

Butterfly valve (PVC-U disc) - WAFER type

Válvula de mariposa (disco en PVC-U) - tipo WAFER



PRODUCT RANGE

- Sizes from DN40 up to DN300
[DN250 - DN300 - only gear box]
- Working pressure at 20°C (73°F) water temperature:
D50 - D225 : PN 10 (150 psi)
D250 - D315 : PN 6 (90 psi)
- O-rings in: EPDM (perox.) or FPM (FKM)
- Standards: ISO-DIN, ANSI, JIS
- Certifications:
- Options:
Electric/pneumatic actuation; limit switch box.

RANGO DE GAMA

- Medidas desde DN40 hasta DN300
[DN250 - DN300 - sólo con reductor manual]
- Presión de servicio a 20°C (73°F) temperatura de agua:
D50 - D225 : PN 10 (150 psi)
D250 - D315 : PN 6 (90 psi)
- Juntas en: EPDM (perox.) o FPM (FKM)
- Standards: ISO-DIN, ANSI, JIS
- Certificaciones:
- Opciones:
Actuador eléctrico/neumático; caja de final de carrera.

CODES

CÓDIGOS

DN	PN	D	Handle		Gear box		Kv
			EPDM	FPM	EPDM	FPM	
40	10	50	66725	66726	66730	66731	600 l/min
50-65	10	63-75	61365	61460	61482	61490	1.568 l/min
80	10	90	61366	61461	61483	61491	4.980 l/min
100	10	110	61367	61462	61484	61492	7.212 l/min
125	10	125-140	61368	61463	61485	61493	12.320 l/min
150	10	160	61369	61464	61486	61494	25.447 l/min
200	10	200-225	61370	61465	61487	61495	35.778 l/min
250	6	250-280	-	-	61488	61496	65.222 l/min
300	6	315	-	-	61489	61497	94.660 l/min

* KV₁₀₀ (l/min, Δp = 1 bar)

Material properties

Propiedades del material

PVC-U

DESCRIPTION

Unplasticised polyvinyl chloride (PVC-U) is the most widely used of all plastics used for pipe installations. It is rigid, versatile, and is suitable for both above or below ground installations.

PVC-U is suitable for use at temperatures from 0°C to 60°C at a wide range of operating pressures, depending upon the system chosen. It is lightweight and easy to install, using cold solvent welded joints which require no special tools.

The characteristics of PVC-U structural parts are strongly dependant on the makeup of the recipe, but also from the processing. Through our 25-year experience in PVC processing and the continual further development of our own recipe, Cepex has become the benchmark in the PVC-U piping field.

Cepex offers PVC-U valves and fittings free from lead, cadmium and other poisonous heavy metals for your applications in the fields of drinking water or alimentary products.

- Temperature range: 10°C to 60°C for continuous working. Nominal pressure in function of the temperature according diagramm.
- Abrasion resistant. Good mechanical strength.
- Non-toxic and taint free. Suitable for food and drinking use.
- Resistant to many inorganic chemicals.
- Resistant to most solutions of acids, alkalis and salts.
- Ideal for above ground use.
- Rigid pipes: no special support needed.
- Jointing by cold solvent welding, rubber ring mechanical joints or threaded.
- Easy installation.
- Not resistant to aromatic and chlorinated hydrocarbons (see chemical resistance chart for details).

PVC-U

DESCRIPCIÓN

El policloruro de vinilo no-plastificado (PVC-U) es el plástico más usado para instalaciones de conducción de fluidos. Es rígido, versátil y adecuado para instalaciones exteriores o enterradas.

El PVC-U puede usarse en temperaturas desde 0°C a 60°C a una extensa gama de presiones de trabajo, dependiendo del sistema elegido. Es ligero y fácil de instalar, utilizando uniones encoladas con adhesivo que no requiere de herramientas especiales.

Las características estructurales del PVC-U dependen de su composición química (aditivos), pero también del procesamiento. Con nuestros 25 años de experiencia en procesar PVC y el continuo desarrollo de nuestra propia composición, Cepex ha llegado a ser el referente en el campo de la conducción de fluidos con PVC-U.

Cepex ofrece válvulas y accesorios en PVC-U libres de plomo, cadmio y otros metales perjudiciales para aplicaciones de agua potable o productos alimentarios.

- Rango de temperaturas: 10°C a 60°C en trabajo continuo. Presión nominal en función de la temperatura según gráfico.
- Resistente a la abrasión. Buena resistencia mecánica.
- No tóxico y libre de corrosión. Apto para uso alimentario.
- Resistente a gran variedad de sustancias químicas inorgánicas.
- Resistente a la mayoría de soluciones ácidas, alcalinas o sales.
- Ideal para instalaciones exteriores.
- No es necesario soporte especial para tubo rígido.
- Posibilidad de unión con adhesivo, por junta elástica o por rosca.
- Fácil instalación.
- No resistente a hidrocarburos aromáticos o clorados (ver tabla de resistencias químicas).

