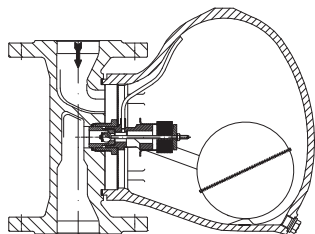


Instrucciones de funcionamiento y de montaje

Purgador de condensado de flotador

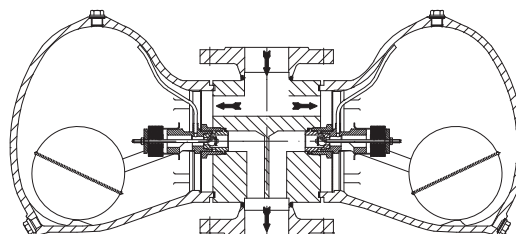
CONA[®]S (PN16 - 160 / Class 125-900)



PN16 / PN40

Class 125 / Class 150 / Class 300

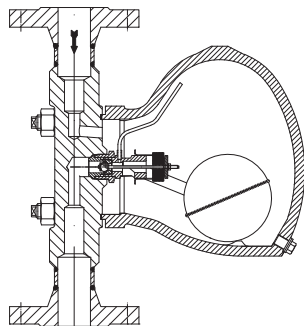
- con bridas (Ser. 631....1)
- con extremos roscados (Ser. 631....2)
- con extremos soldar a solape (SW) (Ser. 631....3)
- con extremos soldar a tope (BW) (Ser. 631....4)



PN16 / PN40

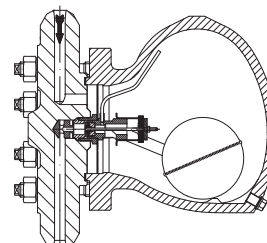
Class 125 / Class 150 / Class 300

- con bridas (Ser. 639....1)



PN63 / PN100

- con bridas (Ser. 631....1)
- extremos soldar a solape (SW) (Ser. 631....3)
- con extremos soldar a tope (BW) (Ser. 631....4)



**PN160
Class 900**

- con bridas (Ser. 631....1)
 - con extremos soldar a solape (SW) (Ser. 631....3)
 - con extremos soldar a tope (BW) (Ser. 631....4)
- Modelo ECK:**
- con bridas (Ser. 632....1)
 - con extremos soldar a tope (BW) (Ser. 632....4)

Índice de contenido

1.0 Generalidades sobre las instrucciones de funcionamiento	4-2	5.5 Posición de montaje	4-8
2.0 Avisos de peligro	4-2	5.5.1 Posibles posiciones de montaje	4-9
2.1 Significado de los símbolos	4-2	6.0 Puesta en marcha	4-9
2.2 Conceptos relevantes para la seguridad	4-2	7.0 Cuidado y mantenimiento	4-10
3.0 Almacenamiento y transporte	4-2	7.1 Limpieza y/o cambio de del purgador de condensado	4-10
4.0 Descripción	4-3	7.2 Cambiar la posición de montaje	4-11
4.1 Margen de aplicación	4-3	7.3 Opción válvula de evacuación / válvula de purga manual	4-12
4.2 Modo de funcionamiento	4-3	7.4 Atornilladura para el conducto de péndulo o la purga exterior	4-12
4.3 Despiece	4-4	7.5 Pares de apriete	4-13
4.4 Datos técnicos - notas	4-6	8.0 Causas y remedios en caso de perturbaciones en el funcionamiento	4-14
4.5 Marca	4-6	9.0 Cuadro de búsqueda de fallos	4-14
5.0 Montaje	4-7	10.0 Desmontaje de la valvulería, así como de la carcasa	4-15
5.1 Instrucciones generales de montaje	4-7	11.0 Garantía	4-15
5.2 Recomendaciones para soldaduras	4-8		
5.3 Ajuste de regulador	4-8		
5.4 Control del funcionamiento con medidor ultrasónico	4-8		

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 valvulería. 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.

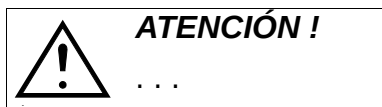
- En caso de puesta fuera de servicio, mantenimiento o reparaciones se han de consultar y cumplir de manera adicional los requisitos regionales de seguridad vigentes.

