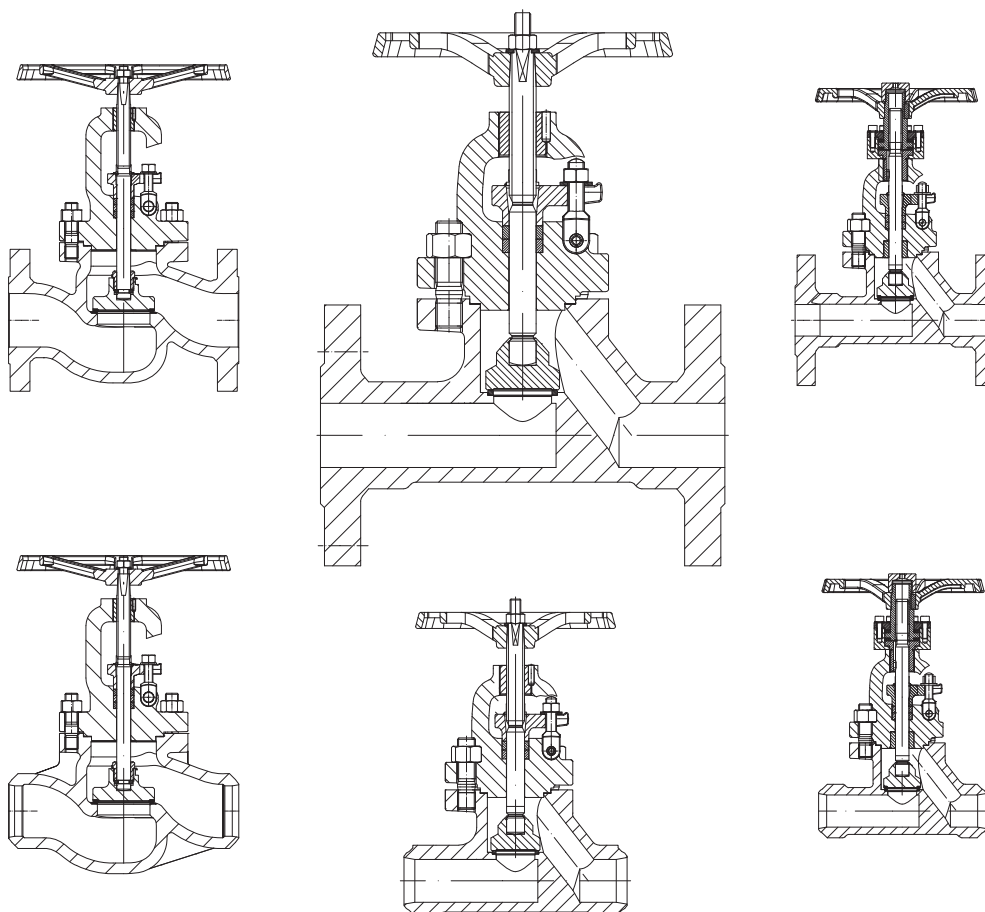


Instrucciones de funcionamiento y de montaje

según la Directiva de Equipos a Presión 2014/68/UE

según la Legislación Comunitaria 2006/42/CE

Válvula de globo con empaquetadura STOBU® PN63-160



Índice de contenido

1.0 Generalidades sobre las instrucciones de funcionamiento	4-2
2.0 Avisos de peligro.....	4-2
2.1 Significado de los símbolos	4-2
2.2 Conceptos relevantes para la seguridad.....	4-2
3.0 Almacenamiento y transporte	4-3
4.0 Descripción	4-3
4.1 Margen de aplicación	4-3
4.2 Modo de funcionamiento.....	4-4
4.3 Representación	4-5
4.4 Datos técnicos - notas.....	4-7
4.5 Marca	4-7
5.0 Montaje	4-7
5.1 Instrucciones generales de montaje	4-7
5.2 Datos de montaje para válvulas con extremos soldados.....	4-9
5.3 Datos de montaje para las válvulas con cono de descarga	4-9
5.4 Datos de montaje para válvulas con interruptor de fin de carrera	4-10
5.5 Modificación a acoplamiento B1 (Diseño: volante no ascendente)	4-10
5.6 Indicaciones de montaje sobre el lugar de instalación	4-11
5.7 Indicaciones sobre el montaje y desmontaje de accionamientos	4-11
6.0 Puesta en marcha	4-12
7.0 Cuidado y mantenimiento	4-13
8.0 Causas y remedios en caso de anomalías en el funcionamiento	4-15
9.0 Cuadro de búsqueda de fallos	4-15
10.0 Desmontaje de la válvula, así como de la parte superior.....	4-17
11.0 Garantía.....	4-17

1.0 Generalidades sobre las instrucciones de funcionamiento

Este manual de instrucciones sirve para indicar cómo realizar de forma segura el montaje y mantenimiento de la válvula. En caso de dificultades que no puedan solventarse con ayuda del manual de instrucciones, póngase en contacto con el proveedor o fabricante.

Es vinculante para el transporte, almacenamiento, montaje, puesta en marcha, servicio, mantenimiento y reparación.

Las instrucciones de funcionamiento y de montaje deben leerse antes de la puesta en marcha de la válvula.

Se han de observar y respetar las indicaciones y advertencias.

- El manejo y la realización de otros trabajos han de ser efectuados por personal cualificado y todas las tareas deben ser supervisadas y controladas.

El establecimiento del ámbito de responsabilidad, de competencia y de supervisión del personal corresponde al propietario.

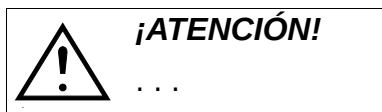
- En caso de puesta fuera de servicio, mantenimiento o reparaciones se han de consultar y cumplir de manera adicional los requisitos regionales de seguridad vigentes.

El fabricante se reserva el derecho a realizar en cualquier momento modificaciones y mejoras técnicas.

Este manual de instrucciones cumple las exigencias contenidas en las directivas de la UE.

2.0 Avisos de peligro

2.1 Significado de los símbolos



Advertencia ante un peligro general.

2.2 Conceptos relevantes para la seguridad

En este manual de servicio y montaje se llama la atención de forma particular sobre peligros, riesgos e información relevante para la seguridad siendo destacados en una representación.