Features and Benefits

Características y Beneficios

FEATURES	BENEFITS
Holes for installation compatible with several standards	Same valve used worldwide
One piece body made in PP w/fiber glass reinforcement (30%)	Excellent mechanical strenght
Non wetted SS shaft (AISI 630)	No corrosion possibility
Ergonomic handle with lever and locking device	Maximum resistance and improved torque
Disc design anti-friction	Better torque
Full body linear gasket	No need of installation gaskets, leaking proff, completely isolation of the shaft and the body
Machined bearings	No shaft disalignment, long life of the valve
Throttle plate w/closing position every 15°	Flow control application possible
Double shaft o-ring	Installation in any position
100% traceability: serial and batch number	Minimize the problems or maximize the solutions
Laser marking of the valve characteristics	Easy to see the characteristics and long live
Water and air testing in 100% of the valves	Minimum errors in the finished product

CARACTERÍSTICAS	BENEFICIOS
<i>Agujeros para instalación de brida compatibles con distintos standars</i>	<i>Misma válvula usada en todo el mundo</i>
<i>Cuerpo de una sola pieza fabricado en PP con refuerzo de fibra de vidrio (30%)</i>	<i>Excelente resistencia mecánica</i>
<i>Eje en acero inoxidable (AISI 630) sin contacto con el fluido</i>	<i>Sin posibilidad de corrosión</i>
<i>Maneta ergonómica con gatillo y mecanismo de cierre de seguridad</i>	<i>Máxima resistencia y par de maniobra mejorado</i>
<i>Diseño de compuerta anti-fricción</i>	<i>Mejor par de maniobra</i>
<i>Junta de cierre integral</i>	<i>Sin necesidad de junta plana para la instalación, a prueba de fugas, aislamiento completo entre eje y cuerpo</i>
<i>Casquillos mecanizados</i>	<i>Evita el desalineamiento del eje, incrementa la vida de la válvula</i>
<i>Conjunto divisor con posiciones de cierre cada 15°</i>	<i>Posible aplicación de regulación de caudal</i>
<i>Doble junta tórica en el eje</i>	<i>Instalación en cualquier posición</i>
<i>Trazabilidad 100%: número de lote y de serie</i>	<i>Minimiza los problemas y maximiza las soluciones</i>
<i>Marcado láser de las características de las válvulas</i>	<i>Facilidad para consultar las caracterísctas y larga vida</i>
<i>Test de fugas con agua y aire al 100% de las válvulas</i>	<i>Mínimo índice de errores en el producto completo</i>

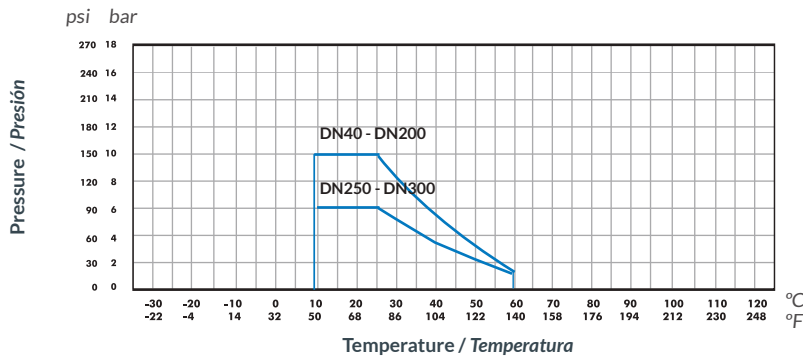
Design regulations

Normativas de diseño

	PRODUCT - PRODUCTO	BT (BUTTERFLY / MARIPOSA)
Applications and characteristics Aplicaciones y características	Use / <i>Uso</i>	Industrial
	Nominal pressure (PN) / <i>Presión trabajo (PN)</i>	PN 6 - PN10
	Nominal diameter (DN) / <i>Diámetro nominal (DN)</i>	DN40 -DN300
	Body material / <i>Material cuerpo</i>	PP + GR
	Disc material / <i>Material de la compuerta</i>	PVC-U
	O-ring material / <i>Material de las juntas</i>	EPDM Perox. - FPM (FKM)
	Valve pass / <i>Paso de válvula</i>	DN
Gral. functions / <i>Funciones generales</i>	IQuarter. All or nothing / Bi-directional	
Regulations Regulaciones	Design regulation / <i>Regulación del diseño</i>	ISO /16136 : 2005
	Flange regulation (PN) / <i>Regulación de la brida (PN)</i>	EN 558-1
	Valves unions / <i>Uniones de la válvula</i>	EN 1092-1
	Bolts / <i>Tornillería</i>	EN / ISO 898
	Other connections / <i>Otras conexiones</i>	ISO 15494 - ISO 15493 - ISO 10931
Actuators connection / <i>Conexión de actuadores</i>	EN / ISO 5211	
Materials Materiales	Body / <i>Cuerpo</i>	PP + Glass Reinforced
	Disc / <i>Compuerta</i>	PVC-U
	O-ring / <i>Juntas</i>	EPDM Perox. - FPM (FKM)
	Shaft / <i>Eje</i>	AISI 630 Stainless Steel
	O-rings / <i>Juntas</i>	EPDM Perox. - FPM (FKM)
	Covering / <i>Empaquetadura</i>	PP+GR 20%
Bolts / <i>Tornillería</i>	Stainless Steel (AISI-304)	
Test Prueba	Body material / <i>Material cuerpo</i>	EN 12107
	Shell body test / <i>Prueba del cuerpo</i>	ISO 9393-2
	O-ring water tightness / <i>Estanqueidad al agua</i>	ISO 9393-2
	Long therm / <i>Larga duración</i>	ISO 9393-2

