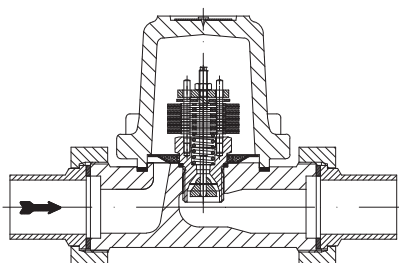


Instrucciones de funcionamiento y de montaje

Purgador de condensado bimetálico

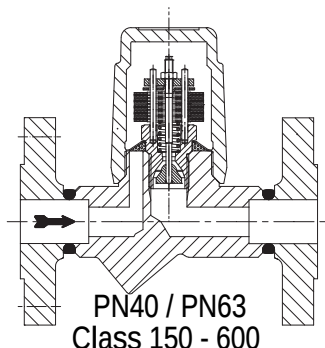
CONA[®] B (PN16 - 630 / Class 150 -2500)



PN16

- con bridas
- unión enlaces para soldar a tope (BW)

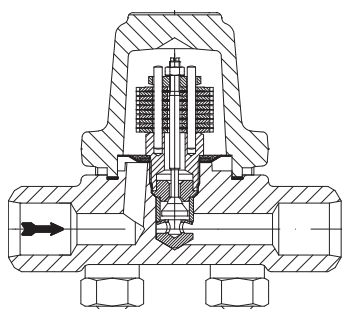
(Ser. 600....1)
(Ser. 600....5)



PN40 / PN63
Class 150 - 600

- con bridas
- con extremos roscados
- extremos soldar a solape (SW)
- extremos soldar a tope (BW)

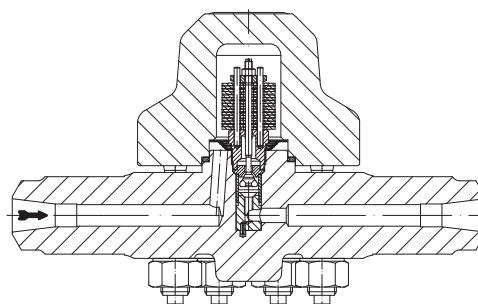
(Ser. 600/601....1)
(Ser. 600/601....2)
(Ser. 600/601....3)
(Ser. 600/601....4)



PN63 - 250
Class 400 -1500

- con bridas
- extremos soldar a solape (SW)
- extremos soldar a tope (BW)

(Ser. 600....1)
(Ser. 600....3)
(Ser. 600....4)



PN320 - 630
Class 2500

- con bridas (hasta PN400)
- extremos soldar a tope (BW)

(Ser. 600....1)
(Ser. 600....4)

Índice de contenido

1.0 Generalidades sobre las instrucciones de funcionamiento	4-2	5.3.3 Modelo con tapón en la tapa de cierre (Serie 602/603)	4-10
2.0 Avisos de peligro	4-2	5.4 Control del funcionamiento con medidor ultrasónico	4-11
2.1 Significado de los símbolos	4-2	5.5 Posición de montaje	4-11
2.2 Conceptos relevantes para la seguridad	4-2	6.0 Puesta en marcha	4-11
3.0 Almacenamiento y transporte	4-2	7.0 Cuidado y mantenimiento	4-11
4.0 Descripción	4-3	7.1 Limpieza/cambio módulo regulador	4-11
4.1 Margen de aplicación	4-3	7.2 Opciones	4-13
4.2 Modo de funcionamiento	4-3	7.3 Pares de apriete	4-14
4.3 Despiece	4-4	8.0 Causas y remedios en caso de anomalías en el funcionamiento	4-15
4.4 Datos técnicos - notas	4-7	9.0 Cuadro de búsqueda de fallos	4-15
4.5 Marca	4-7	10.0 Desmontaje de la valvulería, así como de la carcasa	4-16
5.0 Montaje	4-8	11.0 Garantía	4-16
5.1 Instrucciones generales de montaje	4-8		
5.2 Recomendaciones para soldaduras	4-9		
5.3 Ajuste de regulador	4-9		
5.3.1 Ajuste de fábrica	4-10		
5.3.2 Ajuste especial	4-10		

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, reparación.