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 !**

- *Proteger contra agresiones externas (como caídas, golpes, vibraciones, etc.).*
- *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.*
- *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 trampas de vapor de flotador, provistas de regulación de nivel y térmica, se emplean para "purgar de agua los equipos de vapor".



¡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

(véase Fig. 7a y b página 11)

El purgador de condensado se regula mediante un flotador esférico con una unión giratoria (pos. 24.16). Un elemento bimetálico (pos 24.6) intermedio se encarga de que, en estado frío, se realice una purga inicial automática.

Cuando la temperatura del agua condensada supera los 90°C, la elevación para el escape de aire ajustada en el husillo (pos. 24.3) queda compensada por la curvatura del elemento bimetálico y, de esta forma, sólo el flotador esférico (pos. 24.16) podrá realizar cualquier otra apertura de la válvula por medio del mecanismo de palanca. Los gases inertes presentes, aire entre otros, serán asimismo automáticamente absorbidos, por inyección, del espacio por encima del flotador a través del tubo de purga (pos. 24.12) siempre que exista flujo de agua condensada.

Cuando se reduce o desaparece la acumulación de agua condensada, el flotador esférico (pos. 24.16) desciende, cerrándose la bola de la válvula (pos. 24.4) sobre su alojamiento (pos. 24.1). Cuando sólo se aplique vapor a la trampa, el alojamiento (pos. 24.1) inundado de agua condensada permanecerá cerrado.

En caso necesario, la bola de válvula (pos. 24.4) con el alojamiento (pos. 24.1) funciona también como válvula antirretorno.

4.3 Despiece

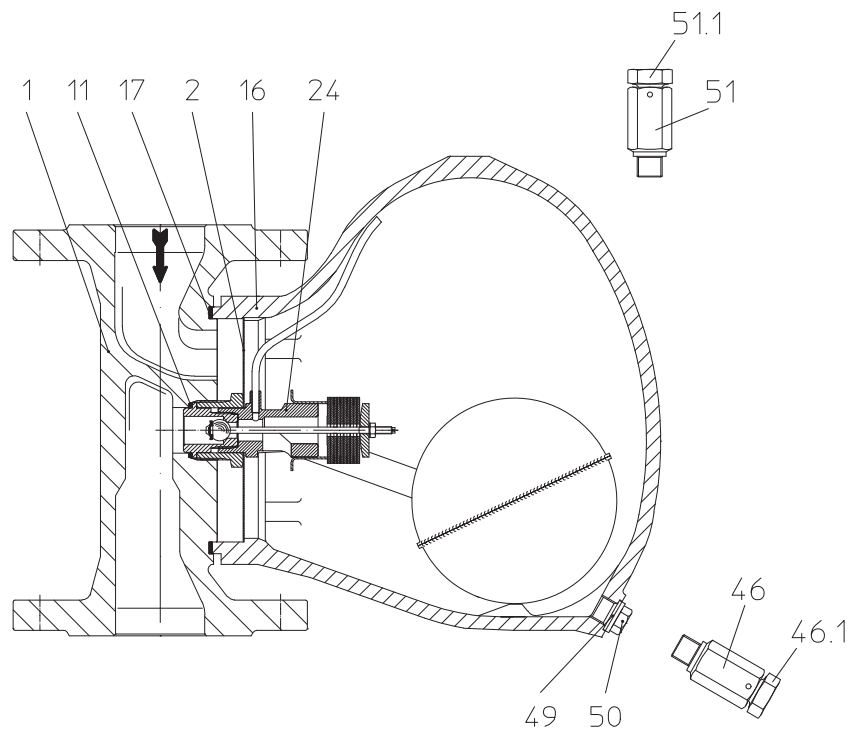


Fig. 1: CONA[®]S - Serie 631 PN16-40 DN15-50
Class 125 / Class 150 / Class 300 NPS 1/2"-2"