Graphics butterfly valves Gráficas válvulas de mariposa

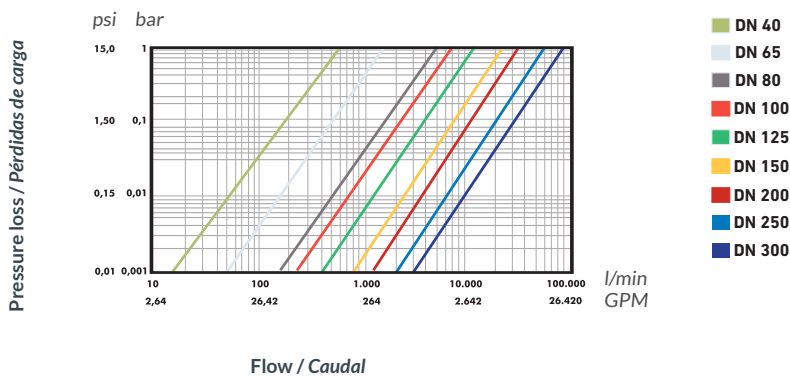
PRESSURE / TEMPERATURE PRESIÓN / TEMPERATURA



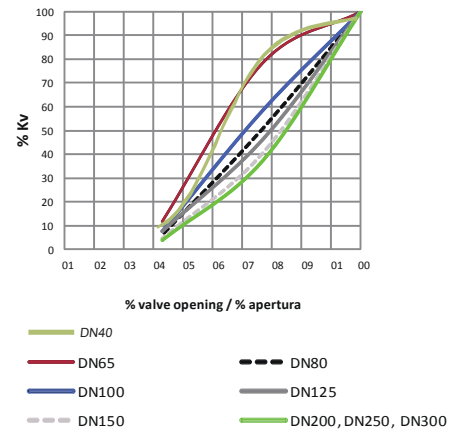
Life: 25 years
Hydrostatic maximum pressure a component may withstand in continuous service (without overpressure)

Vida útil: 25 años
Presión hidrostática máxima que un componente es capaz de soportar en servicio continuo (sin sobrepresión)

PRESSURE LOSS PÉRDIDAS DE CARGA



Caudal / Apertura Flow / valve opening



RELATIVE FLOW FLUJO RELATIVO

D	50	63-75	90	110	125-140	160	200-225	250-280	315
DN	40	50-65	80	100	125	150	200	250	300
Kv₁₀₀	600	1.568	4.980	7.212	12.320	25.447	35.778	65.222	94.660
Cv	42	110	349	505	863	1.134	2.505	4.567	6.629