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.

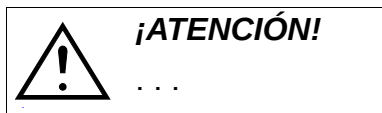
- En caso de puesta fuera de servicio, mantenimiento o reparaciones se han de consultar y cumplir de manera adicional los requisitos regionales de seguridad vigentes.

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.

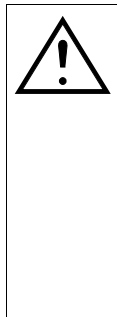
2.2 Conceptos relevantes para la seguridad

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

- Desde -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 trampas de vapor bimetálicos con regulación térmica se emplean para “purgar instalaciones vaporizadas”.



¡ATENCIÓN!

- Las posibilidades, cambios y límites de aplicación se han de consultar en la ficha técnica.
- 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 ficha técnica.

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

4.2 Modo de funcionamiento

(ver Fig. 10 y Fig. 11)

El purgador de condensado emplea para la regulación la temperatura de condensación, así como la presión previa y contrapresión existentes. Con la temperatura en aumento del medio se abomban los discos bimetálicos (pos. 24.6) y reducen de forma automática la carrera de la válvula. Un muelle de compresión intermedio (pos. 24.5, sólo necesario en PN16-100 / Class 150 - 600) influye adicionalmente en la carrera de la válvula en el margen de presión inferior, de modo que, en interacción con los discos bimetálicos (pos. 24.6), el regulador se abre y cierre siempre pocos grados por debajo de la temperatura de ebullición de la presión previa. Un contrasoprote de forma pendular (pos. 24.7) para husillos de válvula (pos. 24.3) se encarga de que el funcionamiento permanezca constante, así como de cual es la posición de montaje de la trampa.

El purgador de condensado purga aire de forma automática al arrancar y durante el servicio.

El purgador de condensado posee un regulador bimetálico anticorrosivo y resistente a los golpes de agua, un seguro contragolpe y un ajuste de fábrica para un subenfriamiento medio del agua de vapor de aprox. 15 K (PN16-40 / Class 150 - 300) hasta aprox. 30K (PN63-630 / Class 400 - 2500).

El regulador instalado se ha marcado tanto en la placa de identificación como en el dispositivo de seguridad (pos. 24.7).

4.3 Despiece

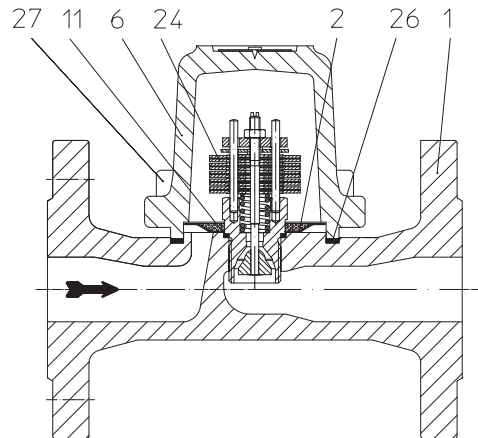


Fig. 1: CONA®B - Serie 600 PN16 DN15-50

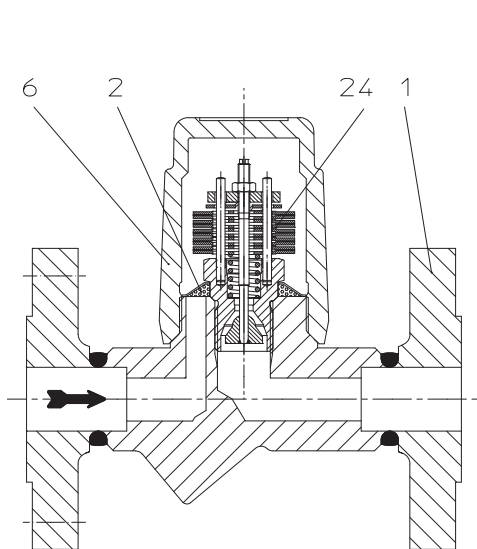


Fig. 2: CONA®B - Serie 600 PN40/63
DN15-25 / Class 150 - 600 NPS 1/2" - 1"

