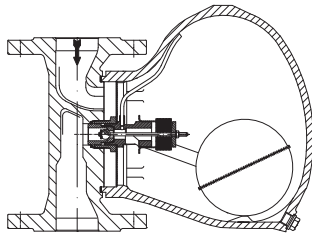


# Instructions de montage et de service

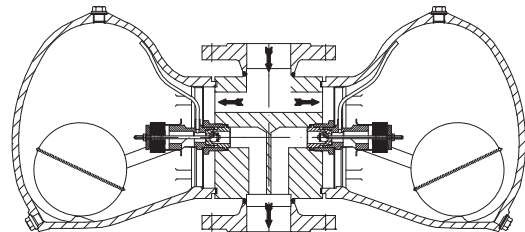
## Purgeur à flotteur fermé CONA<sup>®</sup>S (PN16 - 160 / Class 125-900)



**PN16 / PN40**

**Class 125 / Class 150 / Class 300**

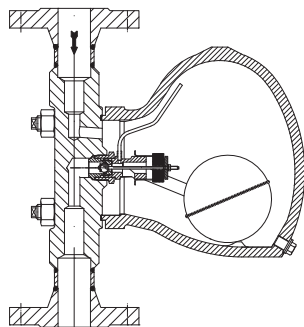
- à brides (série 631....1)
- à manchons taraudés (série 631....2)
- à manchons à souder (série 631....3)
- à embouts à souder (série 631....4)



**PN16 / PN40**

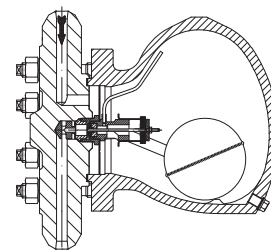
**Class 125 / Class 150 / Class 300**

- à brides (série 639....1)



**PN63 / PN100**

- à brides (série 631....1)
- à manchons à souder (série 631....3)
- à embouts à souder (série 631....4)



**PN160  
Class 900**

- à brides (série 631....1)
  - à manchons à souder (série 631....3)
  - à embouts à souder (série 631....4)
- Exécution équerre:**
- à brides (série 632....1)
  - à embouts à souder (série 632....4)

### Table des matières

<b>1.0 Généralités concernant les instructions de service</b> .....	<b>3-2</b>	5.5.1 Positions de montage possibles .....	3-9
<b>2.0 Signalisation des dangers</b> .....	<b>3-2</b>	<b>6.0 Mise en service</b> .....	<b>3-9</b>
2.1 Signification des symboles .....	3-2	<b>7.0 Entretien et maintenance</b> .....	<b>3-10</b>
2.2 Significations des termes et définitions importantes pour la sécurité.....	3-2	7.1 Nettoyage / remplacement du sous-ensemble: organe de fermeture (mécanisme).....	3-10
<b>3.0 Stockage et transport</b> .....	<b>3-2</b>	7.2 Modification de la position de montage.....	3-11
<b>4.0 Description</b> .....	<b>3-3</b>	7.3 En option: robinet de purge / robinet de dégazage à commande manuelle .....	3-12
4.1 Domaine d'application.....	3-3	7.4 Raccord vissé pour tube d'équilibrage ou évent externe .....	3-12
4.2 Mode de fonctionnement.....	3-3	7.5 Couples de serrage .....	3-13
4.3 Illustration.....	3-4	<b>8.0 Causes des pannes et remèdes</b> .....	<b>3-14</b>
4.4 Données techniques - remarques .....	3-6	<b>9.0 Table pour la recherche des pannes</b> .....	<b>3-15</b>
4.5 Marque distinctive .....	3-6	<b>10.0 Démontage de l'appareil ou du corps</b> ...	<b>3-16</b>
<b>5.0 Montage</b> .....	<b>3-7</b>	<b>11.0 Prestations de garantie</b> .....	<b>3-16</b>
5.1 Instructions générales de montage .....	3-7		
5.2 Instructions de montage pour le soudage .....	3-8		
5.3 Réglage de l'organe de fermeture.....	3-8		
5.4 Contrôle ultrasonique du purgeur.....	3-8		
5.5 Position de montage .....	3-8		

## 1.0 Généralités concernant les instructions de service

Les prescriptions de ces instructions de service permettent de monter et de faire fonctionner en toute sécurité l'appareil. En cas de difficultés que ces instructions de service ne permettraient pas de résoudre, demander des informations supplémentaires au fournisseur/fabricant.

Ces prescriptions sont obligatoires pour le transport, le stockage, les travaux de montage, la mise en service, la tenue en service, l'entretien et les travaux de réparation.

Les avertissements et les signalisations doivent être respectés.

- Le maniement ainsi que tous travaux entrepris sur les appareils doivent être effectués voire dirigés et contrôlés par un personnel qualifié.

La détermination des domaines de responsabilité, d'attribution et de contrôle du personnel est à la charge de l'exploitant.

- Les exigences de sécurité locales doivent être observées lors de la mise hors service ainsi que pour tous travaux d'entretien ou de réparation.

Le fabricant se réserve en permanence tous droits de modification ou d'améliorations techniques. Ces instructions de service sont conformes aux exigences des directives de l'UE.

## 2.0 Signalisation des dangers

### 2.1 Signification des symboles



Avertissement d'un danger général.


### 2.2 Significations des termes et définitions importantes pour la sécurité

Ces instructions de montage et de service attirent l'attention sur les dangers, risques et les informations importantes pour la sécurité au moyen d'une mise en relief particulière.

Les remarques accompagnées du symbole représenté ci-dessus et de l'expression „**ATTENTION!**“, décrivent les mesures de sécurité à prendre. Leur non respect peut conduire à de graves blessures ou au danger de mort pour l'utilisateur ou une tierce personne voire des dommages matériels sur l'installation ou pour l'environnement. Il faut donc absolument les respecter et vérifier leur application.

