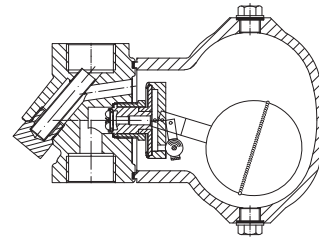
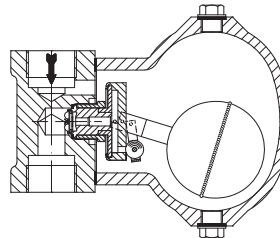
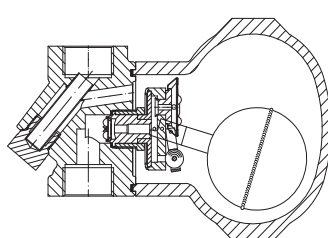
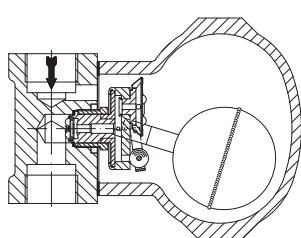


Instrucciones de funcionamiento y de montaje

Purgador de condensado de flotador

CONA[®] SC (PN16/25/40) / CONA[®] SC-Plus (PN16/40)

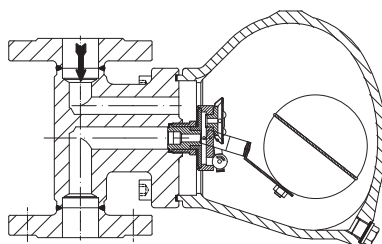


con cápsula de membrana para purga inicial
PN16 / PN25; PN40 (Y)

- con bridas (Ser. 634....1)
- con extremos roscados (Ser. 634....2)
- con extremos soldar a solape (SW) (Ser. 634....3)
- con extremos soldar a tope (BW) (Ser. 634....4)

para purga de agua los equipos con
aire comprimido o gases acuosos
PN16 / PN25; PN40 (Y)

- con bridas (Ser. 636....1)
- con extremos roscados (Ser. 636....2)
- con extremos soldar a solape (SW) (Ser. 636....3)
- con extremos soldar a tope (BW) (Ser. 636....4)



con cápsula de membrana para purga inicial
PN16 / PN40

- con bridas (Ser. 635....1)
- con extremos roscados (Ser. 635....2)

Índice de contenido

1.0 Generalidades sobre las instrucciones de funcionamiento	4-2	5.5.1 Posibles posiciones de montaje	4-8
2.0 Avisos de peligro	4-2	6.0 Puesta en marcha	4-8
2.1 Significado de los símbolos	4-2	7.0 Cuidado y mantenimiento	4-9
2.2 Conceptos relevantes para la seguridad	4-2	7.1 Limpieza/cambio módulo regulador	4-9
3.0 Almacenamiento y transporte	4-2	7.2 Cambiar la posición de montaje	4-10
4.0 Descripción	4-3	7.3 Opción	4-11
4.1 Margen de aplicación	4-3	7.4 Comprobación del funcionamiento de la cápsula de membrana	4-11
4.2 Modo de funcionamiento	4-3	7.5 Pares de apriete	4-12
4.3 Despiece	4-4	8.0 Causas y remedios en caso de perturbaciones en el funcionamiento	4-12
4.4 Datos técnicos - notas	4-5	9.0 Cuadro de búsqueda de fallos	4-13
4.5 Marca	4-5	10.0 Desmontaje de la valvulería, así como de la carcasa	4-14
5.0 Montaje	4-6	11.0 Garantía	4-14
5.1 Instrucciones generales de montaje	4-6		
5.2 Recomendaciones para soldaduras	4-7		
5.3 Ajuste de regulador	4-7		
5.4 Control del funcionamiento con medidor ultrasónico	4-7		
5.5 Posición de montaje	4-7		

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 robinetería. 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.