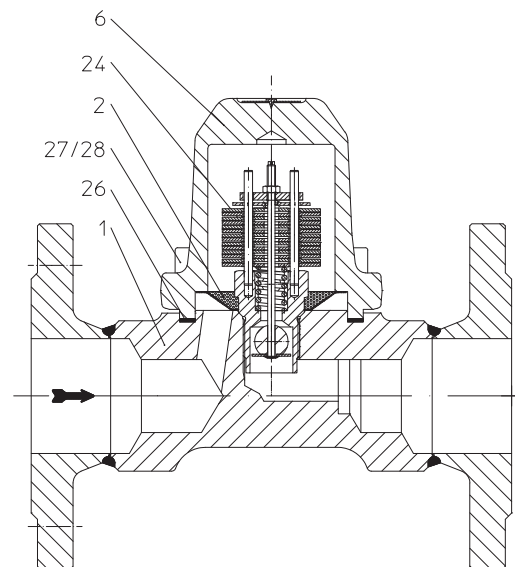


Fig. 3: CONA®B - Serie 600 PN40 DN32-50/
Class 150 / Class 300 NPS 1 1/2" - 2"

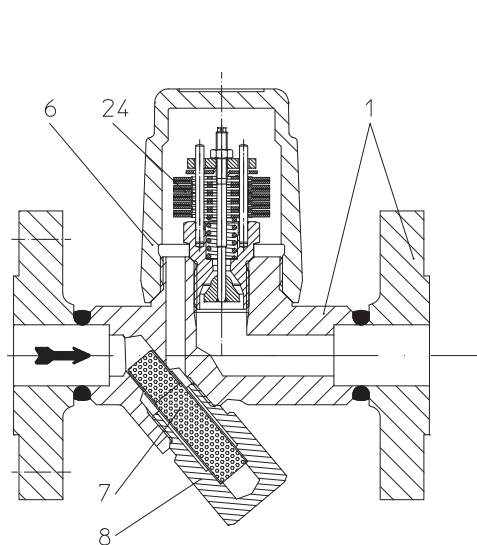


Fig. 4: CONA®B - Serie 601 PN40 DN15-25 /
Class 150 - 600 NPS 1/2" - 1"

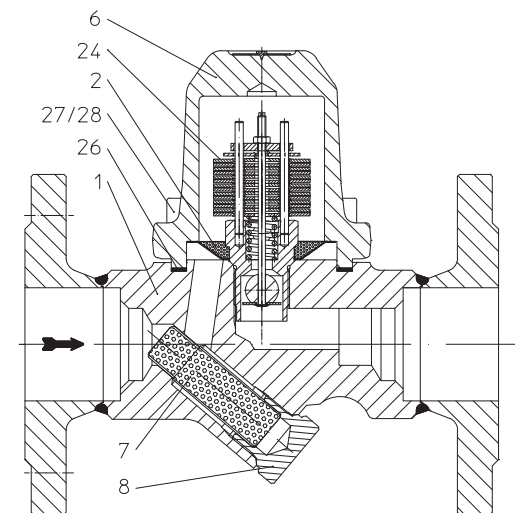


Fig. 5: CONA®B Serie 601 PN40 DN32-50 /
Class 150 / Class 300 NPS 1 1/2" - 2"