Mais il est tout autant indispensable de respecter les autres instructions de transport, de montage, de service et d'entretien qui ne sont pas mises spécialement en évidence ainsi que les spécifications techniques (dans les instructions de service, les documentations sur le produit et sur l'appareil même), afin d'éviter des dysfonctionnements qui peuvent eux-mêmes provoquer directement ou indirectement des dommages corporels ou matériels.

## 3.0 Stockage et transport

	<p><b>ATTENTION !</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Protection contre tout danger externe (heurt, coup, vibration).</li><li>- Les purgeurs ne doivent pas être utilisés à mauvaise escient, c'est à dire comme support pour grimper, ou comme point d'appui pour engins de levage etc ... et soumis ainsi à des contraintes extérieures.</li><li>- Utiliser des moyens de transport et de levage appropriés. Poids voir fiche de catalogue.</li></ul>
---	---

- De -20°C à +65°C.

- La laque est une couleur de base qui ne protège de la corrosion que lors du transport et du stockage. Ne pas abîmer la couleur.

## 4.0 Description

### 4.1 Domaine d'application

Les purgeurs à flotteur fermé avec régulation de niveau et évent bimétallique sont utilisés pour la "purge de condensat sur les installations vapeur".



#### **ATTENTION !**

- Les domaines, limites et possibilités d'utilisation sont précisés dans le catalogue.
- Certains fluides exigent ou excluent l'utilisation de matériaux spéciaux.
- La robinetterie est conçue pour des conditions d'utilisation normales. Si les conditions d'utilisation requises dépassent ces exigences, comme par exemple l'utilisation de fluides agressifs ou abrasifs, l'exploitant doit absolument le signaler lors de la commande.
- Les appareils ARI en fonte grise ne sont pas autorisés pour une utilisation sur des installations selon TRD 110.

Les données sont conformes à la directive équipements sous pression 2014/68/UE. Leur respect est soumis à la responsabilité du concepteur de l'installation. Prendre en compte les marquages apposés sur les appareils de l'appareil.

Les matériaux des exécutions standards sont précisés sur la fiche du catalogue.

Pour toute question ou information requise, s'adresser directement au fournisseur ou au fabricant.

### 4.2 Mode de fonctionnement

(voir Fig. 7a et b page 11)

La purge de condensat s'effectue par un flotteur sphérique orientable (pos. 24.16). Un élément bimétallique accouplé (pos. 24.6) permet l'évacuation de l'air, à froid, au démarrage.

Si la température de condensat s'élève au-dessus de 90°C, la course préréglée de la tige (pos. 24.3) est ajustée par la déformation de l'élément bimétallique et l'ouverture ultérieure du purgeur n'est possible que grâce au flotteur sphérique par l'intermédiaire du levier (pos. 24.16). Les incondensables tels que l'air sont aussi automatiquement purgés de la partie supérieure du flotteur sphérique (pos. 24.12) au moyen du tube évent.

Si le débit de condensat diminue ou s'annule, le flotteur sphérique s'abaisse (pos. 24.16) et ferme la bille (clapet) (pos. 24.4) sur le siège (pos. 24.1). Si le purgeur n'est alimenté que par de la vapeur, le siège (pos. 24.1) reste fermé dans un joint d'eau.

En cas de besoin, la bille (clapet) (pos. 24.4) avec le siège (pos. 24.1) sert également de clapet antiretour.

### 4.3 Illustration

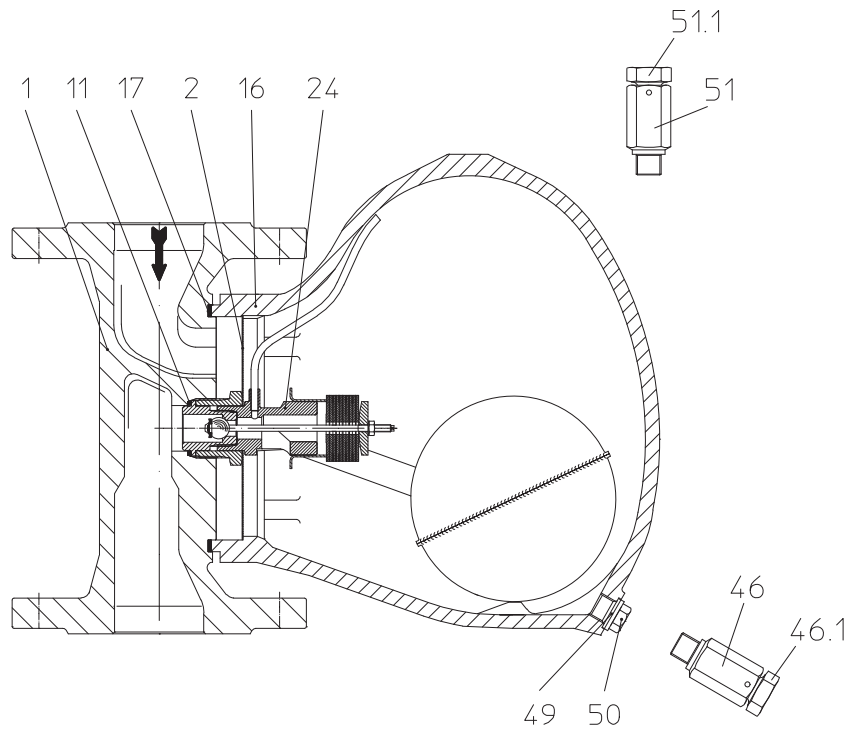


Fig. 1: CONA<sup>®</sup>S - série 631 PN16-40 DN15-50  
 Class 125 / Class 150 / Class 300 NPS 1/2"-2"