Las indicaciones marcadas con el símbolo señalado anteriormente y “**¡ATENCIÓN!**” describen medidas de comportamiento cuya no observancia pueden ocasionar lesiones graves o poner en peligro la vida del usuario o de terceros, así como daños materiales a la instalación o al medio ambiente. Es imprescindible su seguimiento y, respectivamente, su observancia.

No obstante, la observancia de otras indicaciones de transporte, montaje, operación y mantenimiento, aunque no hayan sido especialmente resaltadas, así como de los datos técnicos (en las instrucciones de funcionamiento, en documentación del producto y en el propio aparato) es igualmente indispensable para evitar averías que, por su parte, puedan ocasionar daños directa o indirectamente en personas u objetos.

3.0 Almacenamiento y transporte

**¡ATENCIÓN!**

- Proteger contra agresiones externas (como caídas, golpes, vibraciones, etc.).
- No se podrán usar para fines extraños las estructuras de las válvulas, como accionamientos, manivelas, cubiertas, como apoyo de medios externos como, p. ej., ayudas para subida, puntos de anclaje para dispositivos de elevación, etc.
- Para realizar trabajos de montaje se han de utilizar medios de elevación y transporte adecuados. Pesos, véase hoja-catálogo.

- A -20°C hasta +65°C.
- Se ha aplicado una primera capa de pintura para evitar la corrosión durante el transporte y almacenamiento. Evitar daños en ella.

4.0 Descripción

4.1 Margen de aplicación

Las válvulas se emplean para „cerrar y / o estrangular sustancias“.

**¡ATENCIÓN!**

- Las posibilidades, cambios y límites de aplicación se han de consultar en la hoja-catálogo.
- Determinados medios requieren o excluyen la utilización de determinados materiales de construcción.
- Las válvulas han sido diseñadas para condiciones de aplicación normales. Si las condiciones recaen más allá de estas exigencias como, p. ej., medios agresivos o abrasivos, el propietario ha de indicarlo al realizar el pedido.
- Las válvulas de fundición gris no están autorizadas para aplicarse en instalaciones según la norma TRD 110.

Las especificaciones se rigen por la directiva sobre equipos a presión 2014/68/UE.

La observancia recae bajo la responsabilidad del proyectista de la instalación.

Se han de respetar las marcaciones particulares de la válvula.

Los materiales de los modelos estándar se pueden consultar en la hoja-catálogo.

Para cualquier cuestión que se plantee se ha de consultar previamente con el proveedor o fabricante.

4.2 Modo de funcionamiento

Girando el volante manual (hacia la derecha en el sentido de las agujas del reloj) se cierra la válvula (función cono/asiento).

**¡ATENCIÓN!**

- *No está permitido el uso las herramientas para aumentar el par de fuerzas del volante.*
- *Las medidas necesarias de protección contra incendios dependen del medio y son determinadas por el propietario.*

La estanqueidad del vástago de la válvula se efectúa por medio de un prensaestopas. En caso necesario, apretar el prensaestopas.

Las válvulas de cierre pueden ser accionadas con actuadores de válvulas neumáticos o eléctricos.

**¡ATENCIÓN!**

- *El eje de accionamiento del actuador está parcialmente abierto, ¡existe **peligro de aplastamiento!***