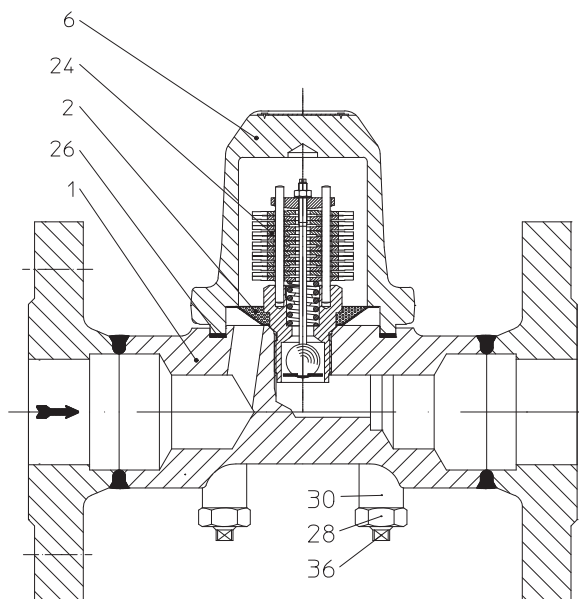
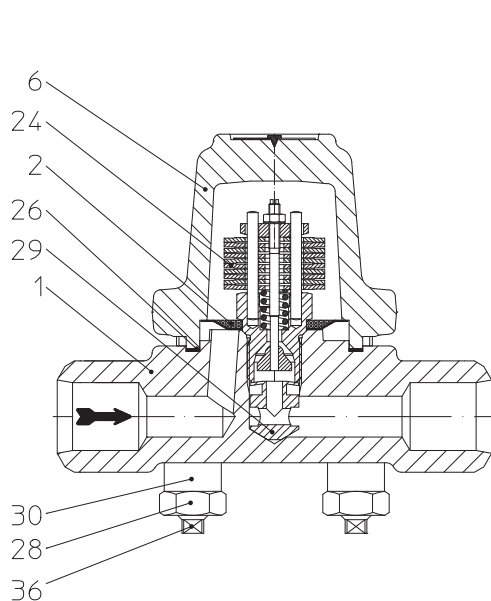


Fig. 6: CONA®B - Serie 600 PN63/100 DN15-25 / Fig. 7: CONA®B - Serie 600 PN63 DN32-50
 Class 400 / Class 600 NPS 1/2" - 1"

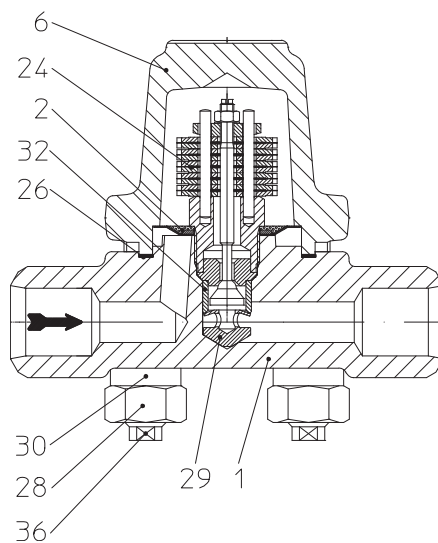


Fig. 8: CONA®B - Serie 600 PN160/250 DN15-25 /
 Class 900 / Class 1500 NPS 1/2" - 1"

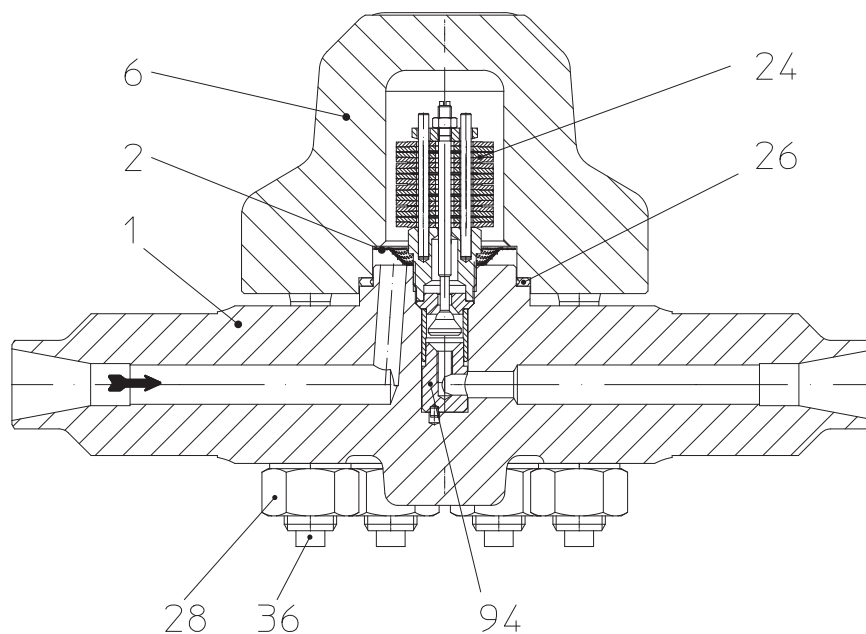


Fig. 9: CONA®B - BR600 PN320-630 DN15-25
Class 2500 NPS 1/2" - 1"

4.4 Datos técnicos - notas

Como, p. ej.,

- **Dimensiones principales,**
- **Asignación de temperatura y presión,**
- **Valvulerías con diferentes tipos de conexión etc.**

Esta información figura en la hoja catálogo.