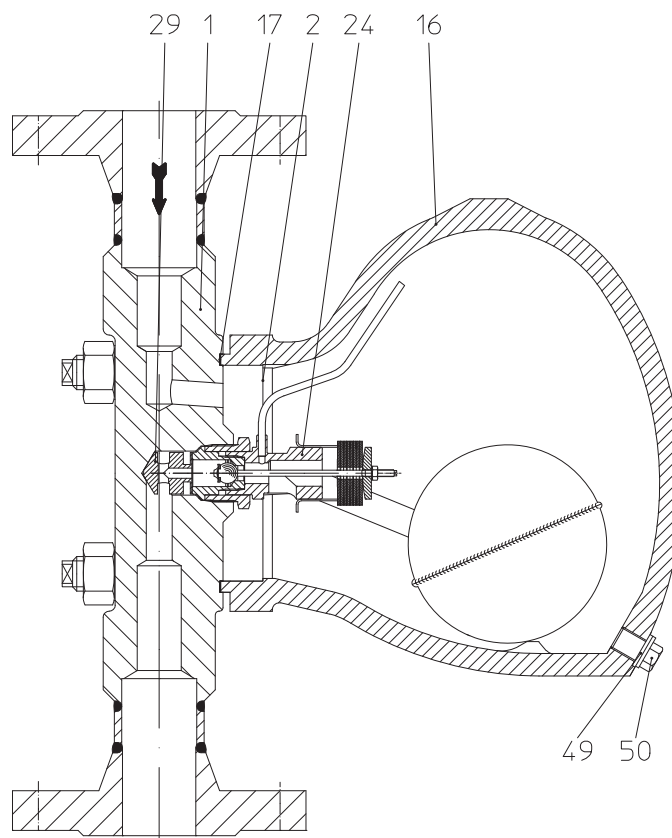
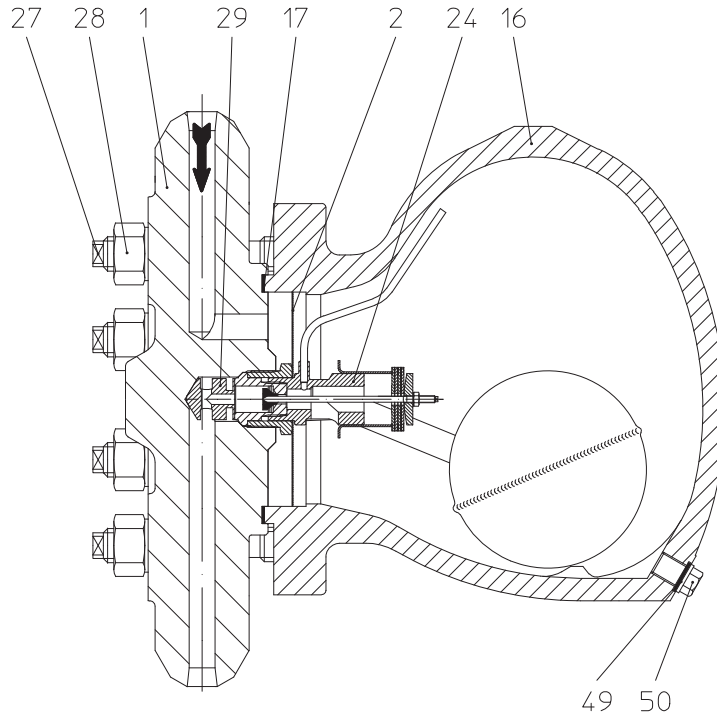
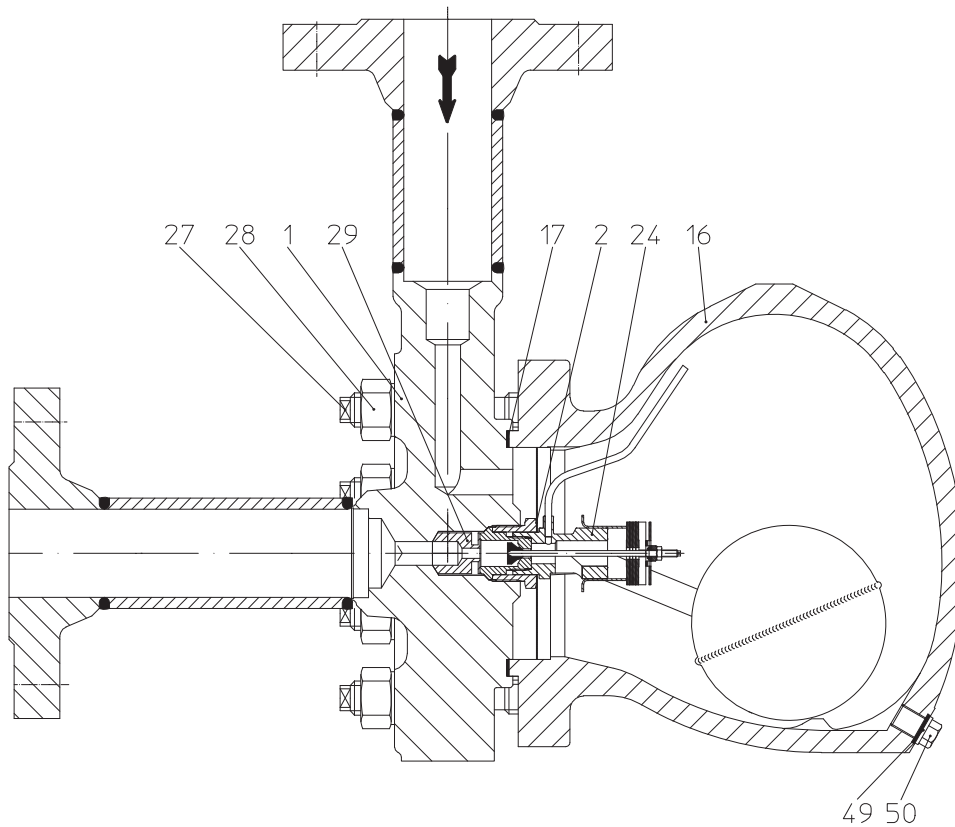


