

M/HYGIENIC/I/E	
09	2016

Manuale di installazione e manutenzione Installation and maintenance manual

PED 2014/68/UE

Valvole Sanitarie Hygienic Valves



 *HYGIENIC Series* 



Servizio Assistenza - Servicing Department
e-mail servicing@conflow.it
www.conflow.it

INDICE

	Pag.
1 INFORMAZIONI GENERALI	1
1.1 VALVOLE DI REGOLAZIONE	1
1.2 VALVOLE ON-OFF	1
2 ISTRUZIONI DI MONTAGGIO	1
2.1 MONTAGGIO SULL'IMPIANTO	1
2.2 AVVIAMENTO	2
3 MANUTENZIONE	3
3.1 SOSTITUZIONE DELLA/E GUARNIZIONI CORPO	3
3.2 SOSTITUZIONE DELL'OTTURATORE	4
3.2.1 VALVOLE DI REGOLAZIONE Fig.1	4
3.2.2 VALVOLE ON-OFF Fig. 2	4
3.3 SOSTITUZIONE DELLE TENUTE DELLO STELO	5
3.3.1 VALVOLE DI REGOLAZIONE TIPO 1200-1400-1500	5
3.3.2 VALVOLE ON-OFF TIPO 1300-1800	5
3.4 SOSTITUZIONE DELLA TENUTA GOMMA SULL' OTTURATORE	5
3.5 SOSTITUZIONE DELLA MEMBRANA SU VALVOLE DI REGOLAZIONE TIPO 1200-1400-1500	5
3.6 SOSTITUZIONE DELLA TENUTA DEL PISTONE SU VALVOLE ON-OFF TIPO 1300-1800	6
4 INVERSIONE DELL' AZIONE	6
5 ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO	7
FIG. 1	8
FIG. 2	9
6 ANALISI DEI RISCHI	10
7 MANUALI ACCESSORI COLLEGATI	13
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PED 2014/68/UE	14
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AI SENSI DEL REGOLAMENTO (CE) N.1935 / 2004 - 2023/2006 HYGIENIC ED. 09/2016	15

INDEX

	Page
1 GENERAL INFORMATION	1
1.1 CONTROL VALVES	1
1.2 ON-OFF VALVES	1
2 INSTALLATION INSTRUCTIONS	1
2.1 INSTALLATION IN THE PLANT	1
2.2 START-UP	2
3 MAINTENANCE	3
3.1 REPLACEMENT OF BODY GASKET/S	3
3.2 REPLACEMENT OF PLUG	4
3.2.1 CONTROL VALVES - Fig. 1	4
3.2.2 ON-OFF VALVES - Fig. 2	4
3.3 REPLACEMENT OF O-RINGS PACKING	5
3.3.1 CONTROL VALVES TYPES 1200-1400-1500	5
3.3.2 ON-OFF VALVES TYPES 1300-1800	5
3.4 REPLACEMENT OF SOFT SEAL ON PLUG	5
3.5 REPLACEMENT OF ACTUATOR DIAPHRAGM FOR TYPES 1200-1400-1500 CONTROL VALVES	5
3.6 REPLACEMENT OF O-RINGS PACKING FOR TYPES 1300-1800 ON-OFF VALVES	6
4 REVERSING THE ACTION	6
5 TROUBLES SHOOTING	7
FIG. 1	8
FIG. 2	9
6 HAZARDS ANALYSIS	10
7 REFERRING ACCESSORIES MANUALS	13
DECLARATION OF CONFORMITY PED 2014/68/UE	14
DECLARATION OF CONFORMITY ACCORDING TO (CE) N.1935 / 2004 – 2023/2006 HYGIENIC ED. 09/2016	15

1 - INFORMAZIONI GENERALI

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



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



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



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

1.1 - VALVOLE DI REGOLAZIONE

Per le valvole tipo "AR" l'attacco è nella parte inferiore del servomotore, mentre per quelle "AD" è nella parte superiore.

In ogni caso l'attacco opposto all'ingresso risulta essere l'attacco di sfiato.

Nel caso di montaggio all'aperto per le valvole tipo "AR" è buona norma inserire nell'attacco di sfiato (posto nella parte alta del servomotore) un apposito raccordo oppure un tubo rigido piegato al fine di non fare entrare acqua nel servomotore.

1.2 - VALVOLE ON-OFF

Le valvole on-off montano un pistone a forma di cilindro dove gli attacchi si trovano lungo la parete.

Per le valvole tipo "AR" l'attacco è nella parte inferiore, mentre per quelle "AD" è nella parte superiore. Nel caso di valvole "DE" si devono connettere entrambi gli attacchi.

2 - ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

2.1 - MONTAGGIO SULL'IMPIANTO

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



ATTENZIONE Se la valvola è con attacchi lisci, prima di saldare i raccordi smontare il corpo valvola ed eseguire la saldatura raffreddando il corpo stesso. Questa operazione è necessaria al fine di non deformare la sede di alloggiamento interna.



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

Il montaggio della valvola può essere effettuato in posizione verticale od orizzontale. Se la valvola è equipaggiata di filtro riduttore è preferibile il montaggio verticale che favorisce lo scarico della condensa, a mezzo dell'apposito disareatore.



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

1 - GENERAL INFORMATION

Before installing valve, remove plastic covers placed on flanges or connection ends



WARNING Be careful not to touch the body, whilst the valve is in operation, as this may be hot.



WARNING Be careful not to touch the stem, whilst the valve is in operation, as this is moving, it may be hot and it's possible trapping of fingers and clothes.



WARNING Before starting maintenance be sure that the valve is not pressurized or hot.

1.1 - CONTROL VALVES

For type "AR" valves the screwed connections for air inlet is located on the lower diaphragm casing, while for type "AD" valves it's located on the upper diaphragm casing.

In any case the air vent connection of the actuator casings is in the opposite position to the air inlet connection.

It is recommended, when installing type "AR" valves in the open air, that a protecting system of the air vent, (located on the upper diaphragm casing) is installed to avoid rain inside the actuator casings.

1.2 - ON-OFF VALVES

The screwed connections are located on the body of the cylinder actuator.

For type "AR" valves the screwed connections for air inlet is located on the bottom of the body, while for type "AD" valves it's located on the top.

For type "DE" valves, both screwed connections, top and bottom, must be connected to the air signals.

2 - INSTALLATION INSTRUCTIONS

2.1 - INSTALLATION IN THE PLANT

Before installing the valve, clean pipes accurately with compressed air, water or other suitable blowing fluids to eliminate foreign matters, slag or debris which may damage the seal surfaces of valve.



WARNING If the valve has smooth connections, welding them after removing the body and cool it during the welding process. This is necessary to avoid the seat deformation



WARNING Make sure the valve is installed with the arrow cast on the body pointing the direction of the fluid through the pipe.

The valve can be installed vertically or horizontally. If a valve is supplied with filter regulator type, vertically installation is preferable because it easy condensate elimination by means of the suitable deaerator.



WARNING External loads cannot be applied to the valve. The installer must take appropriate special measures to protect the valve from external stress.

2.1 - MONTAGGIO SULL'IMPIANTO (segue)



Attenzione! se la valvola è equipaggiata di strumentazione (posizionatore pilota, elettroposizionatore ecc.) usate particolare cura nel montaggio sulla tubazione, ogni colpo potrebbe provocare il danneggiamento degli accessori oppure la staratura degli stessi.



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

Collegare il servomotore a diaframma, delle valvole di regolazione, al segnale in uscita dal sistema di regolazione ed il servomotore a pistone, delle valvole on-off, alla fonte d'aria, mediante un tubo in polietilene (Rilsan) o di rame od inox del diametro 4x6 mm. Tanto maggiore è la distanza tra il regolatore o la fonte d'aria e la valvola, tanto più grande dovrà essere il diametro (es. : 6x8 mm) del tubo di collegamento.