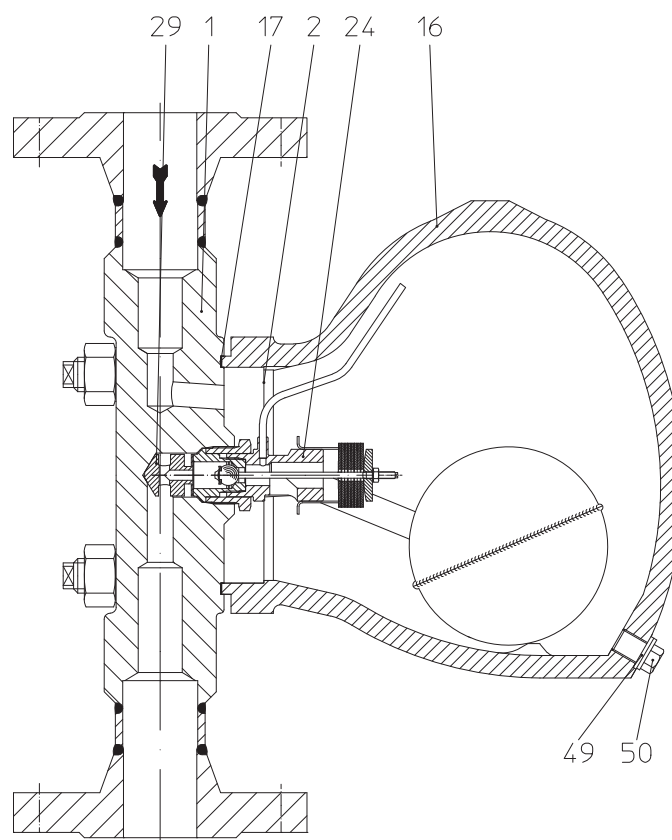


Fig. 2: CONA[®]S - Serie 631 PN63-100
PN63 sin casquillo de desgaste (pos. 29)
DN15-50

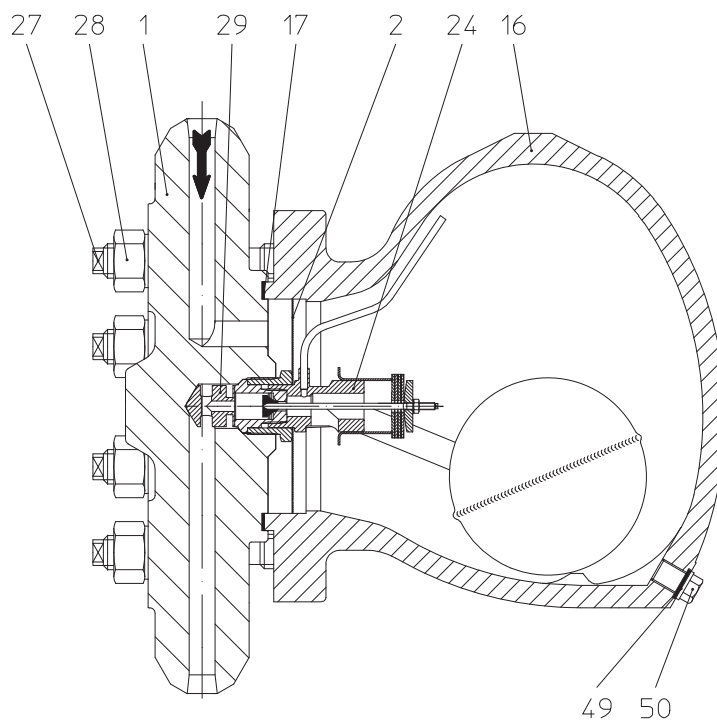


Fig. 3: CONA[®]S - Serie 631 PN160 DN15-50
Class 900 NPS 1/2"-2"