Fig. 2: CONA<sup>®</sup>S - série 631 PN63-100  
 PN63 sans douille d'usure (Pos. 29)  
 DN15-50



**Fig. 3: CONA<sup>®</sup>S - série 631 PN160 DN15-50**  
Class 900 NPS 1/2"-2"



**Fig. 4: CONA<sup>®</sup>S - série 632 PN160 DN15-50**  
Class 900 NPS 1/2"-2"

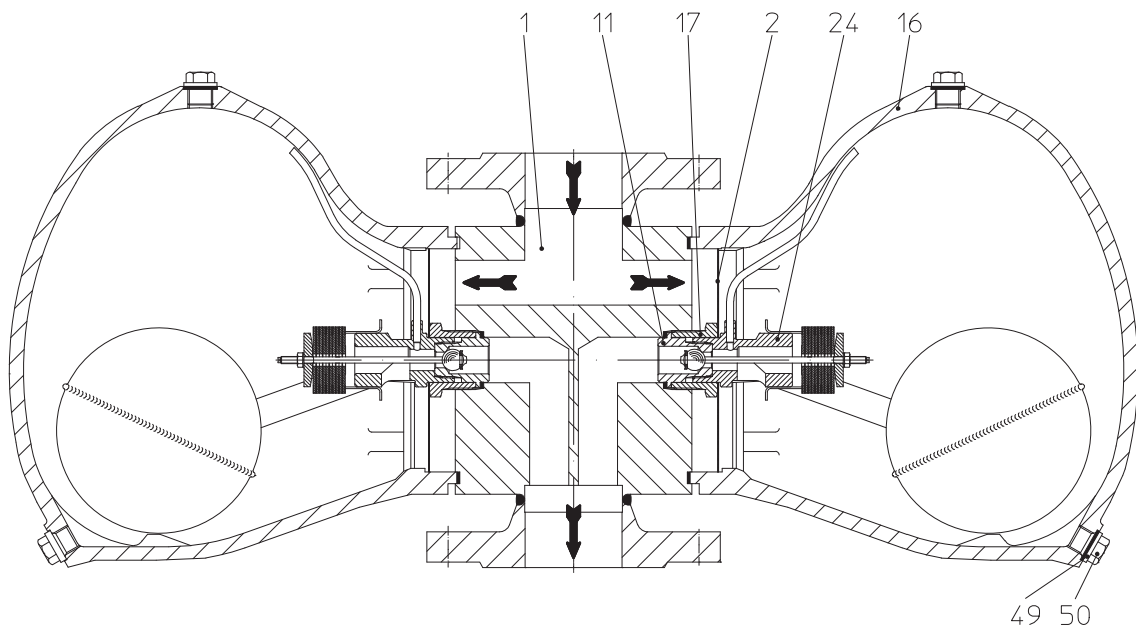


Fig. 5: CONA<sup>®</sup>S - série 639 PN16-40 DN50-100  
 Class 125 / Class 150 / Class 300 NPS 2"-4"

Matériaux et désignations ainsi que numéros de figure se trouvent sur la fiche technique du catalogue.

#### 4.4 Données techniques - remarques

Comme par ex.:

- **Dimensions principales des appareils,**
- **Classification: Pression/température, limites d'utilisation,**
- **Appareils avec types de raccordements différents, etc.**

précisés sur les fiches techniques du catalogue.

#### 4.5 Marque distinctive

Inscription de la marque distinctive CE sur l'appareil:

**CE** Symbole CE

0090 Place désignée

**EAC** Symbole EAC

**AWH** Fabricant

Adresse du fabricant

Typ Type d'appareil

voir point 11.0 Prestations de garantie

Bj. Année de fabrication

## 5.0 Montage

### 5.1 Instructions générales de montage

Outre les directives de montage générales en vigueur, respecter les points suivants:



#### **ATTENTION !**

- *Enlever les protections de bride s'il y en a.*
- *L'intérieur de l'appareil et de la tuyauterie doit être exempt de particules étrangères.*
- *Montage dans toutes les positions (sauf couvercle vers le bas). Veiller à une position de montage correcte par rapport au sens d'écoulement, observer les marquages sur l'appareil.*
- *Les tuyauteries vapeur sont à concevoir de manière à éviter la formation de poches d'eau non purgées.*
- *Poser les tuyauteries de façon à éviter toute poussée ou effort de flexion voire de torsion nuisible.*
- *Protéger les appareils des impuretés, surtout lors des travaux de construction.*
- *Les brides de raccordement doivent concorder.*
- *Les purgeurs ne doivent pas être utilisés à mauvaise escient, c'est à dire comme support pour grimper, ou comme point d'appui pour engins de levage etc ... et soumis ainsi à la contrainte de forces extérieures.*
- *Utiliser des moyens de transport et de levage appropriés pour les travaux de montage.*  
*Poids voir fiche technique du catalogue.*
- *Centrer les joints d'étanchéité entre les brides.*
- *Entreprendre des mesures préventives générales contre le gel pour toutes les installations étant exposées à ce danger. Lorsque l'installation sans pression est menacée par le gel, il est recommandé de vider le purgeur. Pour ce faire, dévisser le bouchon de purge (Pos. 50), laisser s'écouler le condensat résiduel, nettoyer les portées de joint et revisser le bouchon de purge.*  
*Remplacer la bague d'étanchéité (pos. 49) si nécessaire.*
- *(voir Fig. 1 page 4 - Fig. 5 page 6)*

- *Seuls les ingénieurs / entreprises de construction voire exploitants sont responsables du positionnement et du montage des produits.*
- *Les vannes sont conçues pour des applications dans des ambiances non agressives.*
- *Pour des utilisations à l'extérieur ou bien dans des ambiances corrosives (eau de mer, vapeurs chimiques, etc.), il est recommandé d'utiliser des fabrications spéciales ou d'appliquer des protections spécifiques.*

## 5.2 Instructions de montage pour le soudage

(voir Fig. 3 page 5)

Les travaux de soudage doivent être exécutés par un personnel qualifié, équipé du matériel approprié et selon les règles de l'art. L'exploitant en est responsable.

