

APV DELTA PR2

VANNE DE PRISE D'ÉCHANTILLON

FORM NO.: H170788 REVISION: FR-4

READ AND UNDERSTAND THIS MANUAL PRIOR TO OPERATING OR SERVICING THIS PRODUCT.



Déclaration de conformité de l'UE pour vannes et manifolds

SPX Flow Technology Germany GmbH
Gottlieb-Daimler-Str. 13, D-59439 Holzwickede
déclare par la présente que les

**vannes double joint et double siège APV des gammes
SD4, SDT4, SDU4, SDMS4, SDMSU4, SDTMS4, SWcip4, DSV,
DA4, D4 SL, D4, DA3, DA3SLD, DE3, DEU3, DET3, DKR2, DKRT2, DKRH2**
des diamètres nominaux DN 25 - 150, ISO 1" – 6" et 1 Sh5 - 6 Sh5

vannes papillon APV des gammes SV1 et SVS1F, SVL et SVSL
des diamètres nominaux DN 25 - 100, DN 125 - 250 et ISO 1" – 4"

soupapes à tournant sphérique APV des gammes KHI, KHV
des diamètres nominaux DN 15 - 100

vannes simple siège, vannes à membrane et soupapes à ressort APV des gammes
**S2, SW4, SWHp4, SW4DPF, SWmini4, SWT4, SWS4, MF4, MS4, MSP4, AP/T1, CPV,
RG4, RG4DPF, RGMS4, RGE4, RGE4DPF, RGEMS4, PR2, PRD2, SI2, UF/R3, VRA/H**
des diamètres nominaux DN 10 - 150, ISO 1/2" – 4" et 1 Sh5 - 6 Sh5

et les manifolds fabriqués

sont conformes aux exigences des Directives 2006/42/CE (substitution pour 89/392/CEE et 98/37/CE) et ProdSG (substitution pour GPSG - 9.GPSGV).

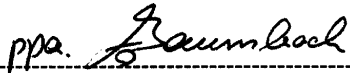
Pour des vérifications officielles, SPX FLOW présente
une documentation technique selon Annexe VII de la Directive du Conseil.
Elle est composée des documents de développement et de construction,
de la description des mesures prises pour assurer la conformité et
correspondre aux exigences essentielles de sécurité et de santé,
incluant une analyse des risques, ainsi qu'un manuel d'instructions
contenant des instructions de sécurité.

La conformité des vannes et des manifolds est garantie.

Agent pour la documentation:
Frank Baumbach

SPX Flow Technology Germany GmbH
Gottlieb-Daimler-Str. 13, D-59439 Holzwickede, Germany

mai 2018



Frank Baumbach
Regional Engineering Manager, F&B Components

Sommaire	Page
1. Généralités	2
2. Instructions de sécurité	2
3. Utilisation conforme à la destination	2
4. Fonctionnement	3
4.1. Version manuelle (PR2-HF)	
4.2. Version pneumatique (PR2-FS-H)	
5. Equipements complémentaires	3
6. Nettoyage	4
7. Mise en place	4
7.1 Instructions de soudage	
8. Maintenance	5
9 Dimensions / Poids	6
10. Matières	7
11. Données techniques	7
11.1. Données générales	
11.2. Qualité de l'air comprimé	
12. Instructions de démontage / montage Version manuelle - PR2-HF	8
12.1. Démontage de la ligne	
12.2. Installation des joints et montage de la vanne	
13. Instructions de démontage / montage Version pneumatique - PR2-FS-H	9 - 10
13.1. Démontage de la ligne	
13.2. Installation des joints et montage de la vanne	
14. Suppression des anomalies	11
15. Listes de pièces détachées	12
PR2 - HF version DN, version Pouce	RN 01.143.0
PR2 - FS - H version DN, version Pouce	RN 01.146-2

1. Généralités

Ce manuel doit être très attentivement lu et observé à la lettre par les opérateurs et le personnel de maintenance.

Notez que notre responsabilité ne sera pas engagée pour des dommages ou mauvais fonctionnements dûs au non respect des règles de ce manuel.

Nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications sur les descriptions et données techniques fournies.

2. Instructions de sécurité



DANGER!

- Ce symbole vous signale les mesures principales de sécurité. Vous le trouverez là où les activités décrites comportent des risques pour le personnel.
- Avant toute intervention sur la vanne s'assurer que les tuyauteries et le système de nettoyage **ne sont plus sous pression**. Vider les tuyauteries et le système si possible.
- Observer les instructions de démontage/montage pour assurer en toute sécurité l'entretien et la maintenance de la vanne.
- La vanne devra toujours être installée, démontée ou remontée par un personnel qualifié ayant la formation nécessaire pour les vannes APV ou bien encore par des monteurs SPX FLOW. Au besoin, contactez votre revendeur SPX FLOW le plus proche.

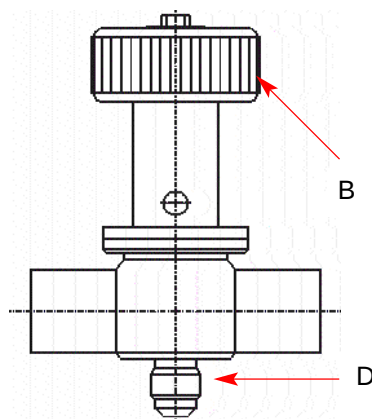
3. Utilisation conforme à la destination

L'utilisation conforme à sa destination comme domaine d'application de la vanne PR est la prise d'échantillon de liquides de la section de ligne correspondante.

Des modifications arbitraires de la construction de la vanne dépravent la sécurité ainsi que la fonctionnalité de la vanne et ne sont pas licites.

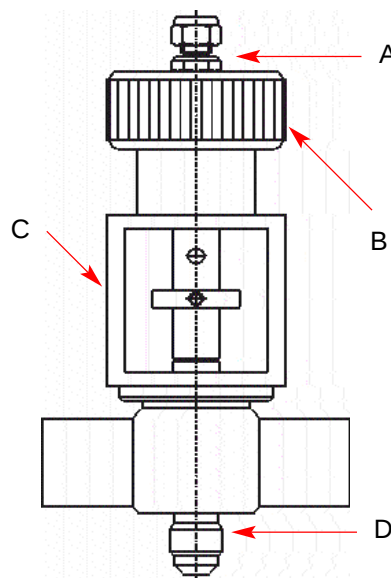
4. Fonctionnement

4.1. Version - commande manuelle (PR2-HF)



Pour la prise d'échantillon la poignée manuelle **(B)** est commandée.
 tourner à gauche = ouvrir
 tourner à droite = fermer
 (jusqu'à ce que la tension du ressort referme la vanne).

