17 che serrano il castello rif. 18 rimuovere contemporaneamente tutto il complesso servomotore con collegato il bonnet e il trim, successivamente procedere come segue :

svitare i dadi rif. 4 con la rondella rif.3, estrarre il profilo otturatore rif. 5, sfilare il bonnet completo rif.7 e procedere alla sostituzione del premistoppa come indicato nella fig. "PACKING".

ECCEZIONI :

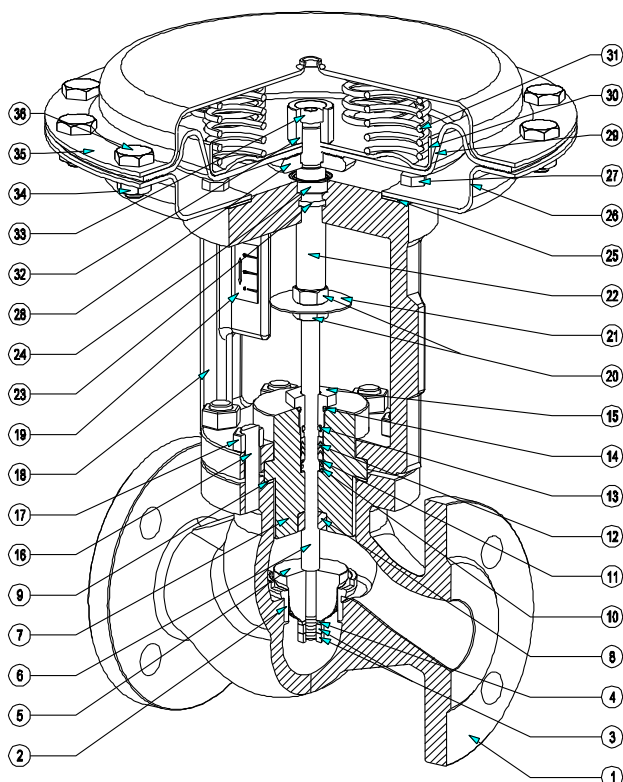
1. Sui diametri DN125-200 questa operazione comporta la rimozione insieme al bonnet della flangia flottante di chiusura.
2. Sulle valvole Tipo 5800 l'otturatore è integrale con lo stelo pertanto va svitato dall'albero servomotore

Quando si cambia il premistoppa è necessario cambiare anche la guarnizione corpo vedi 3.4.1

Procedere quindi al montaggio del nuovo pacchetto premistoppa eseguendo le precedenti operazioni in senso inverso, vedi Fig. "PACKING".

Procedere al montaggio dei componenti in senso inverso.

"2000 AR"



"5000 AR" (valida anche per 5800 AR)

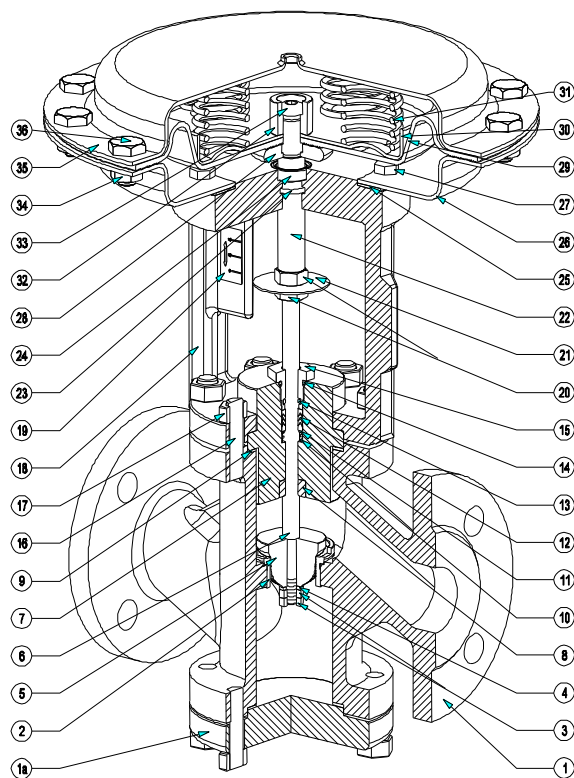
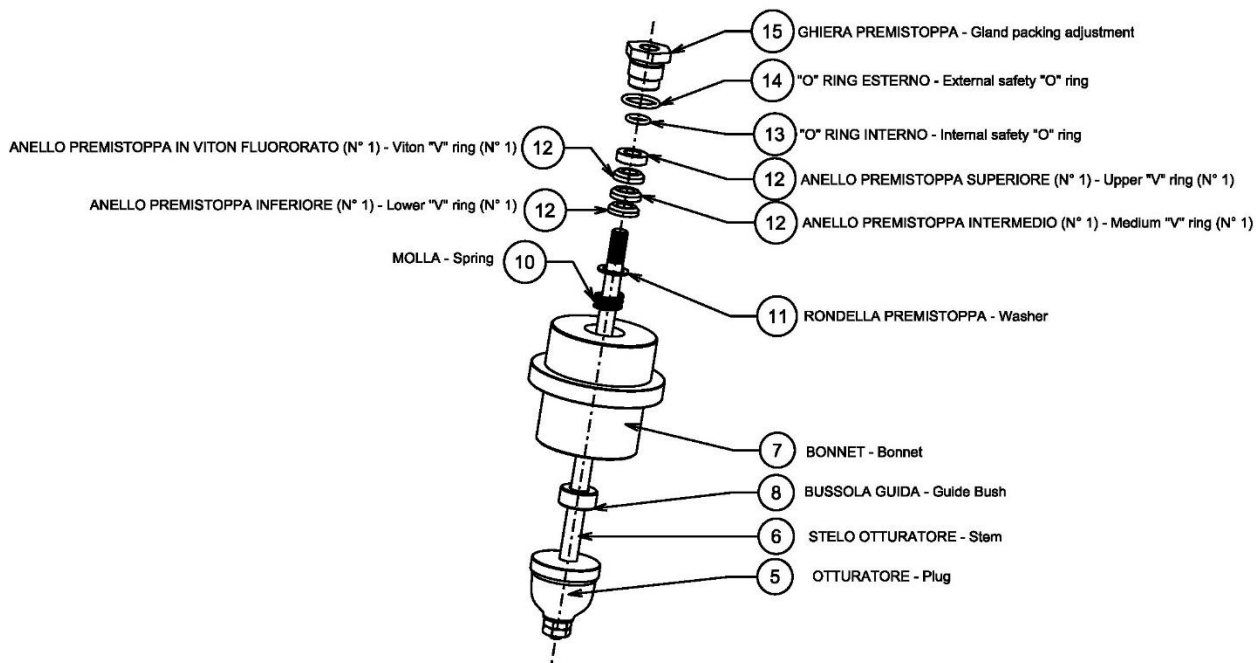


