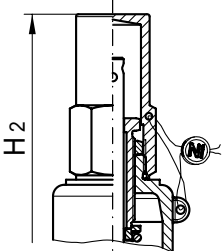


Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Standard-Safety-Valve, springloaded

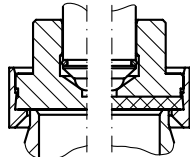
Typ 30

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
for steam, gases and liquids in closed completion

Typ 30.1 BG I : Wst. / Material 1.0460 / 0.7043
 Typ 30.1 BG II+III : Wst. / Material 1.0460, 1.0619 / 1.0619
 Typ 30.1 BG IV : Wst. / Material 1.0619 / 1.0619
 Typ 30.2 : Wst. / Material 1.4571, 1.4581 / 1.4581
 Typ 30.7 : Wst. / Material 1.4571 / 1.4308



Kopf C / head C
gasdichte Kappe
gastight cap



metallisch dichtend / metal seated
weich dichtend / soft seated

Bauteilkennzeichen / TÜV - Approval

BG I: TÜV • SV • XX-713 • do • D/G/F • α_w • p
 BG II: TÜV • SV • XX-820 • do • D/G/F • α_w • p
 BG III: TÜV • SV • XX-896 • do • D/G/F • α_w • p
 BG IV: TÜV • SV • XX-902 • do • D/G/F • α_w • p

Verwendung / Use

Betriebstemperatur / operating temperature

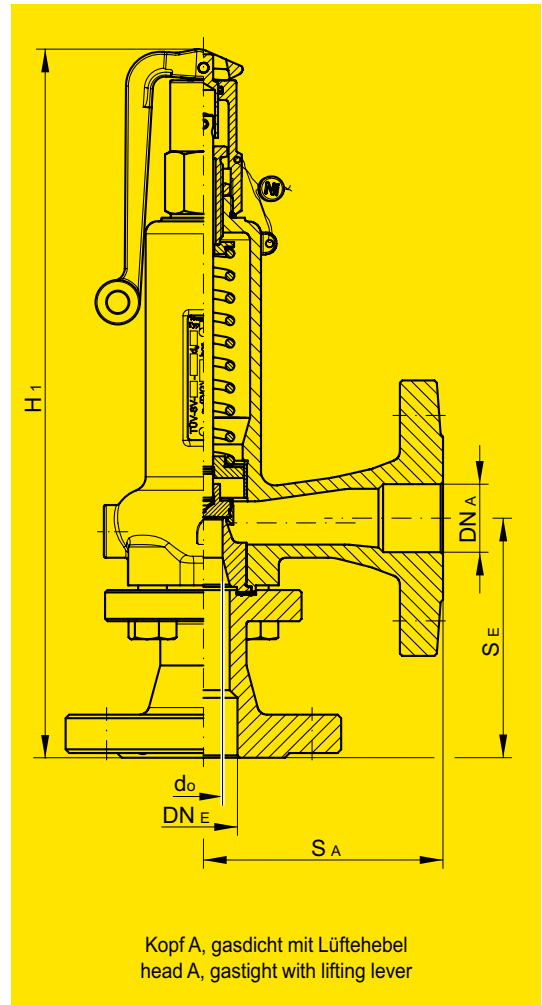
Kegel metallisch dichtend / disc metal seated

Typ 30.1 BG I : -10°C bis / to 280°C (350°C¹⁾)
 Typ 30.1 BG II - IV : -10°C bis / to 350°C
 Typ 30.2 BG I : -60°C bis / to 280°C (400°C¹⁾)
 Typ 30.2 BG II - IV : -60°C bis / to 350°C (400°C¹⁾)
 Typ 30.7 BG I - IV : -200°C bis / to 280°C (300°C¹⁾)

Kegel weich dichtend / disc soft seated

siehe techn. Anhang: KWD-1 / see techn. appendix: KWD-1

Einbaulage: senkrecht
 Installation position: vertical



Kopf A, gasdicht mit Lüftehebel
head A, gastight with lifting lever

BG Size	Eintritt Inlet (DIN / ANSI)				Austritt Outlet (DIN / ANSI)			Baumaße Dimensions		Ausflussziffer Coefficient		Ansprechdruck Set pressure		Gewicht Weight [kg]	
	DN _E / NPS	PN _E / [bar]	do	S _E ²⁾	DN _A / NPS	PN _A / [bar]	S _A ²⁾	H1	H2	$\alpha_{w \max}$	α_w	p _{min}	p _{max}		
	[mm]	class	[mm]	[mm]	[mm]	class	[mm]	[mm]	[mm]	D/G	F	[bar(g)]	[bar(g)]		
I	15 1/2	16-63	12,5	90	15 1/2	16-40	90	282	268	0,45	0,32	0,1	40	4,3	
	20 3/4	16-63	12,5	95	20 3/4	16-40	95	287	273	0,45	0,32	0,1	40	4,3	
	25 1	150-600	16	100	25 1	150-300	100	292	278	0,38	0,29	0,1	40	4,6	
	25 1	150-600	18	100	25 1	150-300	100	292	278	0,38	0,22	0,1	20	4,6	
II	32 1 1/4	16-63	20	105	32 1 1/4	16-40	105	395	375	0,43	0,34	0,1	40	9,6	
	32 1 1/4	16-63	25	105	32 1 1/4	16-40	105	395	375	0,31	0,24	0,1	6	9,6	
	40 1 1/2	150-600	25	115	40 1 1/2	150-300	115	405	385	0,41	0,32	0,1	40	10,0	
	40 1 1/2	150-600	32	115	40 1 1/2	150-300	115	405	385	0,29	0,23	0,1	6	10,0	
III	50 2	16-63	32	125	50 2	16-40	125	450	430	0,39	0,28	0,05	40	15,0	
	50 2	16-63	40	125	50 2	16-40	125	450	430	0,31	0,23	0,05	6,5 ³⁾	15,0	
	65 2 1/2	150-600	40	145	65 2 1/2	150-300	145	470	450	0,31	0,23	0,05	35	19,3	
	65 2 1/2	150-600	50	145	65 2 1/2	150-300	145	470	450	0,28	0,21	0,05	7,5 ⁴⁾	19,3	
IV	80 3	16-63	50	155	80 3	16-40	155	700	620	0,46	0,33	0,05	25	36,8	
	80 3	16-63	58	155	80 3	16-40	155	700	620	0,41	0,29	0,05	6	36,8	
	100 4	150-600	60	175	100 4	150	175	730	650	0,44	0,30	0,05	18	40,5	
	100 4	150-600	70	175	100 4	150	175	730	650	0,40	0,28	0,05	6	40,5	
Sonderausführung / special design:												0,41	0,05	6	

1) Höhere Temperaturen auf Anfrage / higher temperatures on request

2) Maß nach DIN EN 558-1 Grundreihe 8, andere auf Anfrage / measure according to DIN EN 558-1 row 8, other on request

3) Bei Flüssigkeiten bis 16 [bar(g)] / liquids up to 16 [bar(g)]

4) Bei Flüssigkeiten bis 10 [bar(g)] / liquids up to 10 [bar(g)]

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Standard-Safety-Valve, springloaded

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
for steam, gases and liquids in closed completion

Typ 30

Massenstromtabelle / Discharge capacities
Wasser bei 20°C [10³ kg/h] / water at 68°F [10³ kg/h]

Baugröße / Size DN Eintr. / Inlet d _o / mm α _w , max p _e / [bar(g)]	I				II				III				IV					
	15 u. 20	25	32	40	25	32	40	50	50	50	65	65	80	80	80	100	100	100
0,05			1,1				4,4	5,7	5,7	8,1	12,8	15,1	16,7	21,2	31,1			
0,1	0,9	1,3	2,4	2,7	3,6	4,2	5,1	6,6	6,6	9,4	14,7	17,4	19,3	24,5	35,6			
0,2	1,1	1,6	3,0	3,3	4,4	5,2	6,3	8,1	8,1	11,5	18,1	21,3	23,6	30,0	44,0			
0,3	1,3	1,9	3,4	3,8	5,1	6,0	7,2	9,3	9,3	13,3	20,8	24,6	27,3	34,7	50,8			
0,4	1,4	2,1	3,9	4,3	5,7	6,7	8,1	10,4	10,4	14,8	23,3	27,6	30,5	38,8	56,7			
0,5	1,5	2,3	4,2	4,7	6,2	7,3	8,9	11,4	11,4	16,2	25,5	30,2	33,4	42,5	62,2			
1,0	2,1	3,1	5,7	6,3	8,4	9,9	12,0	15,4	15,4	22,0	34,6	40,9	45,2	57,5	84,2			
1,5	2,6	3,8	7,0	7,7	10,3	12,1	14,7	18,9	18,9	26,9	42,3	50,1	55,4	70,4	103,1			
2,0	3,0	4,4	8,1	8,9	11,9	14,0	17,0	21,8	21,8	31,1	48,9	57,8	64,0	81,3	119,0			
2,5	3,3	4,9	9,0	10,0	13,3	15,6	19,0	24,4	24,4	34,8	54,7	64,6	71,5	90,9	133,1			
3,0	3,6	5,4	9,9	10,9	14,5	17,1	20,8	26,7	26,7	38,1	59,9	70,8	78,4	99,6	145,8			
3,5	3,9	5,8	10,7	11,8	15,7	18,5	22,5	28,8	28,8	41,2	64,7	76,5	84,7	107,5	157,5			
4,0	4,2	6,2	11,4	12,6	16,8	19,8	24,0	30,8	30,8	44,0	69,1	81,7	90,5	115,0	168,3			
4,5	4,4	6,6	12,1	13,4	17,8	21,0	25,5	32,7	32,7	46,7	73,3	86,7	96,0	121,9	178,6			
5	4,7	7,0	12,8	14,1	18,8	22,1	26,9	34,5	34,5	49,2	77,3	91,4	101,2	128,5	188,2			
6	5,1	7,6	14,0	15,4	20,6	24,2	29,4	37,8	37,8	53,9	84,7	100,1	110,8	140,8	206,2			
7	5,5	8,2	15,1	16,5	22,2	26,2	31,8	40,8	40,8	58,2	91,5	109,7	119,7	151,7	215,7			
8	5,9	8,8	16,1	17,5	23,8	28,0	34,0	43,6	43,6	62,2	97,8	117,0	127,0	161,0	225,7			
9	6,3	9,3	17,1	18,5	25,2	29,5	36,0	46,3	46,3	66,0	103,7	123,0	133,0	169,0	235,7			
10	6,6	9,8	18,0	19,4	26,6	30,5	38,0	48,8	48,8	69,6	109,3	129,3	139,3	177,0	245,7			
12	7,3	10,8	19,8	21,1	29,1	33,4	41,6	53,4	53,4	77,7	119,7	140,7	150,7	191,0	265,7			
14	7,8	11,6	21,4	22,7	31,4	36,3	44,9	57,7	57,7	82,9	129,3	150,3	160,3	203,0	285,7			
16	8,4	12,4	22,8	24,1	33,6	39,5	48,1	61,7	61,7	87,9	138,3	160,3	170,3	213,0	295,7			
18	8,9	13,2	24,2	25,5	35,6	41,5	51,0	65,4	65,4	92,9	146,6	169,3	180,3	223,0	305,7			
20	9,4	13,9	25,5	26,8	37,6	43,9	53,7	69,0	69,0	97,9	154,6	178,3	190,3	233,0	315,7			
25	10,5	15,6	28,6	30,0	42,0	49,4	60,1	77,1	77,1	107,9	172,8	197,3	210,3	253,0	345,7			
30	11,5	17,0	31,3	32,7	46,0	54,5	65,8	84,4	84,4	117,9	191,7	218,3	235,3	273,0	365,7			
35	12,4	18,4	33,8	35,2	49,7	58,2	71,1	91,2	91,2	127,9	201,7	229,3	247,3	283,0	375,7			
40	13,2	19,7	36,1	37,5	53,1	62,6	76,0	97,1	97,1	137,9	211,7	241,3	259,3	293,0	385,7			