4.5 Marca

Especificación de la marca CE en la valvulería:

 Marca CE

0090 Posición del nombre

 Marca EAC

AWH Fabricante

Dirección del fabricante: véase Punto 11.0 Garantía

Typ Tipo

Bj. Año de fabricación

En base al anexo 2, diagrama 7 de la directiva en materia de aparatos de presión la valvulería, según el artículo 1, párrafo 2.1.2 (tuberías), debe identificarse con el distintivo CE sólo a partir de DN40.

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.
- Posición de montaje aleatoria (excepto tapa de cierre/cubierta hacia abajo). 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.
- No se podrán usar para fines extraños las estructuras de las valvulerías, como accionamientos, manivelas, cubiertas, para la recepción 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.
- Centrar las juntas entre las bridas.
- En principio, en todas las instalaciones expuestas a riesgos de congelación, se deben tomar las medidas necesarias para evitarlo.

- 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 Recomendaciones para soldaduras

(ver Fig. 6, Fig. 8 y Fig. 9)

La soldadura de los equipos debe ser realizada por personal cualificado con los medios adecuados y siguiendo las normas de la técnica.

La responsabilidad recae sobre el propietario de la instalación.

En la hoja de catálogo figuran los datos sobre la forma y las instrucciones para soldar las conexiones a solape (SW) y a tope (BW)..

Los equipos deben mantenerse fríos durante la soldadura del sistema de tuberías para evitar dañar el módulo regulador completo (pos. 24) y eventualmente el anillo obturador (pos. 26). ¡La influencia térmica debe limitarse siempre al margen más estrecho de soldadura!

En caso de una longitud de montaje de 95 mm, así como de una presión nominal de PN63-630 / Class 400-Class 2500, se deberán desmontar los reguladores antes de soldar o de estabilizar por recocido (ver punto 7.1).

Notar tratamiento térmico previo y posterior a la soldadura según la hoja de datos de materiales ¡Tener en cuenta la norma DIN EN 10222!

Durante el decapado previsto de la instalación antes de su puesta en marcha, deben desmontarse por completo los reguladores (pos. 24), sustituirse por cartuchos de decapado y volverse a montar posteriormente (ver punto 7.1). En tal caso, consultar con el fabricante.