Les données concernant la forme ainsi que les instructions de soudage des manchons et embouts à souder, sont précisées dans le catalogue.

Laisser suffisamment refroidir les purgeurs avant leur soudage à la tuyauterie afin d'éviter toute altération de l'organe de fermeture (pos. 24) et éventuellement du joint corps (pos. 17). L'influence thermique doit se limiter au niveau du cordon de soudure seulement! Exécuter le traitement thermique avant et après les travaux de soudage en respectant les indications contenues dans la fiche d'identification de matériau DIN EN 10222!

Si l'installation doit être décapée avant sa mise en service, démonter complètement les organes de fermeture (pos. 24), les remplacer par des inserts de décapage et les remonter après le décapage (voir point 7.1). Dans pareil cas, vous adresser au fabricant.

## 5.3 Réglage de l'organe de fermeture

L'organe de fermeture est réglé en usine selon les données précisées à la commande. Une fois installé, il ne requiert aucun réglage particulier. Cependant si les conditions de service se trouvaient complètement différentes de celles précisées à la commande, contactez le fabricant pour déterminer les mesures correctives à apporter !

## 5.4 Contrôle ultrasonique du purgeur

Le fonctionnement du purgeur peut être contrôlé du manière simple sans dépose de celui-ci, à l'aide du contrôleur multifonction „ARImetec<sup>®</sup>-S“. Voir fiche technique „ARImetec<sup>®</sup>-S“.

## 5.5 Position de montage

(voir Fig. 6 page 9 et Fig. 7a et b page 11)

La position de montage du purgeur à flotteur fermé peut être aussi bien verticale qu'horizontale. Veuillez la préciser à la commande.

La livraison standard est préparée pour un écoulement vertical si aucune position précise n'est requise à la commande.

Une modification ultérieure de la position de montage est possible (voir point 7.2).

Cependant, monter le purgeur de manière à ce que le flotteur (pos. 24.16) travaille de haut en bas de sa course dans un plan vertical.



**ATTENTION !**

**Le tube évent (pos. 24.12) doit être orienté vers le haut!**



## 5.5.1 Positions de montage possibles

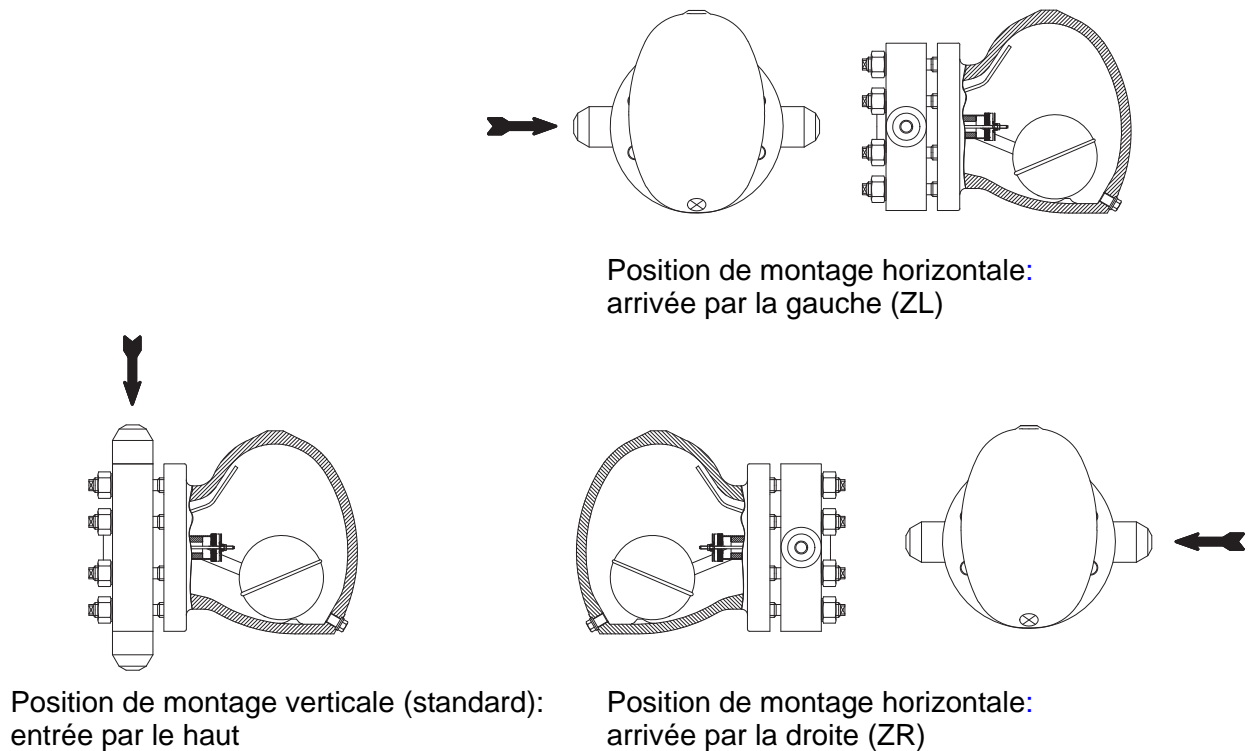


Fig. 6

## 6.0 Mise en service



### **ATTENTION !**

- Avant la mise en service, comparer les données concernant le matériau, la pression, la température et le sens d'écoulement au tracé général de la tuyauterie.
- Observer de manière générale les consignes de sécurité applicables.
- La présence de résidus dans les tuyauteries et appareils (impuretés, perles de soudure, etc.) conduit obligatoirement à des fuites.
- Lors d'un service à des températures de fluide élevées (> 50 °C) ou basses (< 0 °C), il y a danger de blessure en touchant l'appareil.  
Installer des panneaux de signalisation des dangers ou un dispositif de protection isolant si nécessaire!