Tabelle nur für bauteilgeprüfte Ventile / list only for TÜV-approved valves

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Standard-Safety-Valve, springloaded

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
for steam, gases and liquids in closed completion

Typ 30

Massenstromtabelle / Discharge capacities
Sattdampf [kg/h] / saturated steam [kg/h]

Baugröße / Size DN Eintr. / Inlet d _o / mm α _w , max p _e / [bar(g)]	I				II				III				IV				
	15 u. 20	25	32	40	25	32	40	50	32	40	50	65	80	100	100	100	100
0,05		25															
0,1	20	29	53	78	92	116	146	182	128	158	208	287	339	375	477		
0,2	25	36	64	94	110	140	178	254	178	218	289	401	478	531	669		
0,3	30	42	73	106	126	160	203	289	203	254	343	459	546	617	770		
0,4	33	46	80	117	138	177	224	317	224	289	396	508	603	686	854		
0,5	37	51	86	127	148	191	241	343	241	317	434	550	653	741	929		
1,0	64	88	150	219	256	341	423	603	423	539	741	986	1176	1350	1663		
1,5	74	102	174	256	298	406	500	708	500	643	896	1176	1409	1617	1990		
2,0	95	132	229	340	395	539	669	943	669	863	1176	1553	1858	2139	2639		
2,5	112	155	271	402	468	635	788	1112	788	1021	1396	1827	2192	2517	3114		
3,0	127	175	310	462	535	720	894	1261	894	1147	1553	2072	2485	2854	3532		
3,5	143	198	349	521	603	811	1008	1422	1008	1281	1716	2336	2802	3218	3982		
4,0	158	219	387	576	668	898	1116	1575	1116	1422	1911	2587	3103	3563	4409		
4,5	174	241	426	635	736	990	1229	1735	1229	1575	2139	2850	3418	3925	4857		
5	189	262	463	690	799	1075	1335	1885	1335	1716	2336	3096	3713	4265	5277		
6	220	305	538	802	930	1250	1553	2191	1553	2072	2802	3600	4318	4959	6136		
7	251	348	615	916	1029	1427	1772	2501	1772	2336	3103	4110	4959	5660			
8	282	391	690	1029	1141	1603	1991	2728	1991	2639	3434	4616	5500	6358			
9	313	433	766	1141	1254	1778	2208	3021	2208	2911	3825	5120	6039	7053			
10	344	476	841	1254	1367	1954	2427	3296	2427	3176	4154	5468	6434	7522			
12	406	562	993	1479	1603	2305	2863	3825	2863	3716	4821	6338	7434	8639			
14	467	646	1143	1703	1827	2654	3296	4343	3296	4265	5500	7161	8318	9625			
16	528	731	1292	1925	2146	3000	3726	4821	3726	4821	6136	7961	9277	10899			
18	589	815	1440	2146	2369	3344	4154	5343	4154	5343	6825	8821	10277	12099			
20	650	899	1590	2369	2639	3691	4585	5821	4585	5821	7434	9630	11199	13265			
25	804	1113	1964	2931	3296	4568	5673	7161	5673	7161	9161	11899	13961				
30	958	1325	2343	3491	3961	5440	6757	8543	6757	8543	10961	14265					
35	1112	1538	2714	4051	4610	6314	7841	9961	7841	9961	12865						
40	1265	1750	3095	4610	5211	7185											

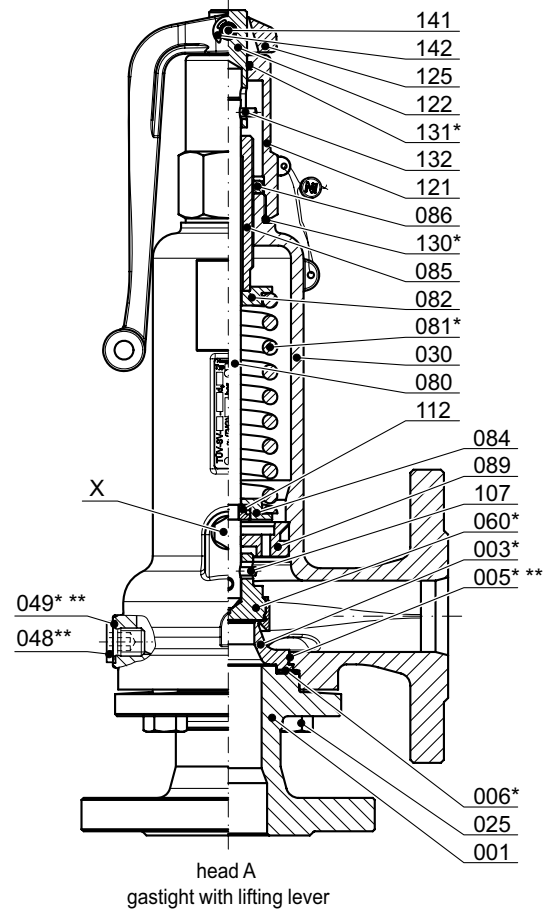
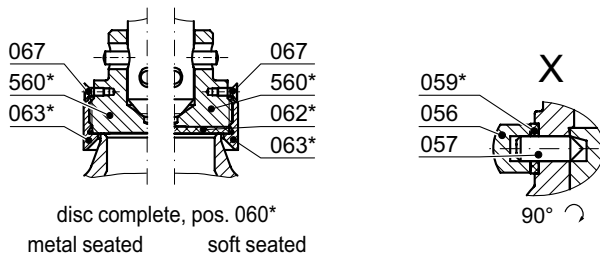
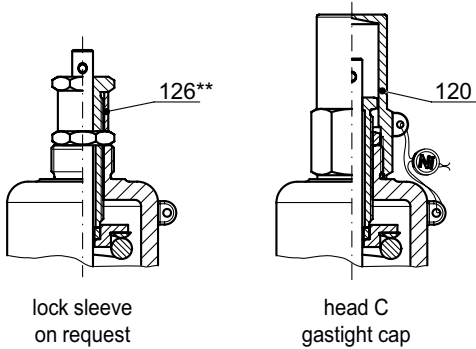
Tabelle nur für bauteilgeprüfte Ventile / list only for TÜV-approved valves

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Standard-Safety-Valve, springloaded

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
for steam, gases and liquids in closed completion

Typ 30.1 : Wst. / Material 1.0460, 1.0619 / 1.0619
Typ 30.2 : Wst. / Material 1.4571, 1.4581 / 1.4581
Typ 30.7 : Wst. / Material 1.4571 / 1.4308

DN 32/32
DN 40/40



Item	Description	Material			Item	Description	Material		
		30.1	30.2	30.7			30.1	30.2	30.7
001	1 inlet body	1.0460 ¹⁾	1.4581 ²⁾	1.4571	107	1 spring pin	A2	A2	A2
003*	1 seat	1.4571	1.4571	1.4571	112	1 split ring	1.4305	1.4305	1.4305
006*	1 packing ring	TESNIT	BAU	PTFE	120	1 cap (only head C)	1.0718	1.4581	1.4571
025	4 screw	A2	A2	A2	121	1 lifting cap (only head A)	1.4104	1.4581	
030	1 spring bonnet	1.0619	1.4581	1.4308	122	1 coupling	1.4305	1.4305	
056	2 lock nut	A4	A4	A4	125	1 lifting lever	3.2581	3.2581	
057	2 screwed pin	A2	A2	A2	130*	1 o-ring	NBR	FPM	EPDM
059*	2 packing ring	PTFE	PTFE	PTFE	131*	1 o-ring	NBR	FPM	
060*	1 disc, complete				132	1 groove pin	A4	A4	
560*	1 disc	1.4571	1.4571	1.4571	141	1 bolt	1.4305	1.4305	
062*	1 soft sealing	see techn. appendic: KWD-1			142	2 stop washer	A2	A2	
063*	1 disc ring	1.4571	1.4571	1.4571					
067	1 security screw	A2	A2	A2		on request			
080	1 spindle	1.4104	1.4571	1.4571	005**	1 o-ring	NBR	FPM	EPDM
081*	1 spring	1.4310	1.4310	1.4310	048**	1 drainage screw	A4	A4	A4
082	1 springplate, upper	1.4305	1.4305	1.4305	049**	1 packing ring	Cu	PTFE	PTFE
084	1 springplate, lower	1.0718	1.4305	1.4305	126**	1 lock sleeve	1.4305	1.4305	
085	1 adjusting screw	1.4305	1.4305	1.4305					
086	1 lock nut	1.4305	1.4305	1.4305					
089	1 guide plate	1.4571	1.4571	1.4571					