5.3 Ajuste de regulador



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 !**

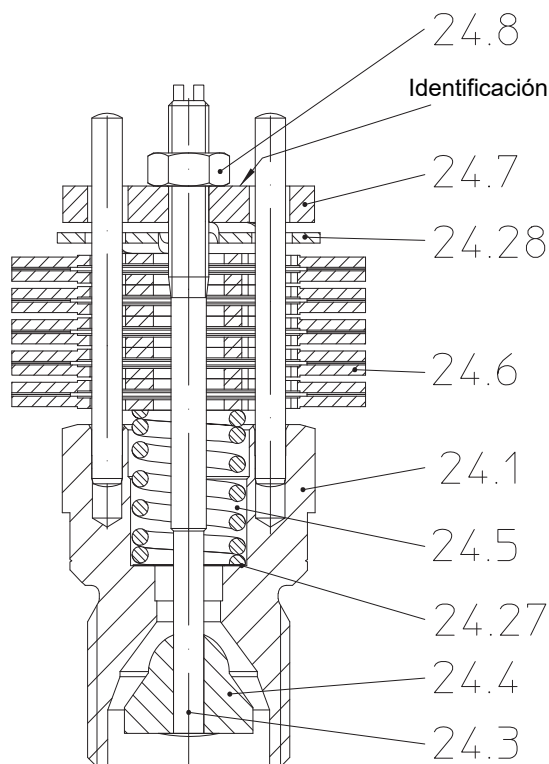


Fig. 10: Regulador bimetálico PN16-100 /
Class 150-600

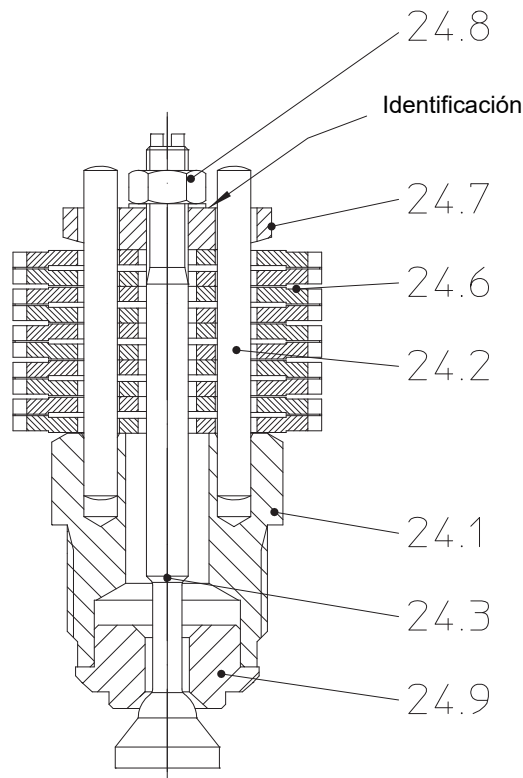


Fig. 11: Regulador bimetálico PN160-630 /
Class 900-2500

5.3.1 Ajuste de fábrica

(véase Fig. 10 y Fig. 11)

El regulador bimetalico viene ajustado de fábrica, aunque, en caso necesario, puede ajustarse a condiciones especiales de servicio. Si el propietario hubiera desajustado sin querer el regulador, se podrá volver a ajustar como de fábrica más o menos del modo siguiente:

- Dejar que el regulador bimetalico se enfríe a temperatura ambiente (20-25°C).
- Aflojar la tuerca hexagonal (pos. 24.8).
- Girar el husillo (pos. 24.3) con un destornillador hacia la izquierda hasta que se note cierta resistencia. La bola de válvula (pos. 24.4) se halla en el alojamiento (pos. 24.1) o en el casquillo de alojamiento (pos. 24.9).
- Volver a girar el husillo (pos. 24.3), según la tabla, hacia la derecha

Regulador	Vueltas		Regulador	Vueltas
	DN15-25 / NPS 1/2"-1"	DN32-50 / NPS 1 1/2"-2"		
R13	3,25	5,7	R90	2,25
R22	2,5	5,7	R130	3,5
R32	3	5,9	R150	3,5
R46	2,75	--	R270	2,75
R56	2,75	6	R320	2,5

- Apretar la tuerca hexagonal (pos. 24.8), haciendo contrapeso en el bimetalico (ver punto 7.3).

5.3.2 Ajuste especial

(véase Fig. 10 y Fig. 11)

Si se desea un mayor subenfriamiento para el proceso de calentamiento, será preciso girar a la izquierda el husillo (pos. 24.3). Si se desea un menor subenfriamiento del agua de vapor o se precisa una potencia máxima del agua caliente, girar el husillo (pos. 24.3) a la derecha. 1/4 de vuelta corresponde aprox. a una modificación de la temperatura de 10 K.

Es preciso tener en cuenta que las modificaciones de ajuste sólo deben llevarse a cabo en el aparato estando frío. Tras corregir el ajuste será preciso volver a apretar adecuadamente la tuerca hexagonal (pos. 24.8) (ver punto 7.3).

5.3.3 Modelo con tapón en la tapa de cierre (Serie 602/603)

En este modelo es posible modificar el ajuste del regulador sin desmontar la tapa de cierre/cubierta.

Para ello se retira el tapón (pos. 43) sin presión y se ajusta el husillo (pos. 24.3) directamente desde el exterior por medio de un destornillador. En este caso, se aplican los mismos datos que en el punto 5.3.1 y 5.3.2. Tras el reajuste volver a apretar el tapón (pos. 43) (ver punto 7.3).