4.3 Representación

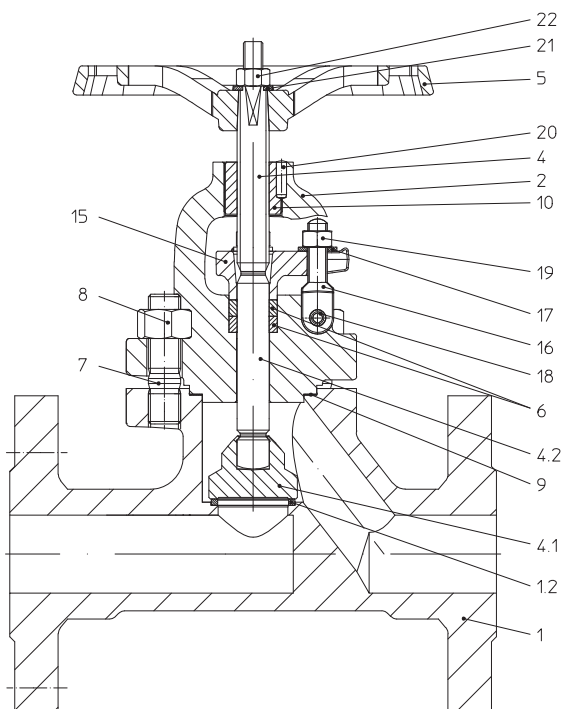


Fig. 1: STOBU-DG DN10-50

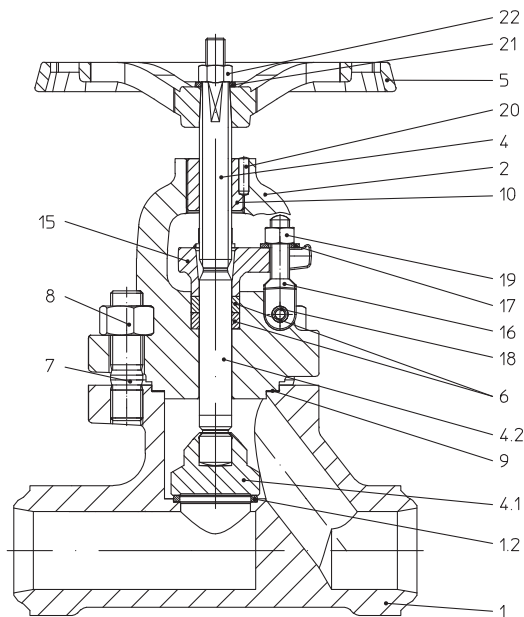


Fig. 2: STOBU-DG SE DN10-50

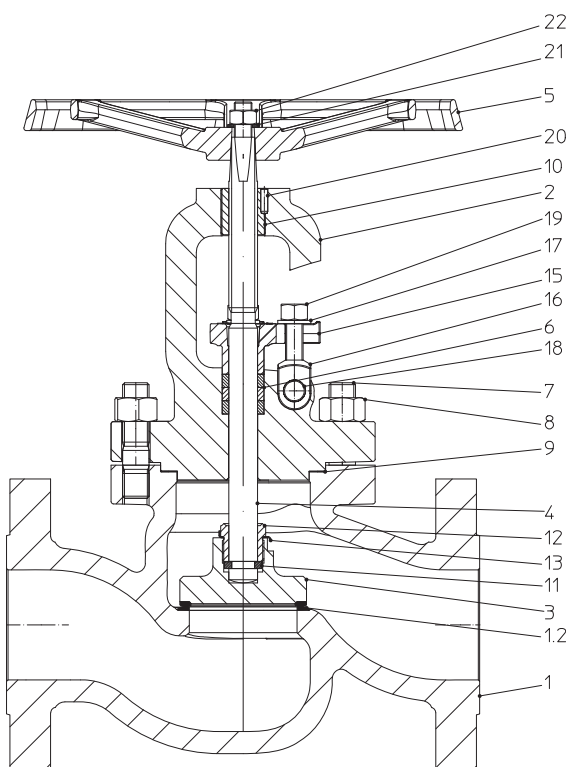


Fig. 3: STOBU-DG DN65-100

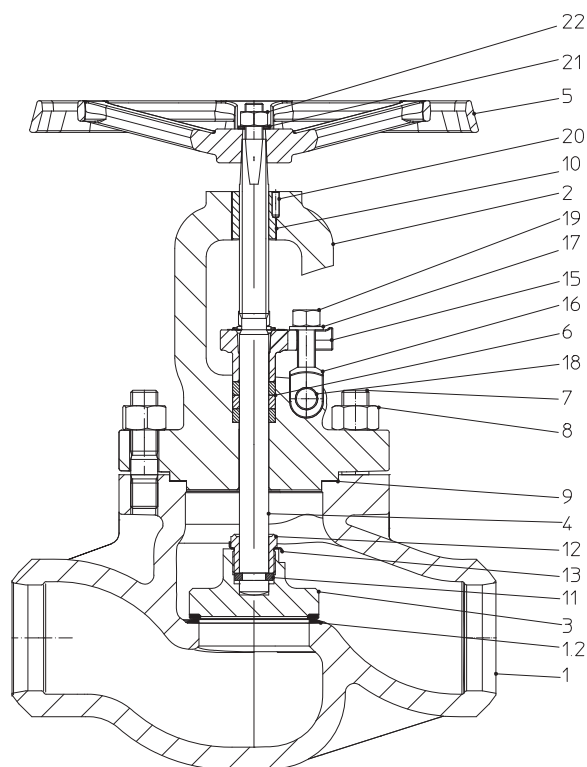
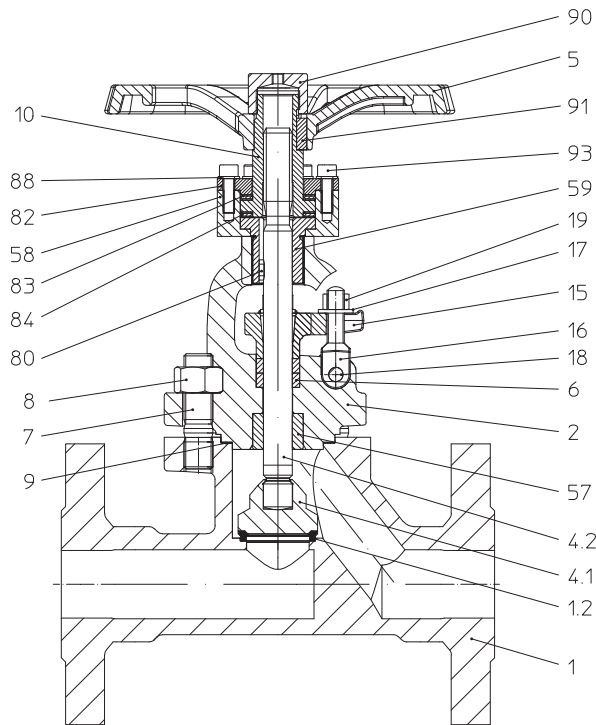
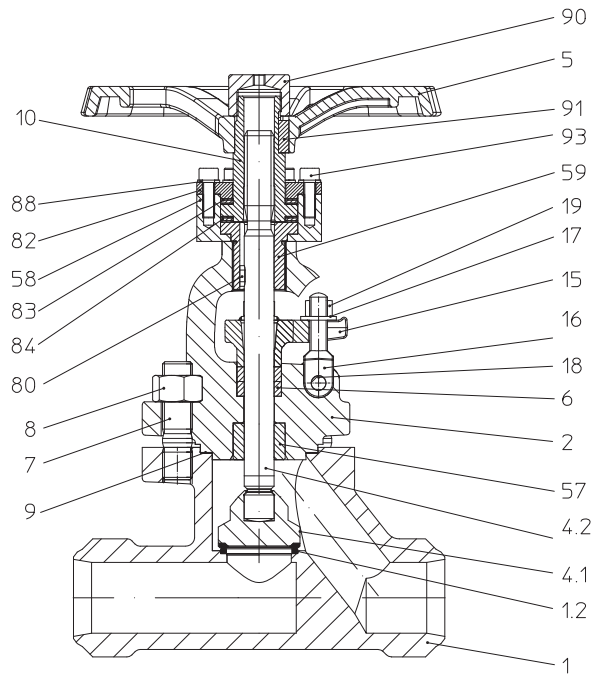