Fig. "PACKING"



3.4.2.2 – VALVOLE 2600 – 2700 - 5600– 5700

ATTENZIONE SE LA VALVOLA E' EQUIPAGGIATA DI TENUTA A SOFFIETTO, CONSIDERANDO LA COMPLESSITA' DELLE OPERAZIONI PER LA SOSTITUZIONE DEL PREMISTOPPA E DEL SOFFIETTO, SI CONSIGLIA DI CONTATTARE IL NOSTRO SERVIZIO ASSISTENZA.

L'operazione di sostituzione del premistoppa presuppone lo smontaggio del trim.

Per i **Tipi 2600-2700-5600-5700** l'operazione di sostituzione del premistoppa può essere eseguita solo con la valvola smontata dalle tubazioni.

Dare aria, ad una pressione che consenta alla valvola di compiere pochi millimetri di corsa, in modo da allontanare l'otturatore dalla due sedi, considerate come posizione ideale metà corsa.

Fig. esempio **"2600 AD – 5600 AD"**, procedere come segue :

Svitare i dadi di serraggio otturatore rif. 3 con la relativa rondella rif. 4, se la valvola è un modello 2600-5600 l'otturatore rimane all'interno delle sedi (stessa cosa per la 5700 DN15-20), quindi svitare i dadi di serraggio rif.17 ed estrarre il complesso servomotore / bonnet / trim, successivamente procedere come segue :

sfilare il bonnet completo rif. 7 e procedere alla sostituzione del premistoppa come indicato nella Fig. "PACKING" pag.11
ECCEZIONI :

1. Sui diametri DN125-200 questa operazione comporta la rimozione insieme al bonnet della flangia flottante di chiusura.

Se la valvola è un modello 2700 – 5700 DN25-200 il profilo inferiore rif. 5 – vedi figura esempio **"2700 AR – 5700 AR"** pagina 10, verrà estratto dallo stelo e rimarrà in mano unitamente ai dadi di serraggio e alla relativa rondella.

Successivamente sarà possibile estrarre il complesso servomotore / bonnet / trim.

Per le valvole tipo 5700 si consiglia sempre di rimuovere prima il tronchetto rif. 1°, al fine di facilitare l'operazione si svitamento dei dadi interni e ovviamente di sostituire la guarnizione inferiore del tronchetto

Quando si cambia il premistoppa è necessario cambiare anche la guarnizione corpo vedi 3.4.1

Procedere quindi al montaggio del nuovo pacchetto premistoppa eseguendo le precedenti operazioni in senso inverso, vedi Fig. "PACKING".

Procedere quindi al montaggio in senso inverso.

3.4.3 – SOSTITUZIONE PROFILO OTTURATORE – TENUTA SOFFICE e SEDE

ATTENZIONE SE LA VALVOLA E' EQUIPAGGIATA DI TENUTA A SOFFIETTO, CONSIDERANDO LA COMPLESSITA' DELLE OPERAZIONI PER LA SOSTITUZIONE DEL TRIM, SI CONSIGLIA DI CONTATTARE IL NOSTRO SERVIZIO ASSISTENZA.

ESCLUSIONI :

1. La sede nelle valvole UNIWORLD è avvitata sul corpo valvola con pasta sigillante, per sostituirla è necessario cambiare il corpo valvola completo.
2. Per le valvole a 3vie Tipo 2600-2700-5600-5700 la sostituzione del profilo otturatore e delle sedi, essendo una procedura complicata, deve essere effettuata presso il nostro stabilimento.
3. Per le valvole 2vie Doppio Seggio Tipo 5800 la sostituzione del profilo otturatore e delle sedi, essendo una procedura complicata, deve essere effettuata presso il nostro stabilimento.

Per valvole ad **AZIONE DIRETTA (AD= aria chiude), DOPPIO EFFETTO (DE)** Fig. **"2000 AD – 5000 AD"** , pagina n°7 procedere come segue:

svitare i dadi di fissaggio rif. 17 che serrano il castello rif. 18 per la versione 5000 AD svitare sempre i dadi inferiori rif. 17 che serrano la flangia inferiore rif. 1a, rimuovere contemporaneamente tutto il complesso servomotore con collegato il bonnet e il trim, svitare i dadi rif. 4 ed estrarre la rondella rif.4, quindi estrarre il profilo otturatore rif.5 e cambiare il profilo.

LA STESSA PROCEDURA DEVE ESSERE APPLICATA ANCHE PER LA SOSTITUZIONE DELLA TENUTA SOFFICE, IN QUESTO CASO ESTRARRE IL PROFILO E SOSTITUIRE L'ANELLO DI TENUTA SOFFICE IN PTFE o PTFE/GR INCASSATO NEL FONDELLO – vedi tabella "FORZE DI SERRAGGIO TENUTE SOFFICI"

Quando si cambia il profilo è necessario cambiare anche la guarnizione corpo vedi 3.4.1

Procedere al montaggio in senso inverso

Per valvole ad **AZIONE ROVESCIA (RA= aria apre)**, Fig. **"2000 AR" – "5000 AR"** pagina n° 11, procedere come sopra avendo cura però, prima di svitare i dadi di fissaggio rif. 17, **di dare aria, ad una pressione che consenta alla valvola di compiere pochi millimetri di corsa, in modo da allontanare l'otturatore dalla sua sede.**

TABELLA FORZE DI SERRAGGIO TENUTE SOFFICI				
DN 15-20	DN 25-32	DN 40-50	DN 65-100	DN 125-200
6/7 Nm	8/9 Nm	9/10 Nm	8/9 Nm cad. vite	9/10 Nm cad. vite

3.4.4 – SOSTITUZIONE DELLA MEMBRANA

Per la sostituzione della membrana, dopo aver svitato le viti perimetrali del servomotore, procedere come indicato nella Fig. "ACTION"

DA = svitare vite rif.29, togliere distanziale rif. 25 (Attenzione ! posizionare come in figura), sostituire la membr. rif. 26

RA = rimuovere le molle, svitare vite rif.29, togliere la boccola rif. 28 (Attenzione ! posizionare come in figura), togliere il piatto membrana rif. 27, sostituire la membrana rif. 26

Per il montaggio procedere in senso inverso.