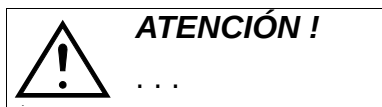
- En caso de puesta fuera de servicio, mantenimiento o reparaciones se han de consultar y cumplir de manera adicional los requisitos regionales de seguridad vigentes.

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.*

- 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

Serie 634/635: Las trampas de vapor de flotador, provistas de regulación de nivel y térmica, se emplean para "purgar de agua los equipos de vapor".

Serie 636: Las trampas de vapor de flotador, provistas de regulación de nivel, se emplean para "purgar de agua equipos con aire comprimido o gases acuosos".



¡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. 7 página 10)

El purgador de condensado se regula mediante un flotador esférico con una unión giratoria (pos. 24.16).

Cuando el agua condensada fluye en el purgador de condensado de flotador, el flotador esférico (pos. 24.16) asciende, abriendo la válvula de desvío por medio del mecanismo de palanca.

En la serie 634/635 (modelo con cápsula de membrana):

Una cápsula de membrana (pos. 24.17) intermedia se encarga de que, en estado frío, se realice una purga inicial automática.

Cuando se reduce o desaparece la acumulación de agua condensada, el flotador esférico (24.16) desciende, cerrando la válvula de desvío.

Dependiendo del nivel, el flotador esférico compacto (pos. 24.16) opera la bola de válvula (pos. 24.4) por medio de un mecanismo de palanca. Cuando el nivel de agua condensada aumenta, la bola de la válvula (pos. 24.4) rodará por medio del mecanismo de palanca, saliendo de la perforación de la válvula, abriéndose así dicha válvula. Se puede evacuar el agua condensada.

Cuando el volumen de agua condensada que fluye sea inferior al del rendimiento potencial de la válvula, o cuando no se produzca flujo de agua condensada, el flotador esférico descenderá (24.16) y la bola de la válvula (24.4) rodará a su posición en la perforación de la válvula. La válvula está cerrada.

Cuando en el purgador de condensado sólo haya gas, el flotador esférico permanecerá (pos. 24.16) inmóvil y la válvula cerrada.

4.3 Despiece

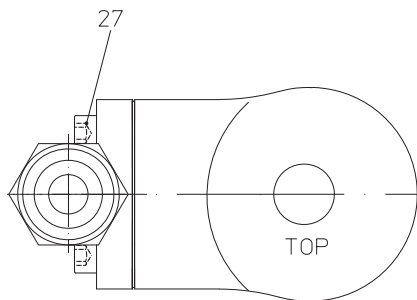
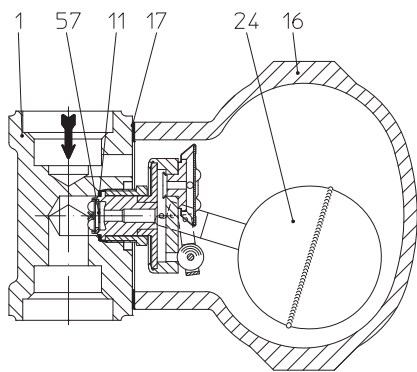


Fig. 1: CONA® SC - Serie 634
PN16/25, DN15-25

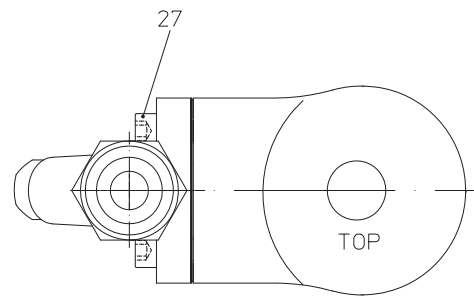
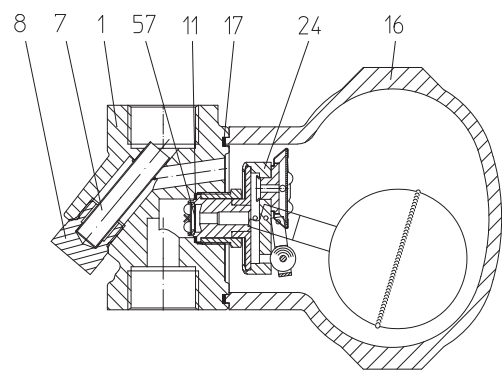