Le connessioni pneumatiche sono Ø 1/8" Rp ISO 7
Ingresso AD = parte superiore della testata
Ingresso AR = parte inferiore della testata
Ingresso DE = parte superiore ed inferiore della testata
Non installare le valvole in ambienti con temperature superiori ai 70 °C e inferiori ai -10°C.

2.2 - AVVIAMENTO

Le valvole vengono fornite tarate e collaudate, pronte per poter funzionare alle condizioni richieste dal cliente in fase d'ordine.

Dopo essersi assicurati di aver rispettato tutte le avvertenze, aprire lentamente le valvole di intercettazione poste a monte e a valle della valvola.

IL PREMISTOPPA E' ESENTE DA MANUTENZIONE.

- VALVOLE DI REGOLAZIONE TIPO 1200-1400-1500

Le pressione d'aria di comando standard sono:

3-15 psi, 6-18 psi, 6-30 psi

La massima pressione sul diaframma del servocomando non deve mai superare il valore di 35 psi - 2,5 bar.

- VALVOLE ON-OFF TIPO 1300-1800

La pressione d'aria di comando è di min. 5 bar e max 6 bar.

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

Dopo essersi assicurati di aver rispettato tutte le avvertenze, aprire lentamente le eventuali valvole di intercettazione poste a monte e a valle della valvola.

Dopo la prima ora di funzionamento controllare il serraggio dei morsetti clamp che serrano il corpo/i intermedio/i della valvola.

2.1 - INSTALLATION IN THE PLANT (to be continued)



Warning ! If the valve is equipped with a pneumatic or electro-pneumatic positioner or other instruments, refer also to the instructions concerning the instruments and when installing the valve avoid shocks which could cause damage and out-setting of themselves.



Warning ! If the valves is equipped with manual top-work handwheel, make sure that during automatic working operation it be completely loosen to avoid mechanical stop to the movement of the plug and reduce the valve stroke.

By means of a plastic (Rilsan) or copper or stainless steel tube 4x6 mm connect the diaphragm actuator (for control valves) to the outlet pneumatic signal of the control system or the cylinder actuator (for on-off valves) to the air system

As far the actuator is from the source of the air, bigger tube diameter (i.e. 6x8 mm) will have to be used.

The pneumatic connections are Ø 1/8" Rp ISO 7

AD Input = Upper case part

AR Input = Lower case part

DE Input = Upper and Lower case part

Do not install valves in environments at temperatures above 70 °C or less than -10 °C.

2.2 - START-UP

Valves are supplied, calibrated and tested to work in conditions set by the customer.

With respect to all the safety conditions, open slowly the upstream and downstream isolating valves.

THE STUFFING BOX PACKING IS FREE OF MAINTENANCE.

- TYPE 1200-1400-1500 CONTROL VALVES

The standard air control signals are :

3-15 psi, 6-18 psi, 6-30 psi

The maximum air pressure on the actuator diaphragm will have never to exceed 35 psi (2,5 bar) value.

- TYPE 1300-1800 ON-OFF VALVES

The air signal pressure is 5 bar minimum and 6 bar maximum.

The air must be absolutely dry, free of oil or condensate which could cause damage to the actuator diaphragm or to the cylinder actuator airtight or to the instruments installed on valve yoke.

With respect to all the safety conditions, open slowly the upstream and downstream isolating valves.

After few hours in operation, it is recommended that the tightness of tri-clover clamps which fix the body to the actuator or the different sections of the body, be checked.

3 - MANUTENZIONE

3.1 - SOSTITUZIONE DELLA/E GUARNIZIONI CORPO

TIPO 1200 - Fig. 1 – (Solo per la versione AR dare aria a circa 8/10 psi per staccare l'otturatore dalla sede). Svitare e togliere il clamp rif. n° 7 estrarre il corpo rif. n° 1 quindi sostituire la guarnizione corpo rif. n° 5 e procedere al montaggio.

TIPO 1400 - Fig. 1 pag.8 – Dare aria a circa 8/10 psi per staccare l'otturatore da entrambe le sedi. Svitare e togliere il clamp inferiore rif. n° 7 estrarre il corpo inferiore rif. n° 1 quindi sostituire la guarnizione corpo inferiore rif. n° 5; se risulta necessario sostituire anche la guarnizione del corpo superiore svitare i dadi di serraggio rif. n°8 che bloccano il disco indicatore e l'asta superiore rif. n° 24 quindi svitare l'otturatore rif. n° 3. In questo caso risulta utile per il manutentore segnare il riferimento di avvvitamento dello stelo otturatore dentro l'asta superiore, tale riferimento garantirà ad operazione terminata di ottenere la medesima taratura del servomotore e quindi di non procedere ulteriormente al controllo della taratura della valvola.

Una volta svitato l'otturatore svitare e togliere il clamp superiore rif. n° 7 estrarre il corpo superiore rif. n° 1a quindi sostituire la guarnizione corpo superiore rif. n° 5 e procedere al montaggio.

TIPO 1500 - Fig. 1 – pag.8 - Dare aria a circa 8/10 psi per staccare l'otturatore da entrambe le sedi. Svitare e togliere il clamp rif. n° 7 estrarre il corpo inferiore rif. n° 1 quindi sostituire la guarnizione corpo inferiore rif. n° 5; se risulta necessario sostituire anche le guarnizioni del corpo intermedio e del corpo superiore procedere come segue: inserire una chiave appropriata (in funzione del diametro) nella parte inferiore dell'otturatore rif. n° 3 quindi inserire una chiave da "15" nell'esagono dello stelo che fuoriesce dal corpo (l'esagono si trova nella luce del castello) e svitare il profilo inferiore dell'otturatore. A questo punto svitare e togliere il clamp rif. n° 7 ed estrarre il corpo intermedio, successivamente svitare e togliere il clamp rif. n° 7 ed estrarre il corpo superiore, sostituire le guarnizioni corpo rif. n° 5 e procedere al montaggio.

TIPO 1300 - Fig. 2 – pag.9 - (Solo per la versione AR dare aria a 5 bar per staccare l'otturatore dalla sede). Svitare e togliere il clamp rif. n° 6 estrarre il corpo rif. n° 1 quindi sostituire la guarnizione corpo rif. n° 5 e procedere al montaggio.

TIPO 1800 - Fig. 2 – pag.9 – Dare aria a 5 bar per staccare l'otturatore da entrambe le sedi. Svitare e togliere il clamp rif. n° 6 estrarre il corpo inferiore rif. n° 1 quindi sostituire la guarnizione corpo inferiore rif. n° 5; se risulta necessario sostituire anche la guarnizione del corpo superiore procedere come segue:

Dare aria alla valvola, fino a quando si vede dalla luce dell'attacco laterale relativo al corpo superiore, la fresatura posta sullo stelo otturatore.

Inserire una chiave a brugola all'interno dello stelo superiore che fuoriesce dal pistone quindi svitare la parte inferiore restante dell'otturatore per poter estrarre il corpo intermedio rif. 1a, sostituire la guarnizione del corpo intermedio rif. n° 5 e procedere al montaggio.

3 - MAINTENANCE

3.1 - REPLACEMENT OF BODY GASKET / S

TYPE 1200 - Fig. 1 – (For AR version only, supply about 8/10 psi input signal, to take off the plug from the seat). Unscrew and remove the tri-clover clamp ref. n° 7, take off the body ref. n° 1 and replace the body gasket ref. n° 5. For reassembling carry out the above procedure in reverse.

TYPE 1400 - Fig. 1 – Supply about 8/10 psi input signal to take off the plug from both of seats. Unscrew and remove the lower tri-clover clamp ref. n° 7, take off the lower body ref. n° 1 and replace the lower body gasket ref. n° 5.

If needed to replace the gasket of upper body : loosen the travel indicator locknuts ref. n° 8 and unscrew the lower stem with valve plug ref. n° 3, from the upper stem ref. n° 24, taking care to its position into the upper stem itself (it will be very useful when reassembling in order to maintain the same valve setting).

Then unscrew and remove the upper tri-clover clamp ref. n° 7, take off the upper body ref. n° 1a and replace the upper body gasket ref. n° 5.