La forza di serraggio della vite rif.29 deve essere di 20Nm.

3.4.5 – INVERSIONE DELL'AZIONE

L'operazione di inversione dell'azione può essere eseguita con la valvola montata sulla tubazione.

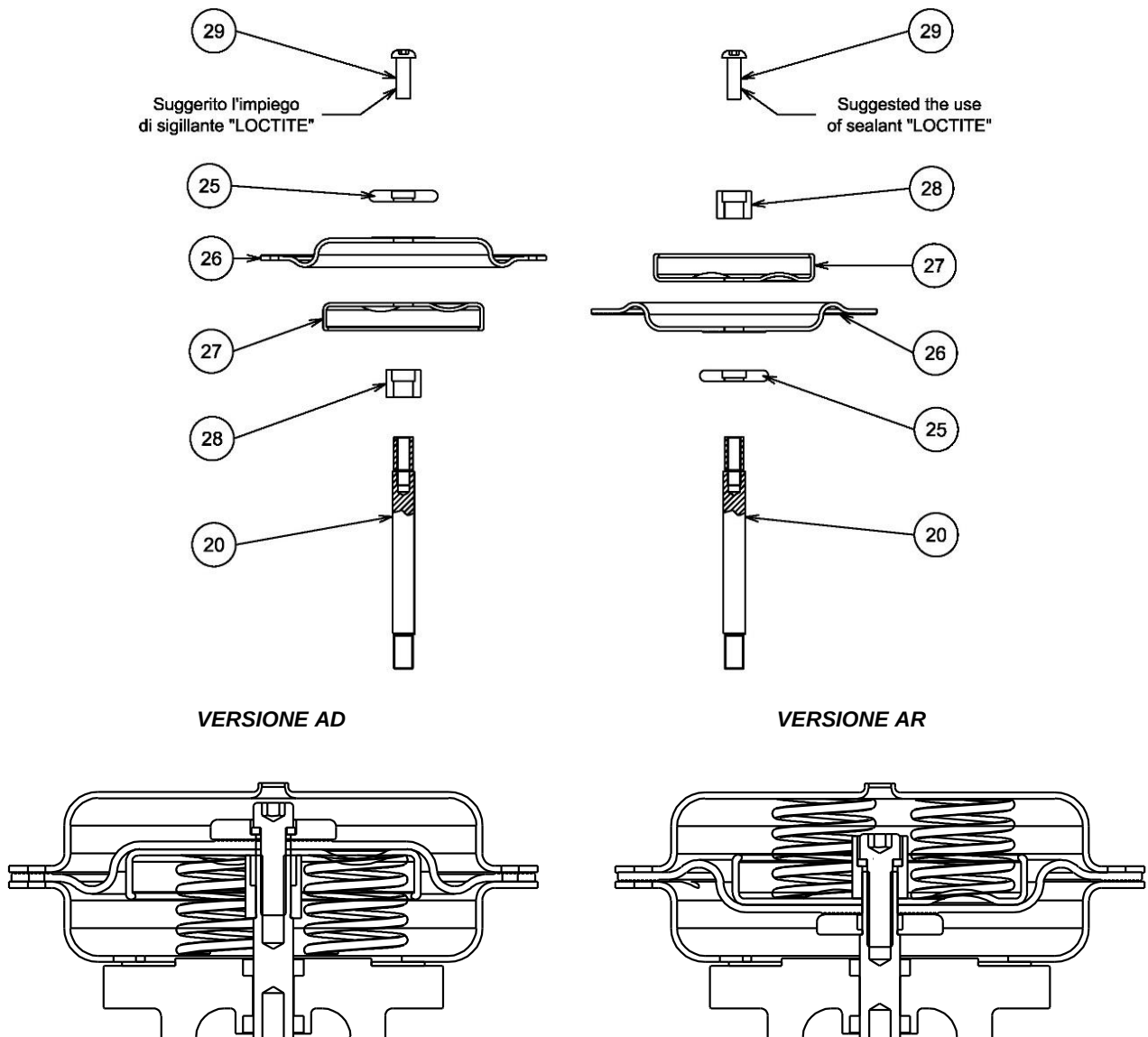
Rif. Fig. "ACTION" procedere come segue :

- Invertire i particolari come mostrato nel disegno
- **La forza di serraggio della vite rif.29 deve essere di 20Nm.**



ATTENZIONE verificare in funzione del segnale se le molle sono compatibili, es. si vuole passare da una versione RA 6-18 psi ad una versione DA 3-15 psi, contattare il ns. Servizio Post-Vendita per verificare il tipo molle.

Fig. "ACTION"



4 – ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

Riportiamo qui di seguito alcuni inconvenienti che si possono verificare durante il funzionamento delle valvole ed i provvedimenti da adottare.