* expendable parts
** optional design, on request

¹⁾ alternative 1.0619
²⁾ alternative 1.4571

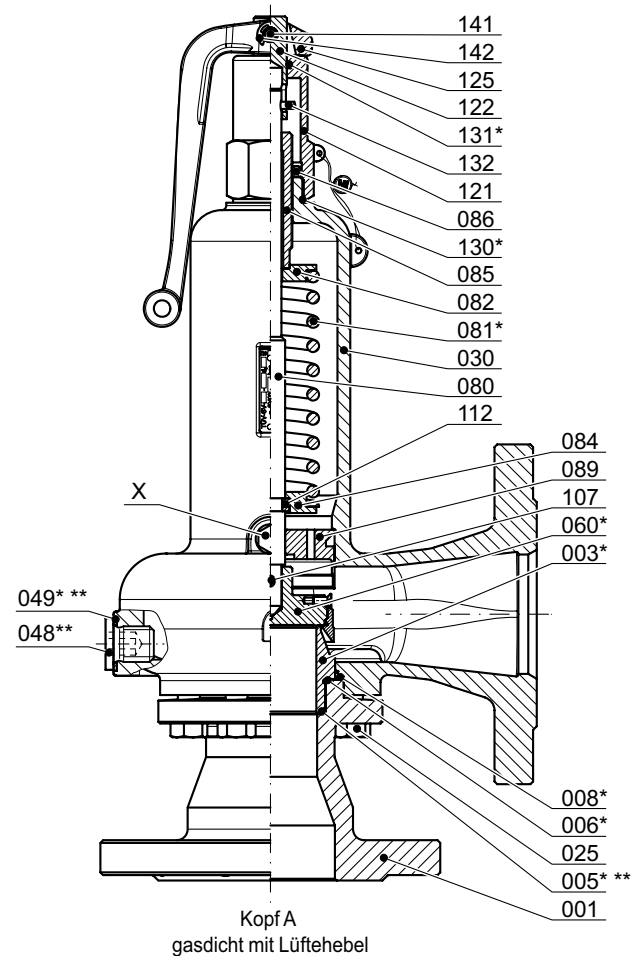
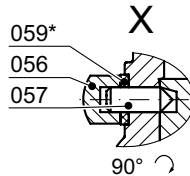
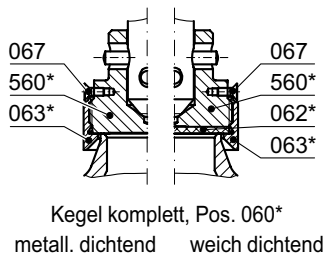
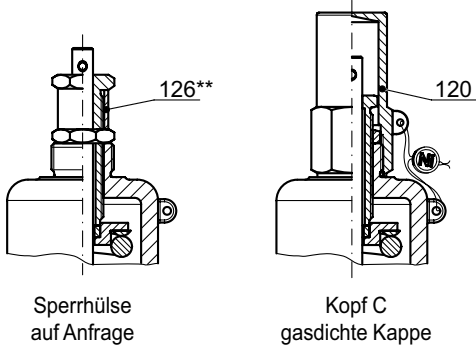
Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Standard-Safety-Valve, springloaded

Typ 30

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
for steam, gases and liquids in closed completion

Typ 30.1 : Wst. / Material 1.0460, 1.0619 / 1.0619
Typ 30.2 : Wst. / Material 1.4571, 1.4581 / 1.4581
Typ 30.7 : Wst. / Material 1.4571 / 1.4308

DN 50/50
DN 65/65



Pos.	Bezeichnung	Werkstoff			Pos.	Bezeichnung	Werkstoff		
		30.1	30.2	30.7			30.1	30.2	30.7
001	1 Eintrittskörper	1.0460 ¹⁾	1.4581 ²⁾	1.4571	089	1 Führungsteller	1.4571	1.4571	1.4571
003*	1 Sitz	1.4571	1.4571	1.4571	107	1 Spannhülse	A2	A2	A2
006*	1 Dichtring	TESNIT BAU	PTFE	PTFE	112	1 geteilter Ring	1.4305	1.4305	1.4305
008	1 Dichtring	TESNIT BAU	PTFE	PTFE	120	1 Kappe (nur Kopf C)	1.0718	1.4581	1.4571
025	8 Schraube	A2	A2	A2	121	1 Lüftekappe (nur Kopf A)	1.4104	1.4581	
030	1 Federhaube	1.0619	1.4581	1.4308	122	1 Kupplung	1.4305	1.4305	
056	2 Hutmutter	A4	A4	A4	125	1 Lüftehebel	3.2581	3.2581	
057	2 Gewindestift	A2	A2	A2	130*	1 O-Ring	NBR	FPM	EPDM
059*	2 Dichtring	PTFE	PTFE	PTFE	131*	1 O-Ring	NBR	FPM	
060*	1 Kegel komplett				132	1 Kerbstift	A4	A4	
560*	1 Kegel, Rohling	1.4571	1.4571	1.4571	141	1 Bolzen	1.4305	1.4305	
062*	1 Kegeldichtung	siehe techn. Anhang: KWD-1			142	2 Sicherungsscheibe	A2	A2	
063*	1 Kegeling	1.4571	1.4571	1.4571					
067	1 Sicherungsschraube	A2	A2	A2					
080	1 Spindel	1.4104	1.4571	1.4571					
081*	1 Feder	1.4310	1.4310	1.4310	005**	1 O-Ring	NBR	FPM	EPDM
082	1 Federteller, oben	1.0718	1.4305	1.4305	048**	1 Entwässerungsschr.	A4	A4	A4
084	1 Federteller, unten	1.0718	1.4305	1.4305	049**	1 Dichtring	Cu	PTFE	PTFE
085	1 Druckschraube	1.4305	1.4305	1.4305	126**	1 Sperrhülle	1.4305	1.4305	
086	1 Gegenmutter	1.4305	1.4305	1.4305					
						auf Anfrage			

* Verschleißteile
** Option auf Anfrage

¹⁾ alternativ 1.0619
²⁾ alternativ 1.4571

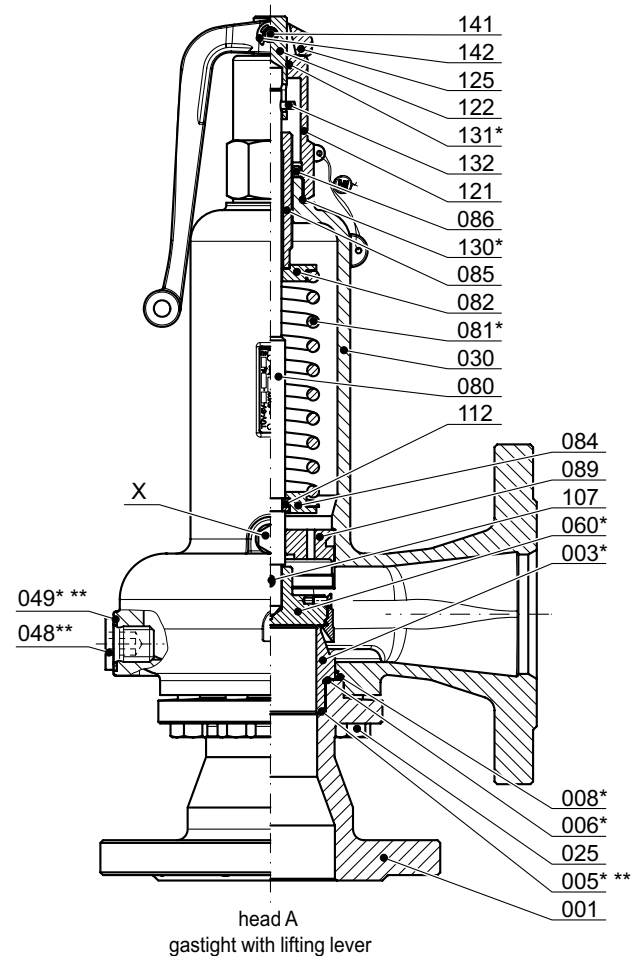
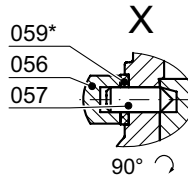
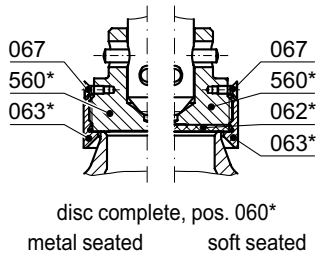
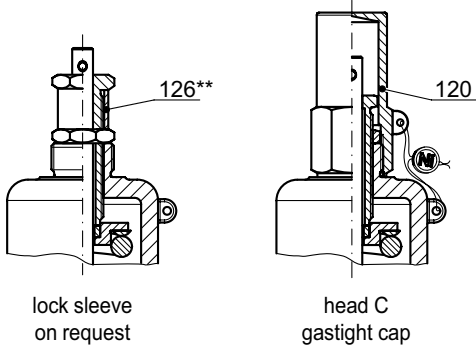
Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Standard-Safety-Valve, springloaded

Typ 30

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
for steam, gases and liquids in closed completion

Typ 30.1 : Wst. / Material 1.0460, 1.0619 / 1.0619
Typ 30.2 : Wst. / Material 1.4571, 1.4581 / 1.4581
Typ 30.7 : Wst. / Material 1.4571 / 1.4308