For reassembling carry out the above procedure in reverse.

TYPE 1500 - Fig. 1 – pag.8 - Supply about 8/10 psi input signal to take off both of plugs from the seats. Unscrew and remove the lower tri-clover clamp ref. n° 7, take off the lower body ref. n° 1 and replace the lower body gasket ref. n° 5. If needed to replace the gasket of intermediate body and upper body : keeping the upper part of the stem ref. 3 (between the bonnet ref. 18 and the travel indicator disc ref. 9) fixed by means of suitable monkey wrench, unscrew the lower shape of the plug ref. 3 by means of suitable wrench and take it off.

Unscrew and remove the intermediate tri-clover clamp ref. n° 7, take off the intermediate body ref. n° 1 and replace the intermediate body gasket ref. n° 5.

Then unscrew and remove the upper tri-clover clamp ref. n° 7, take off the upper body ref. n° 1 and replace the upper body gasket ref. n° 5. For reassembling carry out the above procedure in reverse.

TYPE 1300 - Fig. 2 – pag.9 - (For AR version only, supply 5 psi input signal, to take off the plug from the seat). Unscrew and remove the tri-clover clamp ref. n° 6, take off the body ref. n° 1 and replace the body gasket ref. n° 5. For reassembling carry out the above procedure in reverse.

TYPE 1800 - Fig. 2 – pag.9 - Supply 5 bar input signal to take off the plug from both of seats. Unscrew and remove the lower tri-clover clamp ref. n° 6, take off the lower body ref. n° 1 and replace the lower body gasket ref. n° 5.

If needed to replace the gasket of upper body : Supply air to the actuator until it is possible to insert through the upper side connection a monkey wrench onto the suitable seat and keeping the stem ref. 3 fixed. Remove the cylinder upper cover ref. 14.

Loosen the hexagon head cap screw located on the top of the stem ref. 3, unscrew the lower shape of plug ref. 3 and take it off.

Unscrew and remove the upper tri-clover clamp ref. n° 5, take off the upper body ref. n° 10 and replace the upper body gasket ref. n° 5. For reassembling carry out the above procedure in reverse.

3 - MANUTENZIONE (segue)**3.2 - SOSTITUZIONE DELL'OTTURATORE****3.2.1 - VALVOLE DI REGOLAZIONE - Fig. 1 – pag.8**

Per questo tipo di valvole risulta utile per il manutentore segnare il riferimento di avvvitamento dello stelo otturatore dentro l'asta superiore; tale riferimento garantirà, ad operazione terminata, di ottenere la medesima taratura del servomotore e quindi di non procedere ad un ulteriore controllo della stessa.

TIPO 1200 - (Solo per la versione AR dare aria a circa 8/10 psi per staccare l'otturatore dalla sede). Svitare e togliere il clamp rif. n° 7 ed estrarre il corpo rif. n° 1, svitare i dadi di serraggio rif. n°8 che bloccano il disco indicatore e l'asta superiore rif. n° 24 e quindi svitare l'otturatore completo di stelo rif. n° 3 e sfilarlo. Inserire il nuovo otturatore completo di stelo e procedere al montaggio.

TIPO 1400 - Dare aria a circa 8/10 psi per staccare l'otturatore da entrambe le sedi. Svitare e togliere il clamp inferiore rif. n° 7 ed estrarre il corpo inferiore rif. n° 1, svitare i dadi di serraggio rif. n°8 che bloccano il disco indicatore e l'asta superiore rif. n° 24 quindi svitare l'otturatore rif. n° 3. Avvitare il nuovo otturatore rif. n° 3 e procedere al montaggio.

TIPO 1500 - Dare aria a circa 8/10 psi per staccare l'otturatore da entrambe le sedi. Svitare e togliere il clamp rif. n° 7 ed estrarre il corpo inferiore rif. n° 1. Inserire una chiave appropriata (in funzione del diametro) nella parte inferiore dell'otturatore rif. n° 3 quindi inserire una chiave da "15" nell'esagono dello stelo che fuoriesce dal corpo (l'esagono si trova nella luce del castello) e svitare il profilo inferiore dell'otturatore rif. 3.

Svitare e togliere il clamp rif. n° 7 ed estrarre il corpo intermedio, svitare e togliere il clamp rif. n° 7 ed estrarre il corpo superiore e con lo stesso sistema precedente, svitare il profilo superiore dell'otturatore rif. 3. Avvitare il nuovo profilo superiore dell'otturatore rif. 3 e procedere al montaggio.

3.2.2 - VALVOLE ON-OFF - Fig. 2 – pag.9

TIPO 1300 - (Solo per la versione AR dare aria a 5 bar per staccare l'otturatore dalla sede). Svitare e togliere il clamp rif. n° 6 ed estrarre il corpo rif. n° 1.

Dare aria alla valvola, fino a quando si vede dalla luce dell'attacco laterale del corpo, la fresatura posta sullo stelo otturatore rif. n° 3.

Inserire una chiave a brugola all'interno dello stelo superiore che fuoriesce dal pistone quindi svitare la parte inferiore dell'otturatore rif. n° 2. Avvitare il nuovo profilo inferiore dell'otturatore rif. 2 e procedere al montaggio

TIPO 1800 - Dare aria a 5 bar per staccare l'otturatore da entrambe le sedi. Svitare e togliere il clamp rif. n° 6 ed estrarre il corpo inferiore rif. n° 1.

Dare aria alla valvola, fino a quando si vede dalla luce dell'attacco laterale relativo al corpo superiore, la fresatura posta sullo stelo otturatore rif. n° 3.

Inserire una chiave a brugola all'interno dello stelo superiore che fuoriesce dal pistone quindi svitare la parte inferiore dell'otturatore rif. n° 2. Avvitare il nuovo profilo inferiore dell'otturatore rif. 2 e procedere al montaggio

3 - MAINTENANCE (to be continued)**3.2 - REPLACEMENT OF PLUG****3.2.1 - CONTROL VALVES - Fig. 1 – pag.8**

For this kind of valves take care to the position of the stem with valve plug into the upper stem because it will be very usefull when reassembling in order to maintain the same valve setting.

TYPE 1200 — (For AR version only, supply about 8/10 psi input signal, to take off the plug from the seat). Unscrew and remove the tri-clover clamp ref. n° 7, take off the body ref. n° 1, loosen the travel indicator locknuts ref. n° 8, unscrew the lower stem with valve plug ref. n° 3, from the upper stem ref. n° 24 and take it off. Assemble the new stem with valve plug ref. n° 3 and for reassembling carry out the above procedure in reverse.

TYPE 1400 - Supply about 8/10 psi input signal to take off the plug from both of seats. Unscrew and remove the lower tri-clover clamp ref. n° 7 and take off the lower body ref. n° 1, loosen the travel indicator locknuts ref. n° 8 and unscrew the lower stem with valve plug ref. n° 3, from the upper stem ref. n° 24. Assemble the new stem with valve plug ref. n° 3 and for reassembling carry out the above procedure in reverse

TYPE 1500 - Supply about 8/10 psi input signal to take off the plug from both of seats. Unscrew and remove the lower tri-clover clamp ref. n° 7 and take off the lower body ref. n° 1

Keeping the upper part of the stem ref. 3 (between the bonnet ref. 4 and the travel indicator disc ref. 9) fixed by means of suitable monkey wrench, unscrew the lower shape of the plug ref. 3 by means of suitable wrench and take it off.

Unscrew and remove the intermediate tri-clover clamp ref. n° 7 and take off the intermediate body ref. n° 1.

With the same above system unscrew the upper shape of the plug ref. 3 and take it off.

Then assemble the new upper shape of the plug ref. n° 3 and for reassembling carry out the above procedure in reverse..

3.2.2 - ON-OFF VALVES - Fig. 2 – pag.9

TYPE 1300 - (For AR version only, supply 5 psi input signal, to take off the plug from the seat). Unscrew and remove the tri-clover clamp ref. n° 6 and take off the body ref. n° 1.