$$Cv = Kv_{100} / 14,28$$

$$Kv_{100} \text{ (l/min, } \Delta p = 1 \text{ bar)}$$

$$Cv \text{ (GPM, } \Delta p = 1 \text{ psi)}$$

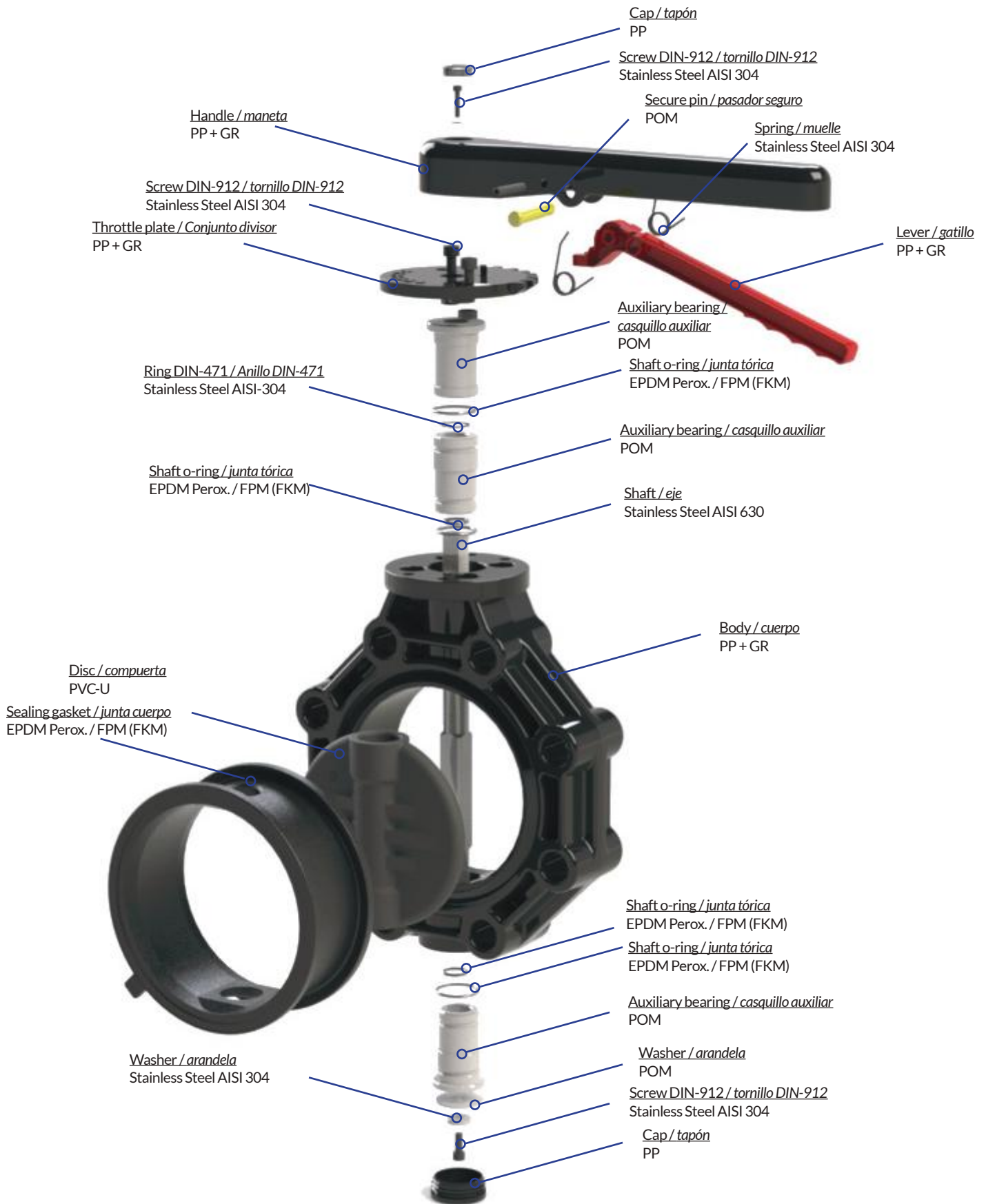
OPERATING TORQUE PAR DE MANIOBRA

D	50	63-75	90	110	125-140	160	200-225	250-280	315
DN	40	50-65	80	100	125	150	200	250	300
Nm	12	25	28	35	85	110	110	180	250
in-lbf	106,2	221	248	310	752	974	974	1.593	2.213

Operating torque values at rated pressure (PN) and 20 °C in as new direct from the factory condition. Installation and operating conditions (pressure and temperature) will affect these values.

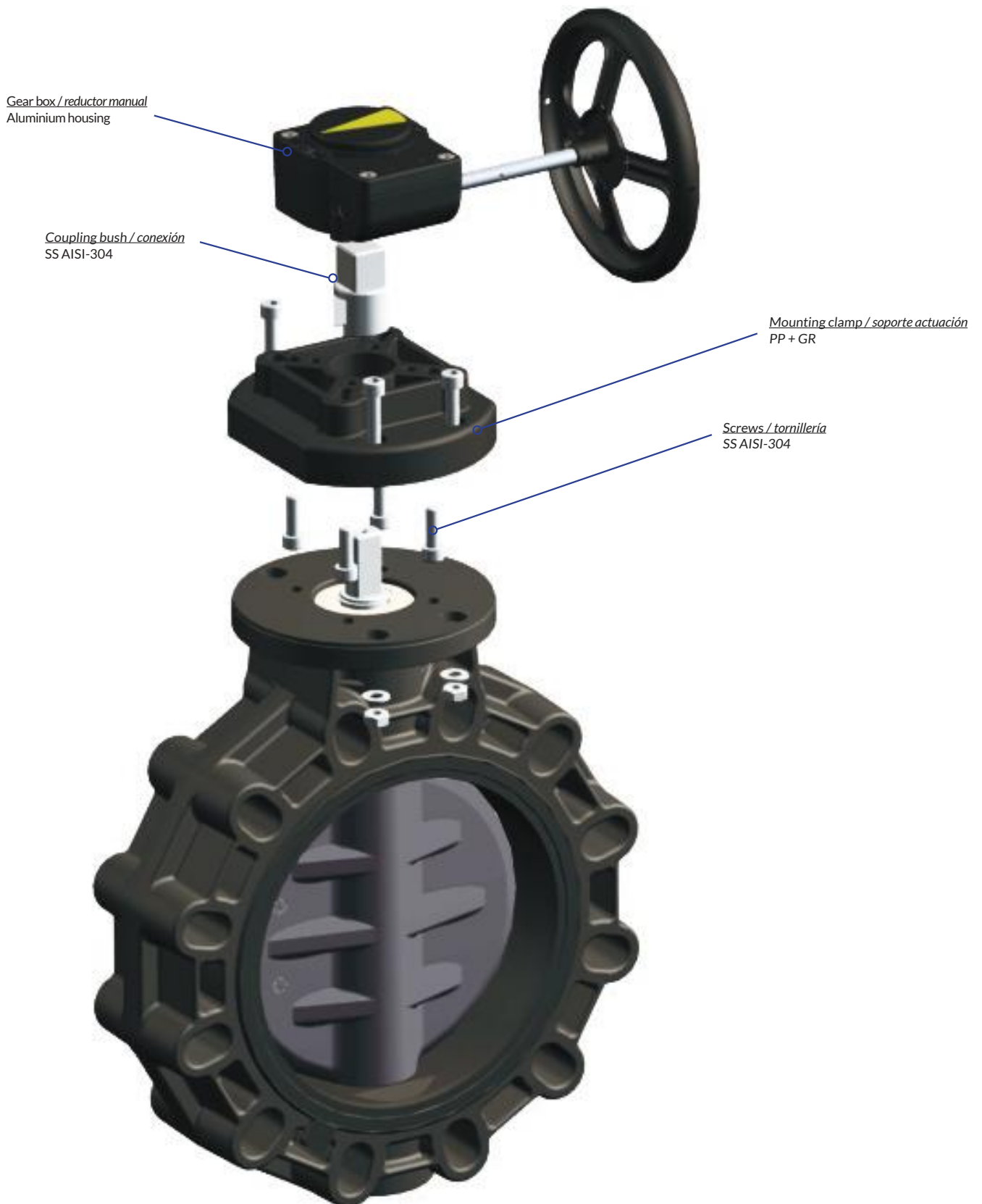
Los valores de par de giro se determinan a presión nominal (PN) y a 20 °C, en condiciones de salida de fábrica. Las condiciones de instalación y operación (presión y temperatura) afectarán a estos valores.