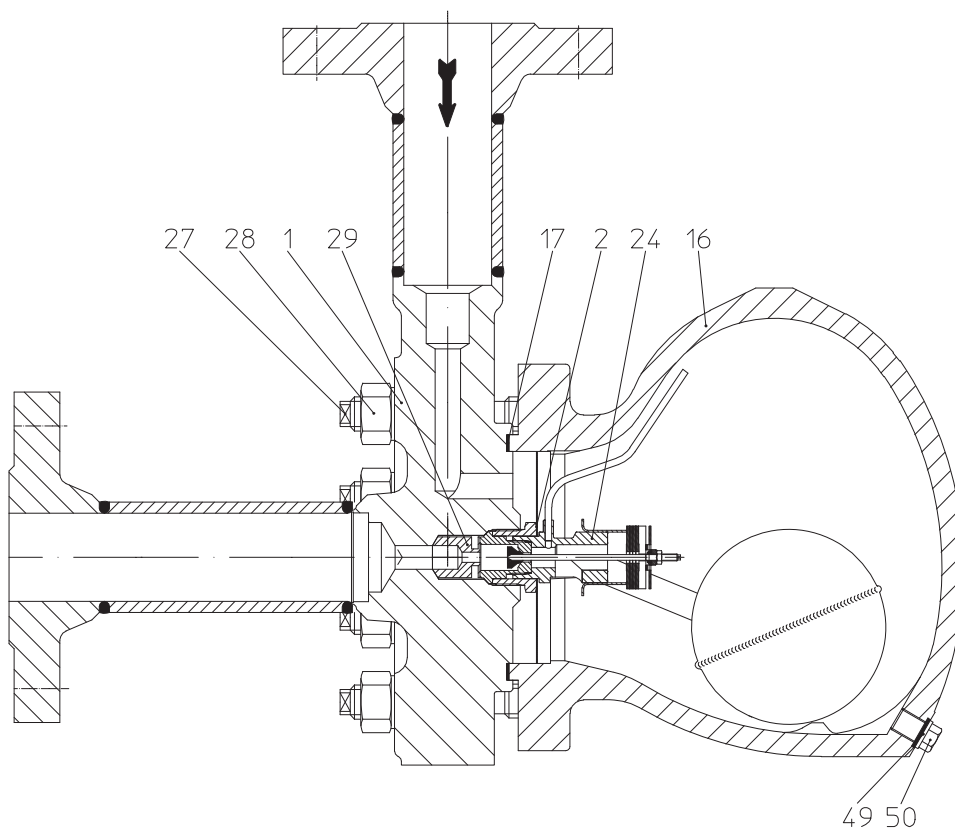


Fig. 4: CONA[®]S - Serie 632 PN160 DN15-50
Class 900 NPS 1/2"-2"

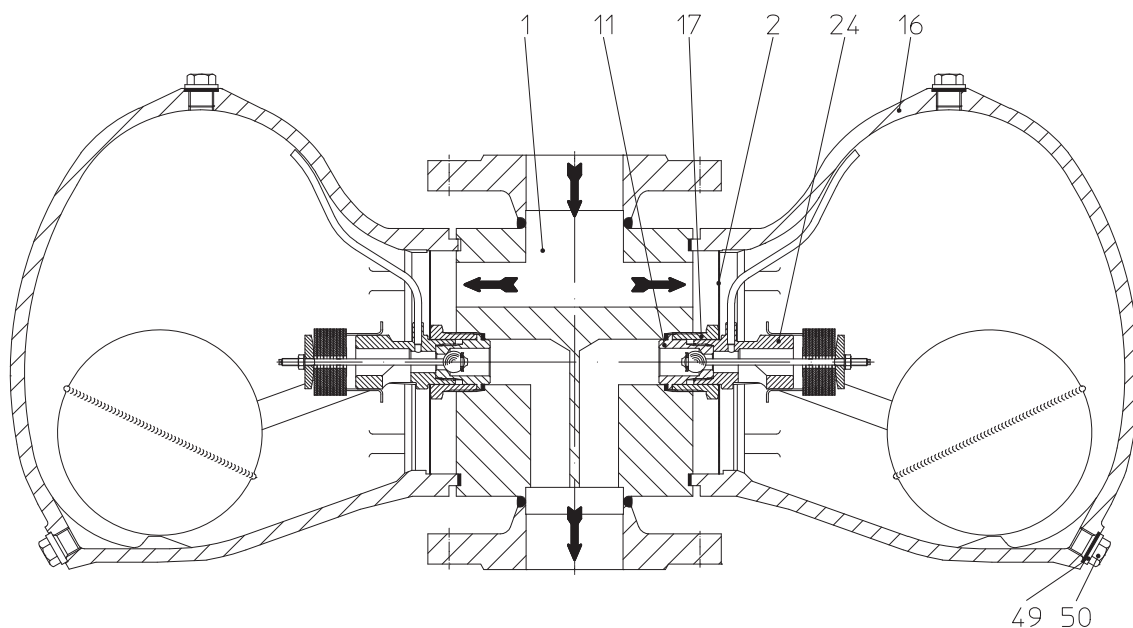


Fig. 5: CONA[®]S - Serie 639 PN16-40 DN50-100
Class 125 / Class 150 / Class 300 NPS 2"-4"