Supply air to the actuator until it is possible to insert through the side connection a monkey wrench onto the suitable seat and keeping the stem ref. 3 fixed.

Remove the cylinder upper cover ref. 14. Loosen the hexagon head cap screw located on the top of the stem ref. 3, unscrew the lower part of the plug ref. 19 and take it off. Assemble the new lower shape of the plug ref. n° 2 and for reassembling carry out the above procedure in reverse.

TYPE 1800 - Supply 5 bar input signal to take off the plug from both of seats. Unscrew and remove the lower tri-clover clamp ref. n° 6 and take off the lower body ref. n° 1. Supply air to the actuator until it is possible to insert through the upper side connection a monkey wrench onto the suitable seat and keeping the stem ref. 3 fixed. Remove the cylinder upper cover ref. 1.

Loosen the hexagon head cap screw located on the top of the stem ref. 3, unscrew the lower shape of plug ref. 3 and take it off. Then assemble the new lower shape of the plug ref. n° 2 and for reassembling carry out the above procedure in reverse.

3 - MANUTENZIONE (segue)

3.3 - SOSTITUZIONE DELLE TENUTE DELLO STELO

3.3.1 - VALVOLE DI REGOLAZIONE TIPO 1200-1400-1500

Poichè gli "O" rings fig.1 rif. n° 29 da sostituire si trovano nel bonnet è necessario procedere come al punto 3.2 fino ad estrarre completamente lo stelo otturatore fig. 1 rif. 3.

Pulire accuratamente la sede di alloggiamento e quindi sostituire i due "O" rings che si trovano all'estremità superiore ed inferiore del foro centrale del bonnet.

Procedere al montaggio.

3.3.2 - VALVOLE ON-OFF TIPO 1300-1800

In caso di sostituzione delle tenute dello stelo consultare il ns. Servizio Assistenza.

3.4 - SOSTITUZIONE DELLA TENUTA GOMMA SULL'OTTURATORE

Quando un otturatore è provvisto di tenuta gomma quest'ultima è inserita tra il profilo e il piattello dell'otturatore.

Per sostituirla è necessario svitare il profilo inferiore serrando il piattello in morsa.

Trattandosi di un'operazione molto delicata il ns. Servizio Assistenza consiglia di sostituire interamente l'otturatore (vedi punto 3.2) se non si dispone di mezzi idonei per la sostituzione della tenuta.

Prima di inserire la nuova tenuta pulire accuratamente la sede di alloggiamento.

3.5 - SOSTITUZIONE DELLA MEMBRANA SU VALVOLE DI REGOLAZIONE TIPO 1200-1400-1500

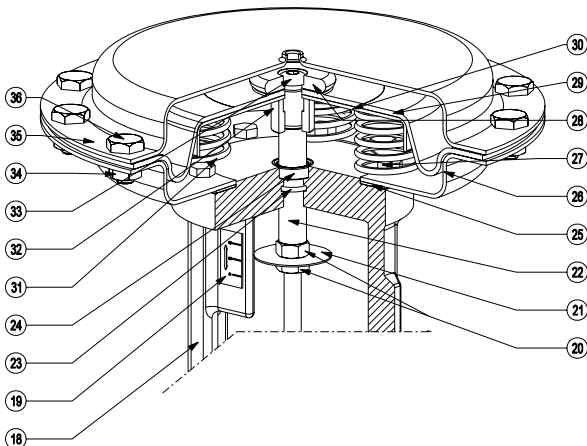
L'operazione di sostituzione della membrana può essere eseguita con la valvola montata sulla tubazione.

Rif. Fig. 3 - 4 procedere come segue :

- svitare le viti di serraggio rif. N°36 e i dadi rif. n°34
- svitare la vite di serraggio membrana rif. n°33
- **per versione "AD" e "DE"**
- estrarre il distanziale rif. n°28
- sfilare la membrana rif. n°29 e sostituirla
- procedere quindi al montaggio eseguendo le precedenti operazioni in senso inverso. La forza di serraggio della vite rif.33 deve essere di 20 Nm.
- **per versione "AR"**
- estrarre la boccola membrana rif. n°32
- estrarre le molle rif.n°31
- estrarre il piatto membrana rif. n°30
- sfilare la membrana rif. n°29 e sostituirla

procedere quindi al montaggio eseguendo le precedenti operazioni in senso inverso. La forza di serraggio della vite rif.33 deve essere di 20 Nm.

Fig .3 VERSIONE "AD" version



3 - MAINTENANCE (to be continued)

3.3 - REPLACEMENT OF O-RINGS PACKING

3.3.1 - TYPE 1200-1400-1500 CONTROL VALVES

Being that the O-rings packing to replace are inside the bonnet, proceed as per item 3.2 until the stem with valve plug fig. 1 ref. 3 is completely off the bonnet.

Clean carefully the O-rings seats and then replace the O-rings located on the top and on the bottom of the bonnet. For reassembling carry out the above procedure in reverse.

3.3.2 -TYPE 1300-1800 ON-OFF VALVES

Please contact our Servicing Department or our nearest Local Distributor for the replacement of O-rings packing.

3.4 - REPLACEMENT OF SOFT SEAL ON PLUG

If any, the soft seal is placed between the shape of the plug and its disc support.

To replace the soft seal it is necessary keeping the shape of the plug fixed in a bench vice.

Cosidering the operation very delicate, we suggest you to replace the complete stem with valve plug as per above item 3.2.

Otherwise contact our Servicing Department or our nearest Local Distributor.

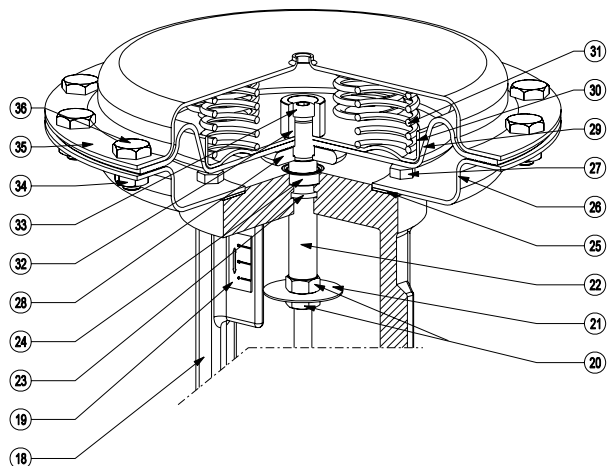
3.5 - REPLACEMENT OF ACTUATOR DIAPHRAGM FOR TYPES 1200- 1400 -1500 CONTROL VALVES

The replacement of the actuator diaphragm can be carried out without removing the valve from the pipework.

Ref. Fig. 3 - 4 proceed as follows :

- unscrew bolts ref. 36 and locknuts ref.34
- unscrew the diaphragm locknut ref.n°33
- **for "AD" and "DE" version**
- remove the diaphragm spacer ref. n°28
- remove the diaphragm ref. n°29 and replace it
- for reassembling carry out the above procedure in reverse order. The tightening force of the screw ref. 33 must be 20 Nm.
- **for "AR" version**
- remove the diaphragm bush ref n°32
- remove the springs ref. n°31
- remove the diaphragm plate ref n°30
- remove the diaphragm ref. n°29 and replace it
- for reassembling carry out the above procedure in reverse order. The tightening force of the screw ref. 33 must be 20 Nm.

Fig .4 VERSIONE "AR" version



3.6 - SOSTITUZIONE DELLA TENUTA DEL PISTONE SU VALVOLE TIPO 1300-1800

In caso di sostituzione della tenuta del pistone consultare il ns. Servizio Assistenza.

4 - INVERSIONE DELL'AZIONE

Per le valvole di regolazione tipo 1200-1400-1500 l'operazione di inversione dell'azione può essere eseguita con la valvola montata sulla tubazione.

Per le valvole on-off tipo 1300-1800 è necessario rivolgersi al ns. Servizio Assistenza.

Rif. Fig. 5 procedere come segue :

- Invertire i particolari come mostrato nel disegno
- La forza di serraggio della vite ref.33 deve essere di 20Nm.