4.2. Version - commande pneumatique (PR2-FS-H)



Pour la prise d'échantillon la poignée manuelle **(B)** est commandée.
 tourner à gauche = ouvrir
 tourner à droite = fermer
 (jusqu'à ce que la tension du ressort referme la vanne).

Pendant le processus de nettoyage la vanne de prise d'échantillon peut être contrôlée avec de l'air (A). Ainsi le siège de vanne peut être nettoyé.

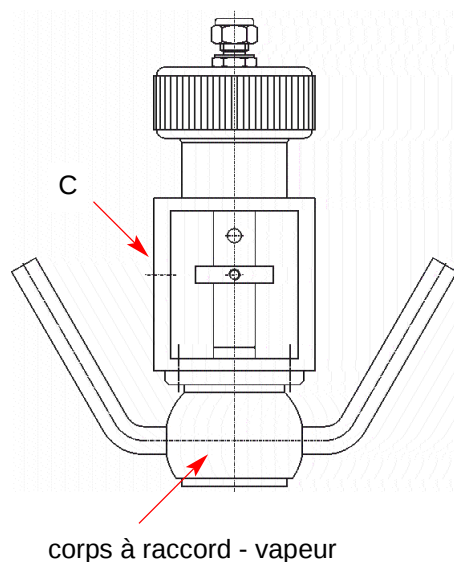
5. Equipements complémentaires

* Détection de position

Un détecteur de proximité pour signaler la position de la vanne peut être monté à l'étrier **(C)**.

* Corps à raccord de vapeur (DN 25)

Ce corps est disponible pour les deux types de commande de la vanne et est soudé directement en position verticale aux réservoirs ou dans les tuyauteries.
 Le corps est muni de raccords pour l'entrée et la sortie de vapeur.



6. Nettoyage

- Les vannes standards sont nettoyées pendant le nettoyage de la ligne.
- Par ouverture de courte durée en intervalles de la vanne, la surface de contact entre l'arbre et le siège de vanne est nettoyée. Des liquides sortent du raccord de prise **(D)** pendant ce processus.
- La vanne avec raccord de vapeur est nettoyée et stérilisée par les tuyaux de raccordement.

7. Mise en place

- La mise en place de la vanne est effectuée de manière à ce que les liquides puissent s'écouler du corps de vanne.
- La vanne à raccord de vapeur doit être montée en position verticale; les tuyaux de raccordement étant situés en haut et en bas.
- Les vannes standards peuvent être soudées directement dans les lignes en position horizontale (raccord de vapeur en bas) ou en position verticale.
- **Attention: Observer les instructions de soudage.**

7.1 Instructions de soudage PR 2

- Démonter l'intérieur du corps avant tout soudage de la vanne. Agir soigneusement pour éviter tout endommagement.
- Les soudures ne doivent être effectuées que par des soudeurs qualifiés (DIN EN ISO 9606-1). (qualité de soudure DIN EN ISO 5817)
- Le soudage du corps de la vanne doit être effectué de manière à ce que les forces de déformation ne puissent être transférées de l'extérieur au corps de la vanne.
- La préparation d'un joint soudé allant jusqu'à 3 mm d'épaisseur doit être réalisée de bout à bout de forme carrée sans air. (Prevoyez le retrait!)
- Une soudure "orbitale" TIG est préférable.
- Après les soudages du corps de la vanne ou de la contre-bride et de la ligne, les parties correspondantes de l'installation ou de la ligne doivent être nettoyées de résidus de soudage et de crasses. En cas de non respect de ces instructions de nettoyage, les résidus de soudage ou les crasses peuvent se déposer dans la vanne et causer des détériorations.
- Tout type de détérioration survenant en raison d'instructions de soudage qui n'ont pas été respectées ne seront pas couverts par notre garantie.
- Observer les règles de soudage pour les applications aseptiques des Directive AWS/ANSI et EHEDG.

8. Maintenance

- La fréquence des opérations d'entretien dépend de l'application et devra être déterminée par l'utilisateur après quelques vérifications régulières.
- Le remplacement des joints se fait selon les instructions de démontage / montage.
- Enduire tous les joints d'une couche mince de graisse avant leur installation.

Recommendations:

Graisse de montage APV pour EPDM et FPM
(boîte de 750 g - ref.-No. 000 70-01-019/93; H147382)
(tube de 60 g - ref.-No. 000 70-01-018/93; H147381)

ou

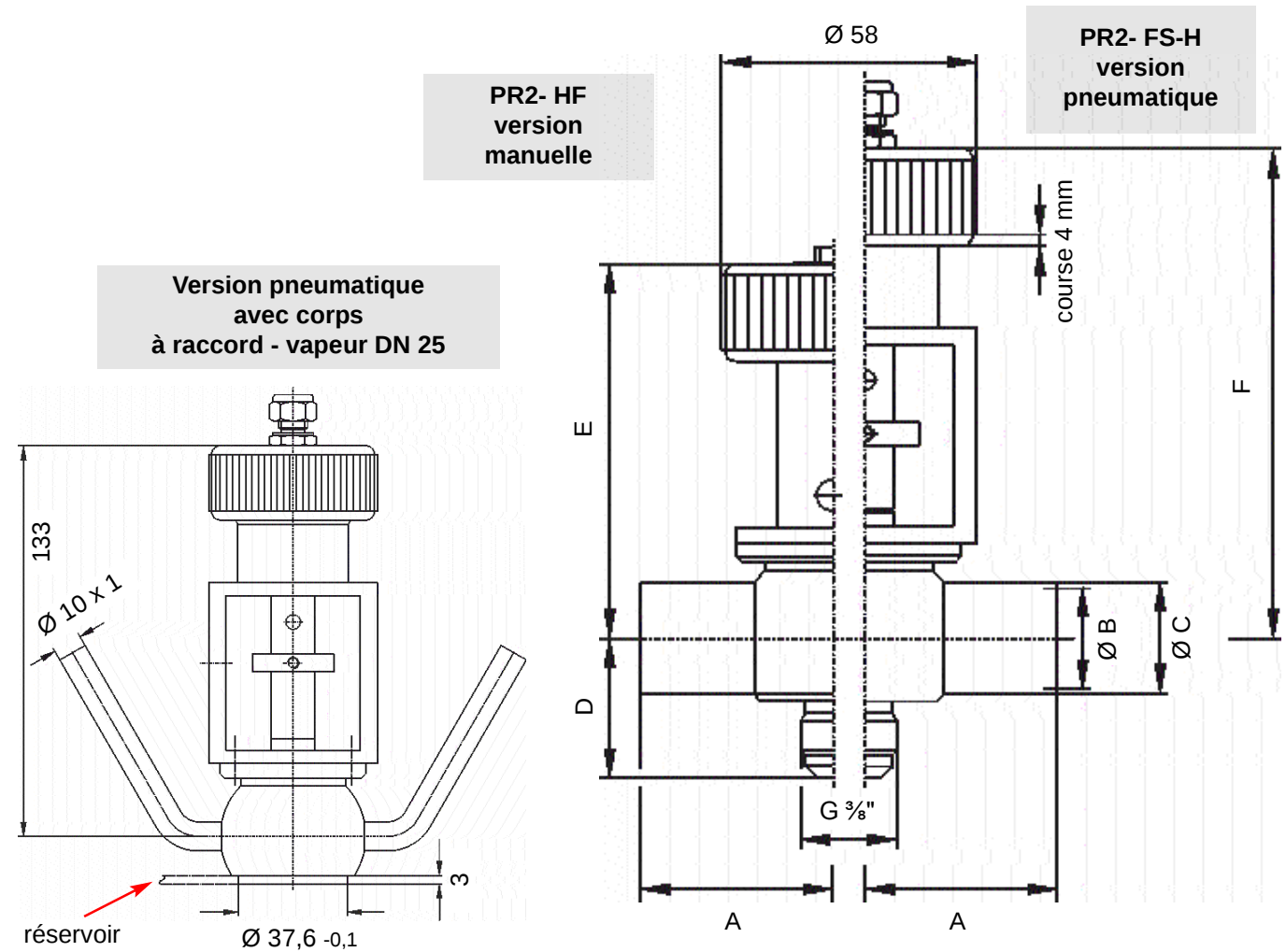
Graisse de montage APV pour VMQ
(boîte de 600 g - ref.-No. 000 70-01-017/93; H147380)
(tube de 60 g - ref.-No. 000 70-01-016/93; H147379)