INCONVENIENTI RISCONTRATI	CAUSA	PROVVEDIMENTO
Lo stelo non compie tutta la corsa e/o la corsa completa	1. Perdita d'aria nel tubo di collegamento tra la testata e lo strumento di comando e/o la fonte d'aria	1. Localizzare ed eliminare la perdita
	2. Perdita d'aria dal perimetro dell'attuatore	2. Stringere le viti perimetrali dell'attuatore
	3. Fuoriuscita di aria dall'attuatore – membrana rotta	3. Sostituire la membrana
	4. Depositi di scorie tra sede ed otturatore	4. Se non generano grippaggio, rimuovere i depositi
	5. Spostamento della targhetta indicatrice di corsa rispetto all'indice	5. Riposizionare il riferimento della corsa in funzione dell'indice
	6. La strumentazione non eroga il segnale corretto e necessario a compiere la corsa	6. Ricercare le cause nella strumentazione
	7. Il posizionatore a bordo valvola è starato	7. Procedere al "setting" del posizionatore in accordo al manuale di appartenenza
Lo stelo si muove a strappi	1. Stelo grippato e/o rovinato	1. Se possibile telare lo stelo altrimenti sostituire il "trim"
	2. Sedimenti nella camera premistoppa	2. Sostituire il bonnet completo con il packing
Perdita elevata tenuta sede/otturatore	1. Tenuta soffice classe VI° danneggiata	1. Sostituire la tenuta soffice classe VI°
	2. Tenuta metallica classe IV° o V° danneggiata	2. Se possibile smerigliare il cono dell'otturatore con lo spigolo della sede con "pasta smeriglio" Altrimenti sostituire il "trim"
	3. Pressione differenziale tra monte e valle della valvola troppo elevata	3. Contattare il ns. Servicing per chiedere offerta per la sostituzione se possibile dell'attuatore
Perdita dal Premistoppa	1. Anelli e tenute deteriorate	1. Sostituire il bonnet completo con il packing
	2. Soffietto di tenuta rotto	2. Visto la complessità dell'operazione contattare il ns. Servicing

5 – ANALISI DEI RISCHI

Con questo documento vengono valutati i rischi connessi con l'apparecchiatura su indicata, che possono insorgere durante il suo utilizzo, installazione o movimentazione, in accordo a quanto previsto dalla Direttiva PED 2014/68/UE vengono altresì indicate le prescrizioni a cui attenersi per evitare l'insorgere degli stessi.

La classificazione delle SOLUZIONI ➡ adottate è la seguente:

1. Soluzione per eliminare e/o ridurre il rischio.
2. Applicazione delle opportune misure di protezione contro i rischi che non possono essere eliminati.
3. Informazione degli utilizzatori

CAUSA	SOVRAPRESSIONE OLTRE LA MASSIMA PRESSIONE AMMISSIBILE "PN"
EFFETTO	Rotture del corpo, cricche, deformazioni permanenti
PERICOLO	Proiezioni di parti metalliche, fuoriuscita del fluido
SOLUZIONE ➡	1. Il gruppo corpo è costruito con i dovuti margini di sicurezza 2. L'impianto deve essere dotato degli "Accessori di Sicurezza" previsti dai Decreti in essere nel paese di appartenenza 3. In targhetta è riportata la massima pressione ammissibile "PN"

CAUSA	SOVRAPRESSIONE OLTRE LA MASSIMA TEMPERATURA AMMISSIBILE "TS"
EFFETTO	Sovrapressione interna
PERICOLO	Rottura o deformazione del corpo, fuori uscita del fluido
SOLUZIONE ➡	1. Il gruppo corpo è costruito con i dovuti margini di sicurezza 2. L'impianto deve essere dotato degli "Accessori di Sicurezza" previsti dai Decreti in essere nel paese di appartenenza 3. La temperatura massima è dichiarata sulle nostre specifiche "data sheet" e deve essere controllata da chi dimensiona e/o sceglie la valvola

CAUSA	FORZE DI REAZIONE A SOLLECITAZIONI ESTERNE
EFFETTO	Deformazione, cedimento strutturale
PERICOLO	Rottura o deformazione del corpo, fuori uscita del fluido
SOLUZIONE ➡	1. Verificare che non vi siano carichi esterni, è obbligo dell'installatore proteggere la valvola da sollecitazioni esterne. 2. Nel presente manuale alla sezione 2 punto 2.1 è prescritto quanto indicato al punto 1. e 2. 3. L'installatore deve verificare che la valvola sia esente da pericoli dovuti da forze esterne di reazione e/o sollecitazione

CAUSA	TEMPERATURE DI ESERCIZIO
EFFETTO	Parti metalliche a temperatura elevata
PERICOLO	Scottature
SOLUZIONE ➡	1. Installare la valvola in zona protetta o coibentare la valvola 2. L'utilizzatore deve segnalare con idonea segnaletica di pericolo indicante che le parti possono raggiungere temperature elevate e pericolose, nel manuale è indicato nella sezione 1. "Informazioni Generali di Sicurezza" 3. Indossare adeguate protezioni personali

CAUSA	INSTALLAZIONE E/O UTILIZZO NON CONFORME A QUANTO PRESCRITTO, ALLE DIRETTIVE COGENTI E ALLE LEGGI NAZIONALI
EFFETTO	Installazione non appropriata, rottura della valvola
PERICOLO	Cattivo funzionamento dell'impianto, uscita dei fluidi
SOLUZIONE ➡	1. L'installatore e/o l'utilizzatore devono installare la valvola in conformità alle Direttive Cogeni e alle leggi nazionali 2. Non Applicabile 3. Nel presente manuale è prescritto al punto 1. "Informazioni Generali di Sicurezza"

CAUSA	MANUTENZIONE DELLA VALVOLA CON IMPIANTO IN PRESSIONE
EFFETTO	Manutenzione non corretta
PERICOLO	Cattivo funzionamento dell'impianto, pericolo di proiezioni di componenti in pressione, pericolo di fuori uscita del fluido
SOLUZIONE →	1. Le attività di manutenzione devono essere effettuate con valvola intercettata 2. La valvola deve essere priva di pressione idrostatica 3. La valvola deve essere intercettata come prescritto nel presente manuale al punto 1. "Informazioni Generali di Sicurezza"

CAUSA	AMBIENTE ESTERNO, CARICHI ADDIZIONALI (Vento e Terremoto non applicabili)
EFFETTO	Deformazione, cedimento strutturale
PERICOLO	Rottura e/o deformazione della valvola, fuori uscita del fluido
SOLUZIONE →	1. Sostenere con apposite strutture e/o sostegni tutte le tubazioni di collegamento che gravano sulla valvola 2. Le valvole non ammettono carichi esterni 3. Le strutture di sostegno e i relativi ancoraggi e/o tiranti di fondazione devono essere preventivamente calcolati

6 – DIRETTIVA ATEX 2014/34/UE

Le valvole certificate ATEX 2014/34/UE sono destinate ad essere utilizzate in
AREE CON PRESENZA DI ATMOSFERE POTENZIALMENTE ESPLOSIVE !