Fig. 2: CONA® SC - Serie 634 (Y)
PN40, DN15-25

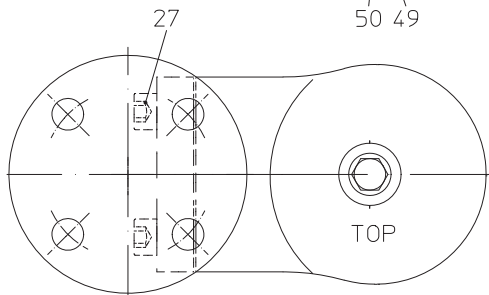
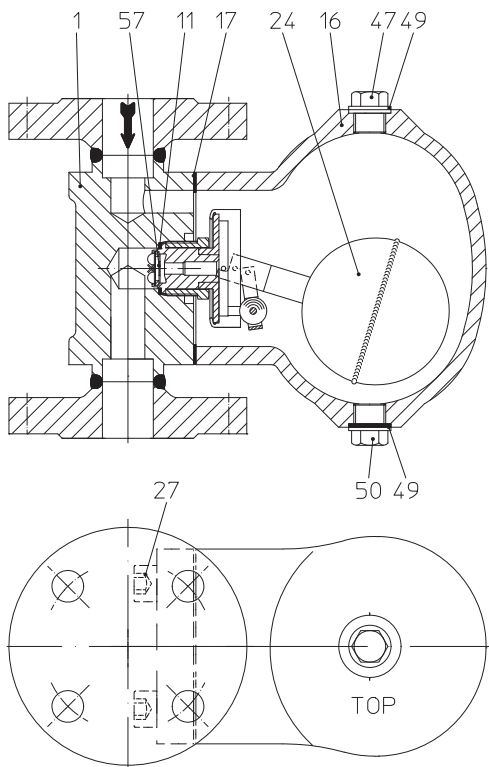


Fig. 3: CONA® SC - Serie 636
PN16/25, DN15-25

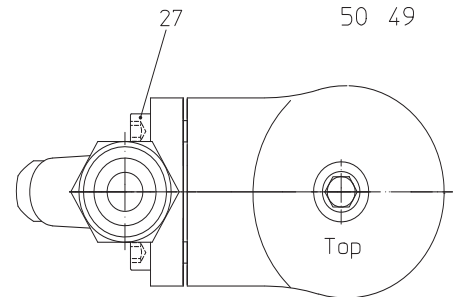
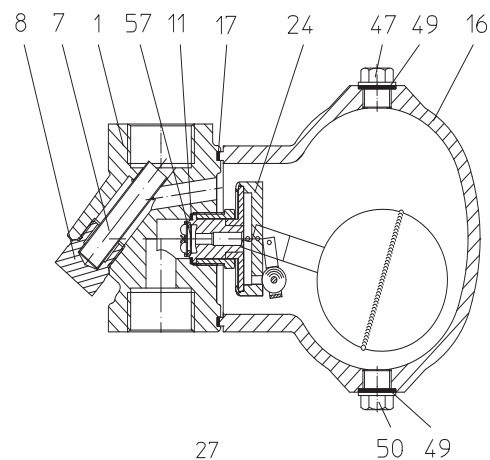