Avant toute mise en service d'une nouvelle installation ou remise en service d'une installation après réparations ou bien après modifications, s'assurer que:

- Tous les travaux de montage aient été correctement terminés!
- L'appareil soit en bonne position de fonctionnement.
- Les dispositifs de protection aient bien été montés et soient en bon état.

## 7.0 Entretien et maintenance

L'entretien et les intervalles d'entretien sont à déterminer par l'exploitant selon les conditions de fonctionnement.



### **ATTENTION !**

- **respecter les points 10.0 et 11.0 avant tout travail de montage et de réparation !**
- **respecter le point 6.0 avant la remise en service !**

*Avant le montage, enduire le filetage et les portées de joint de lubrifiant résistant à la chaleur (par ex. pâte „OKS ANTI Seize“ blanche/ exempte de métal pour PN16 à PN40 / Class 125 /Class 150/Class 300 ou lubrifiant „Rivolta“ argent à partir de PN 63 / Class 900).*

## 7.1 Nettoyage / remplacement du sous-ensemble: organe de fermeture (mécanisme)

(voir Fig. 1 page 4- Fig. 5 page 6 et Fig. 7a et b page 11)

- Démontez le couvercle (pos. 16) en desserrant les écrous hexagonaux (pos. 28) ou la vis à tête cylindrique (pos. 27).
- Faire basculer le couvercle (pos. 16) à env. 45° vers le haut lors de la dépose, afin que le tube de purge (pos. 24.12) ne soit pas plié.  
Démontez les goujons filetés (pos. 27) PN63-160 / Class 900 si nécessaire.
- Éliminer les impuretés présentes dans le corps (pos. 1) et le couvercle (pos. 16); de minuscules particules d'impureté peuvent être éliminées en rinçant les tuyauteries et le corps (pos. 1). Nettoyer le filtre (pos. 2).
- Démontez l'organe de fermeture/flotteur (pos. 24) et le nettoyez séparément ou le remplacez si nécessaire.
- Dévissez la vis à tête creuse (pos. 24.10) de l'organe de fermeture/flotteur (pos. 24) du corps (pos. 1).
- Déposez de l'organe de fermeture/flotteur complet (pos. 24) en le retirant pour le sortir, prendre en compte la bague d'étanchéité (pos. 11). (à partir de PN63 étanchéité métallique sans bague d'étanchéité (pos. 11)).
- Ne pas entreprendre de modifications d'alignement sur la tige (pos. 24.3), l'organe de fermeture/flotteur est pré-réglé (pos. 24) en usine  
(Exception: contre-pressions extrêmement élevées ; en pareil cas prière de contacter le fabricant ).
- Contrôlez la force ascensionnelle du flotteur (pos. 24.16), en plongeant l'organe de fermeture complet (pos. 24) avec tube de purge (pos. 24.12) orienté vers le haut - tige (pos. 24.3) à l'horizontale - dans un bain d'eau. Le flotteur (pos. 24.16) doit remonter vers la surface lorsqu'il est plongé dans le bain d'eau. Si le flotteur (pos. 24.16) reste au fond, remplacez l'organe de fermeture complet (pos. 24) !
- Remplacez le joint d'étanchéité (pos. 17) (pour la version avec seconde bague d'étanchéité (pos. 11)).

### **PN100-160 / Class 900:**

- Des douilles d'usure spéciales (pos. 29) sont utilisées. Ces dernières peuvent être remplacées selon les besoins après la dépose de l'organe de fermeture (pos. 24). Elles servent à protéger le corps (pos.1) de l'usure.

- Le montage a lieu dans l'ordre inverse (voir point 7.5).

## 7.2 Modification de la position de montage

(voir Fig. 1 page 4- Fig. 5 page 6 et Fig. 7a et b page 11)

- Amener le corps (pos. 1) dans la position choisie, en observant le sens d'écoulement.
- Après avoir retiré le couvercle (pos. 16), desserrer la vis à tête creuse (pos. 24.10) d'env. 1/2 tour.
- Tourner l'organe de fermeture (pos. 24) à chaque fois à 90° dans le sens désiré.



### **ATTENTION !**

**Le tube évent (pos. 24.12) doit être orienté vers le haut!**

- Visser la vis à tête creuse (pos. 24.10) en maintenant le mécanisme en position (pos. 24.11).
- Contrôler le joint de corps (pos. 17), et le remplacer si nécessaire.
- Placer le couvercle (Pos. 16), ce faisant la vis de purge (pos. 50) est inclinée vers le bas .
- Monter les écrous hexagonaux (pos. 28) (voir point 7.5) et les serrer en croix.