ATTENZIONE i materiali non ancora impiegati sull'impianto devono essere immagazzinati in aree che mantengano integre tutte le caratteristiche tecniche degli apparecchi e la conformità, sino al momento dell'installazione, pertanto devono essere conservate in luoghi protetti, puliti ed asciutti. Tutti i tappi posti a copertura degli ingressi del fluido e delle connessioni aria, dovranno essere conservati e mantenuti integri sino al momento dell'installazione

6.1 – DATI DI TARGA CHE RIGUARDANO LA SICUREZZA

La targa aggiuntiva ATEX posta sul servomotore riporta i seguenti dati :



II 2 GD = apparecchiature per impianti di superficie con presenza di :
 Gas, Vapori o nebbie di CAT. 2, idonee per zona 1 e 2
 Polveri di CAT. 2, idonee per zona 21 e 22

Exh IIB T6...T1 Gb (GAS gruppo IIB)
Exh IIIC T6...T1 Db (POLVERI gruppo IIIC)

CONFLOW s.p.a. FLOW CONTROL SOLUTIONS Via Lecco 69/71 20864 Agrate Brianza (MB) ITALY	
CE	II 2 GD Exh IIB T6...T1 Gb Exh IIIC T6...T1 Db (T riferito al gruppo corpo – ref. body group) Non aprire in presenza di Atmosfera Esplosiva Don't open on presence of Explosive Atmosphere – 20 °C ≤ Ta ≤ + 70 °C (Attuatore – Actuator) Anno / Year 2020

-20°C ≤ Ta ≤ +70°C

Membrana Standard

-50°C ≤ Ta ≤ +80°C

Membrana Bassa Temperatura

T6	T5	T4	T3	T2	T1
85 °C	100 °C	135 °C	200 °C	300 °C	450 °C



ATTENZIONE La temperatura non dipende dall'apparecchio stesso ma principalmente dalle condizioni operative, pertanto la marcatura è relativa alle massime temperature di esercizio del gruppo corpo della valvola o alla massima temperatura di progetto del corpo valvola.

L'UTILIZZATORE DEVE NECESSARIAMENTE CONFRONTARE LA TEMPERATURA DELLA ZONA ATEX CON LA TEMPERATURA CORRISPONDENTE DEL FLUIDO TERMOMETRO IMPIEGATO



ATTENZIONE Assicurarsi che la valvola sia stata scelta con le opportune tenute per il fluido contenuto nel gruppo corpo (TIPO DI PREMISTOPPA-TENUTA) e verificare altresì il gruppo delle sostanze presenti nell'aria, la relativa temperatura di accensione e confrontarla con la classe di temperatura dell'apparecchio. La temperatura d'accensione della miscela gassosa deve essere sempre più alta della temperatura massima superficiale. In pratica si considera un margine di sicurezza del 15/20 % tra la temperatura di accensione e la temperatura di marcatura. Per una nuvola di polveri, è necessario conoscere la composizione della stessa e determinare il punto di accensione, tenendo conto che uno strato può dare luogo ad un esplosione della nuvola sovrastante. Pertanto ai fini preventivi bisogna determinare l'esatta composizione e l'eventuale strato che si verrà a formare sull'apparecchio.

Le Valvole Serie UNIWORLD – “Apparecchi Non Elettrici” sono costruite con tipo di protezione non elettrica per sicurezza costruttiva “c” – EN 80079-37

TIPO DI PREMISTOPPA - TENUTA

TENUTA A PREMISTOPPA – ESENTE DA MANUTENZIONE – GHIERA PREMISTOPPA BLOCCATA			TENUTA A SOFFIETTO ESENTE MANUTENZIONE
Valida per Fluidi Termovetтори : VAPORE – VAPORE SURRISCALDATO - ACQUA – ACQUA CALDA – ACQUA SURRISCALDATA ARIA COMPRESSA E GAS INERTI			Valida per: OLIO DIATERMICO LIQUIDI PERICOLOSI GAS GRUPPO II (IIA – IIB)

ATTENZIONE E' preciso compito dell'installatore e/o dell'utilizzatore prendere tutte le misure necessarie per coibentare il gruppo corpo e il bonnet che conducono calore e che determinano la massima temperatura di superficie.



Per un determinato tipo di polveri, la temperatura massima superficiale deve essere nota e compatibile. Per prevenire l'accensione di atmosfere polverose, occorre limitare la temperatura massima superficiale. Questa deve essere inferiore al più basso tra questi due valori :

**ai 2/3 della temperatura di auto-accensione della nuvola di polveri considerata.
alla temperatura d'auto-accensione di uno strato di polveri di 5 mm di spessore, diminuita di 75 °C.**

Sempre per le polveri per quanto riguarda lo stelo uscente dal corpo valvola, assicurarsi di effettuare un corretto soffiaggio o una periodica pulizia, **NON ESSENDO UNA PARTE COIBENTABILE**



ATTENZIONE E' preciso compito dell'utilizzatore controllare la tenuta del premistoppa. Quando viene utilizzata la TENUTA A SOFFIETTO per GAS GRUPPO II, non appena si determina una rottura dello stesso il premistoppa funziona solo quale tenuta di emergenza per poche ore, **QUINDI SEZIONARE E SOSTITUIRE LA VALVOLA**



ATTENZIONE La temperatura ambiente (specificata in targa) in cui può lavorare l'attuatore pneumatico della valvola è compresa tra :

- 20 °C / + 70 °C membrana std EPDM

- 50 °C / + 80 °C membrana VMQ60



Ovviamente la massima temperatura superficiale è quella ambientale

ATTENZIONE NON APRIRE L'APPARECCHIO IN PRESENZA DI ATMOSFERA ESPLOSIVA. ASSICURARSI PRIMA DELL'APERTURA DELL'APPARECCHIO CHE IL FLUIDO AL PROPRIO INTERNO SIA PRIVO DI PRESSIONE E CHE SIA OPPORTUNAMENTE RAFFREDDATO.