3.6 - REPLACEMENT OF CYLINDER O-RINGS PACKING FOR TYPE 1300-1800 ON-OFF VALVES

Please contact our Servicing Department or our nearest Local Distributor for the replacement of cylinder O-rings packing.

4 - REVERSING THE ACTION

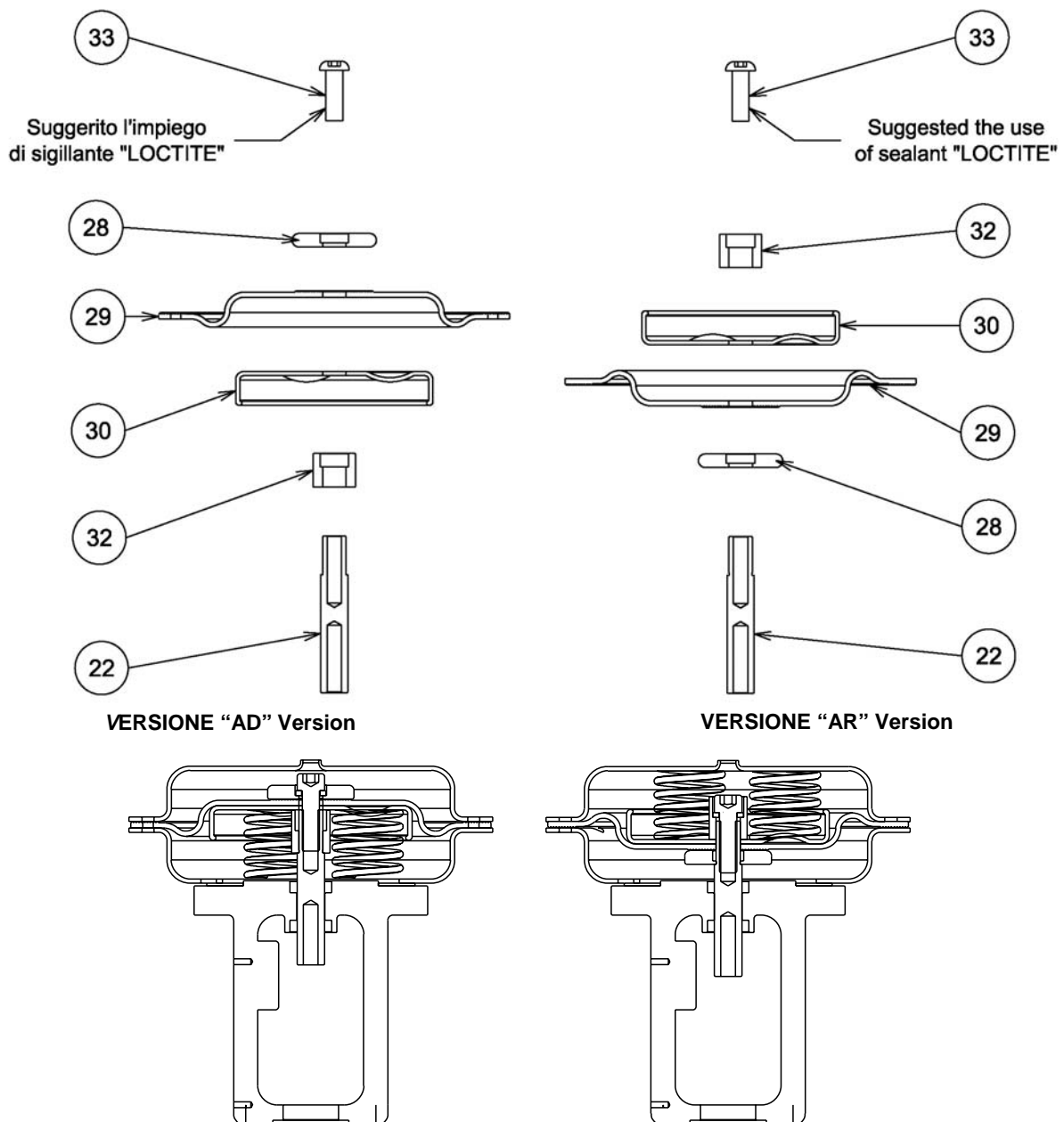
Reversing the action for type 1200-1400-1500 control valves can be carried out without removing the valve from the pipework.

Reversing the action for type 1300-1800 on-off valves, please contact our Servicing Department or our nearest Local Distributor.

Ref. Fig. 5 proceed as follows :

- overturn all the components shown on drawing
- The tightening force of the screw ref.33 must be 20 Nm.

Fig. 5 INVERSIONE DELL'AZIONE – Reversing the action



5 - ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

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

INCONVENIENTI RISCONTRATI	CAUSA	PROVVEDIMENTO
Lo stelo non compie la corsa completa	perdita d'aria nel tubo di collegamento tra la valvola e lo strumento o la fonte d'aria	localizzare ed eliminare la perdita
	perdita d'aria nella testata o servomotore	stringere le viti perimetrali della testata
	membrana forata	sostituire la membrana
	depositi di scorie nel corpo valvola	rimuovere i depositi
	spostamento della targhetta indice	ritrovare il riferimento della corsa
	la strumentazione non eroga il segnale necessario	ricercare le cause nella strumentazione
Movimento a strappi dello stelo	stelo corrosivo o grippato	sostituire lo stelo
	sedimenti nella camera di tenuta dello stelo	sostituire il bonnet con le tenute
Perdita elevata con valvola chiusa	tenuta gomma rovinata	sostituire la tenuta
	tenuta metallica rovinata - il cono dell'otturatore o lo spigolo della sede rovinato	smerigliare o sostituire l'otturatore, smerigliare o tornire il piano della sede
	pressione differenziale tra monte e valle della valvola troppo elevata	sostituire il servomotore con uno di diametro idoneo
Perdita sulla tenuta dello stelo	"O" rings deteriorati	sostituire gli "O" rings

5 - TROUBLES SHOOTING

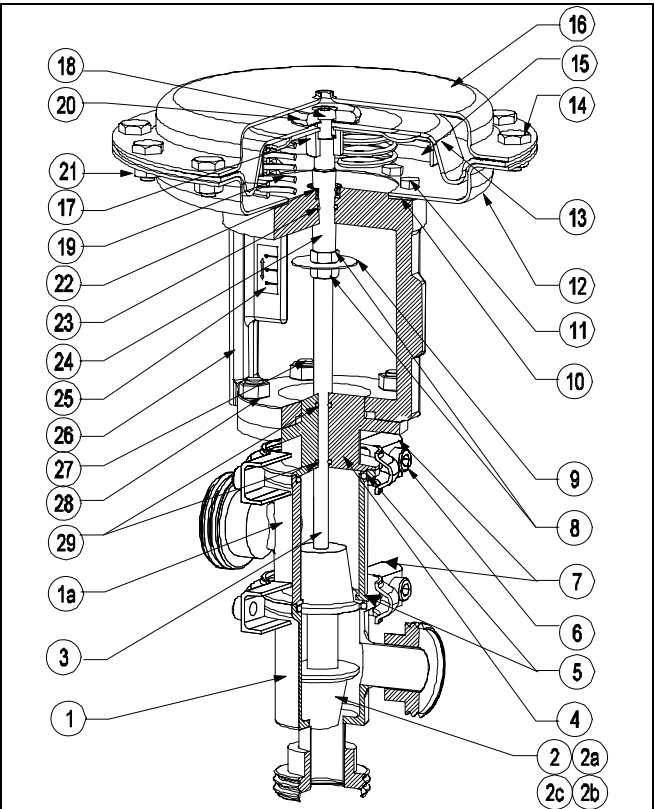
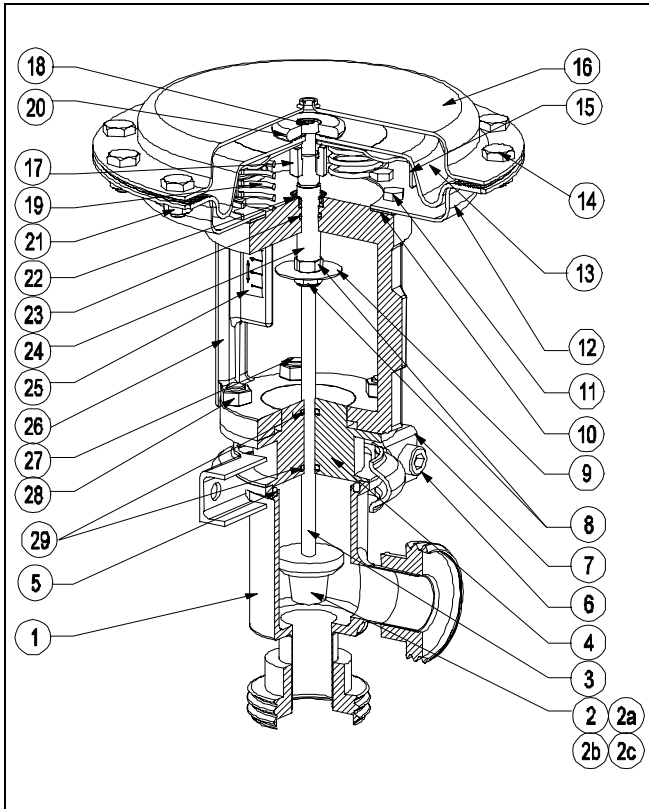
Herebelow some of the possible causes giving troubles during normal working conditions of the valves and the direction to follow in order to find the source of them :