! N'utiliser pas de graisse contenant de l'huile minérale avec les joints EPDM!

! N'utiliser pas de graisse sur base silicone pour les joints VMQ!

- Le montage de la vanne se fait selon les instructions de démontage / montage.

9. Dimensions / Poids



poids en kg			
DN	Pouce	PR2 - HF	PR2 - FS - H
25	1"	0,9	1,9
40	1,5"	1,0	2,0
50	2"	1,2	2,2
65	2,5"	1,4	2,4
80	3"	1,9	2,9
100	4"	2,6	3,6

dimensions en mm						
DN	A	Ø B	Ø C	D	E	F
25	50	26	29	37	98,5	134
40	67	38	41	46	102,5	138
50	72	50	53	52	108,5	144
65	85	66	70	60	116,5	152
80	98	81	85	67,5	124	159,5
100	111	100	104	77	133,5	169
125	130	125	129	89,5	146	181,5
Pouce						
1"	50	22,2	25,4	35,1	96,6	132,1
1,5"	67	34,8	38	44,4	100,9	136,4
2"	72	47,6	50,8	50,8	107,3	142,8
2,5"	85	60,3	63,5	57,2	113,7	149,2
3"	90	72,9	76,1	63,5	118,0	155,5
4"	111	97,6	101,6	75,8	132,3	167,8

10. Matières

corps, couvercle de corps	1.4404 (DIN EN 10088)
vérin, étrier, arbre supérieur, came, vis, raccord d'air	1.4301 (DIN EN 10088)
joints standard:	EPDM
option:	HNBR, FPM, VMQ
arbre inférieur	PTFE / 25 % fibre de verre
poignée manuelle	Hostalen

11. Données techniques

11.1. Données générales

- pression de ligne max.	10 bar
- température de service max.	135⁰ C EPDM, HNBR *VMQ, *FPM
- charge de courte durée	140⁰ C EPDM, HNBR *VMQ, *FPM *(pas de vapeur)
- course	4 mm
- pression pneumatique pour vanne à commande d'air	10 bar max. / 6 bar min.
- raccord d'air pour tuyau	6 x 1

11.2 Qualité de l'air comprimé: classe de qualité selon DIN ISO 8573-1

Teneur en particules de corps solides:

classe de qualité 3
grandeur max. des particules par m³
10000 de 0,5µm < d < 1,0 µm
500 de 1,0µm < d < 5,0 µm

Teneur en eau :

classe de qualité 3
température max. du point de rosée -20 °C
Si l'installation s'effectue à des
températures basses ou en altitude élevée,
prendre des mesures supplémentaires
afin de réduire la pression du point de
rosée en conséquence.

Teneur en huile:

classe de qualité 1
max. 0,01mg/m³

**L'huile appliquée doit être compatible avec les matières
d'élastomère polyuréthane.**

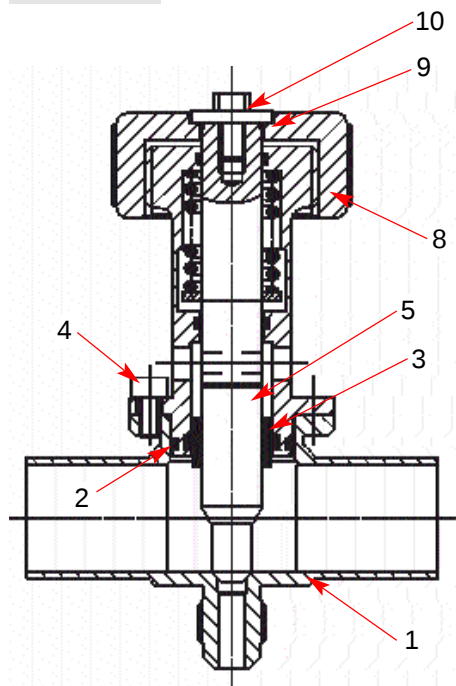
12. Instructions de démontage / montage

Version manuelle - PR2 HF

(fig. 12.1.)

Les numéros de code se réfèrent au dessin de pièces détachées RN 01.143.0.

fig. 12.1.



12.1. Démontage de la ligne

1. Fermer la pression de ligne dans la ligne de produit.
2. Tourner la poignée manuelle **(8)** à gauche jusqu'à atteindre la position ouverte de la vanne.
3. Démontez les vis de bride **(4)** et retirez l'intérieur complet du corps **(1)**.
4. Enlever le joint torique **(2)**.
5. Introduire un petit tournevis dans le perçage du corps à ressort et de l'arbre **(5)** afin d'arrêter l'arbre.
6. Enlever la vis hexagonale **(10)** et la rondelle **(9)** et presser l'arbre **(5)** en direction de la partie PTFE du corps.
7. Démontez l'extrémité d'arbre PTFE **(5.2)** de la partie métallique **(5.1)**. L'extrémité PTFE est détruite pendant ce procédé.
8. Enlever le joint d'arbre **(3)** du corps à ressort.