Fig. 4: CONA® SC - Serie 636 (Y)
PN40, DN15-25

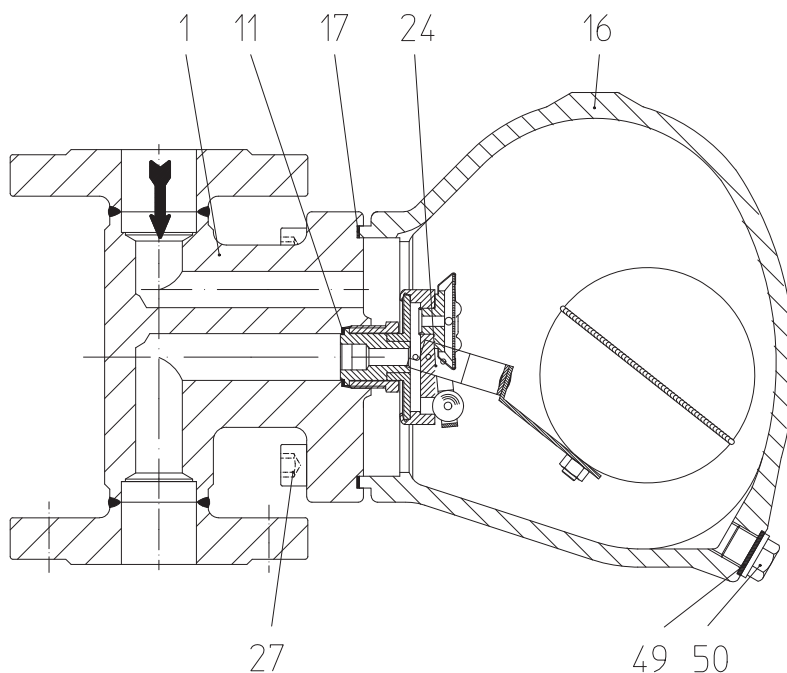


Fig. 5: CONA® SC-Plus - Serie 635
PN16/40, DN25

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

AWH Fabricante

Typ Tipo

Bj. Año de fabricación

Dirección del fabricante:

véase Punto 12.0 Declaración de conformidad

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. 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. 2 página 4 y punto 7.3)

- Los proyectistas / empresas constructoras o propietario son responsables del posicionamiento y montaje de los productos.

5.2 Recomendaciones para soldaduras

(véase Fig. 1 página 4)

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 regulador se fabrica para distintos niveles de presión y no puede ser sometido a modificación alguna.

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 8 y Fig. 7 - Fig. 9 página 10)

El montaje del purgador de condensado de flotador es posible para caudal vertical y horizontal. Es preciso indicar esto 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 el regulador (pos. 24) siempre de tal forma que el flotador esférico (pos. 24.16) siempre funcione en posición vertical.