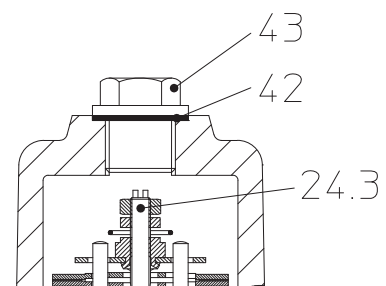


Fig. 12

5.4 Control del funcionamiento con medidor ultrasónico

El funcionamiento del purgador de condensado puede comprobarse de forma sencilla estando montada con el comprobador de funcionamiento "ARImetec[®]-S".

Ver hoja de datos "ARImetec[®]-S".

5.5 Posición de montaje

El purgador se puede instalar en cualquier posición, excepto con la tapa de cierre/cubierta (pos. 6) hacia abajo.

Tener en cuenta la posición de montaje en relación con el paso, ver el marcado del equipo..

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 válvulas (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 los equipos.*
¡Si es necesario, colocar protección aislante o indicaciones de advertencia!

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 modificaciones, se habrá de comprobar

- ¡La finalización correcta de todos los trabajos!
- La correcta posición de funcionamiento del equipo.
- Que los dispositivos de protección estén bien instalados.

7.0 Cuidado y mantenimiento

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



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 !**

La rosca y las superficies de obturación se deben engrasar antes del montaje con lubricante resistente a altas temperaturas (p. ej. "OKS ANTI masa Seize" blanca/sin metal en el caso de PN16-40 / Class 150 / Class 300 o "Rivolta", lubricante y medio de separación plata a partir de PN63 / Class 900).

7.1 Limpieza/cambio módulo regulador

(véase Fig. 1 - Fig. 11)

- Dejar el aparato sin presión (alimentación, ejerciendo contrapresión bloquear también el tubo de desagüe).
- Desmontar y soltar la tapa de cierre (pos. 6) o la atornilladura de tapa (pos. 28).
- Desatornillar el regulador bimetálico (pos. 24) y extraer la rejilla (pos. 2).
- Limpiar la carcasa (pos. 1), la tapa de cierre/cubierta (pos. 6) y rejilla (pos. 2), así como todas las superficies de obturación.

- Limpiar el regulador bimetálico (pos. 24) y controlar las partes obturadoras en el alojamiento (pos. 24.1). Si el propietario considera que se han producido fugas de vapor injustificables en el purgador de condensado, recomendamos controlar el ajuste del regulador o el intercambio de todo el regulador bimetálico (pos. 24).
- Colocar la rejilla (pos. 2), asegurarse de que estén limpias las superficies de obturación.
- Atornillar el regulador bimetálico (pos. 24) y apretar (ver punto 7.3)
- Colocar la tapa de cierre/cubierta (pos. 6) o montar las tuercas hexagonales (pos. 28) (ver punto 7.3).
- En el modelo con anillos obturadores (pos. 11) y (pos. 26) deberán sustituirse estos.

Serie 601:

- Desatornillar los tapones de la rejilla (pos. 8), extraer el manguito de rejilla (pos. 7) y limpiar las piezas/superficies de obturación.
- Montar el manguito de rejilla (pos. 7), asegurarse de que estén limpias las superficies de obturación.
- Apretar los tapones de rejilla (pos. 8) (ver punto 7.3).

PN 63-250 / Class 400-1500:

- Se emplean casquillos de desgaste especiales (pos. 29) y manguitos de sujeción (pos. 32). Estos pueden cambiarse tras desmontar el regulador (pos. 24) en caso de necesidad. Sirven para proteger la carcasa (pos. 1) del desgaste de soplado.
- A continuación se lleva a cabo el montaje de un manguito de dilatación (pos. 30).

PN 320-630 / Class 2500:

- Se emplean deflectores de erosión (pos. 94). Estos pueden cambiarse tras desmontar el regulador (pos. 24) en caso de necesidad. Sirven para proteger la carcasa (pos. 1) del desgaste de soplado.
- El montaje se lleva a cabo en orden contrario (ver punto 7.3).

7.2 Opciones



ATENCIÓN !

¡Salida de medio caliente y bajo presión!

¡Tener en cuenta el punto 2.2!