12.2. Installation des joints et montage de la vanne - PR2 HF

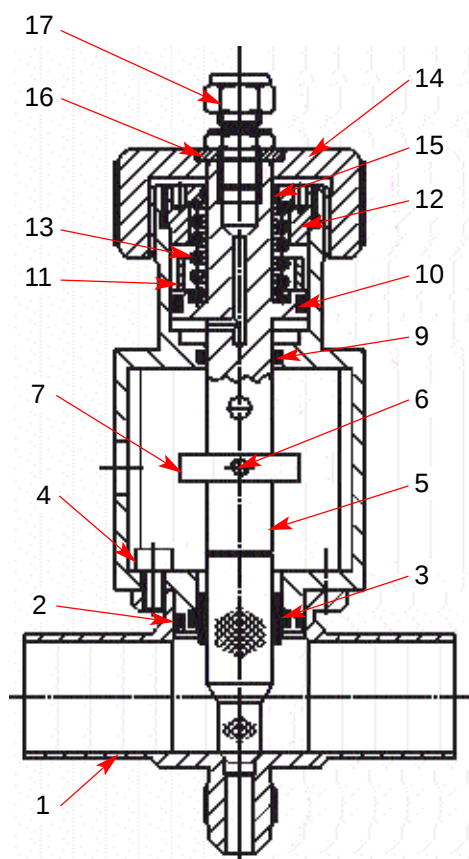
1. Presser le joint d'arbre **(3)** légèrement graissé dans la gorge du corps à ressort.
2. Placer l'extrémité d'arbre PTFE **(5.2)** sur la partie métallique **(5.1)** et la verrouiller.
3. Pousser l'arbre de vanne **(5)** avec la partie métallique en avant à travers le joint d'arbre dans le corps à ressort.
4. Introduire un petit tournevis dans le perçage du corps à ressort et de l'arbre **(5)** afin d'arrêter l'arbre.
5. Serrer la vis hexagonale **(10)** avec la rondelle **(9)** dans l'arbre.
6. Placer le joint torique **(2)** légèrement graissé.
7. Presser l'intérieur complet dans le corps **(1)** et le fixer par les vis de bride **(4)**.
8. Vérifier la fonction de la vanne par plusieurs commandes en positions ouvertes et fermées.

13. Instructions de démontage / montage

Version pneumatique PR2-FS-H (FIG: 13.1.)

Les numéros de code se réfèrent au dessin de pièces détachées **RN 01.146-2.**

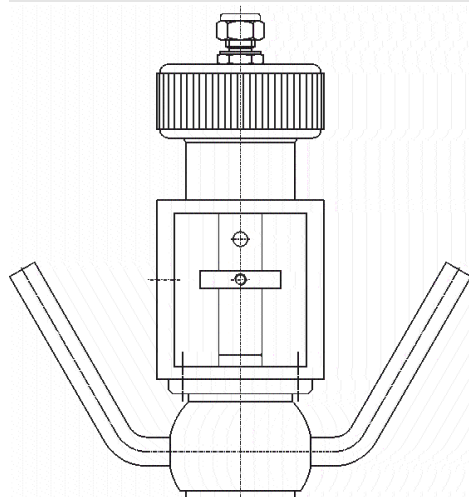
fig. 13.1.



13.1. Démontage de la ligne

1. Fermer la pression de ligne dans la ligne de produit.
2. Enlever la ligne d'air pneumatique.
3. Délier la vis de serrage du support de détecteur et retirer le détecteur de proximité.
4. Tourner la poignée manuelle (14) à gauche jusqu'à atteindre la position ouverte de la vanne.
5. Démontez les vis de bride (4) et retirez l'intérieur complet du corps (11).
6. Enlever le joint torique (2).
7. Introduire un petit tournevis dans le perçage de l'arbre afin d'arrêter l'arbre.
8. Enlever l'union (17) et la rondelle (16) et retirer la poignée manuelle (14).
9. Dévisser le couvercle (12). Engager deux pointes dans le perçage du couvercle pour bouger le couvercle. Le ressort (13) et le tube (1) sont accessibles.
10. Enlever le joint torique (15).
11. Délier la tige filetée (6) et enlever l'arbre (5) en haut. L'anneau (7) desserre pendant ce processus.
12. Démontez l'extrémité d'arbre PTFE (5.2) de la partie métallique (5.1). L'extrémité PTFE est détruite pendant ce procédé.
13. Enlever le joint d'arbre (3) et les joints toriques (9, 10).

Version pneumatique avec corps à raccord - vapeur DN25



13. Instructions de démontage / montage

Version pneumatique PR2-FS-H

13.2. Installation des joints et montage de la vanne (PR2-FS-H)

1. Légèrement graisser le joint d'arbre **(3)** et les joints toriques **(9, 10, 15)** et les placer.
2. Placer l'extrémité d'arbre PTFE **(5.2)** sur la partie métallique **(5.1)** et l'enclencher.
3. Pousser l'arbre **(5)** du haut à travers l'étrier **(8)**, la came **(7)** et le joint d'arbre **(3)**.
4. Insérer le ressort **(13)** et le tube **(11)** et serrer le couvercle **(12)** jusqu'au fond.
5. Visser la poignée **(14)** et arrêter l'arbre. (perçage dans l'arbre)
6. Monter l'union **(17)** avec la rondelle **(16)** dans l'arbre.
7. Ajuster l'anneau **(7)** au perçage de l'étrier en serrant la tige filetée **(6)** et ouvrir la vanne en tournant la poignée à gauche.
8. Placer le joint torique **(2)** légèrement graissé.
9. Presser l'intérieur complet dans le corps **(11)** et le fixer par les vis de bride **(4)**.
10. Raccorder la ligne d'air pneumatique.
11. Introduire le détecteur de proximité dans le support jusqu'à une distance d'environ 2 mm de l'anneau **(7)**.

Ajuster le point de commutation par déplacement de l'anneau et du détecteur de proximité si nécessaire.

Fixer l'anneau et le support de détecteur avec les vis d'arrêt.

12. Vérifier la fonction de la vanne par plusieurs commandes en position ouverte et fermée.

14. Suppression des anomalies

Anomalie	Mesure
Version - commande manuelle Les numéros de code se réfèrent au dessin de pièces détachées RN 01.143.0 / 01.143.1 Suppression des anomalies voir chapitres 12.1. et 12.2. Instructions de démontage/montage.	
Fuite du raccord de prise	Tourner la poignée (8) en position "fermée". Remplacer l'extrémité d'arbre (5.2) .
Fuite entre la bride de corps et de l'étrier	Remplacer le joint torique (2) .
Fuite du perçage de l'étrier	Remplacer le joint d'arbre (3) .
Vanne n'ouvre pas	Vérifier si la vis (10) est serrée.
Version - commande pneumatique Les numéros de code se réfèrent au dessin de pièces détachées RN 01.146-2 Suppression des anomalies voir chapitres 13.1. et 13.2. Instructions de démontage/montage.	
Fuite du raccord de prise	Tourner la poignée (14) en position "fermée". Remplacer l'extrémité d'arbre (5.2) . Fermer l'alimentation d'air pneumatique.
Fuite entre la bride de corps et de l'étrier	Remplacer le joint torique (2) .
Fuite au passage d'arbre	Remplacer le joint d'arbre (3) .
Vérin	
Vérin ne fonctionne pas, de l'air s'échappe de la poignée	Remplacer le joint torique (10) .
De l'air s'échappe de l'arbre de vanne	Remplacer le joint torique (9) .
Indication de position de la vanne	
Position de vanne ne fonctionne pas ou n'est pas précise. Pas de signal en retour de position.	Effectuer un ajustement précis.