DN 50/50
DN 65/65



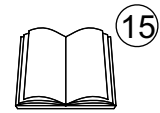
Item	Description	Material			Item	Description	Material		
		30.1	30.2	30.7			30.1	30.2	30.7
001	1 inlet body	1.0460 ¹⁾	1.4581 ²⁾	1.4571	089	1 guide plate	1.4571	1.4571	1.4571
003*	1 seat	1.4571	1.4571	1.4571	107	1 spring pin	A2	A2	A2
006*	1 packing ring	TESNIT BAU	PTFE		112	1 split ring	1.4305	1.4305	1.4305
008	1 packing ring	TESNIT BAU	PTFE		120	1 cap (only head C)	1.0718	1.4581	1.4571
025	8 screw	A2	A2	A2	121	1 lifting cap (only head A)	1.4104	1.4581	
030	1 spring bonnet	1.0619	1.4581	1.4308	122	1 coupling	1.4305	1.4305	
056	2 lock nut	A4	A4	A4	125	1 lifting lever	3.2581	3.2581	
057	2 screwed pin	A2	A2	A2	130*	1 o-ring	NBR	FPM	EPDM
059*	2 packing ring	PTFE	PTFE	PTFE	131*	1 o-ring	NBR	FPM	
060*	1 disc, complete				132	1 groove pin	A4	A4	
062*	1 disc	1.4571	1.4571	1.4571	141	1 bolt	1.4305	1.4305	
063*	1 soft sealing	see techn. appendix: KWD-1			142	2 stop washer	A2	A2	
063*	1 disc ring	1.4571	1.4571	1.4571					
067	1 security screw	A2	A2	A2		on request			
080	1 spindle	1.4104	1.4571	1.4571	005**	1 o-ring	NBR	FPM	EPDM
081*	1 spring	1.4310	1.4310	1.4310	048**	1 drainage screw	A4	A4	A4
082	1 springplate, upper	1.0718	1.4305	1.4305	049**	1 packing ring	Cu	PTFE	PTFE
084	1 springplate, lower	1.0718	1.4305	1.4305	126**	1 lock sleeve	1.4305	1.4305	
085	1 adjusting screw	1.4305	1.4305	1.4305					
086	1 lock nut	1.4305	1.4305	1.4305					

* expendable parts
** optional design, on request

¹⁾ alternative 1.0619
²⁾ alternative 1.4571

Einbauanleitung für Sicherheits- / Entlastungsventile

Mounting Instructions for Safety- / Relief-Valves



Einbauanleitung für Sicherheits- / Entlastungsventile

Sicherheits- / Entlastungsventile sind hochwertige Armaturen, die sorgfältig behandelt werden sollten. Die Dichtflächen an Sitz und Kegel sind gehärtet bzw. vergütet, geschliffen und geläppt. Durch unsachgemäße Behandlung können sie beschädigt werden. Darum gilt Folgendes:

Ein- und Austrittsöffnungen sind mit Schutzkappen versehen. Diese sind vor dem Einbau zu entfernen. Die Ventile dürfen nicht geworfen werden (Undichtheit/Funktionsunfähigkeit kann die Folge sein).

Die Anlage ist vor Einbau des Ventils zu spülen! Bei nicht ausreichend sauberer Anlage oder unsachgemäßer Montage kann das Ventil schon beim ersten Ansprechen undicht sein. Die Montage der Gewindeventile sollte ohne Hanf oder PTFE-Band erfolgen, Metaldichtringe sind zu bevorzugen.

Der Einbau des Sicherheits- / Entlastungsventile ist immer senkrecht, d.h. mit stehender Ventilspindel durchzuführen. Für die auf Dauer einwandfreie Funktion ist es weiterhin erforderlich, das Ventil spannungsfrei in die Anlage zu montieren.

Die Sicherung der Anlüftevorrichtung bei Ventilkopf "A" (Bindedraht) ist erst nach beendetem Einbau des Ventils zu entfernen. Nach vollendeter Montage und Erreichen von 85 % des Ansprechdruckes ist nunmehr die Anlüftung zu betätigen (Funktionstest). Letzteres gilt auch für die Anlüftungen "B", "D" und "E". Die Ausführung Kopf "C" sollte nur extern mit Gas oder bei 100%ig sauberer Anlage zur Überprüfung auf den Ansprechdruck gebracht werden.

Für Ventile speziell im Dampfeinsatz gilt: Regelmäßige Überprüfung der Funktion durch Betätigung der Anlüftung mind. alle 4 Wochen.

Verschmutzungen in der Anlage (z.B. Dichtbandreste o. ä.) gefährden die Dichtflächen des Ventils. Auch kleine Verunreinigungen verursachen Undichtheiten. Diese können jedoch evtl. noch durch Betätigung der Anlüftung abgeblasen werden (hierbei muss ein deutlicher Hub der Ventilspindel erreicht werden).

Der Zuleitungsstutzen für das Ventil muss so kurz wie möglich gehalten werden und mindestens die gleiche Nennweite wie das Ventil haben. Der Druckverlust in der Zuleitung darf nicht höher als 3% vom Ansprechdruck sein.

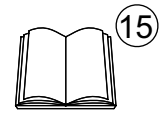
Die Ausblaseleitung ist mit Gefälle und in ausreichender Dimension zu verlegen. Anfallendes Kondensat muss gefahrlos abgeführt werden. In der Ausblaseleitung sollte der Eigengegendruck nicht mehr als 10 % des Ansprechdruckes betragen.

Der Betriebsdruck der Anlage sollte mindestens 5% unter dem Schließdruck des Ventils liegen (Druckspitzen bei Kolbenpumpen beachten!). Ein einwandfreies Schließen des Ventils nach dem Abblasen ist somit gewährleistet.

ASC Armaturen

Einbauanleitung für Sicherheits- / Entlastungsventile

Mounting Instructions for Safety- / Relief-Valves



Mounting Instructions for Safety- / Relief-Valves

Safety- / Relief-Valves are instruments of high quality and should be handled with care. The cone and the seat are manufactured out of hardened or tempered steel and are grinded and lapped to give positive sealing. If the valve cone and seat were handled improper or faulty they will get defect. We suggest the following:

In and outlets are provided with protective caps. These are to be removed before the installation. The valves may not be thrown (leakage/failure in operation may result).

The whole system has to be rinsed before installation of the valve! If the plant should not be sufficiently clean or in the case of an inappropriate assembly, the valve may be leaky already upon first response. The assembly of the threaded valves should be carried through without using hemp or PTFE-tape. Metal sealing rings are to be preferred.

The Safety- / Relief-Valves have to be fitted vertically with the spindle in an upright position. For a perfect function in the long run it is also necessary to install the valve without tension into the plant.

In order to prevent the misuse of the lifting lever (head "A") it is wired in the closed position. If the mounting is correct and the pressure is arrived at 85 % of the adjusted set pressure the lifting device can be set in motion. The same is valid for lifting heads "B", "D" and "E": To check the head type "C", the valve should be exposed to response pressure only externally by gas or with a perfectly clean plant.

For the valves particularly used in steam applies: routining the functioning by operating the ventilation at least every 4 weeks.

Foreign substances in the pipeline (such as jointing materials) will seriously damage the seating area of the valve. By operating the lifting device small deposits of foreign matters can be effectively cleared from the valve disk and seat. (In doing this, a clear stroke of the valve stem must be achieved).

The feed nozzle for the valve must be as short as possible and must have at least the same nominal width as the valve. The pressure loss in the inlet pipe should not exceed 3 % of the set pressure.

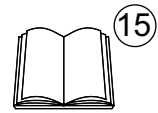
The blow-off pipe should be mounted with downward gradient in sufficient dimensioning. Resulting condensate must be exhausted safely. Inside the blow-off pipe the backpressure of max. 10 % of the set pressure should not be exceeded.

The operating pressure of the plant should be at least 5% below the closing pressure of the valve (pressure peaks in case of piston pumps must be taken into consideration!). Thus a perfect closing of the valve after blow-off is ensured.

ASC Armaturen

Hinweis zur Lagerung und Inbetriebnahme

Instructions for the storage and putting into operation



Hinweis zur Lagerung und Inbetriebnahme von Sicherheits / Entlastungsventilen

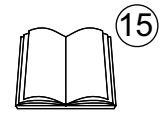
Nach Transport und längerer Lagerung der Armaturen mit einem voreingestellten Ansprechdruck ist ein verzögertes erstes Öffnen durch einen sogenannten Verklebungseffekt von Sitz und Kegel des Ventils normal. Dieses trifft sowohl bei Dichtflächen: Metall / Elastomere als auch bei hochglanzpolierten Dichtflächen: Metall / Metall zu.

Nach dem Einbau des Ventils werden durch eine über den eigentlichen Ansprechdruck erhöhte Druckbeaufschlagung sowie durch die Betätigung der Anlüftung die Dichtflächen voneinander gelöst.

Danach ist die Armatur wieder mit dem voreingestellten Ansprechdruck unter Berücksichtigung der/des zugelassenen Drucksteigerung / Schließdrucks voll funktionsfähig.

Hinweis zur Lagerung und Inbetriebnahme

Instructions for the storage and putting into operation



Instructions for the storage and putting into operation of Safety- / Relief-Valves

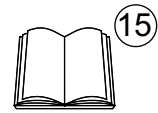
After transport and an extended storage time of the valves with a preset pressure, is retarded opening of the seat and the cone of the valve normally. This effect is called "tacking effect". This applies to sealing surfaces (metal / elastomeres) and also to lapped sealing surfaces (metal / metal).

After installation of the valve, the sealing surfaces will be separated from each other through a higher pressure than the normal setpressure as well as through actuating the lifting lever of the valve.

Afterwards the valve has the full function with the pre set pressure.

Verschleißerscheinungen an Armaturen

Traces of wear and tear at fittings



Verschleißerscheinungen an Armaturen

Unsere Armaturen sind in Konstruktion und Herstellung so beschaffen, dass ein Optimum an Qualität und Servicefreundlichkeit erreicht wird. Ein Minimum an Pflege und Wartung ist das Ergebnis beim Einsatz unserer Armaturen.