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
No complete stroke of the plug	air leaks in the unit control pipings	check and replace piping if necessary
	air leaks in the valve actuator	tight bolts and nuts of diaphragm casings
	actuator diaphragm perforated	replace the actuator diaphragm
	foreign material inside the body	remove them and clean the seating
	travel indicator plate not aligned	align it to the travel indicator disc
	no correct control signal coming from the control system	check the control system
Trigger action of the stem	corroded or seized stem	replace the stem
	foreign material inside the bonnet	replace the bonnet and the stuffing box packing
High leakage of fluid through the valve in closed position	soft seal is damaged	replace the soft seal
	metal seating, plug shape or seat are damaged	lap or replace the plug, lap or face the surface of the seat
	too high differential pressure (between upstream and downstream pressures)	not enough power of the pneumatic actuator; replace it with a suitable one
Leakage in the stuffing box packing	"O" rings are damaged	replace the "O" rings

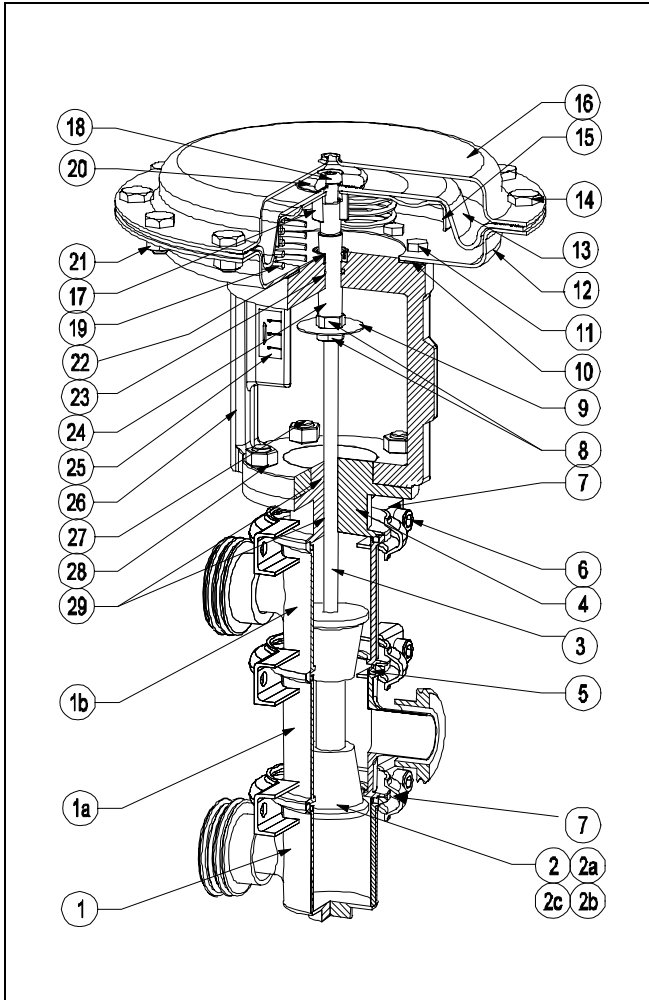
Fig. 1

TIPO 1200 - TYPE 1200

TIPO 1400 - TYPE 1400



TIPO 1500 - TYPE 1500



ELENCO COMPONENTI
Tipo 1200/1400/1500

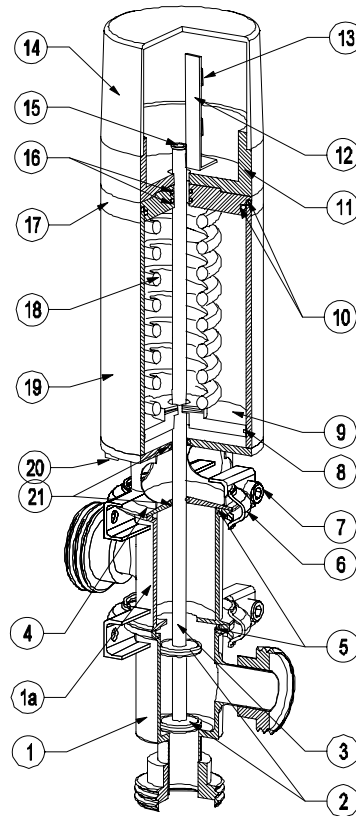
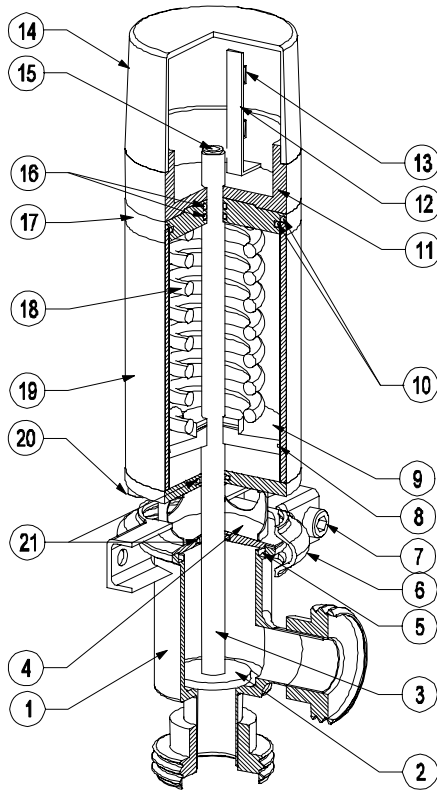
COMPONENTS
Type 1200/1400/1500

- | | |
|--|-------------------------------|
| 1. Corpo | 1. Body |
| 2. Profilo otturatore tenuta metallica | 2. Metal seal plug |
| 2a. Profilo otturatore tenuta gomma | 2a. Soft seal plug |
| 2b. "O" Ring tenuta otturatore | 2b. Soft viton insert |
| 2c. Fondello superiore ott. | 2c. Upper plug profile |
| 3. Stelo otturatore | 3. Stem |
| 4. Bonnet | 4. Bonnet |
| 5. Guarnizione corpo | 5. Body gasket |
| 6. Viti di serraggio clamp | 6. Clamp bolts |
| 7. Clamp | 7. Clamp |
| 8. Dadi di serraggio disco indicatore | 8. Indicator bolts |
| 9. Disco indicatore | 9. Position indicator |
| 10. Guarnizione castello | 10. Yoke gasket |
| 11. Viti serraggio castello | 11. Yoke bolts |
| 12. Testata inferiore | 12. Lower diaphragm casing |
| 13. Membrana | 13. Diaphragm |
| 14. Viti serraggio testata | 14. Diaphragm casing locknuts |
| 15. Piatto membrana | 15. Diaphragm plate |
| 16. Testata superiore | 16. Upper diaphragm casing |
| 17. Boccola membrana | 17. Diaphragm bush |
| 18. Vite serraggio membrana | 18. Diaphragm locknut |
| 19. Molle | 19. Springs |
| 20. Distanziale membrana | 20. Diaphragm spacer |
| 21. Dadi serraggio testata | 21. Diaphragm casing bolts |
| 22. Corteco | 22. Airtight |
| 23. "O" ring | 23. "O" ring |
| 24. Asta superiore | 24. Diaphragm rod |
| 25. Targhetta indice di corsa | 25. Travel indicator plate |
| 26. Castello | 26. Yoke |
| 27. Prigionieri | 27. Stud-bolts |
| 28. Dadi serraggio castello | 28. Yoke bolts |
| 29. "O" rings tenuta stelo | 29. "O" rings |