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

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

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. Estando la instalación parada en ubicaciones con riesgo de congelación, se recomienda extraer el tornillo de purga (pos. 50) de la trampa; estando ésta sin presión, dejar salir el agua condensada restante, limpiar las superficies de obturación y volver a introducir el tornillo.
- En caso necesario, sustituir el anillo obturador (pos. 49) por otro nuevo.
(véase Fig. 1 página 4 - Fig. 5 página 6)

- 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. 3 página 5)

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. 17). ¡La influencia térmica debe limitarse siempre al margen más estrecho de soldadura!

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

El fabricante ajustará el regulador conforme a los datos del pedido, no necesitando ser sometido a modificación alguna. ¡En caso de que los parámetros de funcionamiento se hayan modificado con respecto a los datos del pedido, será preciso ponerse en contacto con el fabricante para poder modificar el ajuste del regulador!

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

(véase Fig. 6 página 9 y Fig. 7a y b página 11)

El montaje del purgador de condensado de flotador es posible para caudal vertical y horizontal. Es preciso indicarlo en el pedido.

El suministro se realiza con caudal en vertical en caso de no indicarse ninguna posición de montaje.

Es posible modificar posteriormente la posición de montaje (véase punto 7.2)

No obstante, montar la trampa siempre de tal forma que el flotador esférico (pos. 24.16) pueda funcionar continuamente en posición vertical.



ATENCIÓN !

¡El tubo de purga (pos. 24.12) debe apuntar hacia arriba!

5.5.1 Posibles posiciones de montaje

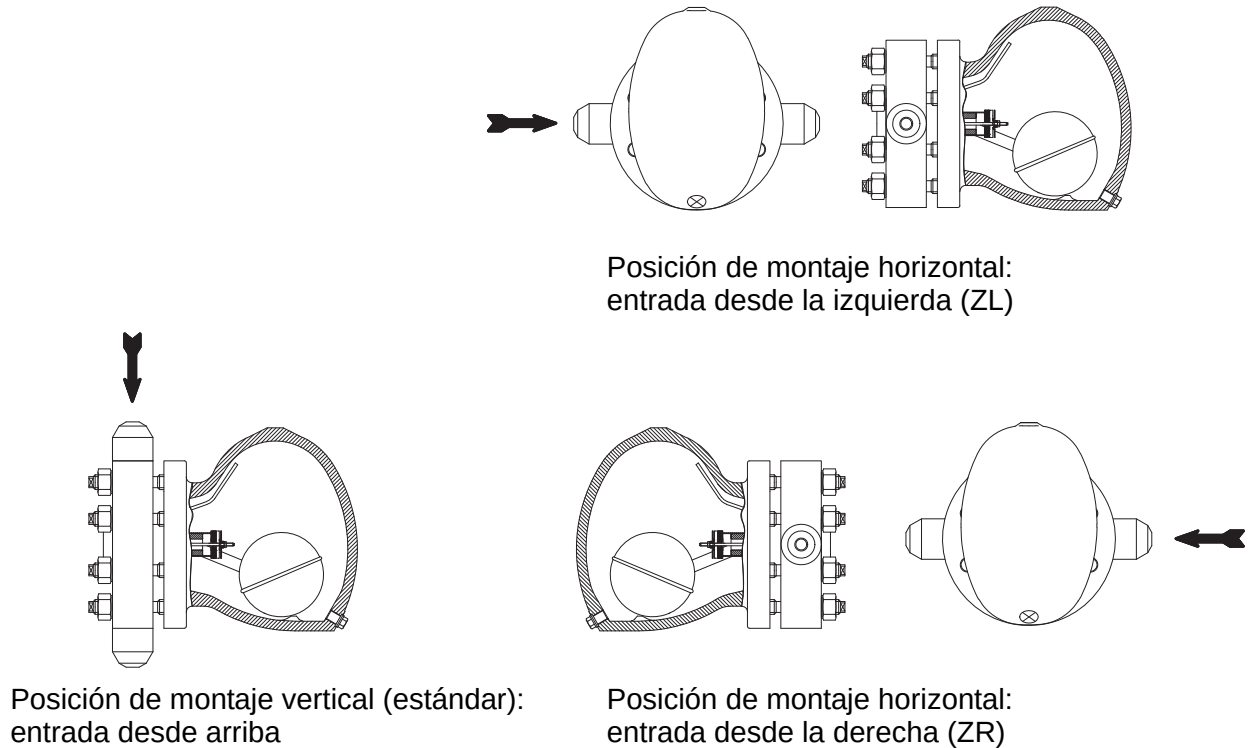


Fig. 6

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 ($> 50\text{ }^{\circ}\text{C}$) o bajas ($< 0\text{ }^{\circ}\text{C}$) existe peligro de lesión por contacto con la valvulería.
¡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 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.