5.5.1 Posibles posiciones de montaje

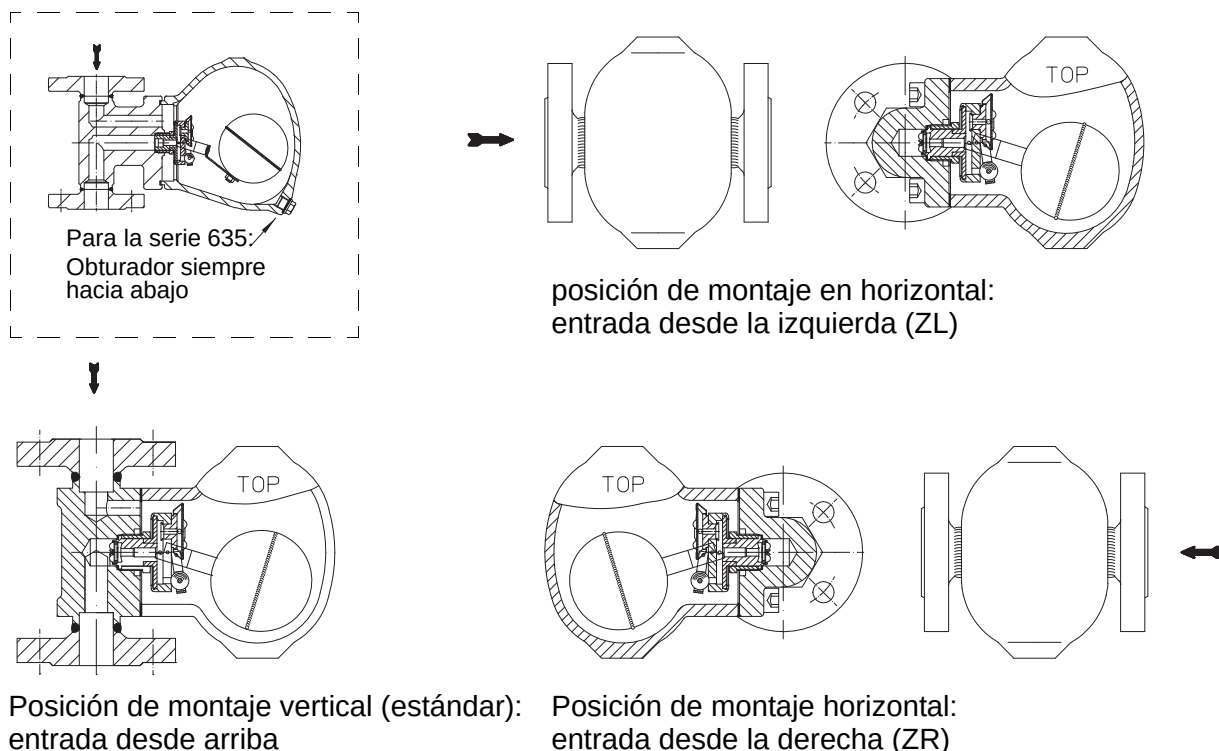


Fig. 6

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 robinetería.
¡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 7.0 !

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 o "Rivolta", lubricante y medio de separación plata a partir de PN63).

7.1 Limpieza/cambio módulo regulador

(véase Fig. 1 - Fig. 5 página 5 y Fig. 7 - Fig. 9 página 10)

- Desmontar la cubierta (pos. 16) soltando el tornillo cilíndrico (pos. 27).
- 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).
- En caso necesario, desmontar el regulador del flotador (pos. 24) y limpiarlo por separado o cambiarlo.
- Desatornillar el perno hueco con rosca interior (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).
- Comprobar la fuerza ascensorial del flotador esférico (pos. 24.16) sumergiendo totalmente en agua el regulador (pos. 24). 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)!

En la serie 634/635 (modelo con cápsula de membrana):

- Extraer radialmente el cierre de muelle (pos. 24.18) y extraer la cápsula de membrana (pos. 24.17) del alojamiento (pos. 24.19).
- Limpiar y controlar la cápsula de membrana (pos. 24.17) (véase punto 6.4)
- Colocar la cápsula de membrana (pos. 24.17) en unión positiva en el alojamiento (pos. 24.19) y desplazar el cierre de resorte (pos. 24.18) radialmente en la ranura del alojamiento (pos. 24.19) y, al mismo tiempo, desplazar los dos extremos en ángulo del cierre de resorte (pos. 24.17) a la cápsula de membrana.

Serie 634/636 PN40 (Y):

- 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 7.5).
- Cambiar los anillos obturadores (pos. 17 y pos. 11).
- El montaje se lleva a cabo siguiendo el orden contrario (ver punto 7.5).

7.2 Cambiar la posición de montaje

(véase Fig. 1 página 4 - Fig. 5 página 5 y Fig. 6 página 8)

- 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.
- No obstante, montar el regulador (pos. 24) siempre de tal forma que el flotador esférico (pos. 24.16) funcione constantemente en posición vertical.
- Apretar el perno hueco con rosca interior (pos. 24.10).
- Comprobar la junta de la carcasa (pos. 17) y, en caso necesario, cambiarla.
- Poner la cubierta (pos. 16) con el tornillo de purga (pos. 50) mirando hacia abajo.
- Montar los tornillos cilíndricos (pos. 27) (véase punto 7.5) y atornillarlas en cruz.