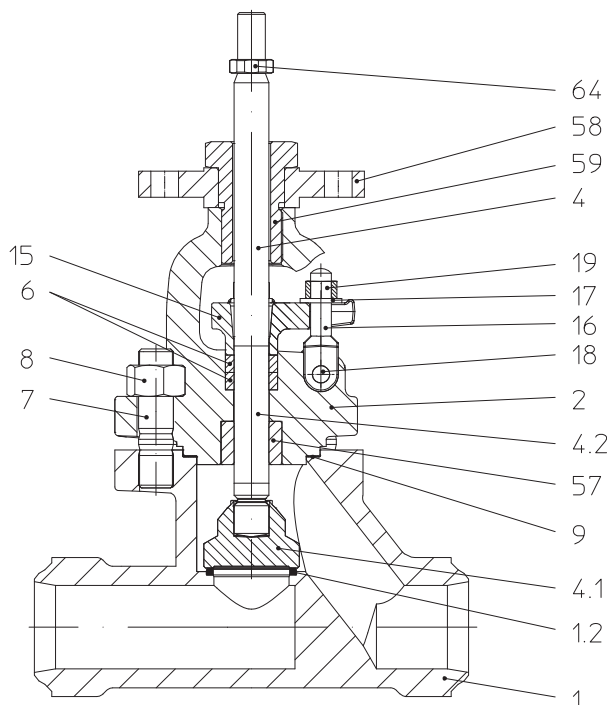
Fig. 4: STOBU-DG SE DN65-100



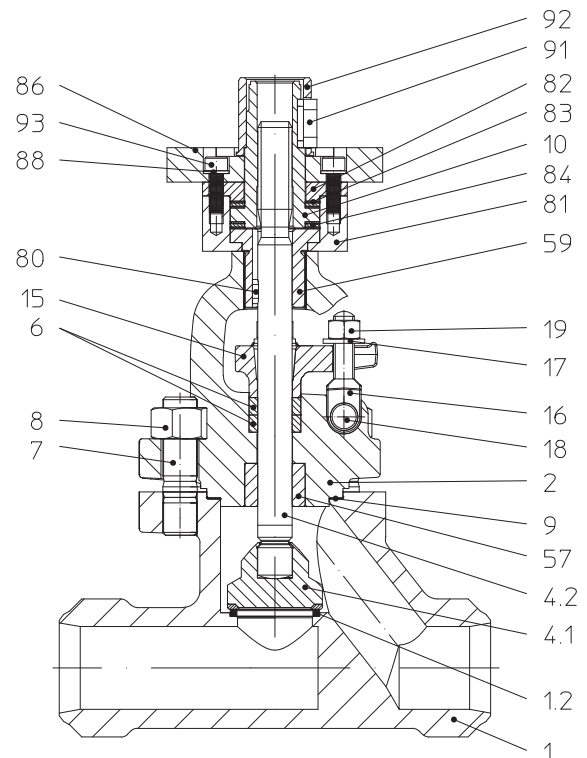
**Fig. 5: STOBU-DG DN10-50
con volante no ascendente**



**Fig. 6: STOBU-DG SE DN10-50
con volante no ascendente**



**Fig. 7: STOBU-DG DN10-50
con conexión según ISO 5210
grupo A**



**Fig. 8: STOBU-DG DN10-50
con conexión según ISO 5210
grupo (diámetro fijo) B1**

Los materiales con denominaciones y números de figura se especifican en la hoja técnica de catálogo.

4.4 Datos técnicos - notas

Como, p. ej.,

- Dimensiones principales,
- Asignación de temperatura y presión,
- Válvulas con extremos soldados, etc.

Esta información figura en la hoja catálogo.

4.5 Marca

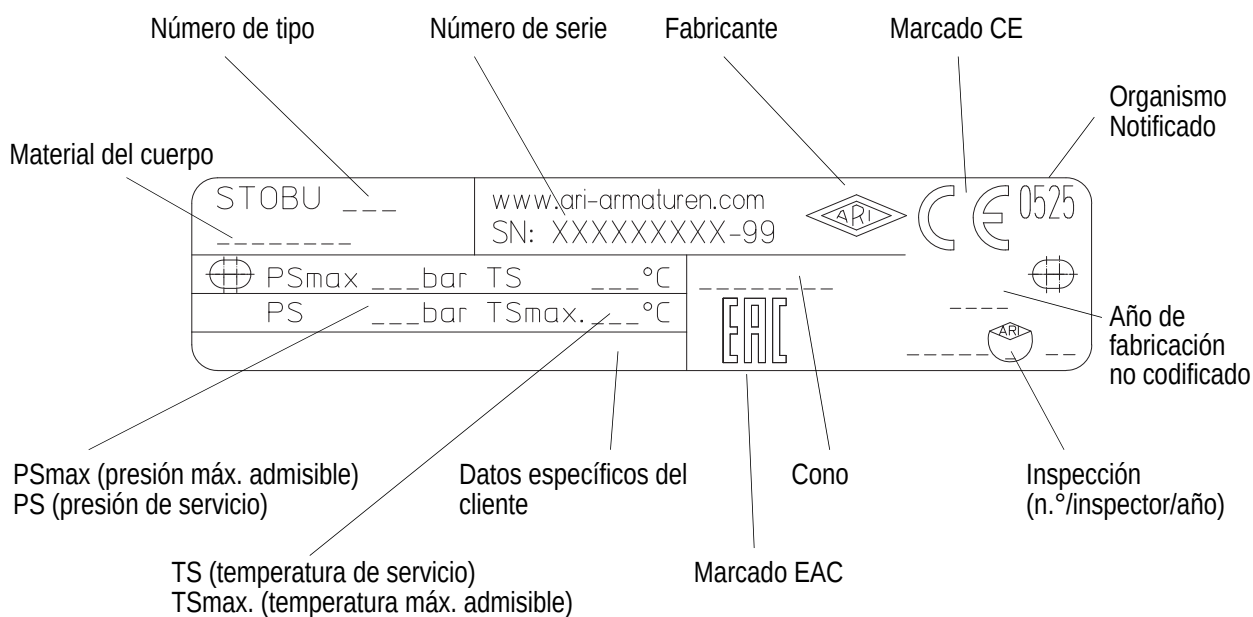


Fig. 9: Placa de características

Dirección del fabricante: véase Punto 11.0 Garantía

En base al Diagrama 6, Anexo II de la directiva en materia de aparatos de presión, las válvulas sin funcionamiento de seguridad sólo pueden marcarse con CE a partir de DN32.

5.0 Montaje

5.1 Instrucciones generales de montaje

Además de las directrices generales de montaje vigentes se deben tener en cuenta los siguientes puntos:



¡ATENCIÓN!