Cabe la posibilidad, mediante **la válvula de evacuación** (pos. 46) , de evacuar la suciedad acumulada en el manguito de rejilla (pos. 7) abriendo el tornillo de compresión (pos. 46.1).

Sujetar la válvula de evacuación (pos. 46) al abrir el tornillo (pos. 46).

Asimismo, será posible eliminar la suciedad acumulada en el manguito de rejilla por medio de la **llave esférica** (pos. 56).

Durante el manejo es imprescindible tener en cuenta las condiciones generales de protección laboral, eventualmente se deberán colocar dispositivos de protección contra escaldaduras/lesiones.

Durante el montaje y el manejo de la opción, tener en cuenta el punto 7.3.

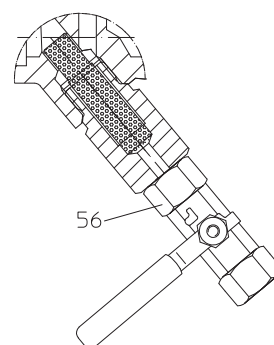
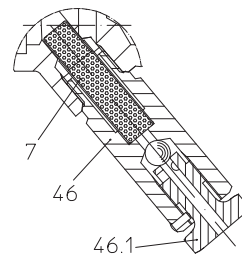


Fig. 13

7.3 Pares de apriete

(véase Fig. 1 y Fig. 11)

Pos.	CONA B PN16	Par (Nm)
27	Tornillo cilíndrico M10	30
24	Regulador	60
24.8	Tuerca	10
Pos.	CONA B PN40 / Class 150-600	Par (Nm)
6	Cubierta de cierre	100
24	Regulador	80
24.8	Tuerca	10
8	Tapón rejilla	70
43	Tapón (BR602/603)	70
46	Válvula de purga	70
46.1	Tornillo presión	15
Pos.	CONA B PN63-100 / Class 400-600	Par (Nm)
28	Tuerca hexagonal M12 / M16	50 / 80
24	Regulador	100
24.8	Tuerca	10
Pos.	CONA B PN160-250 / Class 900-1500	Par (Nm)
28	Tuerca hexagonal M16	80
24	Regulador	120
24.8	Tuerca	10
Pos.	CONA B PN320-630 / Class 2500	Par (Nm)
28	Tuerca hexagonal M20	200
24	Regulador	120
24.8	Tuerca	10
34	Tornillo de servicio	200

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
Sin paso	Montaje en el sentido incorrecto de paso	Montar valvulería en la dirección de la flecha de paso
	No se retiraron las tapas protectoras	Retirar las tapas
Paso reducido	Rejilla sucia (pos. 2)	Limpiar/cambiar rejilla; ver punto 7.1
	Atasco en el sistema de tuberías	Comprobar sistema de tuberías
	Tamaño del regulador mal seleccionado	Seleccionar correctamente siguiendo el diagrama de paso
	Han cambiado las condiciones servicio de presión de entrada o contrapresión	Seleccionar correctamente siguiendo el diagrama de paso
No se cierra o presenta fugas internas	Regulador sucio	Limpiar rejilla y regulador; ver punto 7.1
	Regulador cerrado	Cambiar regulador; ver punto 7.1
	Regulador desajustado/mal ajustado	Comprobar ajuste; ver punto 5.3
	Regulador atornillado de forma incorrecta en la carcasa	Comprobar superficie de obturación entre carcasa y regulador, apretar correctamente el regulador; ver punto 7.3
	El regulador funciona por encima de la presión de servicio admisible	Mantener los límites de aplicación según la hoja de datos, es decir, seleccionar otro regulador
Fugas externas	Tapa de cierre (pos. 6) o cubierta con tuercas hexagonales (pos. 28) no apretadas de forma correcta	Apretar; ver punto 7.3
	Junta (pos. 26) defectuosa	Cambiar junta; ver punto 7.3

10.0 Desmontaje de la valvulería, así como de la carcasa



ATENCIÓN !

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

- Sistema de tubería sin presión.
- Substancia enfriada.
- Instalación vaciada.

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. KGHoneywell AG" vigente en el momento de la entrega o bien, cuando diverja de las mismas, en el propio contrato de compraventa.

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 ficha técnica 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.



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