Fig. 2

TIPO 1300 - TYPE 1300

TIPO 1800 - TYPE 1800



ELENCO COMPONENTI

Tipo 1300/1800

1. Corpo
2. Profilo otturatore tenuta soffice
3. Stelo otturatore
4. Corpo intermedio
5. Guarnizione Corpo
6. Clamp
7. Viti di serraggio clamp
8. OR Pistone
9. Pistone
10. OR esterni chiusura
11. Base chiusura
12. Barra porta fine corsa
13. Fine corsa
14. Chiusura superiore
15. Cappuccio stelo per fine corsa
16. OR interni stelo superiore
17. Flangia chiusura cilindro
18. Molla
19. Corpo cilindro
20. Viti serraggio cilindro
21. OR canotto aseptico

COMPONENTS

Type 1300/1800

1. Body
2. Soft seal plug
3. Stem
4. Upper body
5. Body gasket
6. Clamp
7. Clamp bolts
8. Cylinder O-Rings
9. Piston
10. External O-Rings
11. Cover basis
12. Limit switches bracket
13. Limit switches
14. Cylinder upper cover
15. Feeler
16. Internal O-Rings upper stem
17. Upper flange
18. Spring
19. Cylinder
20. Cylinder locknuts
21. O-rings aseptic room

7 – ANALISI DEI RISCHI

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

La classificazione delle soluzioni adottate è la seguente:

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

7 – HAZARD ANALYSIS

Analysis of hazards that may occur during normal working, installation and maintenance. In line with what is required by PED Directive 2014/68/UE the manufacturer must follow the principles set out below in the following order to arrive at the most appropriate solution:

- eliminate or reduce hazards as far as is reasonably practicable
- apply appropriate protection measures against hazards which cannot be eliminated
- where appropriate, inform users of residual hazards

CAUSA	Sovrapressione oltre la massima pressione ammissibile PS
EFFETTO	Rottura del corpo, cricche, deformazioni permanenti
PERICOLO	Proiezioni di parti metalliche, fuoriuscita del fluido
SOLUZIONE	<ol style="list-style-type: none"> il corpo valvola è costruito con i dovuti margini di sicurezza l'impianto deve essere dotato degli accessori di sicurezza qualora le direttive e/o Normative in vigore li prevedono in targhetta è riportata la massima pressione ammissibile

CAUSE	Over-pressure (more than the maximum allowable pressure PS)
EFFECT	Breaking of body, stress crack, permanent deformations.
RISK	Discharge of metallic parts, leakage of fluid.
SOLUTION	<ol style="list-style-type: none"> The valve body is properly designed taking in account appropriate safety coefficients assured by the calculation method The plant must be equipped with the appropriate safety equipments if are provided by PED Directive or by other countries rules On the identification plate is written the max allowable pressure.

CAUSA	Surriscaldamento (oltre la massima temperatura ammissibile TS)
EFFETTO	Sovrapressione interna
PERICOLO	Rottura o deformazione del corpo, fuoriuscita del fluido
SOLUZIONE	<ol style="list-style-type: none"> il corpo valvola è costruito con i dovuti margini di sicurezza l'impianto deve essere dotato di idonei dispositivi di controllo, contro il superamento della temperatura impostata la temperatura massima è dichiarata sulle ns. specifiche tecniche e deve essere controllata da chi dimensiona e/o sceglie la valvola

CAUSE	Over-temperature (more than the maximum allowable temperature TS)
EFFECT	Internal over-pressures.
RISK	Breaking or deformation of body valve, leakage of fluid.
SOLUTION	<ol style="list-style-type: none"> The valve body is properly designed taking in account appropriate safety coefficients assured by the calculation method. The plant must be equipped with appropriate control devices against over-temperature. The maximum allowable temperature TS is declared on our technical leaflets and must be checked during the sizing of the valve.

7 – ANALISI DEI RISCHI

7 – HAZARD ANALYSIS

CAUSA	Forze di reazione a sollecitazioni esterne
EFFETTO	<i>Deformazione, cedimento strutturale</i>
PERICOLO	<i>Rottura o deformazione del corpo, fuoriuscita del fluido</i>
SOLUZIONE	<ul style="list-style-type: none"> a) <i>E' vietato gravare la valvola con carichi estranei, è obbligo dell'installatore proteggere la valvola da sollecitazioni esterne.</i> b) <i>Sul manuale sezione 2, punto 2.1 è prescritto quanto indicato al punto a) e c)</i> c) <i>E' compito dell'installatore verificare che l'apparecchio sia esente da pericoli dovuti a forze di reazione e/o sollecitazioni esterne.</i>

CAUSE	Reaction to external stresses
EFFECT	<i>Deformation, structural settling.</i>
RISK	<i>Discharge of metallic parts, leakage of fluid</i>
SOLUTION	<ul style="list-style-type: none"> a) <i>External loads cannot be applied to the valve; the installer must take appropriate special measures to protect the valve from external stresses.</i> b) <i>On present manual section 2, point 2.1 is written what descript on point a) and c).</i> c) <i>The installer must ensure the valve is fitted with suitable accessories to meet damage limitation requirements in the event of external stresses</i>

CAUSA	Temperature di esercizio
EFFETTO	<i>Parti metalliche a temperatura elevata</i>
PERICOLO	<i>Scottature</i>
SOLUZIONE	<ul style="list-style-type: none"> a) <i>Installazione in zona protetta o coibentazione della valvola</i> b) <i>Apposizione da parte dell'utilizzatore di idonea segnaletica di pericolo indicante che le parti possono raggiungere temperature pericolose. Nel manuale è chiaramente prescritto quanto indicato nella presente analisi.</i> c) <i>Coibentazione di protezione personale</i>

CAUSE	Working temperature
EFFECT	<i>High surface temperature.</i>
RISK	<i>Burns</i>
SOLUTION	<ul style="list-style-type: none"> a) <i>Installation in safe and/or protected places and/or insulation of the equipment.</i> b) <i>Instructions must be affixed to the equipment and also refer to hazards arising from dangerous surface temperatures.</i> c) <i>Insulation for personal protection.</i>

7 – ANALISI DEI RISCHI

CAUSA	Installazione e/o utilizzo non conforme a quanto prescritto o alle norme vigenti
EFFETTO	Installazione non appropriata, rottura dell'apparecchio.
PERICOLO	Cattivo funzionamento dell'impianto, uscita dei fluidi.
SOLUZIONE	<p>a) L'installatore e/o l'utilizzatore devono informarsi sulle norme vigenti in materia e verificare la compatibilità con i fluidi utilizzati.</p> <p>b) Non applicabile.</p> <p>c) Nel manuale d'uso è prescritto al punto 1.</p>

CAUSA	Manutenzione della valvola con impianto in pressione
EFFETTO	Manutenzione non corretta
PERICOLO	Cattivo funzionamento dell'impianto, pericolo di proiezioni di particolari in pressione, pericolo di fuoriuscita del fluido
SOLUZIONE	<p>a) Le attività di manutenzione devono essere effettuate con valvola intercettata.</p> <p>b) L'apparecchio deve essere privo di pressione idrostatica.</p> <p>c) L'apparecchio deve essere intercettato come prescritto nel manuale di uso e installazione.</p>