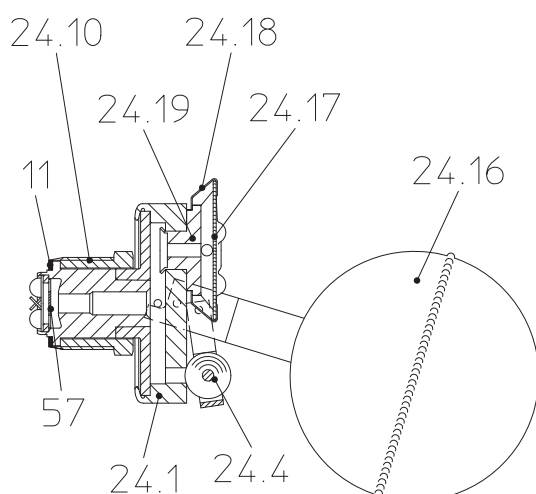


Fig. 7: Regulador de flotador
serie 634, compl.

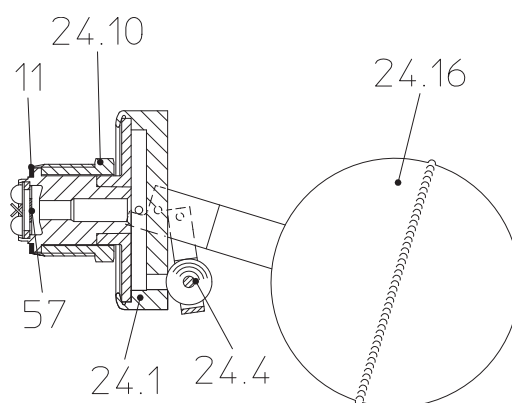


Fig. 8: Regulador de flotador
serie 636, compl.

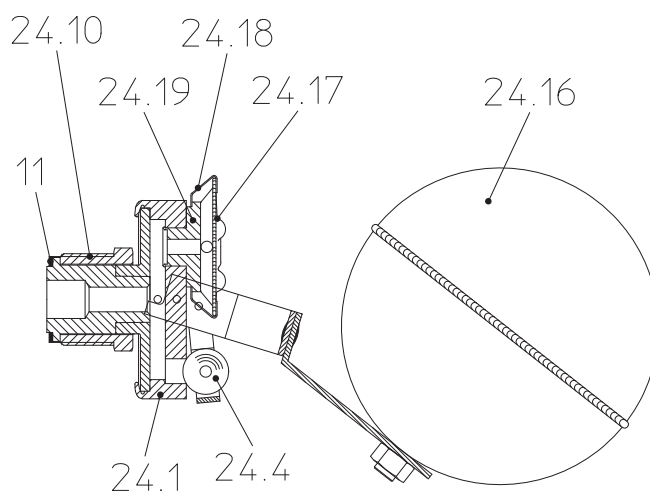


Fig. 9: Regulador de flotador
serie 635, compl.

7.3 Opción

(véase Fig. 2 página 4 y Fig. 10 página 11)



ATENCIÓN !

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

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

Conectando un **conducto de péndulo** a la **atornilladura** (pos. 52), será posible reconducir el gas inerte acumulado en la instalación.

En la serie serie 634 es posible dejar fluir el agua condensada restante por medio del **tornillo de purga** (pos. 50) (véase punto 5.1) (estándar en la serie 636/635).

Asimismo, será posible eliminar la suciedad acumulada y el agua condensada de la tapa (pos. 16) por medio de la **llave esférica** (pos. 56).

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.