Explode [handle] Despiece [maneta]



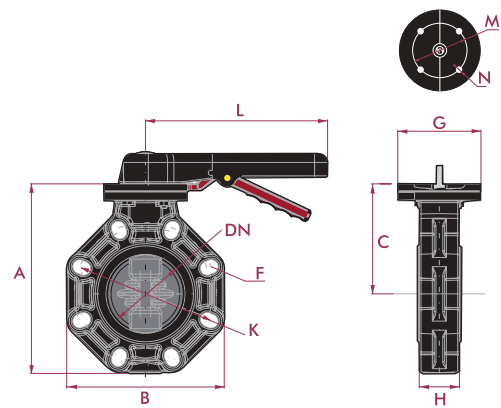
Explode [gear box]

Despiece [reductor manual]

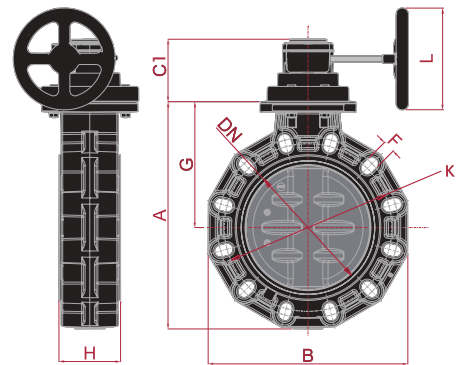


Dimensions

Dimensiones



DN	A	B	C	C1	F	G	H	K	L	L1	M	N	HOLES
40	175	120	111	90	18	112	40	98-110	220	125	70	9	4
65	201	156	120	90	18	112	48	125-145	220	125	70	9	4
80	232	190	136	90	19	112	52	150-170	245	125	70	9	8
100	255	212	148	90	19	112	59	180-192	245	125	70	9	8
125	284	238	164	102	22	112	66	190-215	320	160	70	9	8
150	314	265	180	102	24	112	72	240	320	160	70	9	8
200	378	320	217	116	23	136	73	270-298	391	160	102	11	8
250	446	392	124	124	24	247	121	329-355	-	200	-	-	12
300	535	470	124	124	28	297	121	384-427	-	200	-	-	12



DN	A	B	C	C1	F	G	H	K	L	L1	M	N	HOLES
40	175	120	111	90	18	112	40	98-110	220	125	70	9	4
65	201	156	120	90	18	112	48	125-145	220	125	70	9	4
80	232	190	136	90	19	112	52	150-170	245	125	70	9	8
100	255	212	148	90	19	112	59	180-192	245	125	70	9	8
125	284	238	164	102	22	112	66	190-215	320	160	70	9	8
150	314	265	180	102	24	112	72	240	320	160	70	9	8
200	378	320	217	116	23	136	73	270-298	391	160	102	11	8
250	446	392	124	124	24	247	121	329-355	-	200	-	-	12
300	535	470	124	124	28	297	121	384-427	-	200	-	-	12

Installation and commissioning

Instalación y puesta en servicio

Before commencing the installation process, be sure to read carefully all the specifications in the instructions manual of the product box or in our website.

For solvent or welded connections, ensure also that the parts to be connected are of the same material and that you are using the correct solvent or welding tools.

To install the valve, follow best installation practice recommendations provided on the Cepex website, paying specific attention to thermal expansion and pipe alignment.

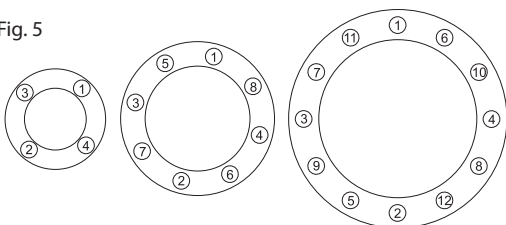
When filling the pipes with liquid, check that all the air has been purged from the system and that the initial pressure does not exceed the nominal pressure of the valve, or of the system element with the lowest nominal pressure rating.

- Valve assembly using standard ISO-DIN, ANSI, JIS and BS/E flanges. Flat gaskets are not needed in the socket couplings, as they are incorporated in the valve itself.
- Observe the tightening sequence of the screws on the flanges (Fig. 6) and the maximum tightening torque. All screws must be used in the flange in order to ensure proper operation of the valve.
- The PP/PE sockets for butt welding must be chamfered as indicated in the diagram (Fig. 7) and table (T5.2), to ensure correct opening and closing of the disc.
- Install the valve once the sockets are solvent-bonded and dry, to avoid problems with the adhesive (entry of the latter into the valve).
- Flanges must be well centred on the valve (pay special attention to measurements DN100-DN125 and DN200). Misalignment on assembly could cause problems with the valve operation.

Fig. 4



Fig. 5



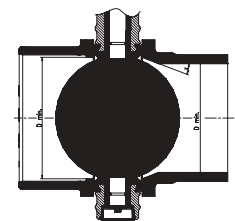
Antes de iniciar el proceso de instalación, asegurese de leer detenidamente el manual de instrucciones contenido en la caja o en nuestra website.

Para la fijación de la válvula, siga las recomendaciones de buenas prácticas de instalación disponibles en la web de Cepex, con especial atención a las dilataciones térmicas y en la alineación de los tubos.