Effettuare ogni operazione di manutenzione, in accordo al presente manuale, in totale sicurezza !

6.2 – ISTRUZIONI DI MONTAGGIO – TARATURA E MANUTENZIONE

Per il montaggio vedere sezione 2

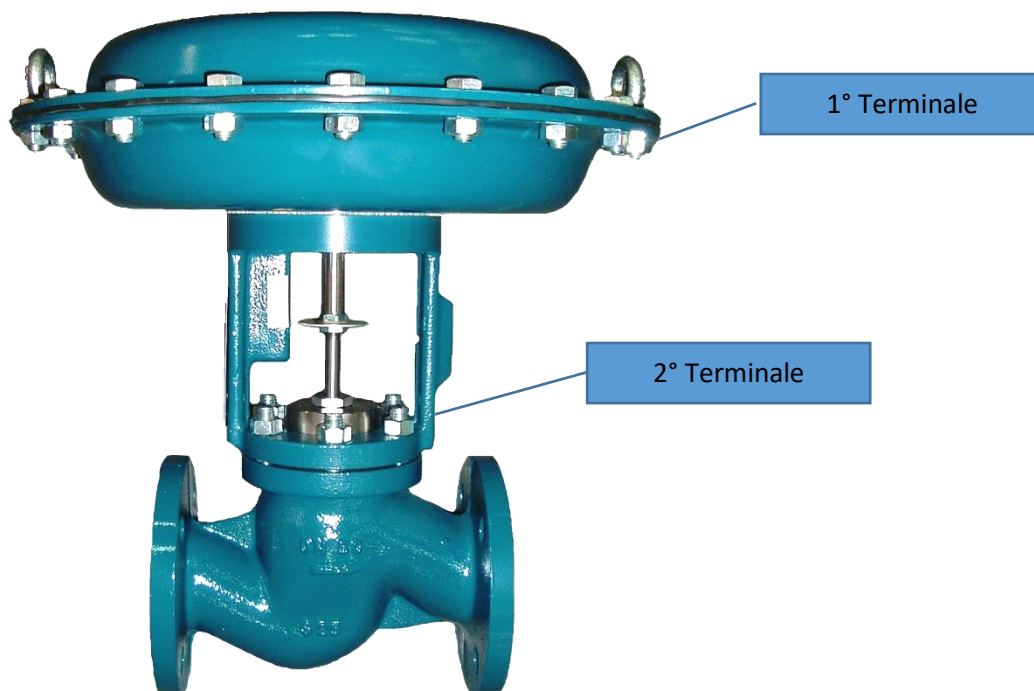
Per la taratura vedere sezione 3 – punto 3.3

Per la manutenzione vedere sezione 3 – punto 3.4

6.2.1 – MESSA A TERRA DELLA VALVOLA

Collegare la messa a terra come indicato nella figura,

La stessa valvola dovrà essere messa a terra sull'impianto



6.3 – ANALISI DEI RISCHI aggiuntiva

Con questo documento vengono valutati i rischi connessi con l'apparecchiatura su indicata, che possono insorgere durante il suo utilizzo, installazione o movimentazione, in accordo a quanto previsto dalla Direttiva ATEX 2014/34/UE vengono altresì indicate le prescrizioni a cui attenersi per evitare l'insorgere degli stessi.

La classificazione delle SOLUZIONI ➡ adottate è la seguente:

Soluzione per eliminare e/o ridurre il rischio.

Applicazione delle opportune misure di protezione contro i rischi che non possono essere eliminati.

Informazione degli utilizzatori

CAUSA	TEMPERATURA DI ESERCIZIO SUPERFICIALE ELEVATA IN ACCORDO AL SUFFISSO "T" T6...T1
EFFETTO 	Parti metalliche a temperatura elevata, Pericolo di Esplosione
PERICOLO	La temperatura superficiale del gruppo corpo può raggiungere (non considerando la dissipazione del calore provocato dal corpo) valori elevati che potrebbero non essere compatibili con il fluido del gruppo di appartenenza.
SOLUZIONE ➡	Verificare la temperatura di accensione della miscela GASSOSA e/o POLVEROSA e confrontarla con la massima temperatura superficiale della valvola. Coibentare il gruppo corpo completo, CORPO E BONNET , con idoneo materiale e spessore al fine di ridurre la temperatura di superficie e porla ad un limite inferiore del 20% rispetto alla temperatura di accensione della miscela GASSOSA e/o POLVEROSA venutasi a formare nell'ambiente. In caso di polveri ridurre la temperatura di superficie di 2/3 della temperatura di auto-accensione della nuvola o ridurre la temperatura di superficie di 75°C rispetto alla temperatura di auto-accensione di uno strato di polveri di 5 mm PER IL GRUPPO IIIC la massima temperatura superficiale deve essere ≤120 °C Adeguate protezione personale

6.4 – SALUTE E SICUREZZA



ATTENZIONE Osservare tutte le norme di salute e sicurezza previste per il sito (area classificata) ove viene installata l'apparecchiatura nel pieno rispetto dell'analisi del rischio del Datore di Lavoro.



ATTENZIONE Indossare i dispositivi di protezione individuale previsti.



ATTENZIONE! Non rimuovere o effettuare la manutenzione della valvola, senza averla in precedenza completamente depressurizzata e, ove necessario, ripulito da residui di eventuali sostanze tossiche, esplosive o infiammabili.



ATTENZIONE Non maneggiare valvole che siano state usate in presenza di sostanze nocive , a meno che non siano state completamente decontaminate e certificate come sicure per la manipolazione



ATTENZIONE Fare in modo che sia ridotto al minimo l'accumulo di polveri potenzialmente infiammabili attraverso pulizia accurata e frequente e/o ripari idonei .



ATTENZIONE Non usare mai una valvola per condizioni che superino le condizioni di esercizio. Rivolgersi al ns. ufficio tecnico per ulteriori informazioni.
Non modificare mai o alterare le valvole senza aver prima consultato il produttore.

