

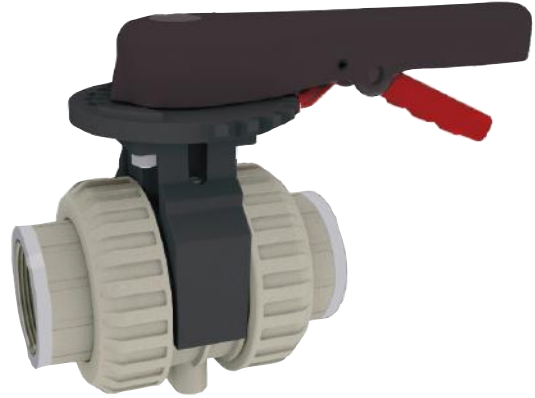
# PP-H Ball valve - female threaded

## Válvula de bola en PP-H - roscar hembra


[DN10 - DN50]



[DN65 - DN100]



### PRODUCT RANGE


- Sizes from DN10 up to DN100  
[DN65 - DN100 - Throttle plate valve]
- Working pressure at 20°C (73°F) water temperature:  
3/8" - 2" : PN 10 (150 psi)  
2½" - 4" : PN 6 (90 psi)
- O-rings in: EPDM (perox.) or FPM (FKM)
- Standards: BSP, NPT
- Certifications: 

- Options:  
Electric/pneumatic actuation; locking device kit;  
inductive position indicator; limit switch box.

### CODES

DN	PN	G	EPDM	FPM	Kv
10	10	3/8"	64917	65173	75 l/min
15	10	1/2"	64918	65174	190 l/min
20	10	3/4"	64919	65175	380 l/min
25	10	1"	64920	65176	690 l/min
32	10	1¼"	64921	65177	980 l/min
40	10	1½"	64922	65178	1600 l/min
50	10	2"	64923	65179	3000 l/min
65	6	2½"	68558	68564	5500 l/min
80	6	3"	68560	68565	6800 l/min
100	6	4"	68562	68566	8900 l/min

### RANGO DE GAMA

- Medidas desde DN10 hasta DN100  
[DN65 - DN100 - Válvula con conjunto divisor]
- Presión de servicio a 20°C (73°F) temperatura de agua:  
3/8" - 2" : PN 10 (150 psi)  
2½" - 4" : PN 6 (90 psi)
- Juntas en: EPDM (perox.) o FPM (FKM)
- Standards: BSP, NPT
- Certificaciones: 

- Opciones:  
Actuador eléctrico/neumático; kit de bloqueo de seguridad; Indicador de posición inductivo; caja de final de carrera.

### CÓDIGOS

\* KV<sub>100</sub> (l/min, Δp = 1 bar)

# Material properties

## *Propiedades del material*

### PP DESCRIPTION

Polypropylene (PP) piping systems are widely used in industrial processing. Light in weight yet with high impact strength and reliable heat fusion welding, PP also offers good abrasion resistance and is a good thermal and electrical insulator.

PP is suitable for working use at temperatures up to 80°C, and will withstand short term use at a maximum 110°C.

Chemical resistance is excellent: PP is resistant to aqueous solutions of acids, alkalis and salts, and to a large number of organic solvents.

- Temperature range: 5°C a 80°C in continuous working.
- Nominal pressure in function of the temperature according diagramm..
- High impact resistance. High toughness.
- Good insulating.
- Light weight.
- High thermal expansion.
- Non toxic and taint-free. Suitable for food and drinking use.
- Resistant to acids, alkalis, salts and organic solutions.
- Ideal for installations above or below ground.
- Jointing by thread, socket fusion or butt welding.
- Not resistant to concentrated oxidising acids.