En el momento de llenar las tuberías del líquido a transportar, verifique que se purgue todo el aire de la instalación y que la presión inicial no supera la PN de la válvula o del elemento de menor presión nominal de la instalación.

- Montaje de la válvula mediante bridas normalizadas ISO-DIN, ANSI, JIS y BS/E. En el acoplamiento no son necesarias juntas planas para los manguitos, por llevarlas incorporadas la misma válvula.
- Tener en cuenta el orden de apriete (Fig. 5) de los tornillos en las bridas y el par máximo de apriete (T6.1). Es imprescindible instalar la totalidad de los tornillos para asegurar el correcto funcionamiento de la válvula.
- Los manguitos de PP / PE de soldadura a tope se deben achaflanar según el esquema (Fig. 6) y la tabla T6.2 para garantizar un buen cierre y apertura de la compuerta.
- Instalar la válvula una vez que los manguitos de unión estén encolados y secos para evitar problemas con el adhesivo (introducción del mismo adhesivo en la válvula).
- Las bridas deben estar bien centradas en la válvula (sobre todo atención a las medidas DN100-DN125 y DN200). Una mala alineación del conjunto podría provocar problemas en el funcionamiento de la válvula.

Fig. 6 Manguitos PP/PE



Screws and screw tightening torque
Tornillos y par de apriete de tornillos

T 6.1

D	DN	inch	Screws (A2)	Torque (N·m)	Torque (inch·lbs)
40	50	-	4xM16x120	25	221
63	50	-	4xM16x120	25	221
75	65	2 1/2"	4xM16x140	25	221
90	80	3"	8xM16x150	25	221
110	100	4"	8xM16x160	30	265
125	125	-	8xM16x170	35	310
140	125	5"	8xM16x170	35	310
160	150	6"	8xM20x200	40	354
200	200	-	8xM20x210	50	442
225	200	8"	8xM20x230	50	442
250	250	-	12xM20x270	80	708
280	250	10"	12xM20x270	80	708
315	300	12"	12xM20x310	80	708

Pipe and chamfer measurements
Medida del tubo y chaflanes

T 6.2

DN	D min.	x
40	31	30°
65	50.5	30°
80	70	30°
100	91.5	30°
125	113	30°
150	141	30°
200	191.5	20°
250	226	20°
300	296.5	20°

Operation and maintenance instructions

Instrucciones de operación y mantenimiento

It is recommended that the condition of the sealing gasket is checked regularly, since it may display signs of mechanical wear due to pressure, handling and contact with the liquid. The sealing gasket should be greased in the disc contact area (the grease must be compatible with the materials of the gasket and the disc). It is also advisable to check regularly that the flange fixing nuts are tightened correctly, as per the recommended torque values specified above (T6.1).

In long periods of inactivity, and in case that the installation allows it, maintain the valve slightly open. It is recommended to force a periodic movement to avoid the lock of the valve in long periods of time in closed position. It is advisable to pass the liquid before maneuvering the valve. The manual gearbox is maintenance-free and greased for life.

To operate the valve, unlock the handle removing the pin and pulling the lever upwards, releasing its teeth from the throttle plate, then turning the handle in the appropriate direction.

To lock the valve, insert the pin and, optionally, secure with a padlock.

ASSEMBLING AND REMOVING THE HANDLE

- To assemble the handle (Fig. 10):
Fit the handle on the shaft while holding the lever. Place it so that, with the valve closed, the handle indicator shows 90° on the throttle plate. Fit the washer, screw and cap.
- To remove the handle (Fig. 11):
Remove the round cap from the handle, the screw and the washer. Press the lever fully upwards so that its teeth are fully disengaged from the teeth on the throttle plate. Remove the handle from the shaft.

REPLACING THE SEALING GASKET

Should it be necessary to replace the sealing gasket, proceed as follows:

- Ensure that the system is depressurised by releasing the pressure and emptying the pipes, following the specific safety regulations of each product. Also check the temperature of the liquid and follow safety standards of temperature.
- Remove the valve from the installation.
- Remove the handle as explained above, screws, nuts and throttle plate.
- Remove the ring. Take off the cap and remove the screw.
- Tap on the shaft with a rubber mallet until the bearing is exposed from the bottom (Fig. 7).
- Once the bearing is out, remove the shaft (7), turn it and re-insert it (Fig. 8) from the bottom.
- Tap again until the bearings emerge from the top. Remove the shaft again.
- Remove the disc by pressing in the direction of the fluid.
- Remove the sealing gasket. Fit the new sealing gasket; it needs to be warped and placed so that it lines up with the shaft, according to the indication tab of the gasket (Fig. 9).

WARNING: Before installing the new gasket, check the condition of the O-rings.

Es recomendable revisar el estado de la junta de forma regular, ya que se produce un desgaste mecánico debido a las presiones, a la manipulación y al contacto con el líquido. Se recomienda el engrasado de la junta en la zona de contacto con la compuerta (con grasa compatible con los materiales de la junta y la compuerta). También se recomienda revisar periódicamente el apriete de las tuercas de fijación de las bridas según el par recomendado con anterioridad en este mismo manual (T6.1).

En largos periodos de inactividad, y siempre que la instalación lo permita, mantener la válvula ligeramente abierta. Se recomienda hacer un movimiento de compuerta periódico para no trabar la válvula en estados de larga duración en posición de válvula cerrada.