15. Listes de pièces détachées

Vous trouverez ci-joint les dessins des pièces de rechange avec listes correspondantes contenant le numéro de référence des pièces de rechange pour les différentes versions et tailles de vanne.

Veuillez indiquer les informations suivantes lors de votre commande:

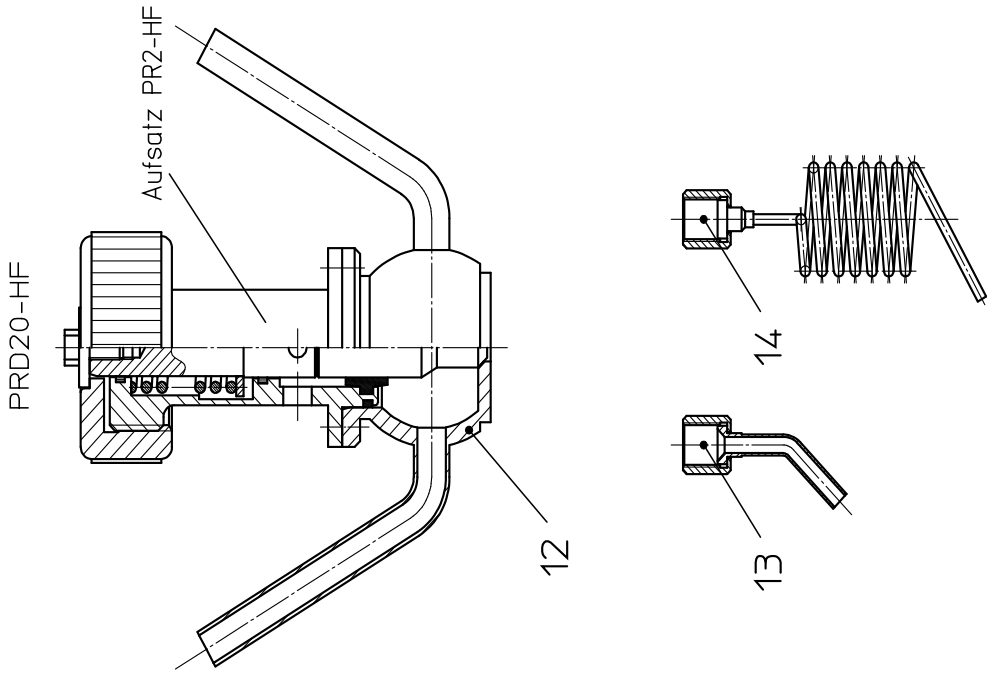
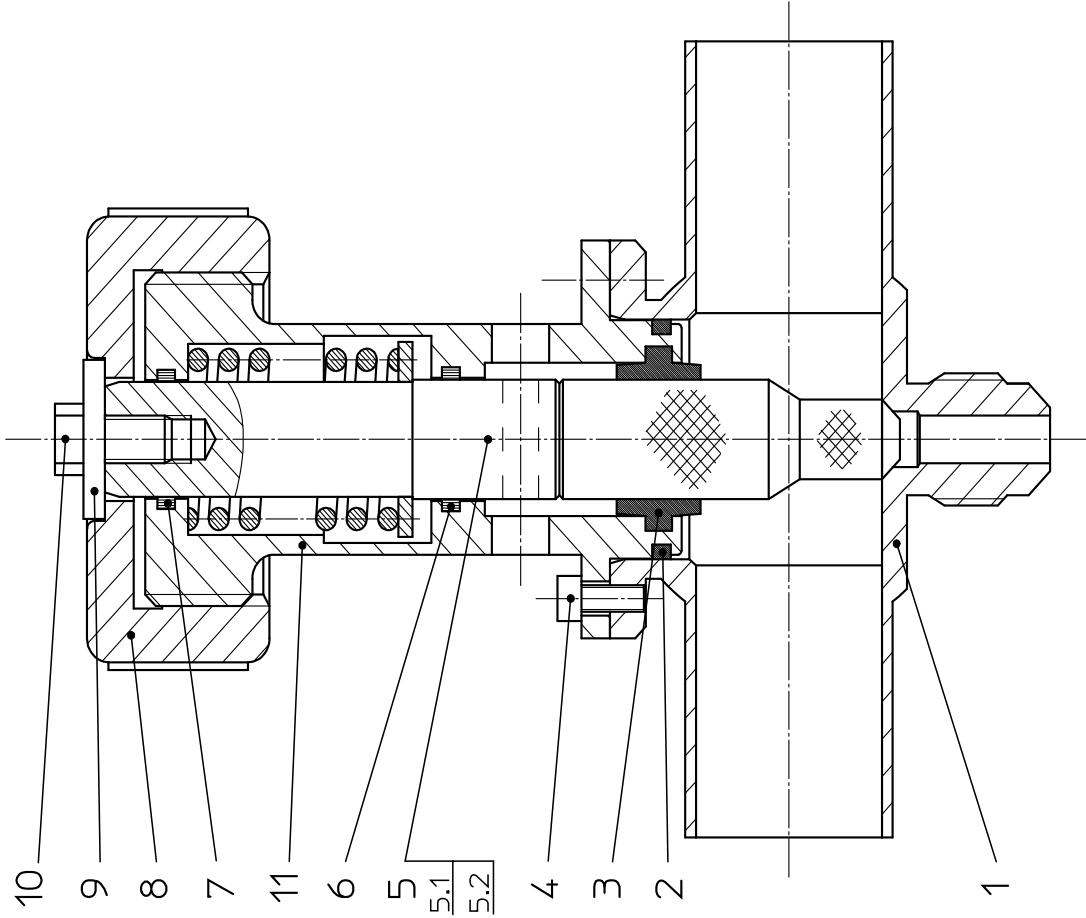
- le nombre des pièces demandées
- le numéro de référence
- la désignation.

sous réserve de modifications

Ersatzteilliste: spare parts list

Probeentnahmeventil PR2, PRD2 -HF
Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) manual
DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch

Datum:		27.10.14	29.02.16	Blatt		1	von	10
Name:		Trytko	Trytko	RN		01.143.0		
Geprüft:								
Datum:								
Name:								
Geprüft:								



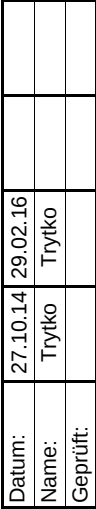
Ersatzteilliste: spare parts list															
Probeentnahmeventil PR2, PRD2 -HF															
Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) manual															
DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch															
pos. item	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN25	1"	DN40	1,5"	DN50	2"	27.10.14			29.02.16		

Datum:	27.10.14	29.02.16
Name:	Trytko	Trytko
Geprüft:		

APV
SPX FLOW
Germany

[illegible]

Probeentnahmeventil PR2, PRD2 -HF



Datum:				
--------	--	--	--	--

[illegible]

Datum:	27.10.14	29.02.16
Name:	Trytko	Trytko
Geprüft:		

APV
SPX FLOW

Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) manual																	
DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch																	
pos. item	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN65	2,5"	3"	DN80	DN100	4"								
1	1	Gehäuse Housing	1.4404														
	1	Gehäuse Housing	1.4404	21-08-773/07 H112950	21-08-920/47 H208493	21-08-774/47 H112952	21-08-775/47 H112954	21-08-776/47 H112959	21-08-921/47 H311333								
	1	Aufsatz PR2-HF Insert sampling valve manual	EPDM-1.4404	15-27-489/59 H105488	15-27-514/59 H312483	15-27-564/59 H105491	15-27-539/59 H105489	15-27-639/59 H105492	15-27-664/59 H315750								
	1	Aufsatz PR2-HF Insert sampling valve manual	FPM-1.4404	15-27-489/69 H156094	15-27-514/69 H331559	15-27-564/69 H331560	15-27-539/69 H105492	15-27-639/69 H105492	15-27-664/69 H315750								
	1	Aufsatz PR2-HF Insert sampling valve manual	HNBR-1.4404	15-27-489/29 H323723	15-27-514/29	15-27-564/29 H207976	15-27-539/29	15-27-639/29	15-27-664/29								
	1	Aufsatz PR2-HF Insert sampling valve manual	VMQ-1.4404	15-27-489/61 H131733	15-27-514/61	15-27-564/61	15-27-539/61	15-27-639/61	15-27-664/61								
	1	Insert sampling valve manual	EPDM			58-06-102/63 H76954											
2	1	O-Ring O-ring	OR 25,3x2,4			58-06-102/73 H76952											
	1	O-Ring O-ring	OR 25,3x2,4			58-06-102/33 H207019											
	1	O-Ring O-ring	HNBR			58-06-102/53 H76953											
	1	O-Ring O-ring	VMQ			58-33-014/93 H77374											
3	1	Schaftdichtung Shaft seal	EPDM FDA-konform			58-33-014/73 H77373											
	1	Schaftdichtung Shaft seal	FPM FDA-konform			58-33-014/33 H172192											
	1	Schaftdichtung Shaft seal	HNBR FDA-konform			58-33-014/13 H77372											
	1	Schaftdichtung Shaft seal	VMQ FDA-konform			65-06-050/13 M5x10 H79027											
4	3	Zyl. Schraube Cyl. Screw	DIN EN ISO 4762														
5	1	Schaft komplett Shaft complete	Teflon 1.4301	21-22-843/12 H106537	21-22-832/12 H312484	21-22-844/12 H106538	21-22-845/12 H106539	21-22-846/12 H106540	21-22-834/12 H314079								

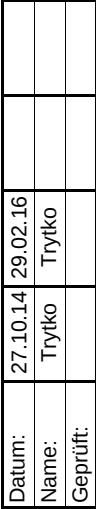
Ersatzteilliste: spare parts list

Probeentnahmeventil PR2, PRD2 -HF
Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) manual
DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch

Datum: 27.10.14 29.02.16									
Name: Trytko Trytko									
Geprüft:									
Datum: Blatt 6 von 10									
Name:									
Geprüft: RN 01.143.0									
pos.	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN65	2,5"	3"	DN80	DN100	4"
5.1	1	Schaft Shaft	1.4301	21-22-821/12 H106532			WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.
5.2	1	Schaftspitze Shaft tip	Teflon 25%GF	15-23-804/93 H31462	15-23-812/93 H208497	15-23-805/93 H31463	15-23-806/93 H31464	15-23-807/93 H31465	15-23-814/93 H311336
6	1	Führungsband PTFE guide strap	Turcite	08-39-078/93 H14878			21-22-822/12 H106533		
7	1	Führungsband PTFE guide strap	Turcite	08-39-162/93 H105069					
8	1	Rändelmutter Nut	Hostalen	65-58-705/93 H79569					
9	1	Scheibe Washer	1.4301	67-01-176/17 H107969					
10	1	Skt. Schraube Hex. Screw	1.4301	65-01-055/13 M6x12 H78750					
11	1	Federgehäuse Spring housing	1.4404	16-30-120/47 H105721					
12	1	Gehäuse PRD21 Housing PRD21	1.4404						
	1	Gehäuse PRD22 Housing PRD22	1.4404						
		Zubehör / accessories							
13	1	Auslaufrohr Drain pipe	1.4404	08-22-710/47 H114384					
14	1	Auslaufrohr Drain pipe	1.4404	08-22-712/43 H164349					



Probeentnahmeventil PR2, PRD2 -HF



Datum:				
--------	--	--	--	--

Name:			
Class:			

[illegible]

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht schriftlich zugestanden. Verstöß verpflichtet zum Schadensersatz und kann strafrechtliche Folgen haben (Paragraph 18 UWG, Paragraph 106 UrhG). Eigentum und alle Rechte, auch für Patenterteilung und Gebrauchsmustereintragung, vorbehalten. SPX FLOW, Germany

Ersatzteilliste: spare parts list

Probeentnahmeventil PR2, PRD2 -HF
Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) manual
DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch

Datum:			27.10.14	29.02.16	 SPX FLOW Germany	
Name:			Trytko	Trytko		
Geprüft:						
Datum:					Blatt	8 von 10
Name:					RN 01.143.0	
Geprüft:						

pos. item	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN125	5"	DN150	6"	WS-Nr. ref.-no.		WS-Nr. ref.-no.	
			material	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.				
1	1	Gehäuse Housing	1.4404					21-08-778/47 H311281			
	1	Gehäuse Housing	1.4404								
	1	Aufsatz PR2-HF	EPDM-1.4404	15-27-689/59 H105493				15-27-689/69			
	1	Insert sampling valve manual									
	1	Aufsatz PR2-HF	FPM-1.4404								
	1	Insert sampling valve manual									
	1	Aufsatz PR2-HF	HNBR-1.4404	15-27-689/29				15-27-689/61			
	1	Insert sampling valve manual									
	1	Aufsatz PR2-HF	VMQ-1.4404								
	1	Insert sampling valve manual									
2	1	O-Ring	EPDM	58-06-102/63 H76954				58-06-102/73 H76952			
	1	O-ring									
	1	O-Ring	FPM								
	1	O-ring									
	1	O-Ring	HNBR	58-06-102/33 H207019							
	1	O-ring									
3	1	O-Ring	VMQ	58-06-102/53 H76953				58-33-014/93 H77374			
	1	O-ring									
	1	Schaftdichtung	EPDM								
	1	Shaft seal	FDA-konform								
	1	Schaftdichtung	FPM	58-33-014/73 H77373							
	1	Shaft seal	FDA-konform								
4	1	Schaftdichtung	HNBR	58-33-014/33 H172192				58-33-014/13 H77372			
	1	Shaft seal	FDA-konform								
	1	Schaftdichtung	VMQ								
	1	Shaft seal	FDA-konform								
5	3	Zyl. Schraube Cyl. Screw	1.43001	65-06-050/13 M5x10 H79027				21-22-847/12			
	1	Schaft komplett Shaft complete	Teflon 1.4301								

APV
SPX FLOW
Germany

[illegible]

Datum:	27.10.14	29.02.16	
Name:	Trytko	Trytko	
Geprüft:			



Datum:					
Name:					
Geprüft:					
Blatt 10 von 10					
RN 01.143.0					

DN150	6"		
WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.

--	--

[illegible]

Ersatzteilliste: spare parts list

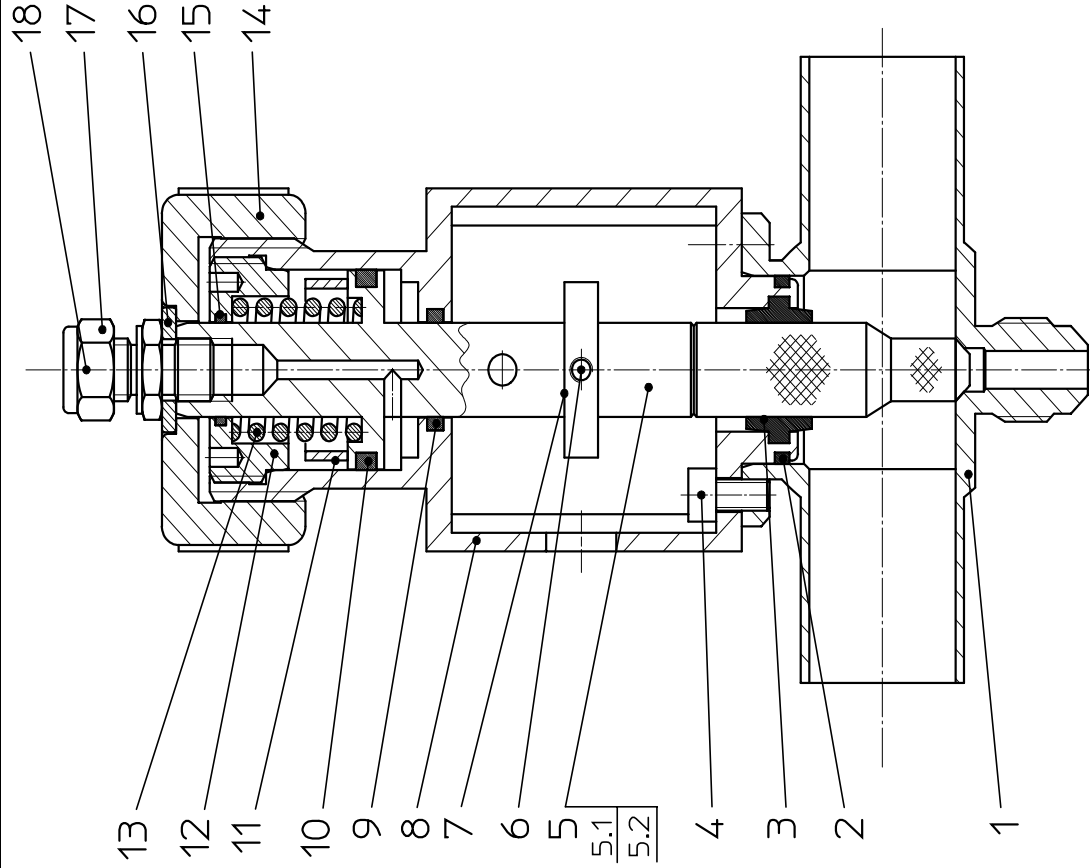
Probeentnahmeventil PR2, PRD2 FS-H
Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) pneumatic
DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch

Datum:	21.10.14	29.02.16		
Name:	Trytko	Trytko		
Geprüft:				
Datum:			Blatt	1 von 10
Name:				
Geprüft:				



RN 01.146-2

PRD20-FS-H



Steuerzylinder
PR2-FS-H

Ersatzteilliste: spare parts list												
Probeentnahmevertil PR2, PRD2 FS-H Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) pneumatic DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch												
pos. item	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN25	1"	DN40	1,5"	DN50	2"	Datum: 21.10.14 29.02.16		
										Name: Trytko Trytko		
										Geprüft:		
1	1	Gehäuse Housing 1S	1.4404	21-08-787/47 H122256	21-08-892/47 H161921	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	Blatt 2 von 10		
										RN 01.146-2		
	1	Gehäuse Housing 1+2S	1.4404	21-08-769/07 H50647	21-08-164/47 H311685	15-31-692/59 H323685	15-31-693/59 H208195	15-31-673/59 H129567	15-31-694/59 H208196			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	EPDM-1.4404	15-31-670/59 H32310	15-31-692/59 H129566	15-31-672/69 H155719	15-31-693/69 H155719	15-31-673/69 H155719	15-31-694/69 H155719			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	FPM-1.4404	15-31-670/69 H323177	15-31-692/69 H323177	15-31-672/69 H325575	15-31-693/29 H208206	15-31-673/29 H311969	15-31-694/29 H208207			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	HNBR-1.4404	15-31-670/29 H207453	15-31-692/29 H325575	15-31-672/29 H325575	15-31-693/29 H208206	15-31-673/29 H311969	15-31-694/29 H208207			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	VMQ-1.4404	15-31-670/61 H128686	15-31-692/61 H128686	15-31-672/61 H128686	15-31-693/61 H128686	15-31-673/61 H128686	15-31-694/61 H128686			
2	1	O-Ring O-ring OR 25,3x2,4	EPDM	58-06-102/63 H76954								
	1	O-Ring O-ring OR 25,3x2,4	FPM	58-06-102/73 H76952								
	1	O-Ring O-ring OR 25,3x2,4	HNBR	58-06-102/33 H207019								
	1	O-Ring O-ring OR 25,3x2,4	VMQ	58-06-102/53 H76953								
3	1	Schaftdichtung Shaft seal	EPDM FDA-konform	58-33-014/93 H77374								
	1	Schaftdichtung Shaft seal	FPM FDA-konform	58-33-014/73 H77373								
	1	Schaftdichtung Shaft seal	HNBR FDA-konform	58-33-014/33 H172192								
	1	Schaftdichtung Shaft seal	VMQ FDA-konform	58-33-014/13 H77372								
4	3	Zyl. Schraube Cyl. Screw DIN EN ISO 4762	1.43001	65-06-050/13 M5x10 H79027								
5	1	Schaft komplett Shaft complete	Teflon 1.4301	15-22-890/12 H30966	15-22-330/12 H314080	15-22-892/12 H30968	15-22-331/12 H314081	15-22-893/12 H30970	15-22-332/12 H314082			