### **PN63:**

- Une douille élastique est montée en supplément (pos. 30) sur le raccord vissé corps (pos. 1) et couvercle (Pos. 16)

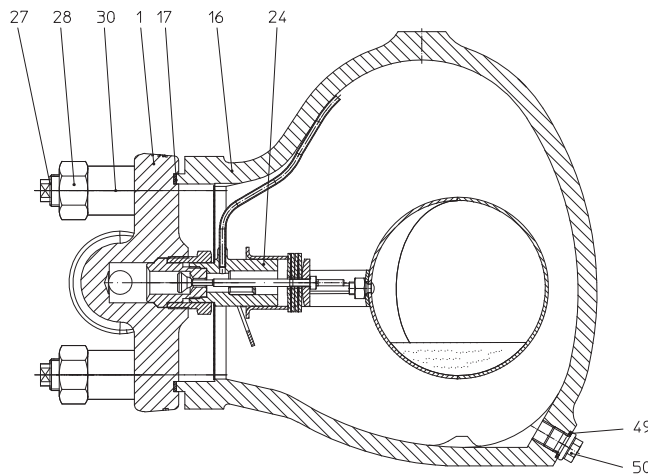


Fig. 7a: CONA<sup>®</sup>S - série 631 PN63

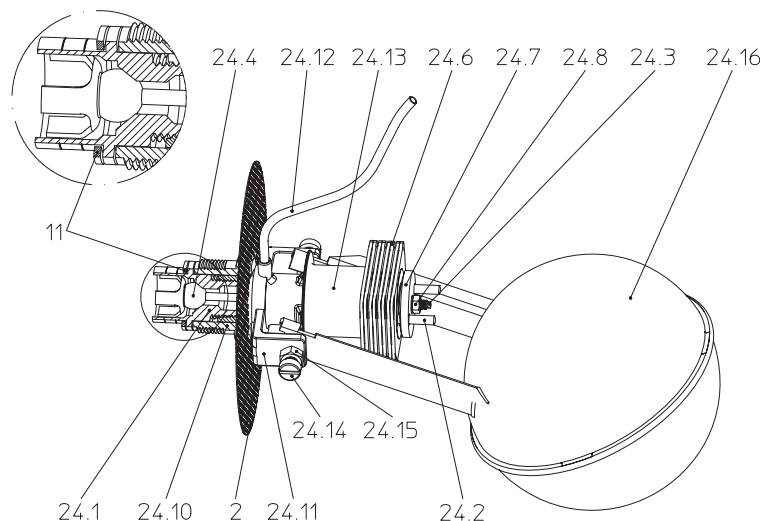


Fig. 7b: Organe de fermeture complet.

### 7.3 En option: robinet de purge / robinet de dégazage à commande manuelle

(voir Fig. 1 page 4 et Fig. 8 page 12)



**ATTENTION !**

**Echappement de liquide brûlant et sous pression!  
 Observer le point 2.2 !**

Il est possible d'évacuer les impuretés accumulées ou le condensat du couvercle (pos.16) par le robinet de purge (pos.46) en ouvrant la vis de purge ( pos. 46.1).

Lors de l'ouverture, maintenir le robinet de purge (pos. 46).

En outre, il est possible d'évacuer les incondensables accumulés dans l'environnement à l'aide du **robinet de dégazage à commande manuelle** (pos. 51), en ouvrant la vis de purge (pos. 51.1).

Lors de l'utilisation, respecter impérativement les consignes de sécurité générales, installer éventuellement des dispositifs de protection contre les brûlures / blessures.

Lors du montage et de l'utilisation de l'option, respecter le point 7.5.

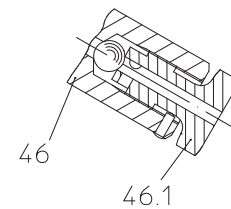
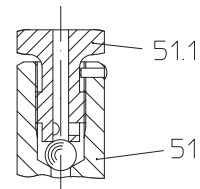


Fig. 8

### 7.4 Raccord vissé pour tube d'équilibrage ou évent externe

Il est possible de renvoyer les incondensables accumulés dans l'installation en raccordant un **tube d'équilibrage** au raccord vissé (pos. 52) ou bien de les bypasser à l'aide d'un purgeur de la série 614 faisant fonction d'évent externe.

Lors du montage de l'option, respecter le point 7.5.

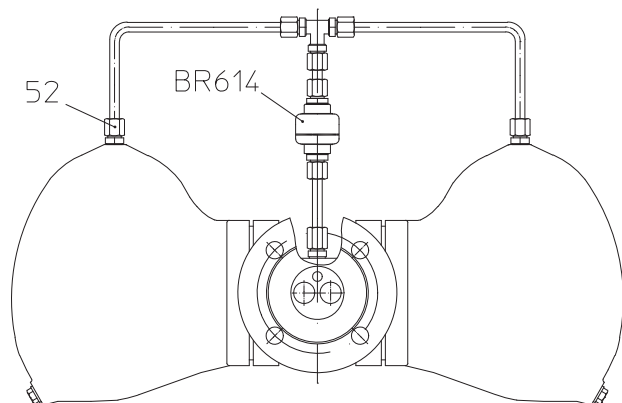


Fig. 9

## 7.5 Couples de serrage

(voir Fig. 1 page 4 - Fig. 9 page 12)

Pos.	CONA S PN16 / Class 125	Couple de serrage (Nm)		
		DN15-20 / NPS 1/2"-3/4"	DN25 / NPS 1"	DN32-50 / NPS 1 1/2"-2"
24	Organe de fermeture (mécanisme)	60	60	100
50	Bouchon de purge	50	50	50
27	Vis à tête cylindrique M10 / M12 / M16	15	25	50
51	Rob. de dégazage à commande manuelle	50	50	50
51.1	Vis de purge	30	30	30
46	Robinet de purge	50	50	50
46.1	Vis de purge	30	30	30
52	Raccord pour tube d'équilibrage	50	50	50

Pos.	CONA S PN40-160 / Class 300 / Class 900	Couple de serrage (Nm)		
		DN15-20 / NPS 1/2"-3/4"	DN25 / NPS 1"	DN32-50 / NPS 1 1/2"-2"
24.8	Ecrou hexagonal M4	5	5	10
50	Bouchon de purge	70	70	70
51	Rob. de dégazage à commande manuelle	70	70	70
51.1	Vis de purge	30	30	30
46	Robinet de purge	70	70	70
46.1	Vis de purge	30	30	30