6.5 – PRECAUZIONI PER L'USO

Al fine di garantire la piena conformità ai requisiti della Direttiva ATEX 2014/34/UE devono essere utilizzati, quali fluidi termovettori, fluidi compatibili con l'ambiente esterno.

7 – LISTA PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

Considerando la quantità delle Tipologie presenti nella Serie UNIWORLD per le parti di ricambio consigliate , vogliate contattare il ns. Ufficio Commerciale vendite@conflow.it

Qui di seguito elenchiamo i ricambi relativi ai Servomotori comuni a tutti i Tipi di Valvole della Serie

SET GUARNIZIONI ATTUATORE PNEUMATICO composto da :

N°1 Membrana

N°1 Guarnizione castello

N°1 Corteco

N°1 "O" ring

Servomotore	T200	T250	T310	T400	T500
Misura di riferimento Ø mm	210	292	336	408	520

CONFLOW s.p.a.Via Lecco 69/71
20864 AGRATE BRIANZA (MB) - ITALYCOMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
AI SENSI DELL'ALLEGATO IV DIRETTIVA EUROPEA "PED" N° 2014/68/UE
 Declaration of conformity according to PED DIRECTIVE N° 2014/68/EU annex IV

A. **Descrizione / Description:** **Valvola Serie UNIWORLD - Valves UNIWORLD Series****Numeri di matricola / Serial Numbers:** **vari – various****Riportato/i sulla targhetta identificatrice / marked on identification plate**

Materiali Materials	Temperatura Progetto °C Design Temperature °C	
EN GJL-250	– 5	+ 200
EN GJS400 – 18LT	– 20	+ 300
GP240GH+N	– 20	+ 400
ASTM A216 M16 WCB	– 20	+ 425
S.S. 1.4408 – CF8M	– 196	+ 425

B. **Tabella 6 – Tubazioni di cui all'art. 4, paragrafo 1, lettera c) punto i) primo trattino – GRUPPO 1**
 Table 6 - Piping referred to in Article 4 (1) (c) (i), first indent – GROUP OF FLUID 1

PN 16	PN 40	ANSI 150 – PN 20	ANSI 300 – PN 50
DN 15 – 25			
4/3			

C. **Procedure di valutazione di conformità utilizzata - Conformity Assessment procedures followed :****Buona Prassi di Ingegneria**

SEP

CERTIFICATO DI CONFORMITA'. I prodotti sono stati verificati e ispezionati rispetto al nostro Sistema Controllo Qualita' UNI EN ISO 9001. Noi certifichiamo che questo prodotto corrisponde alla Vostra richiesta e che le sue caratteristiche sono in conformita' con le nostre specifiche tecniche.

CERTIFICATE OF CONFORMITY This product has been manufactured, tested and inspected in accordance with our Quality Assurance System UNI EN ISO 9001. We certify that it contents correspond to the order placed and its performance is in conformance with our technical specifications.

CONFLOW s.p.a.
 Firma del Costruttore – Manufacturer Signature
 Roberto Lazzari – Technical Manager

Data di Rilascio / Date of Issue

13/03/2023

CONFLOW s.p.a.Via Lecco 69/71
20864 AGRATE BRIANZA (MB) - ITALYCOMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'**
AI SENSI DELL'ALLEGATO IV DIRETTIVA EUROPEA "PED" N° 2014/68/UE
Declaration of conformity according to PED DIRECTIVE N° 2014/68/EU annex IV**A. Descrizione / Description: Valvola Serie UNIWORLD - Valves UNIWORLD Series****Numeri di matricola / Serial Numbers: vari - various****Riportato/i sulla targhetta identificatrice / marked on identification plate**

Materiali Materials	Temperatura Progetto °C Design Temperature °C	
EN GJL-250	- 5	+ 200
EN GJS400 - 18LT	- 20	+ 300
GP240GH+N	- 20	+ 400
ASTM A216 WCB	- 20	+ 425
S.S. 1.4408 - CF8M	- 196	+ 425

B. Tabella 6 – Tubazioni di cui all'art. 4, paragrafo 1, lettera c) punto i) primo trattino – GRUPPO 1

Table 6 - Piping referred to in Article 4(1) (c) (i), first indent – GROUP OF FLUID 1

Max pressione ammissibile / Max allowable pressure

PN16	PN40	ANSI 150	ANSI 300
DN32-50 CAT. I°	DN32-50 CAT. I°	DN32-50 CAT. I°	DN32-50 CAT. I°
DN65-200 CAT. II°	DN125-200 CAT. II°	DN65-150 CAT. II° DN200 CAT. III°	DN125-200 CAT. III°

C. Procedure di valutazione di conformità utilizzata - Conformity Assessment procedures followed :**ANNEX III Modulo H Certificato n° C546849 - Module H Certificate n° C546849****Rilasciato Organismo Notificato 0496 DNV Business Assurance Italy S.r.l.**

Issued by Notify Body 0496 DNV Business Assurance Italy S.r.l.

CERTIFICATO DI CONFORMITA'. I prodotti sono stati verificati e ispezionati rispetto al nostro Sistema Controllo Qualità UNI EN ISO 9001. Noi certifichiamo che questo prodotto corrisponde alla Vostra richiesta e che le sue caratteristiche sono in conformità con le nostre specifiche tecniche.**CERTIFICATE OF CONFORMITY** This product has been manufactured, tested and inspected in accordance with our Quality Assurance System UNI EN ISO 9001. We certify that its contents correspond to the order placed and its performance is in conformance with our technical specifications.


CONFLOW s.p.a.
Firma del Costruttore – Manufacturer Signature
Roberto Lazzari – Technical Manager

Date of Issue / Data di rilascio

13/03/2023

CONFLOW s.p.a.