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 125 / Class 150 / Class 300 o "Rivolta", lubricante y medio de separación plata a partir de PN63 / Class 900).

7.1 Limpieza y/o cambio de del purgador de condensado

(véase Fig. 1 página 4- Fig. 5 página 6 y Fig. 7a y b página 11)

- Desmontar la cubierta (pos. 16) soltando las tuercas hexagonales (pos. 28) o el tornillo cilíndrico (pos. 27).
- Es preciso virar 45° hacia arriba la cubierta (pos. 16) durante la extracción, para que no se deforme el tubo de purga (pos. 24.12).
- En caso necesario, desmontar los pernos roscados (pos. 27) PN63-160 / Class 900.
- Eliminar la suciedad de la carcasa (pos. 1) y de la cubierta (pos. 16); las partículas pequeñas de suciedad se pueden eliminar enjuagando los canales y limpiando la carcasa (pos. 1). Limpiar la rejilla (pos. 2).
- En caso necesario, desmontar el regulador del flotador (pos. 24) y limpiarlo por separado o cambiarlo.
- Desatornillar el cilindro roscado (pos. 24.10) de la carcasa (pos. 1) del regulador del flotador (pos. 24).
- Desmontar extrayendo el regulador del flotador (pos. 24) al completo, teniendo cuidado con el anillo obturador (pos. 11). (a partir de obturación metálica PN63 sin anillo obturador (pos. 11)).
- No se deben realizar reajustes en el husillo (pos. 24.3) puesto que el regulador del flotador (pos. 24) viene ajustado ex fábrica.
- (Excepción: presiones extremadamente altas en la dirección contraria; ponerse en contacto a este respecto con el fabricante).
- Comprobar la fuerza ascensorial del flotador esférico (pos. 24.16) sumergiendo totalmente en agua el regulador (pos. 24) con el tubo de purga (pos. 24.12) mirando hacia arriba y el husillo (pos. 24.3) en posición horizontal. El flotador esférico (pos. 24.16) debe flotar tras la inmersión en el agua. ¡En caso contrario (es decir, cuando el flotador esférico (pos. 24.16) se hunda), será preciso cambiar todo el regulador (pos. 24)!
- Cambiar los anillos obturadores (pos. 17) y en el modelo con anillo obturador (pos. 11).

PN100-160 / Class 900:

- Se emplearán casquillos de desgaste (pos. 29) especiales. En caso necesario, estos pueden cambiarse tras desmontar el regulador (Pos. 24). Sirven para proteger la carcasa (Pos. 1) del desgaste de soplado.
- El montaje se lleva a cabo siguiendo en orden contrario (ver punto 7.5).

7.2 Cambiar la posición de montaje

(véase Fig. 1 página 4- Fig. 5 página 6 y Fig. 7a y b página 11)

- Teniendo en cuenta la dirección de afluencia, colocar la carcasa (pos. 1) en la posición deseada.
- Tras extraer la cubierta (pos. 16), soltar el cilindro roscado (pos. 24.10) girando 1/2 vuelta.
- Girar el regulador (pos. 24) 90° en la dirección deseada.



ATENCIÓN !

¡El tubo de purga (pos. 24.12) debe mirar hacia arriba!

- Atornillar el cilindro roscado (pos. 24.10) presionando la tobera (24.11) en la dirección contraria.
- Comprobar la junta de la carcasa (pos. 17) y, en caso necesario, cambiarla.
- Poner la cubierta (pos. 16), el tornillo de purga (pos. 50) mira hacia arriba y en posición perpendicular.
- Montar las tuercas hexagonales (pos. 28) (véase punto 7.5) y atornillarlas en cruz.