Vorgeschriebene regelmäßige Überprüfungen, wie z.B. nach AD und TRD, sind aus Gründen der Sicherheit jedoch notwendig.

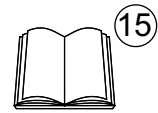
Undichtigkeiten bei den Armaturen treten in der Regel nur infolge von Beschädigungen durch das Medium oder durch Fremdkörper an den Dichtflächen (Sitz und/oder Kegel) auf. Beschädigungen solcher Art können durch Lappen der Dichtflächen - möglichst von fachkundigem Personal - beseitigt werden.

Für den Austausch von Armaturenteilen / Ersatzteilen) wird ebenfalls empfohlen, diesen nur in einer fachkundigen Werkstatt durchführen zu lassen. Stehen keine geeigneten Reparaturmittel zur Verfügung, so ist es zweckmäßig, die gesamte Armatur an uns einzusenden.

Alle durch uns gelieferten Ersatzteile sind uneingeschränkt für den Einbau in unsere Armaturen geeignet. Da jedoch die gelieferten Armaturen auf den jeweiligen Einsatzfall abgestimmt sind, ist es erforderlich, bei der Bestellung von Ersatzteilen unsere Lieferschein- / Rechnungsnummer bzw. Kommissionsnummer des Vorgangs mit aufzugeben.

Verschleißerscheinungen an Armaturen

Traces of wear and tear at fittings



Traces of wear and tear at fittings

Our fittings are designed in construction and manufacture in such a way that an optimum in quality and service friendliness is achieved. A minimum of care and maintenance is the result when our fittings are used for application.

Prescribed regular checking, such as pursuant to AD and TRD, is, however, necessary for reasons of safety.

Leakage of fittings occur usually only on account of damage through the medium or through foreign matter at the sealing surfaces (seat and/or cone). Damage of this type can be repaired by lapping of the sealing surfaces it is recommended to have this carried out by specialized technicians.

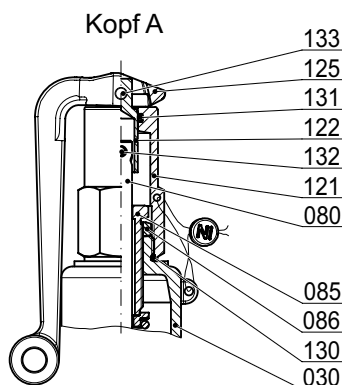
Regarding the replacement of components of the fittings / spare parts it is also recommended to have this work also carried out only in a specialized workshop. In case there is no suitable repair equipment available, then it is advisable to send the complete fitting to us.

All spare parts supplied by us are suitable for the assembly in our fittings, that is without restriction. It is, however, required to state in your order for spare parts our Delivery note No. / Invoice No. or Consignment No. of the transaction because the fittings supplied are adjusted to the individual case of application.

Montage und Demontage des Ventilkopfes

Kopf A - D

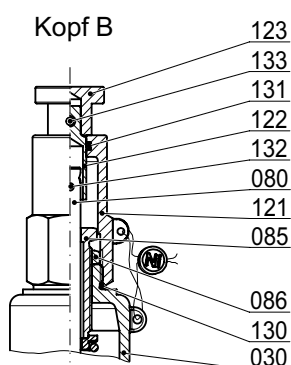
Tabelle 169



Ventilkopf A (gasdicht mit Lüftehebel)

Kerbstift	(133)	herausschlagen
Lüftehebel	(125)	abnehmen
Lüftekappe	(121)	abschrauben
Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

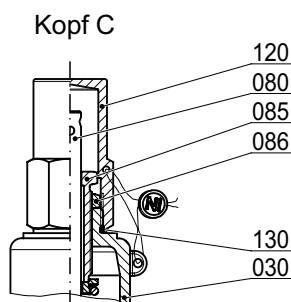
Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Pos. 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.



Ventilkopf B (gasdicht mit Lüfteknopf)

Kerbstift	(133)	herausschlagen
Lüfteknopf	(123)	abnehmen
Lüftekappe	(121)	abschrauben
Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

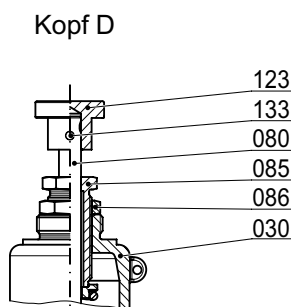
Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Pos. 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.



Ventilkopf C (gasdicht mit Kappe)

Kappe	(120)	abschrauben
Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Pos. 130 sind möglichst zu ersetzen.



Ventilkopf D (mit Lüfteknopf, **nur** Entlastungsventil)

Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

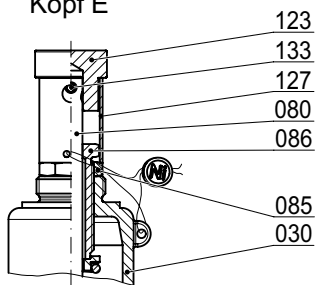
Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Montage und Demontage des Ventilkopfes

Kopf E, F, G, M

Tabelle 169

Kopf E

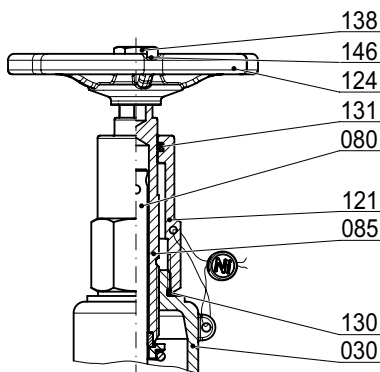


Ventilkopf E (mit gestütztem Lüfteknopf)

Kerbstift	(133)	herausschlagen
Lüfteknopf	(123)	abnehmen
Stützrohr	(127)	abheben
Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Kopf F



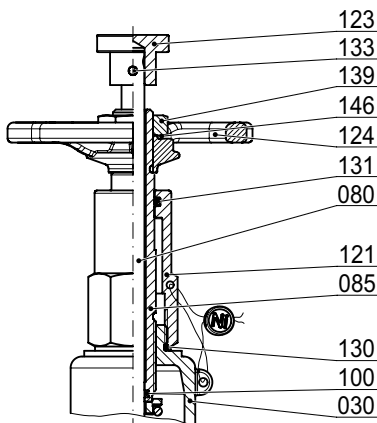
Ventilkopf F (gasdicht mit Handrad, **nur** Entlastungsventil)

6kt-Schraube	(138)	abschrauben
Handrad	(124)	abnehmen
Lüftekappe	(121)	abschrauben
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

Vor dem Verstellen des Ansprechdruckes - über das Handrad (Pos. 124) - muss der Betriebsdruck um die Hälfte abgesenkt werden.

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Pos. 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.

Kopf G



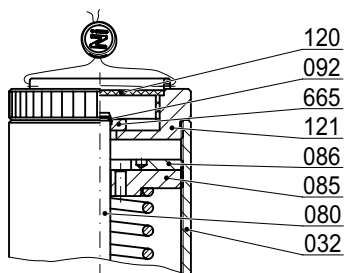
Ventilkopf G (gasdicht mit Handrad und Lüfteknopf, **nur** Entlastungsventil)

Kerbstift	(133)	herausschlagen
Lüfteknopf	(123)	abnehmen
6kt-Mutter	(139)	abschrauben
Handrad	(124)	abnehmen
Lüftekappe	(121)	abschrauben
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

Vor dem Verstellen des Ansprechdruckes - über das Handrad (Pos. 124) - muss der Betriebsdruck um die Hälfte abgesenkt werden.

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Pos. 100, 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.

Kopf M



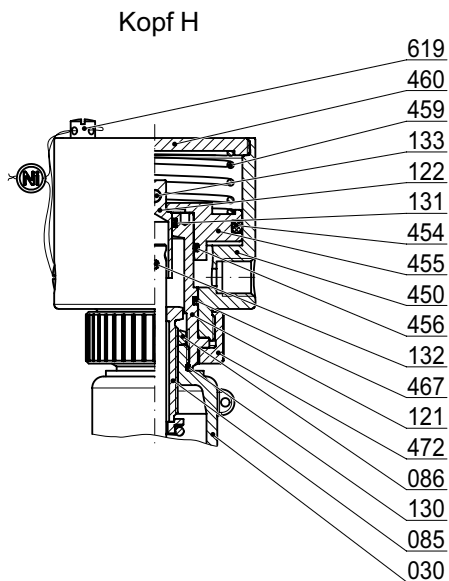
Ventilkopf M (mit Kappe)

Kappe	(120)	abschrauben
Sprengring	(092)	abnehmen
Lüftekappe	(121)	abschrauben
Gegenmutter	(086)	lösen *
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen *

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
* Spezialwerkzeug benutzen.

Montage und Demontage des Ventilkopfes Kopf H, T

Tabelle 169



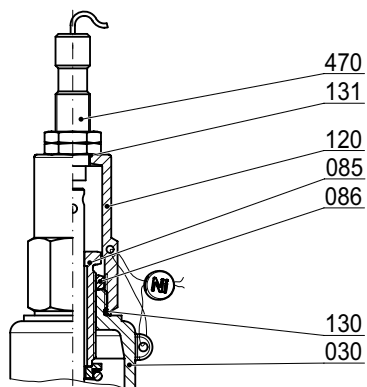
Ventilkopf H (mit pneumatischer Anlüftung)

Deckel	(460)	abschrauben
Feder	(459)	entnehmen
Kerbstift	(133)	herausschlagen
Hubplatte	(455)	entnehmen
Überwurfmutter	(472)	lösen
Steuerkopf	(450)	innenteile abheben
Lüftekappe	(121)	abschrauben
Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

Siehe auch Bedienungs- und Wartungsanleitung für Sicherheitsventile mit pneum. Anlüftung.