Es recomendable hacer pasar el líquido antes de maniobrar la válvula. El reductor manual está exento de mantenimiento y está engrasado de por vida.

Para accionar la válvula, se procederá a desbloquear la maneta extrayendo el pasador y presionando la palanca hacia arriba, liberando los dientes de la misma del divisor y girando la maneta en el sentido conveniente.

Para bloquear la válvula, colocar el pasador y, opcionalmente, asegurar con un candado.

MONTAJE Y DESMONTAJE DE LA MANETA

- Para montar la maneta (Fig. 10):
Montar la maneta en el eje mientras se mantiene presionado el gatillo. Orientarla de manera que, con la válvula cerrada, el indicador de la maneta indique 90° en el divisor.
- Montar la arandela, el tornillo y el tapón.
- Para desmontar la maneta (Fig. 11):
Extraer el tapón redondo de la maneta, el tornillo y la arandela. Presionar el gatillo al máximo hacia arriba de forma que los dientes de éste liberen totalmente los dientes del divisor y sacar la maneta del eje.

OPERACIONES PARA EL RECAMBIO DE LA JUNTA DE LA COMPUERTA

En caso de que fuera necesario cambiar la junta de la válvula, se procederá de la siguiente manera:

- Asegurarse de que no existe presión en el sistema, liberando la presión y vaciando los conductos, siguiendo las normativas de seguridad específicas para cada producto. Controlar también la temperatura del líquido y seguir la normas relativas a la temperatura.
- Desmontar la válvula de la instalación.
- Extraer la maneta según explicado anteriormente, los tornillos, las tuercas y el divisor.
- Quitar el anillo elástico. Sacar el tapón y extraer el tornillo.
- Golpear sobre el eje con una maza de nylon hasta que salga el casquillo por debajo (Fig.7).
- Con el casquillo fuera, sacar el eje, rotarlo y reintroducirlo (Fig.8) por la parte inferior.
- Picar de nuevo hasta que salgan los casquillos por encima. Volver a sacar el eje.
- Extraer la compuerta presionando en el sentido del fluido.
- Extraer la junta. Montar la nueva junta; debe entrar deformada y colocarla de manera que quede centrada con el eje (Fig. 9).

ATENCIÓN: antes de montar la nueva junta, revisar el estado de las juntas tóricas.

Fig. 10



Fig. 11



Fig. 7

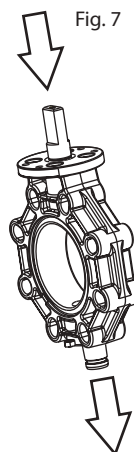


Fig. 8

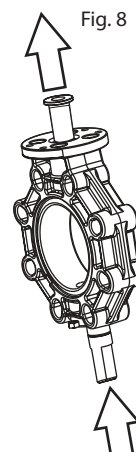
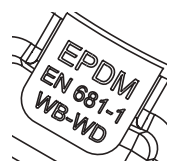


Fig. 9



Troubleshooting

Solución de problemas

FAULT	POSSIBLE CAUSE	FAULT CLEARANCE
The disc does not fully open or close.	The sockets were not correctly bevelled.	Disassemble the valve and bevel the sockets as indicated in table T6.2.
	Foreign materials in the compartment (adhesive, etc.).	Disassemble the valve and check for obstructions in the disc and gasket contact area.
Excessive opening or closing torque.	The valve has been inactive for a long time.	Operate with an auxiliary release key (not plastic handle). Disassemble the valve and lubricate the sealing gasket.
	Overtemperature or chemical attack cause damage to the gasket.	Check the chemical compatibility of the liquid with the disc and the working temperature. Replace the gasket.
	Excessive flange torque.	Tighten flanges as indicated in section 6.
	Misalignment between sockets and valve.	Disassemble the valve and reassemble with concentric alignment (observe the correct tightening sequence and torque).
The valve is not fully watertight at the sockets.	Misalignment between sockets and valve.	Disassemble the valve and reassemble with concentric alignment (observe the correct tightening sequence and torque).
	Flange screws not tight enough.	Tighten flanges as indicated in section 6.
The valve is not completely watertight at the sealing gasket .	Inadequate chemicals. Temperature out of range. Excess pressure. Conduction of abrasive elements.	Check compliance with the specifications in this document.
	Damaged sealing gasket.	Replace the gasket.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
La compuerta no abre o cierra completamente.	Los manguitos PE-100 no han sido achaflanados correctamente o no son del mismo DN.	Desmontar la válvula y achaflanar los manguitos según T6.2. Comprobar estado de la compuerta y DN de los manguitos.
	Elementos extraños en el compartimento (adhesivo, etc.).	Desmontar la válvula y comprobar obstrucciones en la zona de contacto de la compuerta con la junta.
Excesivo par de apertura o cierre.	La válvula ha estado mucho tiempo sin maniobrar.	Accionamiento con una llave auxiliar (no la maneta). Desmontar la válvula y lubricar la junta.
	Deterioro de la junta por exceso de temperatura o por ataque químico.	Revisar compatibilidad química del líquido con la compuerta y temperatura de trabajo. Cambiar la junta.
	Par de embridado excesivo.	Embridar según apartado 6.
	Desalineación entre manguitos y válvula.	Desmontar la válvula y volver a montar con alineación concéntrica (respetar el orden y el par de apriete).
La válvula no presenta una completa estanqueidad en los manguitos de unión.	Desalineación entre manguitos y válvula.	Desmontar la válvula y volver a montar con alineación concéntrica (respetar el orden y el par de apriete).
	Falta de apriete de los tornillos de embridado.	Embridar según apartado 6.
La válvula no presenta una completa estanqueidad en la junta.	Elementos químicos inapropiados. Temperatura fuera de valores. Exceso de presión. Conducción de elementos abrasivos.	Comprobar el cumplimiento de las características técnicas de este documento.
	Junta dañada.	Sustituir la junta.