PN63:

- Adicionalmente, se procede a realizar el montaje de un manguito de dilatación (pos. 30) en la atornilladura de la carcasa (pos. 1) y de la cubierta (pos. 16).

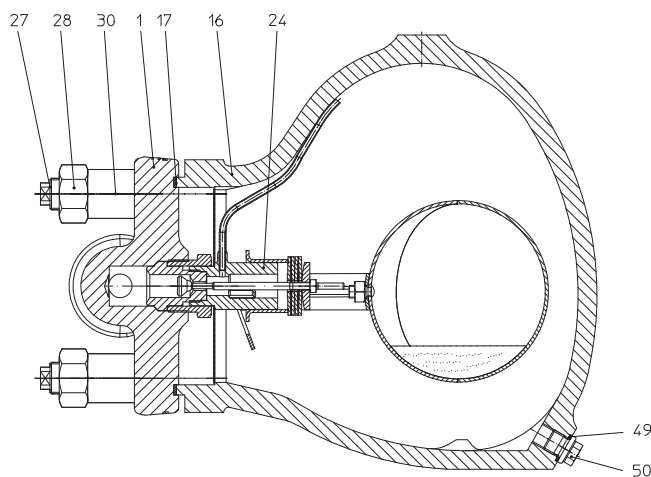


Fig. 7a: CONA[®]S - Serie 631 PN63

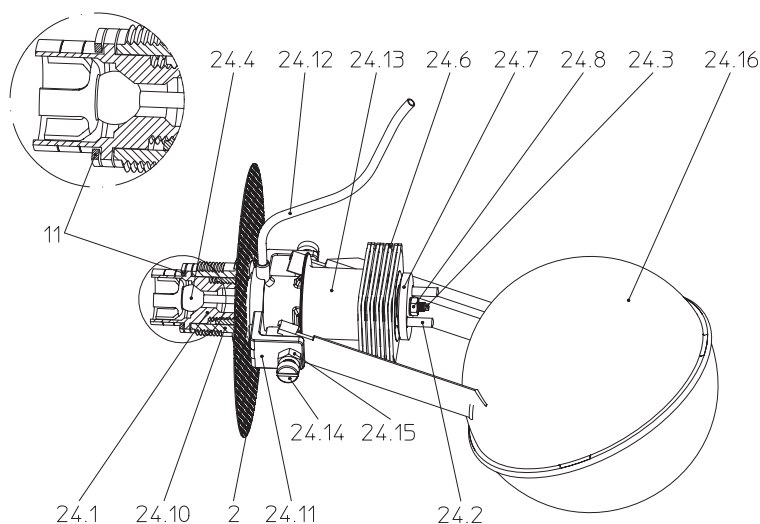


Fig. 7b: Regulador del flotador, compl.

7.3 Opción válvula de evacuación / válvula de purga manual

(véase Fig. 1 página 4 y Fig. 8 página 12)



ATENCIÓN !

¡Salida de medio caliente y bajo presión!
¡Tener en cuenta el punto 2.2!

Existe la posibilidad de eliminar la suciedad acumulada y al agua condensada de la cubierta (pos. 16) a través de la válvula de evacuación, abriendo el tornillo de apriete (pos. 46.1). Sujetar la válvula de evacuación (pos. 46) al abrir el tornillo.

Asimismo, también es posible evacuar en el entorno los gases inertes acumulados a través de la **válvula de purga manual** (pos. 51) , abriendo el tornillo de apriete (pos. 51.1).

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

Durante el montaje y el manejo de esta opción, tener en cuenta el punto 7.5.

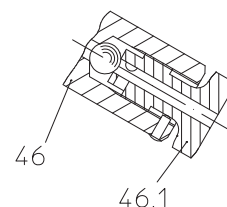
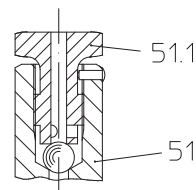


Fig. 8

7.4 Atornilladura para el conducto de péndulo o la purga exterior

Encajando un **conducto de péndulo** a la atornilladura (pos. 52), será posible reconducir el gas inerte acumulado hacia la instalación o desviarlo del regulador mediante una trampa de la serie 614 a modo de purga exterior.

Durante el montaje de esta opción, tener en cuenta el punto 7.5.