- Retirar las cubiertas de brida, en caso de existir.
- El espacio interno de la armadura y del tubulado debe estar libre de partículas extrañas.
- Tener en cuenta la posición de montaje en relación con el paso, véase la marca en la válvula.
- Los sistemas de conducción de vapor se han de instalar evitando las acumulaciones de agua.

- Las tuberías se han de colocar de modo que se excluya la acción de fuerzas de torsión, flexión y cizallamiento.
- Durante la realización de obras se han de proteger las válvulas frente a la suciedad.
- Las bridas de empalme deben coincidir.
- Los tornillos de unión para la brida de la tubería se deben montar preferentemente desde las contrabridas (tuercas hexagonales del lado de la grifería). Con DN15-32: Si las válvulas se atornillan directamente a otras válvulas, los tornillos superiores de unión de brida deben ser preferentemente tornillos prisioneros y llevar por los dos lados tuercas hexagonales.
- No se podrán usar para fines extraños las estructuras de las válvulas, como accionamientos, manivelas, cubiertas, para la recepción de medios externos como, p. ej., ayudas para subida, puntos de anclaje para dispositivos de elevación, etc.
- La entrada de energía debe interrumpirse antes de comenzar con el trabajo de montaje del actuador.
- La válvula sin montar sólo puede ser manipulada respetando todas las medidas de seguridad. **¡Peligro de aplastamiento!**
- Para realizar trabajos de montaje se han de utilizar medios de elevación y transporte adecuados.
Pesos, véase hoja técnica de catálogo.
- La posición de montaje en relación al sentido del vástago puede ser cualquiera, posición preferente con el vástago de pie.
- La posición de montaje boca abajo, sólo con sustancias limpias.
- La rosca y el vástago del husillo deben permanecer sin esmalte.
- Centrar las juntas entre las bridas.
- Las válvulas de retención cerrables tienen que montarse de tal manera, que el husillo quede en posición vertical y el fluido en circulación entre por debajo del cono. Cuando las válvulas se monten dentro de las tuberías en una posición distinta de la indicada, tendrán que estar equipadas con un resorte de cierre.
- Modelo de cono suelto con muelle de retorno
En ámbitos de aplicación críticos, directamente detrás de bombas, compresores, etc., en donde haya fuertes turbulencias y turbiones pulsantes de la sustancia, se debería utilizar una amortiguación para el cono.
Gracias a la función de amortiguación del cono suelto se evita que golpes de presión o fuertes turbulencias del medio influyan en el funcionamiento de la válvula.

- Los proyectistas / empresas constructoras o propietario son responsables del posicionamiento y montaje de los productos.
- Las válvulas están diseñadas para aplicación sin influencia de la climatología externa.
- En caso de aplicación a la intemperie ó en ambientes adversos tales como corrosivos (agua de mar, vapores..etc) se recomienda realizar construcciones especiales ó medidas de protección.

5.2 Datos de montaje para válvulas con extremos soldados

Informamos de que la soldadura de válvulas debe ser llevada a cabo por personal cualificado con los medios adecuados y siguiendo las normas de la técnica. La responsabilidad corresponde al propietario de la instalación.

Los datos sobre la forma de soldadura figuran en la hoja de catálogo.

Las válvulas deben ser soldadas en posición cerrada.

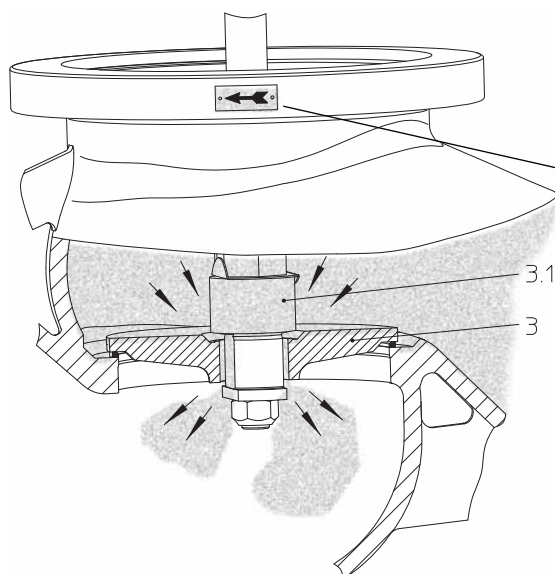
5.3 Datos de montaje para las válvulas con cono de descarga



¡ATENCIÓN!

Las válvulas de cierre ARI deben llevar un cono de descarga si se sobrepasan las presiones diferenciales que figuran en la tabla, estando cerradas.

Las válvulas con cono de descarga deberán montarse de tal modo que la presión de la substancia sea soportada por el cono (pos. 3) y el husillo de válvula se halle en posición vertical mirando hacia arriba.



¡ATENCIÓN!

Obsérvese el sentido de la corriente.

Fig. 10

Funcionamiento:

Cuando la válvula esté cerrada, el cono de recorrido previo (pos. 3.1) situado en el cono (pos. 3) se elevará girando hacia la izquierda el volante manual. Con ello se consigue una compensación de la presión de la substancia debajo del cono (pos. 3). Una vez que las presiones se hayan asimilado a las reflejadas en la tabla, se podrá abrir la válvula girando de nuevo el volante manual, ejerciendo una fuerza normal con la mano.

Cono de descarga	DN	65	80	100
Presión diferencial	Δp	110 bar	70 bar	44 bar

- La función del cono de descarga sólo tiene su efecto completo en un sistema cerrado.
- Cuando la substancia sea evacuada hacia el „exterior“ no se puede crear la compensación de presión de la substancia debajo del cono.
- Si no es posible garantizar una compensación de presión suficiente con un cono de descarga, se requerirá otro diseño del conjunto (p. ej., un conducto de desvío).

5.4 Datos de montaje para válvulas con interruptor de fin de carrera

En las válvulas con interruptor de fin de carrera se deben conectar los interruptores de acuerdo con su modo de funcionamiento, siguiendo el plano de instalación.

5.5 Modificación a acoplamiento B1 (Diseño: volante no ascendente)



¡ATENCIÓN!

- La modificación sólo puede llevarse a cabo respetando todas las medidas de seguridad.
- El tornillo de cabeza avellanada (Pos. 89) en la tapa permanece atornillado por seguridad. ¡Tener en cuenta el alineamiento de la brida F10 según la vista explosionada (Fig. 11)!