Certificate of compliance pressure equipment

Certificado de conformidad equipos a presión



ZERTIFIKAT CERTIFICATE

Konformitätsbescheinigung/ of conformity
Überwachung der Abnahme
Monitoring of final assessment

nach Richtlinie 97/23/EG / according to directive 97/23/EC

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07/202/9230/Z/1111/16/D/01

Name und Anschrift des Herstellers **CEPEX SAU**
Name and address of manufacturer: **Av. Ramon Ciurans 40**
Pol. Industrial Congost, Parcela 6
08530 La Garriga, Barcelona

Der Hersteller ist nach Prüfung der Voraussetzungen berechtigt, die von ihm im Rahmen des Geltungsbereichs des Moduls hergestellten Druckgeräte mit dem abgebildeten Zeichen zu kennzeichnen: After having examined the preconditions, the manufacturer is entitled to mark the pressure equipment produced within the range of the ambit of the module with the following mark:

CE 0045

Geprüft nach Richtlinie 97/23/EG:
Tested according to directive 97/23/EC:

Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme (Modul A1)
Internal manufacturing checks with monitoring of the final assessment (module A1)

Prüfbericht-Nr.:
Test report No.:

9230/P/1110/16/D/01

Beschreibung des Druckgerätes:
Description of pressure equipment:

Butterfly Valves PVCU, CPVC, PPH, PVDF
DN 65 - DN 300 Fluid Group 2

Fertigungsstätte:
Place of manufacture:

CEPEX SAU

Das Zertifikat ist nur in Verbindung mit dem jährlichen Prüfbericht über die Überwachung der Abnahme gültig.
This certificate is only valid in connection with the annual report of the monitoring of the final assessment.

Hamburg, 02.05.2016

Notifizierte Stelle/ Notified Body, 0045
für Druckgeräte



S. Luckmann
Dipl.-Ing. (FH) S. Luckmann

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

Region: Technikzentrum

Tel. +49-(0) 40 8557 1427
Fax +49-(0) 40 8557 2187
e-mail sluckmann@tuev-nord.de

Mitglied der
Member of



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

Optional accessories

Accesorios opcionales



LIMIT SWITCH BOX
for butterfly valve Extreme Series

CAJA DE FINAL DE CARRERA
para válvulas de mariposa Serie Extreme

Special configuration with mechanical limit switch box in a manual butterfly valve (with handle) for the remote electronic visualization of the valve position (open/close).

Configuración especial con caja de final de carrera en una válvula de mariposa manual (con maneta) para la visualización remota electrónica de la posición de la válvula (abierta/cerrada).

Available for sizes DN40-DN200.

Disponible para las medidas DN40-DN200

DN	D	CODE
40	50	+LE *
65	63-75	+LE *
80	90	+LE *
100	110	+LE *
125	125-140	+LE *
150	160	+LE *
200	200-225	+LE *

* For orders, add suffix to the manual valve code, i.e. 66725LE

* Para pedidos, añadir sufijo al código de la válvula manual, p.e. 66725LE



LIMIT SWITCH BOX
for butterfly valve Extreme Series

CAJA DE FINAL DE CARRERA
para válvulas de mariposa Serie Extreme

Special configuration with mechanical limit switch box in a manual butterfly valve (with gear box) for the remote electronic visualization of the valve position (open/close).

Configuración especial con caja de final de carrera en una válvula de mariposa manual (con reductor manual) para la visualización remota electrónica de la posición de la válvula (abierta/cerrada).

Available for sizes DN50-DN300.

Disponible para las medidas DN50-DN300

DN	D	CODE
40	50	+LF *
65	63-75	+LF *
80	90	+LF *
100	110	+LF *
125	125-140	+LF *
150	160	+LF *
200	200-225	+LF *
250	250	+LF *
300	315	+LF *

* For orders, add suffix to the bare shaft valve code, i.e. 61472-

* Para pedidos, añadir sufijo al código de la válvula eje libre, p.e. 61472-

Annexes

Anexos

Some interesting links to know more about the company and the product:

- [Website: www.cepexindustrial.com](http://www.cepexindustrial.com)
- Company certifications
 - [ISO9001](#)
 - [ISO14001](#)
- [Company presentation](#)
- [Instructions manual](#)
- [Comercial brochure](#)
- [Hydraulic concepts and installation advice](#)

Algunos links interesantes para conocer más de la empresa y del producto:

- [Página web: www.cepexindustrial.com](http://www.cepexindustrial.com)
- Certificados empresa
 - [ISO9001](#)
 - [ISO14001](#)
- [Presentación de empresa](#)
- [Manual de instrucciones](#)
- [Folleto comercial](#)
- [Conceptos hidráulicos y consejos de instalación](#)



Av. Ramón Cuirans 40 - Pl. Congost P6
08530 La Garriga (BCN) Spain
Tel: +34 93 870 42 08
email: cepex@cepex.com
www.cepex.com