Via Lecco 69/71
20864 AGRATE BRIANZA (MB) - ITALY

COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =

Gli eventuali accessori montati a bordo valvola sono conformi alle seguenti Direttive:

Eventually accessories on valve board are conformed to following Directives:

Posizionatore elettropneumatico Serie EPL analogico – Serie SS2/SS3 SMART **2014/30/UE**

Electropneumatic Pilot Positioner Series EPL analogic – SS2/SS3 SMART

Filtro riduttore Tipo AFR35 –**2014/68/UE**

Air filter regulator Type AFR 35 -

Box fine corsa per attuatori lineari Tipo LSB1000 **2014/30/UE - 2014/35/UE**

Position monitoring linear switches Type LSB1000.

Box fine corsa per attuatori lineari Tipo LSB3000 **2014/30/UE**

Position monitoring linear switches Type LSB3000

Sensore induttivo Tipo FCE/I2 – FCE/I4 *Inductive proximity switches Type FCE/I2 – FCE/I4*

2014/30/UE, DIN EN 50032 IP 68 IEC 68-2-14, approvato “US SAFETY SYSTEM” (UL)

Elettrovalvole Tipo EV3 24V CC - 24V – 110V – 220V 50/60 Hz **2014/30/UE**

Solenoid valves Type EV3 24V CC – 24V – 110V – 220V 50/60 Hz

Nei manuali di ogni singolo accessorio è presente la Dichiarazione di Conformità corrispondente

The corresponding Declaration of Conformity is included in the manuals of each individual accessory

Tutti gli accessori conformi alla Direttiva ATEX 2014/34/UE sono oggetto di certificato di conformità a parte

The conformity certification of all accessories conformed to ATEX 2014/34/UE Directive are supplied separately

CONFLOW s.p.a.

*Firma del Costruttore – Manufacturer Signature
Roberto Lazzari – Technical Manager*

Date of Issue / Data di rilascio

07/01/2020

Dichiarazione di Incorporazione
ai sensi dell'Allegato IIB "DIRETTIVA MACCHINE" N° 2006/42/CE
Declaration of Incorporation according Annex IIB to
"MACHINE DIRECTIVE" N° 2006/42/EC

La Dichiarazione di Incorporazione Allegato IIB Direttiva Macchine 2006/42/CE è disponibile su richiesta presso l'ufficio vendite. Mail : vendite@conflow.it, va compilata con i dati di commessa – ordine cliente – Tipo Valvola – Tipo Attuatore – Serial N°

The Declaration of Incorporation Annex IIB to Machine Directive 2006/42/EC is available on request from the sales office. Mail: sales@conflow.it, must be completed with the order acknowledgement - customer purchase order - Valve type - Actuator type - Serial No.

CONFLOW s.p.a.Via Lecco 69/71
20864 AGRATE BRIANZA (MB) - ITALYCOMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
AI SENSI DELLA DIRETTIVA EUROPEA "ATEX" 2014/34/UE (Allegato VIII)
Declaration of conformity according to
ATEX DIRECTIVE 2014/34/UE (Annex VIII)

A. Descrizione / Description : Valvole Pneumatiche Serie UNIWORLD Tipo :
 Pneumatic Valves Uniworld seriesType :

TIPO-TYPE	2000-2100-2600-2700
DN	15 – 100
TIPO-TYPE	5000-5100-5600-5700-5800
DN	15 - 200

Numero/i di matricola / Serial number/s : Vari - Various
riportato/i sulla targhetta identificatrice / marked on identification plate

B. CLASSIFICAZIONE secondo Allegato I : Gruppo 2 Categoria II 2 GD
 CLASSIFICATION according ANNEX I : Group 2 Category II 2 GD

MARCATURA / MARKED :  **II 2 GD Exh IIB T6....T1 Gb**
Exh IIIC T6....T1 Db

T =	T6	T5	T4	T3	T2	T1
	85 °C	100 °C	135 °C	200 °C	300 °C	450 °C

TEMPERATURA AMBIENTE ATTUATORE
 AMBIENT ACTUATOR TEMPERATURE

Membrana EPDM - EPDM Diaphragm	Membrana VMQ60 - VMQ60 Diaphragm
-20 °C ≤ Ta ≤ + 70 °C	-50 °C ≤ Ta ≤ + 80 °C

C. Procedure di valutazione di conformità utilizzata :
Capo 1, Articolo 13, lettera b), lettera ii) ALLEGATO VIII – Modulo A
 Conformity Assessment procedures followed :
 Chapter 1, Article 13, section b), section ii) ANNEX VIII – Modul A

D. Riferimenti a norme armonizzate applicate alla Serie : EN 80079-36 / EN 80079-37
 References to harmonized standards applied to the Series : EN 80079-36 / EN 80079-37

E. Nome e Numero dell'ente che detiene il fascicolo tecnico N° UNIWORLD/ATEX/ REV.2:
 Name and Number of Notified Body where is maintained the technical documentation N°UNIOWORLD/ATEX/ REV.2 :

CE 1370 – BUREAU VERITAS ITALIA S.p.A – MILANO - ITALY
RICEVUTA NUMERO / RECEIPT NUMBER : BV ITA FILE: 20.IT.3770768.726

Per quanto esposto si dichiara che le valvole descritte al punto A, classificati secondo il punto B e verificati in accordo ai punti C,D,E soddisfano i requisiti essenziali di sicurezza previsti nell'allegato II della Direttiva 2014/34/UE e ad essa applicabili.

We declare that the equipments mentioned on above point A, classified according to point B, valued according to point C,D,E are conformed to the most essential safety requirements as required by Directive 2014/34/UE annex II.

Prendere visione del Manuale N°M/UNIWORLD/II/E che contiene tutte le prescrizioni in ambito ATEX
Take a look at the N ° M/UNIWORLD/II/E Manual which contains all the ATEX prescriptions

CONFLOW s.p.a.

Firma del Costruttore – Manufacturer Signature
 Roberto Lazzari – Technical Manager

Date of Issue / Data di rilascio
30/01/2020

CONFLOW s.p.a.

===== FLOW CONTROL SOLUTIONS =====

Servizio Assistenza – Servicing Department

Via Lecco, 69/71

20864 AGRATE BRIANZA (MB) – ITALY

Tel: +39 - (0)39 - 651705 / 650397

Fax: +39 - (0)39 – 654018

E-mail: servicing@conflow.it

Web: www.conflow.it