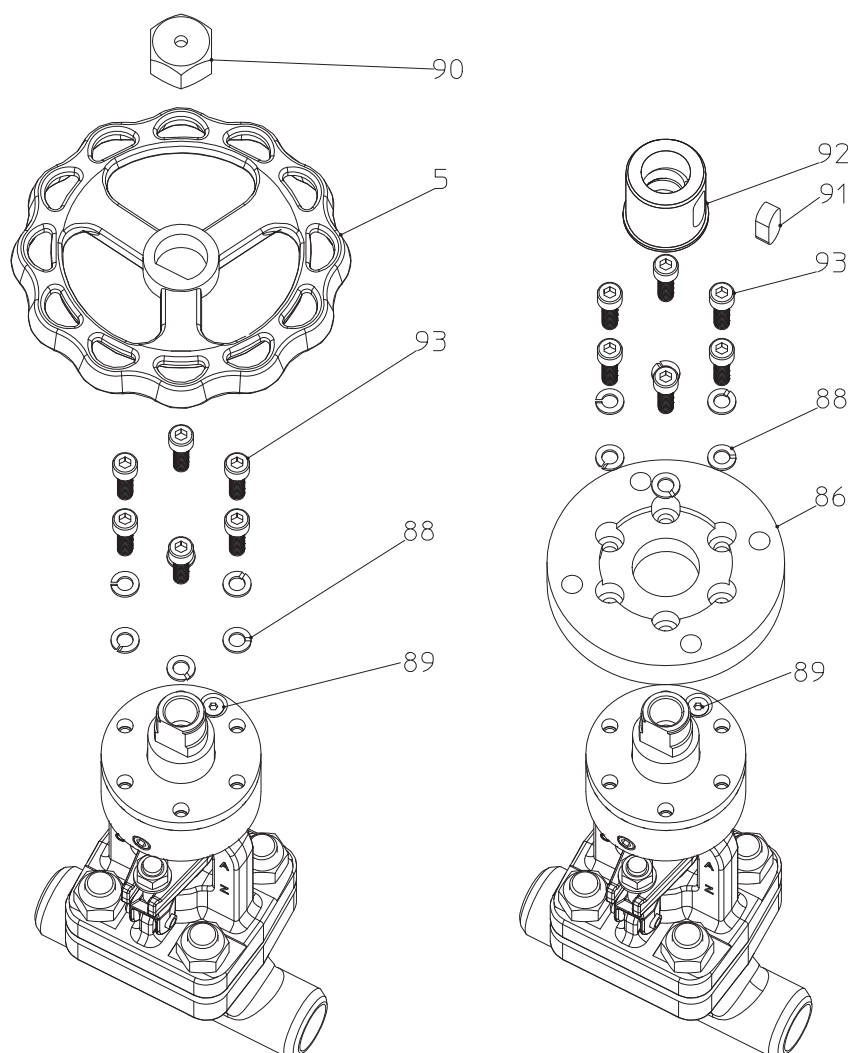


Fig. 11: Modificación de volante a
conexión F10 según ISO 5210 grupo (acoplamiento) B1

- Retirar el capuchón protección (Pos. 90)
- Quitar el volante (Pos. 5)
- Retirar los 6 tornillos de cabeza cilíndrica (Pos. 93) y las 6 arandelas elásticas (Pos. 88)
- Posicionar la brida F10 (Pos. 86) a los agujeros disponibles (ver Fig. 11)
- Colocar las 6 arandelas elásticas (Pos. 88) y apretar en cruz los 6 tornillos de cabeza cilíndrica (Pos. 93)
- Montar el acoplamiento B1 (Pos. 92)
- Montar la chaveta de ajuste (Pos. 91)

5.6 Indicaciones de montaje sobre el lugar de instalación

El lugar de instalación debe ser fácilmente accesible y poseer un suficiente espacio libre para el mantenimiento y el desmontaje de los accionamientos de regulación. La servoválvula debe montarse preferiblemente en vertical con el accionamiento situado por encima. Una posición de montaje oblicua o incluso horizontal, sin soporte sólo es admisible en accionamientos de peso propio reducido.

No obstante, el accionamiento se ha de montar de tal forma que los dos bornes distanciadores, así como el arco de puente se superpongan a nivel vertical:

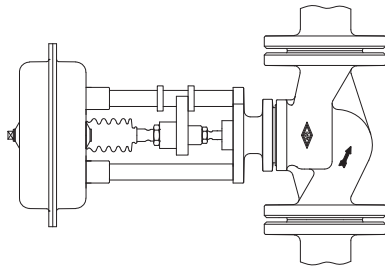


Fig. 12: Tubería vertical

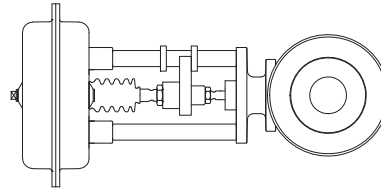


Fig. 13: Tubería horizontal

Los pesos admisibles de accionamientos en una posición de montaje horizontal con respecto al husillo de la válvula, sin soporte en la instalación, son 25 kg.

Para proteger los accionamientos de regulación contra un calor excesivo, se deberán aislar las tuberías. Para ello se debe prever un espacio suficiente para el mantenimiento de la empaquetadura del husillo.

5.7 Indicaciones sobre el montaje y desmontaje de accionamientos

Normalmente, la servoválvula se suministra completa con el accionamiento de regulación montado.

En las válvulas que ya se encuentren en funcionamiento, bajo presión y temperatura de trabajo, no está permitido montar ni desmontar los accionamientos. En los trabajos de remodelación o mantenimiento se deberá realizar el montaje de los accionamientos conforme a las instrucciones de funcionamiento de los mismos.

En los trabajos de montaje no se deberá girar el cono sobre su asiento estando éste bajo presión de aplicación.

La conexión del actuador eléctrico debe realizarse en cumplimiento de las especificaciones de la Directiva de Baja Tensión. La conexión de los actuadores eléctricos debe llevarse a cabo exclusivamente por personal especializado (Conexión a tierra).

6.0 Puesta en marcha



¡ATENCIÓN!