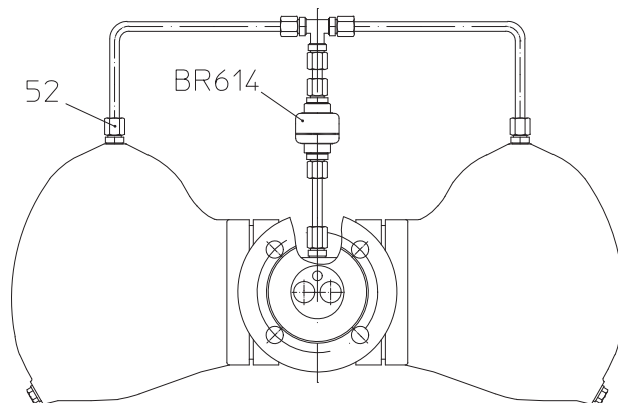


Fig. 9

7.5 Pares de apriete

(véase Fig. 1 página 4 - Fig. 9 página 12)

Pos.	CONA S PN16 / Class 125	Par (Nm)		
		DN15-20 / NPS 1/2"-3/4"	DN25 / NPS 1"	DN32-50 / NPS 1 1/2"-2"
24	Regulador	60	60	100
50	Tapón roscado	50	50	50
27	Tornillo cilíndrico M10 / M12 / M16	15	25	50
51	Válvula de purga manual	50	50	50
51.1	Tornillo presión	30	30	30
46	Válvula de purga	50	50	50
46.1	Tornillo presión	30	30	30
52	Atornilladura para conducto de péndulo	50	50	50

Pos.	CONA S PN40-160 / Class 300 / Class 900	Par (Nm)		
		DN15-20 / NPS 1/2"-3/4"	DN25 / NPS 1"	DN32-50 / NPS 1 1/2"-2"
24.8	Tuerca M4	5	5	10
50	Tapón roscado	70	70	70
51	Válvula de purga manual	70	70	70
51.1	Tornillo presión	30	30	30
46	Válvula de purga	70	70	70
46.1	Tornillo presión	30	30	30

Pos.	CONA S PN40 / Class 150 / Class 300	Par (Nm)		
		DN15-20/ NPS 1/2"-3/4"	DN25/ NPS 1"	DN32-100 / NPS 1 1/2"-4"
24	Regulador	60	60	100
27	Tornillo cilíndrico M12 / M12 / M16	25	30	60
52	Atornilladura para conducto de péndulo	70	70	70

Pos.	CONA S PN63-100	Par (Nm)		
		DN15-20	DN25	DN32-50
24	Regulador	130	130	130
28	Tuerca hexagonal M20	150	150	150

Pos.	CONA S PN160 / Class 900	Par (Nm)		
		DN15-20 / NPS 1/2"-3/4"	DN25 / NPS 1"	DN32-50 / NPS 1 1/2"-2"
24	Regulador	130	130	130
28	Tuerca hexagonal M20	180	180	180

8.0 Causas y remedios en caso de perturbaciones en el funcionamiento

En caso de perturbaciones de la función o bien del comportamiento operativo 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 se habrán de mantener imprescindiblemente 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. Comprobar la posición de montaje; ver punto 5.5.1
	No se retiraron las tapas protectoras	Retirar las tapas
	Flotador esférico (pos. 24.16) defectuoso	Comprobar fuerza ascensorial; ver punto 7.1
Paso reducido	Posición de montaje equivocada	Comprobar la posición de montaje; ver punto 5.5.1 Corregir la posición de montaje; ver punto 7.2
	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	Volumen de gases inertes en la instalación demasiado elevado	Utilizar la opción conducto de péndulo o purga exterior; ver punto 7.4
	Regulador sucio	Limpiar rejilla y regulador; ver punto 7.1
	Regulador cerrado	Cambiar regulador; ver punto 7.1
	Regulador atornillado de forma incorrecta en la carcasa	Comprobar superficie de obturación entre carcasa y regulador, apretar correctamente el regulador; ver punto 7.5
	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	La cubierta (pos. 16) no está bien sujeta con las tuercas hexagonales (pos. 28) ni con el tornillo cilíndrico (pos. 27)	Apretar; ver punto 7.5
	Junta plana (pos. 17) defectuosa	Cambiar la junta plana; ver punto 7.1

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.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