Pos.	CONA S PN40 / Class 150 / Class 300	Couple de serrage (Nm)		
		DN15-20 / NPS 1/2"-3/4"	DN25 / NPS 1"	DN32-100 / NPS 1 1/2"-4"
24	Organe de fermeture (mécanisme)	60	60	100
27	Vis à tête cylindrique M12 / M12 / M16	25	30	60
52	Raccord pour tube d'équilibrage	70	70	70

Pos.	CONA S PN63-100	Couple de serrage (Nm)		
		DN15-20	DN25	DN32-50
24	Organe de fermeture (mécanisme)	130	130	130
28	Ecrou hexagonal M20	150	150	150

Pos.	CONA S PN160 / Class 900	Couple de serrage (Nm)		
		DN15-20 / NPS 1/2"-3/4"	DN25 / NPS 1"	DN32-50 / NPS 1 1/2"-2"
24	Organe de fermeture (mécanisme)	130	130	130
28	Ecrou hexagonal M20	180	180	180

## 8.0 Causes des pannes et remèdes

En cas de perturbations au niveau du fonctionnement ou de la tenue en service, vérifier si les travaux de montage et de réglage ont été accomplis et terminés conformément à ces instructions de service.



**ATTENTION !**

*Respecter absolument les consignes de sécurité lors de la recherche de la cause des pannes.*

Si le tableau suivant „**9.0 Table pour la recherche des pannes**“ ne suffisait pas pour remédier aux pannes, contacter le fournisseur / fabricant.

## 9.0 Table pour la recherche des pannes



**ATTENTION !**

- respecter les points 10.0 et 11.0 avant tout travail de montage et de réparation !
- respecter le point 6.0 avant la remise en service !

Panne	Causes éventuelles	Remède
Pas d'écoulement	Montage dans le mauvais sens d'écoulement	Monter le purgeur dans le sens d'écoulement indiqué par la flèche. Respecter la position de montage ; voir point 5.5.1!
	Les protections de bride n'ont pas été enlevées	Enlever les protections de bride
	Flotteur sphérique (pos. 24.16) défectueux	Contrôler la force ascensionnelle ; voir point 7.1
Faible écoulement	Position de montage incorrecte	Respecter la position de montage ; voir point 5.5.1 Corriger la position de montage ; voir point 7.2
	Filtre encrassé (Pos. 2)	Nettoyer le filtre; voir point 7.1
	Tuyauteries bouchées	Contrôler les tuyauteries
	Organe de fermeture mal sélectionné (mécanisme)	Sélection correcte selon diagramme de débit
	Conditions de service modifiées (pression amont et contre-pression)	Sélection correcte selon diagramme de débit
	Accumulation trop importante d'incondensables dans l'installation	Option : utiliser un tube d'équilibrage ou évent externe ; voir point 7.4
Pas de fermeture ou fuites internes	Organe de fermeture (mécanisme) encrassé	Nettoyer le filtre et l'organe de fermeture (mécanisme); voir point 7.1
	Organe de fermeture (mécanisme) usé	Remplacer l'organe de fermeture (mécanisme) ; voir point 7.1
	L'organe de fermeture (mécanisme) n'est pas correctement vissé dans le corps	Contrôler les portées de joint entre le corps et l'organe de fermeture (mécanisme). Serrer correctement l'organe de fermeture (mécanisme); voir point 7.5
	Organe de fermeture (mécanisme) commandé au- delà de la pression de service admissible	Respecter les limites d'utilisation selon la fiche technique, sélectionner éventuellement un autre organe de fermeture (mécanisme)
Fuite vers l'extérieur	Le couvercle (Pos. 16) avec les écrous hexagonaux (Pos. 28) ou bien le vis à tête cylindrique (Pos. 27) n'est pas serré correctement	Serrer à bloc; voir point 7.5
	Joint (pos. 17) défectueux	Remplacer le joint; voir point 7.1

## 10.0 Démontage de l'appareil ou du corps



### **ATTENTION!**

Observer tout particulièrement les points ci-dessous:

- Tuyauteries dépressurisées.
- Fluide refroidi.
- Installation purgée.

## 11.0 Prestations de garantie

L'étendue et la période de garantie sont indiquées dans l'édition des "Conditions générales de la Société Albert Richter GmbH & Co. KG" en vigueur au moment de la livraison ou - si elles diffèrent - dans le contrat d'achat lui-même.

Nous garantissons une absence de défaut correspondant à l'état actuel de la technique et à l'utilisation prévue et confirmée.

Aucune prétention de garantie ne peut être revendiquée pour tout dommage causé par un maniement incompetent ou le non respect des instructions de montage et de service, des fiches du catalogue et des ouvrages relatifs aux règles de l'art.

De même, les dommages survenant pendant la marche, dans des conditions de service différentes de celles contenues par la fiche technique ou autres conventions, ne sont pas couverts par la garantie.

Nous éliminons les réclamations justifiées en réparant ou en faisant réparer par une entreprise spécialisée.

Toute prétention dépassant la garantie est exclue. Il n'existe aucune prétention à une livraison de rechange.

Les travaux d'entretien, le montage de pièces externes, les modifications de construction ainsi que l'usure naturelle sont exclus de la garantie.

Faites part *directement* et sans délai des dégâts éventuels dus au transport à votre centre de messageries, ferroviaire ou routier, sous peine de perdre les prétentions de remplacement envers ces sociétés.



## **Technique d'avenir.**

ROBINETS ALLEMANDS DE QUALITÉ

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

Téléphone (+49 5207) 994-0, Télécopieur (+49 5207) 994-158 et 159

Internet: <http://www.ari-armaturen.com>, E-mail: [info.vertrieb@ari-armaturen.com](mailto:info.vertrieb@ari-armaturen.com)