- *Antes de la puesta en marcha se deberán comprobar los datos relativos al material, presión, temperatura y sentido de circulación con el plano de instalación del sistema de tubería.*
- *Siempre se han de observar las instrucciones de seguridad regionales.*
- *Restos en las tuberías y armaduras (suciedades, perlas de soldadura, etc.) provocan irremediablemente pérdidas de estanqueidad.*
- *En caso de servicio con temperaturas de medios elevadas (> 50 °C) o bajas (< 0 °C) existe peligro de lesión por contacto con la válvula.
¡Si es necesario, colocar protección aislante o indicaciones de advertencia!*
- *Para evitar golpes de ariete cuando se trata de medios líquidos las válvulas de cierre no se pueden cerrar bruscamente. En su caso deben preverse reguladores o amortiguadores.*

Antes de toda puesta en marcha de una nueva instalación, o bien antes de una nueva puesta en marcha de la instalación después de reparaciones o remodelaciones, se habrá de comprobar

- *¡La finalización correcta de todos los trabajos!*
- *La correcta posición de funcionamiento de la armadura.*
- *Que los dispositivos de protección estén colocados.*

En la puesta en marcha debe comprobarse la estanqueidad de la empaquetadura (Pos. 6). En caso de falta de estanqueidad en el eje / unidad de eje (Pos. 4) apretar la empaquetadura (Pos. 6) gradualmente de manera uniforme con tuercas hexagonales hasta obtener la estanqueidad (ver también Punto 7.0 Cuidado y mantenimiento).

7.0 Cuidado y mantenimiento

El mantenimiento y los intervalos de mantenimiento se han de establecer de acuerdo con las exigencias del propietario.

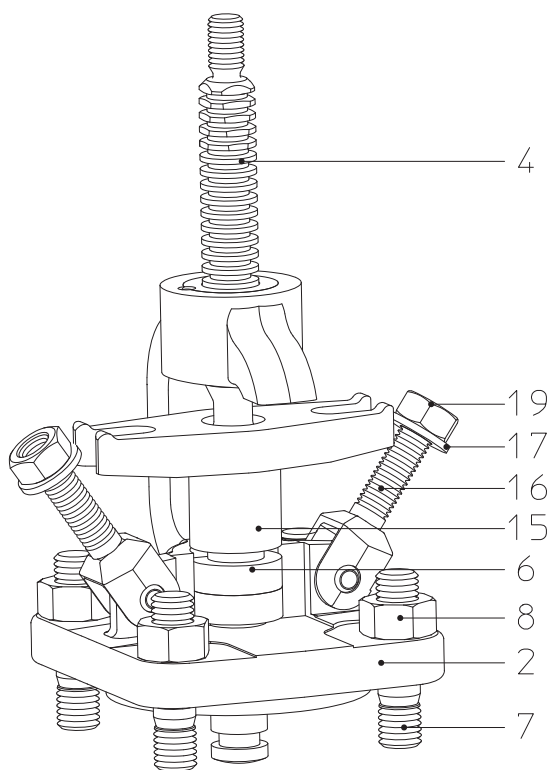


Fig. 14: Ejecución con tornillos articulados

- Obsérvense las indicaciones de seguridad.
 - Manténgase la rosca del vástago siempre engrasada
 - Lubricante: p. ej. pasta Klüber HEL 46-450
(para válvula de oxígeno: Klüberalfa YV93-302)
- Se puede adquirir en: Klüber Lubrication München KG, Postfach 701047,
D-81310 München
o un lubricante apropiado para el tipo de aplicación.



¡ATENCIÓN!

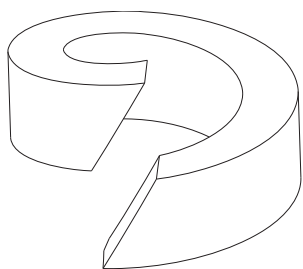
Siempre deberá comprobarse que el lubricante sea compatible con el medio.

- Cuando se produzcan pérdidas de estanqueidad en la unidad de eje / eje (Pos. 4) apretar la empaquetadura (pos. 6) gradualmente de manera uniforme con las tuercas hexagonales, (pos. 19) hasta obtener la estanqueidad.


¡ATENCIÓN!

- **Antes de desmontar la válvula obsérvese los puntos 10.0 y 11.0 !**
- *En caso necesario, apretar la empaquetadura y sustituir el material de la junta a tiempo.*
- *Por motivos de seguridad, recomendamos trabajar en las válvulas cuando no se hallen bajo presión.*
- *En la manipulación de la válvula de cierre existe peligro de aplastamiento entre el obturador y el cuerpo.*
- *Los trabajos de mantenimiento dentro de las tuberías sólo se pueden llevar a cabo después de asegurar que la válvula está protegida contra cualquier tipo de manipulación (actuador desconectado de la red y protegido contra una conexión involuntaria).*

- Sólo está permitido volver a empacar el prensaestopas cuando la substancia se haya enfriado y con la instalación descomprimida.
Con substancias corrosivas y/o agresivas se deberá vaciar y airear la válvula antes de volver a empacar.
- Mediante una revisión regular de la estanqueidad se prolonga la duración de la válvula.



- Al cortar la empaquetadura (Pos. 6) se debe procurar una trayectoria de corte sesgada (véase la Fig. 15).

Fig. 15: Anillo de empaquetadura partido (Pos. 6)

Montaje de la pieza superior:

- Antes de proceder al montaje de la parte superior, se ha de tener en cuenta que es preciso limpiar la superficie de alojamiento de la junta y utilizar una nueva junta (Pos. 9).
- Colocar la parte superior en su sitio
- Atornillar las tuercas hexagonales (tornillos hexagonales en válvulas de fundición gris) de los tornillos de la tapa de forma homogénea y en cruz.
- Par de apriete de los tornillos/tuercas hexagonales:

PN	DN	Tuercas hexagonales	Par de fuerzas (Nm)
63 - 160	10 - 25	M 16	50 ^{±2}
	32 - 50	M 20	150 ^{±3}
	65	M 24	200 ⁺²⁰
	80	M 20	140 ⁺²⁰
	100	M 24	200 ⁺²⁰

8.0 Causas y remedios en caso de anomalías en el funcionamiento

En caso de anomalías en el funcionamiento se habrá de comprobar si los trabajos de montaje e instalación han sido realizados y concluidos conforme a estas instrucciones de funcionamiento.