Datum:	21.10.14	29.02.16		
Name:	Trytko	Trytko		
Geprüft:				

 SPX FLOW

Datum:						Blatt	3	von	10
Name:						RN 01.146-2			
Geprüft:									
DN40		1,5"		DN50		2"			
WS-Nr.		WS-Nr.		WS-Nr.		WS-Nr.			
ref.-no.		ref.-no.		ref.-no.		ref.-no.			
15-22-932/12									
H31068									
5-23-802/93		15-23-810/93		15-23-803/93		15-23-811/93			
H31460		H204841		H31461		H208089			
65-15-031/13									
M4x6 H79216									
08-39-195/12									
H132854									
15-40-091/47									
H33794									
58-06-052/83									
H76935									
58-06-106/83									
H76957									
09-89-371/12									
H20238									
15-00713/12									
H27347									
60-06-176/13									
H78466									
65-58-705/93									
H79569									
58-06-056/83									
H76935									
67-01-127/47									
H79665									
08-63-032/13									
H16405									
08-63-033/13									
H16406									

1000000

Datum:	21.10.14	29.02.16		
Name:	Trytko	Trytko		
Geprüft:				

 SPX FLOW

[illegible]

Ersatzteilliste: spare parts list												
Probeentnahmeventil PR2, PRD2 FS-H												
Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) pneumatic												
DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch												
pos. item	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN65	2,5"	3"	DN80	DN100	4"	Datum: 21.10.14 29.02.16		
										Name: Trytko Trytko		
										Geprüft:		
										Datum:		
										Name:		
										Geprüft:		
										Blatt 5 von 10		
										RN 01.146-2		
1	1	Gehäuse Housing	1.4404	21-08-773/07 H112950	21-08-920/47 H208493	21-08-774/47 H112952	21-08-775/47 H112954	21-08-776/47 H112959	21-08-921/47 H311333			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	EPDM-1.4404	15-31-674/59 H129568	15-31-695/59 H315991	15-31-675/59 H129571	15-31-676/59 H129569	15-31-677/59 H129570	15-31-697/59 H311330			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	FPM-1.4404	15-31-674/69 H171422	15-31-695/69	15-31-675/69	15-31-676/69	15-31-677/69	15-31-697/69			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	HNBR-1.4404	15-31-674/29 H320161	15-31-695/29	15-31-675/29 H208193	15-31-676/29 H332262	15-31-677/29	15-31-697/29			
	1	Steuerzylinder FS-H komplett Actuator steam connection complete	VMQ-1.4404	15-31-674/61	15-31-695/61 H208492	15-31-675/61 H208197	15-31-676/61	15-31-677/61	15-31-697/61			
2	1	O-Ring O-ring	EPDM	58-06-102/63 H76954								
	1	O-Ring O-ring	FPM	58-06-102/73 H76952								
	1	O-Ring O-ring	HNBR	58-06-102/33 H207019								
	1	O-Ring O-ring	VMQ	58-06-102/53 H76953								
3	1	Schaftdichtung Shaft seal	EPDM FDA-konform	58-33-014/93 H77374								
	1	Schaftdichtung Shaft seal	FPM FDA-konform	58-33-014/73 H77373								
	1	Schaftdichtung Shaft seal	HNBR FDA-konform	58-33-014/33 H172192								
	1	Schaftdichtung Shaft seal	VMQ FDA-konform	58-33-014/13 H77372								
4	3	Zyl. Schraube Cyl. Screw	1.43001	65-06-050/13 M5x10 H79027								
5	1	Schaft komplett Shaft complete	Teflon 1.4301	15-22-894/12 H30972	15-22-333/12 H314083	15-22-895/12 H30974	15-22-896/12 H30976	15-22-897/12 H30978	15-22-334/12 H314084			

Probeentnahmeventil PR2, PRD2 FS-H

Sampling valve PR2, PRD2 (steam connection) pneumatic

DN25-125 ; 1-4 Zoll / inch

[illegible]

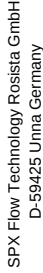
1000000

[illegible][illegible]

>APV
SPX Flow Technology Rosista GmbH
D-59425 Unna Germany

[illegible]

Probeentnahmeventil PR2, PRD2 FS-H



Datum:					
Name:					
Geprüft:					
Blatt				10	von 10
RN 01.146-2					

[illegible]

Pos. 2, 3, 9, 10, 15 nur im kompletten Dichtungssatz erhältlich
Item 2, 3, 9, 10, 15 available as complete seal kits only

	Dichtungssatz Seal kit	FPM	58-34-110/00 H78027					
	Dichtungssatz Seal kit	EPDM	58-34-110/01 H78028					
	Dichtungssatz Seal kit	VMQ	58-34-110/02 H123613					
	Dichtungssatz Seal kit	HNBR	58-34-110/06 H207601					

APV DELTA PR2

VANNE DE PRISE D'ÉCHANTILLON



SPX FLOW

Design Center

Gottlieb-Daimler-Straße 13
D-59439 Holzwickede, Germany
P: (+49) (0) 2301-9186-0
F: (+49) (0) 2301-9186-300

SPX FLOW

Production

Stanisława Jana Rolbieskiego 2
PL - 85-862 Bydgoszcz, Poland
P: (+48) 52 566 76 00
F: (+48) 52 525 99 09

SPX FLOW reserves the right to incorporate the latest design and material changes without notice or obligation.

Design features, materials of construction and dimensional data, as described in this manual, are provided for your information only and should not be relied upon unless confirmed in writing. Please contact your local sales representative for product availability in your region.

For more information visit www.spxflow.com.

ISSUED 04/2019 - Traduction du manuel d'instructions d'origine

COPYRIGHT ©2019 SPX FLOW, Inc.