CAUSA	Ambiente esterno – carichi addizionali (vento e terremoto non applicabili)
EFFETTO	Deformazione, cedimento strutturale
PERICOLO	Rottura o deformazione della valvola, fuoriuscita del fluido
SOLUZIONE	<p>a) Sostenere con appositi sostegni tutte le tubazioni di collegamento che gravano sulla valvola.</p> <p>b) I carichi sono indicati su richiesta del cliente dal ns. ufficio tecnico commerciale.</p> <p>c) Le strutture di sostegno i bulloni di fondazione e le fondazioni debbono essere idonee per tale carico.</p>

7 – HAZARDS ANALYSIS

CAUSE	Installation and/or use not in accordance with directions and/or as laid down by law
EFFECT	Non correct assembling, breaking of valve.
RISK	Bad working of the plant, leakage of fluid.
SOLUTION	<p>a) The installer and/or the user must take the necessary steps to comply with the rules as laid down by law and check the compatibility with the used fluids.</p> <p>b) Not applicable</p> <p>c) On the present manual is written at point 1.</p>

CAUSE	Maintenance of the valve with the plant under pressure
EFFECT	Incorrect maintenance.
RISK	Bad working of the plant, danger of discharge of metallic parts, danger of leakage of fluid.
SOLUTION	<p>a) The maintenance of the valve must be carried out with the equipment at atmospheric pressure.</p> <p>b) The valve must be without hydrostatic pressure.</p> <p>c) The fluids of the equipment must be intercepted.</p>

CAUSE	External environment – additional loads - (wind and earthquake not applicable)
EFFECT	Deformation, structural settling.
RISK	Breaking or deformation of valve, leakage of fluid.
SOLUTION	<p>a) Suitable support must be given to all pipework to stop any stress on valve.</p> <p>b) Loads are shown on request by our technical-commercial bureau.</p> <p>c) The foundations, bolts and pipework supports must be capable of supporting the weight of the valve.</p>

7- MANUALI ACCESSORI COLLEGATI

7.1 - MANUALI ACCESSORI PER VALVOLE PNEUMATICHE SERIE HYGIENIC

- *Manuale Posizionatore pneumatico ed elettropneumatico N° M/PPL/EPL/I/E*

- *Manuale Posizionatore Smart digitale N°M/SS2/I*

- *Manuale Filtro Riduttore Serie AFR N° MAFR/I/E*

- *Manuale Convertitore elettropneumatico digitale N° M/IPC/I/E*

7 - REFERING ACCESSORIES MANUALS

7.1 - ACCESSORIES MANUALS FOR PNEUMATIC VALVES HYGIENIC SERIES

- *Pneumatic and electropneumatic pilot positioner Manual N° M/PPL/EPL/I/E*

- *Smart digital pilot positioner manual N°M/SS2/E*

- *Air filter regulator manual AFR Series N° MAFR/I/E*

- *Electropneumatic digital converter manual N° M/IPC/I/E*

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

- A. **Descrizione / Description: Valvola Serie Hygienic - Valves Hygienic Series**
Tipo 1200 – 1300 – 1400 – 1500 – 1800
 Type 1200 – 1300 – 1400 – 1500 - 1800
Numeri di matricola / Serial Numbers: vari - various
Riportato/i sulla targhetta identificatrice / marked on identification plate

Materiali Materials	Temperatura Progetto °C Design Temperature °C	
AISI 316L	- 5	+ 160

Max pressione ammissibile bar / Max allowable pressure bar

DN	PN
15 – 100	10

- B. **Tabella 7 – Tubazioni di cui all'art. 4, paragrafo 1, lettera c) punto i) secondo trattino – GRUPPO 2**
 Table 7 - Piping referred to in Article 4(1)(c)(i), second indent – GROUP OF FLUID 2
- Tabella 9 – Tubazioni di cui all'art. 4, paragrafo 1, lettera c) punto ii) secondo trattino – GRUPPO 2**
 Table 9 - Piping referred to in Article 4(1)(c)(ii), second indent – GROUP OF FLUID 2

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

Art.4 Par.3 (Fabbricati second una corretta prassi costruttiva)
 Article 4, paragraph 3 – SEP (Sound Engineering Practice)

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

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

CONFLOW s.p.a.

Firma del Costruttore – Manufacturer Signature
Roberto Lazzari – Technical Manager

Date of Issue / Data di rilascio

19/07/2016

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AI SENSI DEL REGOLAMENTI
(CE) N. 1935 / 2004 del 27.10.2004 (CE) N. 2023 / 2006 del 22.12.2006
CODE 1935/2004-2023/2006 HYGIENIC ED. 09/2016****Declaration of conformity according to
(CE) N. 1935 / 2004 dated 27.10.2004 (CE) N. 2023 / 2006 dated 22.12.2006**

A. **Descrizione Valvole Serie HYGIENIC / Description Valves Hygienic Series :**
Tipo / Type 1200 – 1300 – 1400 – 1500 - 1800

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

Con la presente la scrivente certifica la conformità ai seguenti regolamenti :
Hereby, the undersigned certifies compliance with the following regulations :

1.CE 1935/2004 riguardante materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari :

- **Materiali idonei per il contatto con prodotti alimentari**
- **Gruppi corpo in acciaio inox AISI 316L**
- **Guarnizioni in EPDM**

1.CE 1935/2004 on materials and articles intended to come into contact with food products

- **Materials suitable for contact with food products**
- **Body group in stainless steel AISI 316L**
- **Gaskets in EPDM**

2.CE 2023/2006 riguardante le buone pratiche di fabbricazione (GMP) dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari :
- Il Sistema Assicurazione Qualità implementato dalla ns. Organizzazione garantisce la buona pratica di fabbricazione (GMP)

2.CE 2023/2006 on good manufacturing practices (GMP) for materials and articles intended to come into contact with food:

- **The Quality Assurance System implemented by our Organization ensures the good manufacturing practice (GMP)**

3. DM 21/03/1973; DPR 777/82 & 2014/68/UE

Si dichiara inoltre che / it also state that :

- **Il materiale utilizzato e citato al punto 1. è idoneo per il contatto con prodotti alimentari**
- **The material used and mentioned in point 1 is suitable for contact with food products**
- **Il materiale utilizzato e citato al punto 1. non contiene sostanze sottoposte a restrizioni nelle legislazioni citate e rispetta i limiti di migrazione globale e migrazione specifica alle seguenti condizioni di prova, in base al certificato n° 1698 emesso da SSICA 03.11.16**
- **The material used and mentioned in point 1 does not contain substances subject to restrictions in the legislation cited and respects the overall migration and specific migration limits to the following test conditions, according to the certificate n° 1698 issued by SSICA 03:11:16**

Limitazioni d'uso : componenti per impianti di lavorazione alimentari / confezionamento per prodotti alimentari , questa dichiarazione ha validità, a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale, in grado di mutare alcuni requisiti ai fini della conformità o, quando i riferimenti legislativi citati nella presente dichiarazione, saranno modificati e aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Limitations of use: components for food processing plants / packaging for food products, this declaration is valid, starting from the date specified below and will be replaced in the event to be attended by substantial changes in the production of the material, able to change some requirements for compliance or, when the legislative references cited in this declaration, will be edited and updated in order to request a new verification for compliance.

B. **Nota tecnica / Technical note :**

Tutte le valvole prima del loro utilizzo devono essere sottoposte al normale ciclo di sanificazione secondo le direttive europee vigenti.

All valves before employment must be sanitized according European Directive

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

Data di rilascio - Date of Issue 03.11.2016

CONFLOW s.p.a.

Servizio Assistenza - Servicing Department

Via Lecco, 69/71

20041 AGRATE BRIANZA (Milano) - ITALY

telefono - phone : ++39 - (0)39 - 651705 / 650397

fax : ++39 - (0)39 - 654018