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Pos. 130, 131, 454, 456, 467 sind möglichst zu ersetzen.

Kopf T



Ventilkopf T (Sensor)

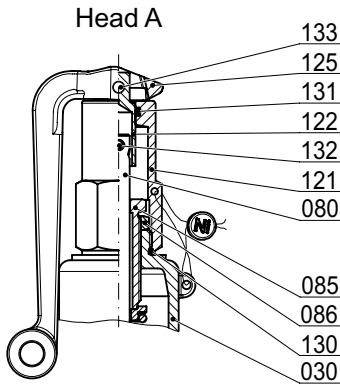
Sensor	(470)	abschrauben
Kappe	(120)	abschrauben
Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

Siehe auch Bedienungs- und Wartungsanleitung für Sicherheitsventile mit pneum. Anlüftung.

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Pos. 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.

Mounting and dismounting of the valvehead head A - D

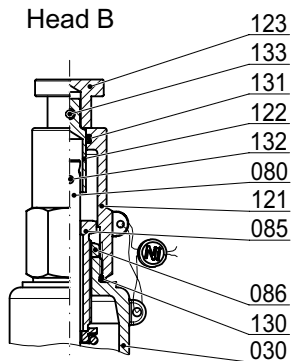
Table 169



Valvehead A (gastight with easing lever)

groove pin	(133)	knock out
lifting lever	(125)	remove
lifting cap	(121)	unscrew
lock nut	(086)	loose
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

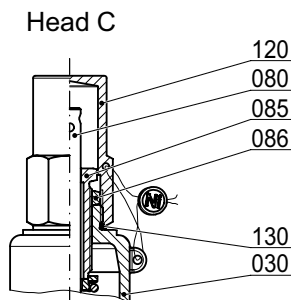
Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.
No.130, 131 are to replace if possible.



Valvehead B (gastight with lifting button)

groove pin	(133)	knock out
lifting button	(123)	remove
lifting cap	(121)	unscrew
lock nut	(086)	loose
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

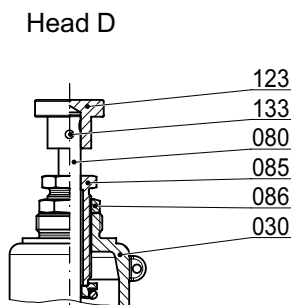
Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.
No.130, 131 are to replace if possible.



Valvehead C (gastight with cap)

cap	(120)	unscrew
lock nut	(086)	loose
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.
No.130 are to replace if possible.



Valvehead D (with lifting button, only relief-valve)

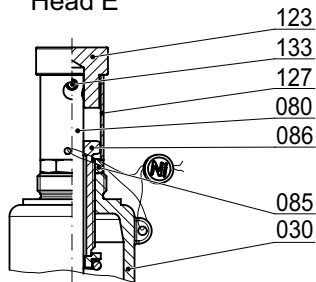
lock nut	(086)	loose
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.

Mounting and dismounting of the valvehead head E, F, G, M

Table 169

Head E

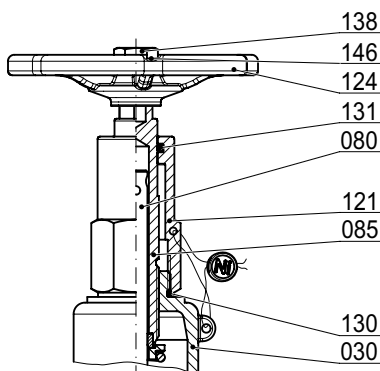


Valvehead E (with supported lifting button)

groove pin	(133)	knock out
lifting button	(123)	remove
support tube	(127)	remove
lock nut	(086)	loose
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.

Head F



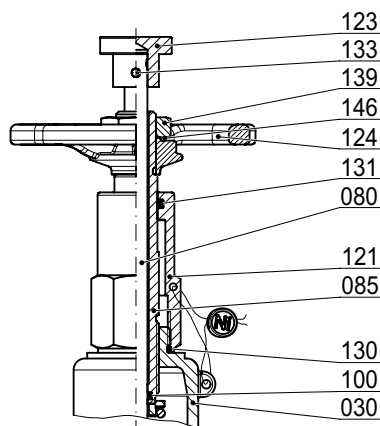
Valvehead F (gastight with handwheel, only relief-valve)

6kt-screw	(138)	unscrew
handwheel	(124)	remove
lifting cap	(121)	unscrew
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

Before adjusting set pressure, working pressure has to be lower than a half.

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.
No.130, 131 are to replace if possible.

Head G



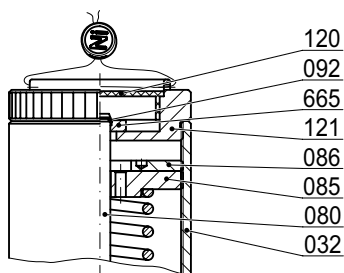
Valvehead G (gastight with handwheel and lifting button, only relief-valve)

groove pin	(133)	knock out
lifting button	(123)	remove
6kt-nut	(139)	unscrew
handwheel	(124)	remove
lifting cap	(121)	unscrew
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

Before adjusting set pressure, working pressure has to be lower than a half.

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.
No.100, 130, 131 are to replace if possible.

Head M



Valvehead M (with cap)

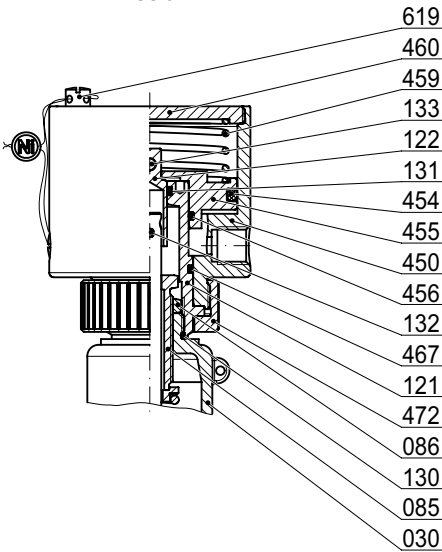
cap	(120)	unscrew
lock ring	(092)	remove
lifting cap	(121)	unscrew
lock nut	(086)	loose *
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust *

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence.
* Use special tool.

Mounting and dismounting of the valvehead head H, T

Table 169

Head H



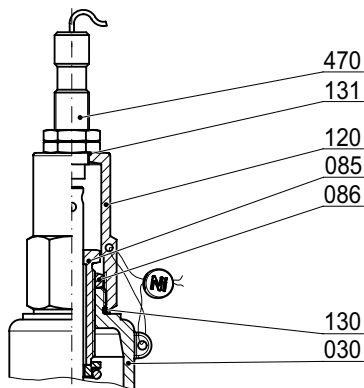
Valvehead H (pneumatic lifting head)

cover	(460)	unscrew
spring	(459)	remove
groove pin	(133)	knock out
lifting plate	(455)	remove
union nut	(472)	loose
control head	(450)	internal components extract
lifting cap	(121)	unscrew
lock nut	(086)	loose
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

Before adjusting set pressure, working pressure has to be lower than a half.

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence. No.130, 131, 454, 456, 467 are to replace if possible.

Head T



Valvehead T (sensor)

sensor	(470)	unscrew
cap	(120)	unscrew
lock nut	(086)	loose
adjusting screw	(085)	necessary set pressure adjust

Before adjusting set pressure, working pressure has to be lower than a half.

Assembly and fixing of adjusting screw in reversed sequence. No.130,131 are to replace if possible.

Konformitätserklärung

gem. Anhang VII der Richtlinie
(DGR) 97/23/EG

Declaration of Conformity

according to Annex VII of Directive
97/23/EC (PED)

Sicherheitsventil Typ Safety Valve Type	Nennweite Eintritt Nominal Size Inlet	TÜV-Bauteil- Kennzeichen TÜV-Approval	EG Zertifikat-Nr. EC certificate No.
6	DN 15 – DN 25	TÜV-SV 604	07 202 1111 Z 0178/1/0002 rev. 01
7	DN 50 – DN 125	TÜV-SV 725	07 202 1111 Z 0178/1/0003
10 BG I	DN 10 – DN 20	TÜV-SV 847	07 202 1111 Z 0178/1/0004 rev. 01
10 BG II	DN 20 – DN 50	TÜV-SV 878	07 202 1111 Z 0178/1/0005
12	DN 40	TÜV-SV 977	07 202 1111 Z 0178/1/0006
19	DN 20 – DN 50	TÜV-SV 940	07 202 1111 Z 0178/1/0007 rev. 01
21, 22	DN 20 – DN 25	TÜV-SV 1036	07 202 1111 Z 0178/1/0008
30, 31 BG I	DN 15 – DN 25	TÜV-SV 713	07 202 1111 Z 0178/1/0009
30, 31 BG II	DN 25 – DN 40	TÜV-SV 820	07 202 1111 Z 0178/1/0010
30, 31 BG III	DN 40 – DN 65	TÜV-SV 896	07 202 1111 Z 0178/1/0011
30, 31 BG IV	DN 65 – DN 100	TÜV-SV 902	07 202 1111 Z 0178/1/0012
32 BG I - do 8	DN 15	TÜV-SV 906	07 202 1111 Z 0178/1/0013
32 BG I - do 10 u. 12,5	DN 15	TÜV-SV 920	07 202 1111 Z 0178/1/0014
32 BG II	DN 20 – DN 25	TÜV-SV 887	07 202 1111 Z 0178/1/0015
32 BG III	DN 32 – DN 40	TÜV-SV 900	07 202 1111 Z 0178/1/0016
32 BG IV	DN 50 – DN 65	TÜV-SV 901	07 202 1111 Z 0178/1/0017
35	DN 25 u DN 50	TÜV-SV 1045	07 202 1111 Z 0178/1/0018
37	DN 25	TÜV-SV 1044	07 202 1111 Z 0178/1/0019
62	DN 25 - DN 32	TÜV-SV 984	07 202 1111 Z 0178/1/0020
66	DN 8 - DN 50	TÜV-SV 809	07 202 1111 Z 0178/1/0021
67	DN 25	TÜV-SV 885	07 202 1111 Z 0178/1/0022
69	DN 20 – DN 50	TÜV-SV 935	07 202 1111 Z 0178/1/0023 rev. 01
98	DN 25	TÜV-SV 1066	07 202 1111 Z 0178/1/0024
110 BG I	DN 10 – DN 20	TÜV-SV 1050	07 202 1111 Z 0178/1/0025
110 BG II	DN 15 – DN 50	TÜV-SV 990	07 202 1111 Z 0178/1/0026 rev. 01