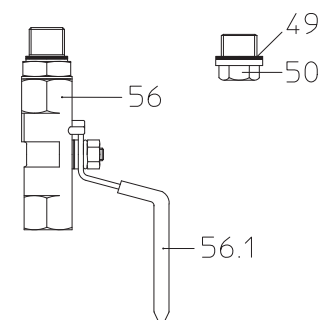
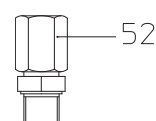
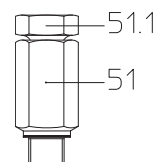


Fig. 10

7.4 Comprobación del funcionamiento de la cápsula de membrana

Cuando la cápsula de membrana se encuentre en estado frío y seco, la superficie de la membrana deberá estar colocada con la acanaladura circular en la pieza lateral superior (con 3 entalladuras), la cápsula está abierta (véase Fig. 11).

En caso de estar apoyada sobre la pieza lateral inferior, será necesario cambiarla por una cápsula de membrana nueva por estar defectuosa (véase Fig. 12).

De igual forma se deberá cambiar cuando en la superficie se detecten deformaciones.

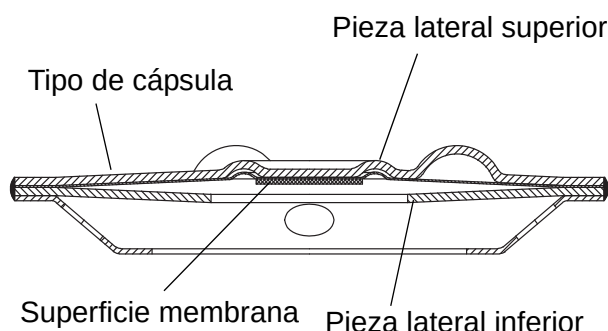


Fig. 11: Cápsula ABIERTA

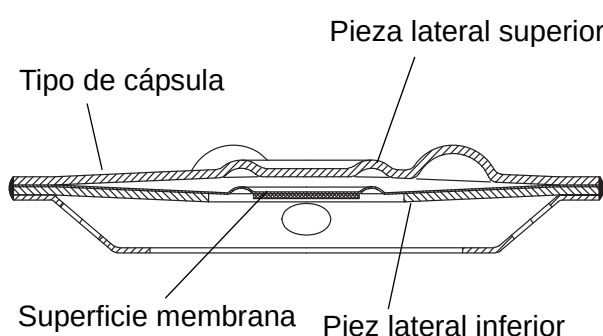


Fig. 12: Cápsula CERRADA

7.5 Pares de apriete

(véase Fig. 1 página 4 - Fig. 10 página 11)

Pos.	CONA SC PN16/25/40 CONA SC-Plus PN16/40	Par (Nm)	
		CONA SC DN15-25	CONA SC-Plus DN25
8	Tapón rejilla	70	--
24	Regulador	60	100
27	Tornillo cilíndrico M10 / M12	PN16/25 = 15 PN40 = 20	PN16 = 25 PN40 = 30
47	Tornillo de cubierta		50
50	Tornillo de purga		50
51	Válvula de purga manual		50
51.1	Tornillo presión		30
52	Atornilladura para conducto de péndulo		50
56	Llave esférica para válvula de evacuación		50

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 7.0 !

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
	Flotador esférico (pos. 24.16) defectuoso	Comprobar fuerza ascensorial; ver punto 7.1
Paso reducido	Posición de montaje equivocada	Comprobar posición de montaje; ver punto 5.5.1! Corregir posición de montaje; ver punto 7.2
	Atasco en el sistema de tuberías	Comprobar sistema de tuberías
	Tamaño del regulador mal seleccionado	Seleccionar correctamente siguiendo el diagrama de paso
	Demasiada entrada de gases inertes en el equipo	Utilizar opción conducto de péndulo o purga exterior; ver punto 7.3
No se cierra o presenta fugas internas	Regulador sucio	Limpiar 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 debajo 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 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 compra-venta.

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