¡ATENCIÓN!
- En la búsqueda de fallos observar siempre las prescripciones de seguridad.

Cuando las perturbaciones no puedan ser solventadas a partir del cuadro que sigue a continuación „9.0 Cuadro de búsqueda de fallos“, deberá consultarse con el proveedor/fabricante.

9.0 Cuadro de búsqueda de fallos



¡ATENCIÓN!
- Antes de desmontar la válvula obsérvese los puntos 10.0 y 11.0 !
- Antes de una nueva puesta en marcha obsérvese el punto 6.0 !

Avería	Posibles causas	Remedios
No hay circulación	Armadura cerrada	Abrir la armadura (mediante el accionamiento)
	No han sido retiradas las cubiertas de brida	Retirar cubiertas de brida
Circulación escasa	Armadura no está lo suficientemente abierta	Abrir armadura
	Colector de lodos ensuciado	Limpiar / cambiar el tamiz
	Atasco en el sistema de tubería	Examinar el sistema de tubería
Gran actividad / La válvula no se puede abrir	Eje / unidad de eje seco (Pos. 4; Fig. 14)	Engrasar el eje / unidad de eje (Pos. 4; Fig. 14) (para los lubricantes: véase la página 13)
	Empaquetadura demasiado apretada (Pos. 6; Fig. 1 - 8)	Soltar ligeramente el casquete del prensaestopas (pos.15) -tuerca hexagonal; ¡la estanqueidad, sin embargo, tiene que quedar garantizada! (Fig. 1 - 8)
	Sentido de giro falso	Observe el sentido de giro (para abrir corresponde el sentido contrario a las agujas del reloj)
Vástago no estanco	Casquete del prensaestopas (pos.15) demasiado suelto (Fig. 1 - 8)	Apretar el casquete del prensaestopas (pos.15) hasta obtener la estanqueidad -tuerca hexagonal (Fig. 1 - 8)
		Dado el caso, volver a empaquetar la empaquetadura (pos. 6) obsérvese las indicaciones de advertencia (Fig. 14)

Avería	Posibles causas	Remedios
La válvula no es estanca en su asiento	No está bien cerrada	Reapretar el volante manual sin utilizar medios auxiliares
	Asiento (pos.1.2) / cono (Pos. 3 / 4.1) estropeados por cuerpos extraños (Fig. 1 - 8)	Cambiar la válvula, o repasar las superficies de obturación
	Presión diferencial demasiado alta	Utilizar la válvula con un cono de descarga, (véase el punto 5.3)
	Substancia ensuciada (cuerpos sólidos)	Limpiar la válvula montar un colector de lodo <i>delante</i> de la válvula
Con la válvula cerrada la tasa de fugas es demasiado alta	Actuador neumático no está completamente purgado. La fuerza del muelle no es totalmente eficaz.	Purgar la cámara de aire del actuador completamente.
	Potencia del actuador insuficiente	Utilizar un actuador de mayor potencia
La válvula con cono de estrangulación + indicador de carrera + dispositivo de detención no se puede abrir	El dispositivo de detención ha sido apretado	Soltar el dispositivo de detención
Tableteo/golpeteo del cono en el modelo "Cono suelto"	Ancho nominal <u>excesivo</u> para el caudal	Seleccionar un ancho nominal menor
		Emplear la amortiguación de cono teniendo en cuenta la substancia
	- fuertes turbulencias de corriente; - la válvula antirretorno se ha montado directamente detrás de una turbobomba; - detrás de las unidades reductoras de presión; - detrás de tubos acodados; - diseño de instalación muy compacto; - faltan compensadores; - la bomba no está montada sobre amortiguadores de vibraciones; - no existe ningún tramo de estabilización de la corriente; - no existe ninguna línea de desvío de arranque	Modificar el sistema de la instalación
		Emplear la amortiguación de cono teniendo en cuenta la substancia
Rotura de brida (tubo de válvula)	Tornillos apretados unilateralmente y contrabridas no alineadas.	Alinear el tubo ¡Montar una nueva válvula!

10.0 Desmontaje de la válvula, así como de la parte superior



¡ATENCIÓN!

En particular se ha de prestar atención a los siguientes puntos:

- *Sistema de tuberías sin presión.*
- *Materiales están fríos.*
- *Instalación vaciada.*
- *En caso de medios caústicos, inflamables, corrosivos o tóxicos, ventile el sistema de tuberías.*

11.0 Garantía

La extensión y la duración de la garantía está indicada en la edición de las "Condiciones de contratación generales de la empresa Albert Richter GmbH&Co.KG" vigente en el momento de la entrega o bien, cuando diverja de las mismas, en el propio contrato de compraventa.

Nosotros garantizamos una exención de fallos correspondiente con el estado respectivo de la técnica actual y en concordancia con los fines de utilización confirmados.

No se tendrá derecho a reclamar garantías por aquellos daños que se originen del manejo incorrecto o no observancia de las instrucciones de servicio y montaje, de la hoja-catálogo y de las disposiciones pertinentes.

Igualmente, aquellos daños provocados durante el funcionamiento por unas condiciones de empleo divergentes a las de la hoja de características u otros convenios, no se encuentran bajo garantía.

Las reclamaciones justificadas serán solventadas mediante nuestro posterior trabajo o mediante la actuación técnica de nuestros encargados.

Está excluido cualquier derecho que sobrepase la garantía. No existe el derecho a un suministro subsidiario.

Los trabajos de reparación, el montaje de piezas extrañas, la modificación de la construcción así como el desgaste natural están excluidos de la garantía.

Los eventuales daños por transporte que se presentaren, no nos deben ser comunicados a nosotros si no sin demora a su oficina de expedición de mercancías competente, dado que de otro modo se perderán los derechos de restitución.



Técnica con futuro.

VALVULERÍA ALEMANA DE CALIDAD

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG,
D-33750 Schloß Holte-Stukenbrock, Alemania

Teléfono (+49-5207) 994-0 Telefax (+49-5207) 994-158 y 159

Internet: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com