Der unterzeichnende Hersteller erklärt hiermit, dass Konstruktion, Herstellung und Prüfung dieser Druckgeräte mit der Richtlinie 97/23/EG und den nationalen Vorschriften DIN EN ISO 4126-1, DIN EN 12266, DIN EN 12516 AD 2000-Merkblätter A2 und A4 VdTÜV-Merkblatt Sicherheitsventil 100 übereinstimmen und folgendem Konformitätsbewertungsverfahren unterzogen wurden:

Modul B + D - Kategorie IV

nach Artikel 3 und Anhang II
EG-Baumusterprüfung - Zertifikat-Nr.: siehe Tabelle
Qualitätssicherung Produktion
Zertifikat Nr. 07 202 1111 Z 0178/1/0001 rev. 02

Die Überwachung erfolgt durch
TÜV CERT – Zertifizierungsstelle der TÜV NORD Gruppe.
Benannte Stelle, Kennnummer
0045

The signing manufacturer confirms by this declaration that design, manufacturing and inspection of these pressure equipments are in compliance with the directive 97/23/EC as well as with the national specifications DIN EN ISO 4126-1, DIN EN 12266, DIN EN 12516 AD 2000-Merkblätter A2 and A4 VdTÜV-Merkblatt Sicherheitsventil 100 and were subjected to the followin conformity assessment procedure:

category IV - Modul B + D

acc. to article 3 and annex II
EC-type examination - certificate No.: see table
production quality assurance
certificate No. 07 202 1111 Z 0178/1/0001 rev. 02

The monitoring is performed by
TÜV CERT – Zertifizierungsstelle der TÜV NORD Gruppe.
Certification Body EC-Reg.No.
0045

ASC Armaturen
Elbstrasse 5
19273 Popelau

D. Miesgolek

V. Miesgolek - Seemann

Hamburg, den 23.08.2008

Hersteller / manufacturer

bevollmächtigter Unterzeichner
authorized subscriber

Geschäftsführer: Thomas Evers
Eingetragen beim Amtsgericht Lüneburg, HRA Nr. 1995



Bescheinigung Certificate

über die Zuerkennung eines Bauteil-
kennzeichens für

for the grant of a type-test approval
mark in respect of

Sicherheitsventile

Aufgrund einer Bauteilprüfung -
Prüfbericht des

In virtue of a type-test -
test report by

TÜV Nord vom 23.03.1992 und dem 4. Nachtrag vom 23.01.2007

wird dem Antragsteller, der Firma

the applicant, the company

Niezugodka GmbH

zuerkannt das Bauteilkennzeichen-Nr.

is granted the type-test approval mark No.

TÜV . SV . 07-896 . d₀ . D/G . α_d . p

TÜV . SV . 07-896 . d₀ . F . α_d . p

für for

direkt wirkendes Sicherheitsventil, federbelastet

Typ type

30.1, 30.2 und 30.7, BG III; 31.1, 31.2 und 31.7, BG III

DN 50/50, 65/65, 40/50 und 50/65 und andere Anschlussformen und -größen,
die keine negativen Auswirkungen auf das Funktionsverhalten der Sicherheitsventile haben.

Die Zuerkennung erfolgt in Anwendung der

The adjudication is made pursuant to

Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG, VdTÜV-Merkblatt 2Sicherheitsventile 100",
AD 2000-Merkblatt A 2 2Sicherheitsventile"

Sie ist bis zum **31.03.2012**
befristet und kann widerrufen werden.
Die Bescheinigung vom 30.01.2004
wird hierdurch ersetzt.

It expires on **2012-03-31**
and is revocable.

The certificate dated 2004-01-30
is replaced herewith.

Hinweis: Der Hersteller oder Importeur ist ver-
pflichtet, den zuständigen Sachverständigen zu
beauftragen, Bauteile aus der laufenden Ferti-
gung auf Übereinstimmung mit dem Baumuster
einmal jährlich stichprobenweise zu überprüfen.

Note: The manufacturer or importer is obliged
to the competent Authorized Inspector to conduct
a random check on the accessories concerning
identity to the type once a year. The accessories
have to be taken from the current production.

Berlin, 14. März 2007

Bla/Wei

Verband der TÜV e. V.
Geschäftsbereich Anlagentechnik,
Arbeitswelt, Systemsicherheit, Regelwerke
- Zertifizierungen und Registrierungen -

i. V. Standl

Blohm

Verband der TÜV e. V. · Friedrichstraße 136 · 10117 Berlin · Deutschland
Telefon +49 30 760095-400 · Telefax +49 30 760095-401 · Internet: www.vdtuev.de



Bauteilgeprüfte Sicherheitsventil
Bauteilprüfnummer 07-896

Sicherheitsventil
896
03.2007

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | Hersteller | Niezgodka GmbH |
| 2 | Bauart | Direkt wirkendes Sicherheitsventil, federbelastet |
| 3 | Einteilung nach Öffnungscharakteristik | Normal-Sicherheitsventil |
| 4 | Typbezeichnung | 30.1, 30.2 und 30.7, BG III;
31.1, 31.2 und 31.7, BG III
DN 50/50, 65/65, 40/50 und 50/65
und andere Anschlussformen und -größen, die keine negativen Auswirkungen auf das Funktionsverhalten der Sicherheitsventile haben. |
| 5 | Prüfanforderungen | – Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG
– VdTÜV-Merkblatt „Sicherheitsventile 100“
– AD 2000-Merkblatt A 2 „Sicherheitsventile“ |
| 6 | Prüfmedium | Luft, Wasser |

7 Werkstoffe

Tabelle 1

Typ	30.1 und 31.1	30.2 und 31.2	30.7 und 31.7
Eintrittskörper	GP240GH (GS-C-25) P250GH (C 22.8)	1.4571 1.4581	1.4308 1.4571
Eckgehäuse	GP240GH (GS-C-25)	1.4581	1.4308
Temperaturbereich	–10°C bis +350°C	–60°C bis +400°C	–200°C bis +300°C

und andere nach einschlägigen Regelwerken (TRD, AD 2000-Merkblätter und VdTÜV-Werkstoffblätter) zugelassene Werkstoffe.

Ersatz für
Ausgabe 01.2004

Nach Prüfberichten des TÜV Nord e. V. vom 23.03.1992 und
dem 4. Nachtrag vom 23.01.2007

Die VdTÜV-Merkblätter sind urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Verlages vorbehalten. Weitere Hinweise siehe VdTÜV-Merkblatt „Allgemeines 001“.

Herausgeber: Verband der TÜV e. V.

Druck und Vertrieb: TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln · Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

ASC Armaturen

Elbstrasse 5
D-19273 Popelau

Telefon: +49(0)38841/618-0
Telefax: +49(0)38841/618-22

www.armaturen-center.de
e-mail: info@ascarmaturen.de

8 Bauteilkennzeichen TÜV . SV . 07-896 . d_0 . D/G . α_d . p
TÜV . SV . 07-896 . d_0 . F . α_d . p

darin bedeuten:

d_0	=	Engster Strömungsdurchmesser in mm, gemäß Tabelle 2
D/G	=	Vorgesehen zum Abblasen von Dämpfen und Gasen aus Druckbehältern bei Temperaturen gemäß Tabelle 1 in Abschnitt 7.
F	=	Vorgesehen zum Abblasen von Flüssigkeiten aus Druckbehältern
α_d	=	Ausflussziffer, gemäß Tabelle 2
p	=	Einstellüberdruck in bar, gemäß Tabelle 2

Tabelle 2

DN _E /DN _A	KBST	d_0	h/d_0	p_{a0}/p_0	α_d	Einstellüberdruck
40/50 50/50	D/G	32,0	$\geq 0,140$	$\leq 0,25$	0,39	0,05 bis 40,0 bar
	F	32,0	$\geq 0,140$	$\leq 0,25$	0,28	0,05 bis 40,0 bar
50/50	D/G	40,0	$\geq 0,125$	$\leq 0,25$	0,31	0,05 bis 6,50 bar
	F	40,0	$\geq 0,125$	$\leq 0,25$	0,23	0,05 bis 16,0 bar
50/65 65/65	D/G	40,0	$\geq 0,125$	$\leq 0,25$	0,31	0,05 bis 35,0 bar
	F	40,0	$\geq 0,125$	$\leq 0,25$	0,23	0,05 bis 35,0 bar
65/65	D/G	50,0	$\geq 0,130$	$\leq 0,25$	0,28	0,05 bis 7,50 bar
	F	50,0	$\geq 0,130$	$\leq 0,25$	0,21	0,05 bis 10,0 bar

Bei Druckverhältnissen $p_{a0}/p_0 \geq 0,25$, d. h. bei Einstellüberdrücken von 0,10 bar bis 3,0 bar, kann die jeweilige Ausflussziffer aus dem beigefügten Diagramm entnommen werden.

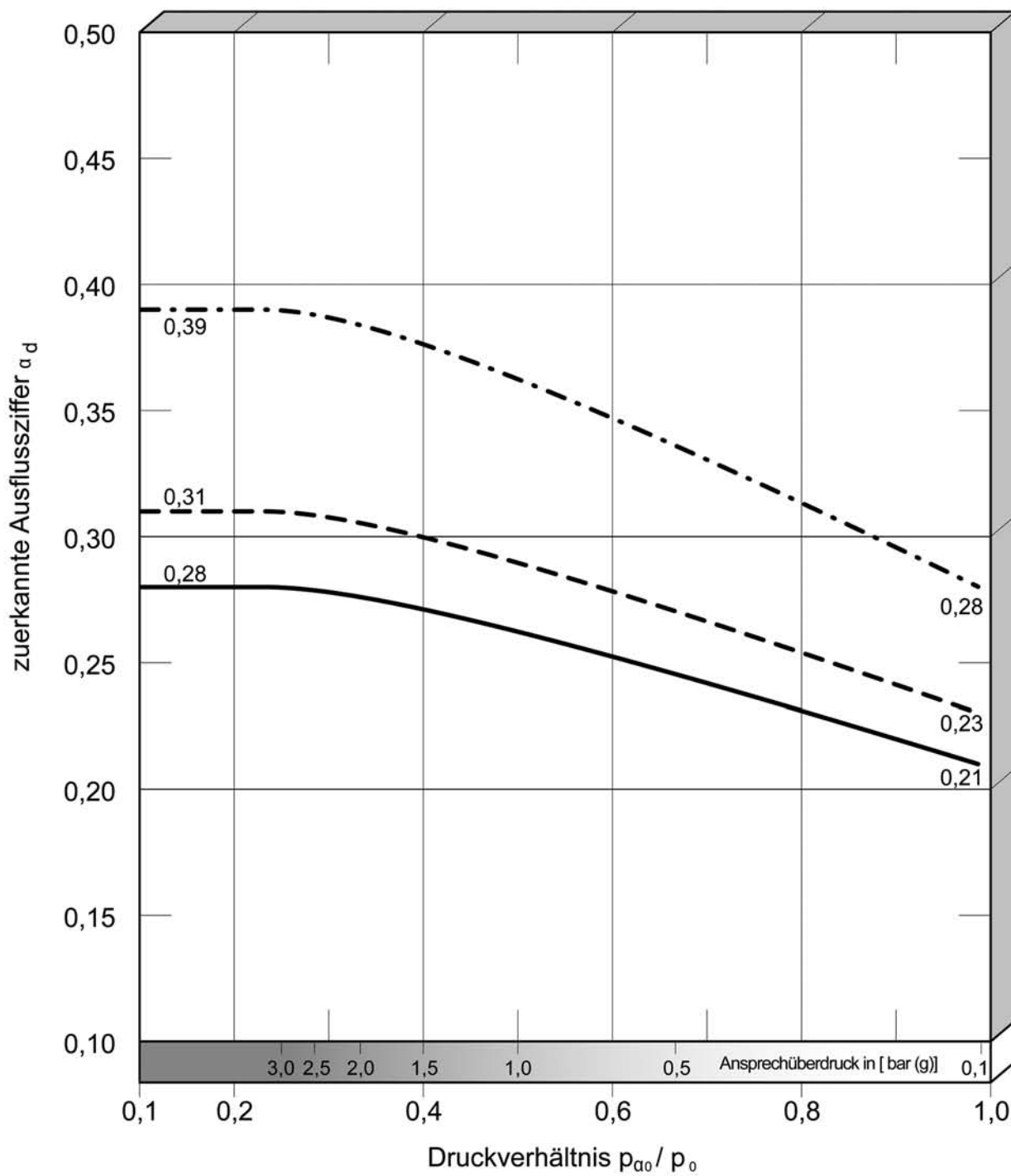
Die jeweiligen Werte für α_d , d_0 und p sind vom Hersteller in das Bauteilkennzeichen einzusetzen.

9 Gültigkeit des Bauteilkennzeichens bis zum 31. März 2012

10 Bemerkungen

- 10.1 Die Sicherung gegen Verstellen erfolgt durch Plombierung einer Kappe bzw. Lüfterkappe mit der Federhaube des Ventils.
- 10.2 Die Ventile können sowohl mit metallischer als auch mit weich dichtendem Ventilteller ausgeliefert werden.
Bei Verwendung mit weich dichtendem Ventilteller sind die Druck- und Temperaturangaben des Herstellers zu beachten.
- 10.3 Der 4. Nachtrag bezieht sich auf die Verlängerung der Gültigkeit des Bauteilkennzeichens.

Ausflussziffer in Abhängigkeit vom Druckverhältnis
Typ 30, 31 BG III



· - - - $d_0 = 32$ für $h / d_0 = 0,141$
 - - - $d_0 = 40$ für $h / d_0 = 0,125$
 ——— $d_0 = 50$ für $h / d_0 = 0,13$



ANLAGENTECHNIK

ZERTIFIKAT

**EG-Baumusterprüfung
nach Richtlinie 97/23/EG**

Zertifikat-Nr.: 07 202 1111 Z 0178/1/0011

**Name und Anschrift des
Herstellers:**

**Niezgodka GmbH
Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg**

Hiermit wird bescheinigt, dass das unten genannte EG-Baumuster die Anforderungen der Richtlinie 97/23/EG erfüllt.

Geprüft nach Richtlinie 97/23/EG:

EG-Baumusterprüfung (Modul B)

Prüfbericht-Nr.:

1111 P 0178/1/0011

Beschreibung des Baumusters:

**Normal-Sicherheitsventil Type 30 und 31, BG III
federbelastet; DN 40 – DN 65; bis PN 40
Einstellüberdruck: 0,05 bis 40 bar
für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten**

Fertigungsstätte:

**Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg**

Gültig bis

Mai 2012

Hamburg, 21.05.2002



**TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE**

Jörg Freisenhausen, Dipl.- Ing.

Benannte Stelle, Kennnummer 0045

**TÜV Nord Anlagentechnik
Große Bahnstraße 31
D-22525 Hamburg
Germany.**

**Tel. +49-(0) 40/8557-0
Fax +49-(0) 40/8557-2710
e-mail hamburg@tuev-nord.de**

Mitglied der



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CONTROLE

2011 Rev. 1, 01.00

CERT 0045 11 20



ANLAGENTECHNIK

CERTIFICATE

**EC type-examination
according to directive 97/23/EC**

Certificate No.: 07 202 1111 Z 0178/1/0011

**Name and address of bearer/
manufacturer:**

**Niezugodka GmbH
Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg**

We hereby certify that the type examination mentioned below fulfills the requirements of directive 97/23/EC.

**Tested according to directive
97/23/EC:**

EC type-examination (module B)

Test report No.:

1111 P 0178/1/0011

Description of type-examination:

**Safety Relief Valve Type 30 and 31, Size III
spring loaded; DN 40- DN 65; up to PN 40
set pressure: from 0.05 up to 40 bar
for steam, gases and liquids**

Place of manufacture:

**Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg**

valid until

2012, May

Hamburg, 21.05.2002



**TUV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TUV NORD GRUPPE**

Jörg Freisenhausen, Dipl. - Ing.

Certification Body EC-Reg.No. 0045

**TUV Nord Anlagentechnik
Große Bahnstr. 31
D-22525 Hamburg
Germany,**

**Tel. +49-(0) 40/8557-0
Fax +49-(0) 40/8557-2710
e-mail hamburg@tuev-nord.de**

Member of



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

0214 Rev. 1, 01.00

CEERT 001 11.08

ZERTIFIKAT

Qualitätssicherungs-System nach Modul D/D1
nach Richtlinie 97/23/EG

Zertifikat-Nr.: 07 202 1111 Z 0178/1/0001 rev. 02

Name und Anschrift des
Herstellers: Niezgodka GmbH
Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller ein QS -System gemäß der Richtlinie 97/23/EG eingeführt hat und anwendet. Der Hersteller ist berechtigt, die von ihm im Rahmen des Geltungsbereichs dieses QS -Systems beschriebenen und hergestellten Druckgeräte mit dem abgebildeten Zeichen zu kennzeichnen:

CE 0045

Geprüft nach Richtlinie 97/23/EG: **Qualitätssicherung Produktion (Modul D/D1)**
Prüfbericht-Nr.: **1321 P 0029/8/01**
Geltungsbereich: **Entwicklung und Produktion von
Sicherheitseinrichtungen gegen Drucküberschreitung
und druckhaltenden Ausrüstungsteilen**
(Anlage: Liste der Module B)
Fertigungsstätte: **Niezgodka GmbH
22145 Hamburg**
Dieses Zertifikat ist gültig seit: **14.05.2002**
Dieses Zertifikat ist gültig bis: **31. Juli 2011**
Hamburg, 25. Juli 2008



TÜV CERT -Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD Systems
GmbH & Co KG

Dipl.-Ing. A. Sülau

Benannte Stelle, Kennnummer 0045

TÜV Nord Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31
D-22525 Hamburg

Tel. +49-(0) 8557-2706
Fax +49-(0) 8557-2187
e-mail hamburg@tuv-nord.de

Mitglied der



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CERTIFICATION

CERTIFICATE

Quality system (module D/D1)
according to directive 97/23/EC

Certificate No.: 07 202 1111 Z 0178/1/0001 rev. 02

Name and address of bearer: **Niezdgodka GmbH
Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg**

We hereby certify that the manufacturer has established a quality system for the manufacturing of pressure equipment according to directive 97/23/EC. The manufacturer is entitled to mark the pressure equipment produced within the range of the quality system with the following mark:

CE 0045

Tested according to 97/23/EC:	production quality assurance (module D/D1)
Test report No.:	1321 P 0029/8/01
Range of products:	Development and production of safety devices for protection against excessive pressure and pressure accessories; (see enclosed list of modules B)
Place of manufacture:	Niezdgodka GmbH 22145 Hamburg
This certificate is valid since:	2002-05-14
This certificate is valid until:	31. July 2011
Hamburg, 25. July 2008	



TÜV CERT- Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG

Dipl.-Ing. A. Sülau

Certification Body EC-Reg. No. 0045

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Tel. +49-(0) 40 8557-2706
Große Bahnstr. 31 Fax +49-(0) 40 8557-2187
D-22525 Hamburg e-mail hamburg@tuv-nord.de
Germany

Member of



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CERTIFICATION

Zert. Nr. 01 Hamburg 00704 Rev. 1.01.00