### PP DESCRIPCIÓN

*Los sistemas de conducción en polipropileno (PP) son ampliamente usados en procesos industriales. De peso reducido y de gran resistencia al impacto son capaces de ser soldados, el PP también ofrece gran resistencia a la abrasión y es buen aislante térmico y eléctrico.*

*El PP puede trabajar en temperaturas de hasta 80°C y, a corto plazo, puede soportar hasta 110°C.*

*Su resistencia química es excelente: es resistente a soluciones acuosas de ácidos, alcalinos y sales, y a un gran número de disolventes orgánicos.*

- Rango de temperaturas: 5°C a 80°C en trabajo continuo.
- Presión nominal en función de la temperatura según gráfico.*
- Alta resistencia al impacto. Alta tenacidad.
- Buen aislante.
- Peso reducido.
- Alta expansión térmica.
- No tóxico y libre de corrosión. Apto para uso alimentario.
- Resistente a ácidos, alcalinos, sales y soluciones orgánicas.
- Ideal para instalaciones exteriores o enterradas.
- Posible unión roscada, por termofusión o soldadura a tope.
- No resistente a ácidos oxidantes concentrados.

# Features and Benefits

## Características y Beneficios

FEATURES	BENEFITS
"Anti-block" system	Avoid the ball blocking due to overstrength in the seal-carrier. Makes easier the in-line maintenance.
Threaded seal-carrier	Allows system maintenance without emptying the system
Ergonomic handle with rubber anti-slipping surface	Maximum resistance and improved torque
SS reinforcement in all female threaded unions	Possibility of threading metal parts without mechanical problems
Threaded inserts (SS) for wall-mounting and actuator installation	Easy to install, easy to motorise. Easy conversion manual/automatic.
Machined and polished ball	Avoid the ball blocking due to dirt particles in the fluid. Long live.
Machined shaft	Perfect operation and leaking proof
Double shaft o-ring	Valve 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, no easy to unstick labels.
Water and air testing in 100% of the valves	Minimum errors in the finished product

CARACTERÍSTICAS	BENEFICIOS
<i>Sistema "Anti-block"</i>	<i>Impide el bloqueo de la bola al sobre apretar el porta-juntas. Facilita el mantenimiento en línea.</i>
<i>Porta-juntas roscado</i>	<i>Permite el mantenimiento del sistema sin necesidad de vaciar la instalación</i>
<i>Maneta ergonómica y superficie anti-deslizante</i>	<i>Máxima resistencia y mejora de par de cierre</i>
<i>Refuerzo en acero inoxidable en todas las uniones rosca hembra</i>	<i>Posibilidad de roscar elementos metálicos sin problemas mecánicos</i>
<i>Insertos roscados (INOX) para montaje en pared y acoplamiento de actuadores</i>	<i>Fácil instalación, fácil motorización. Fácil conversión manual/automática.</i>
<i>Bola mecanizada y pulida</i>	<i>Evita el bloqueo de la bola en presencia de partículas de suciedad en el líquido. Larga vida.</i>
<i>Eje mecanizado</i>	<i>Operación perfecta y a prueba de fugas</i>
<i>Doble junta tórica en el eje</i>	<i>Posibilidad de instalación de la válvula 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 características y larga vida, sin etiquetas fácil de despegar.</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

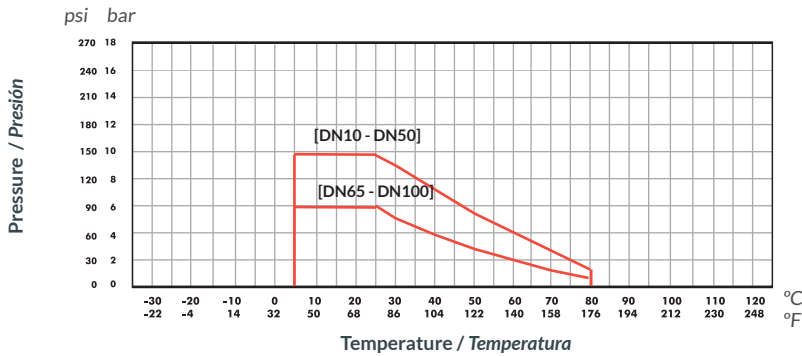
	<b>PRODUCT - PRODUCTO</b>	<b>BL (BALL / BOLA)</b>
Applications and characteristics <i>Aplicaciones y características</i>	Use / <i>Uso</i>	Industrial
	Nominal pressure (PN) / <i>Presión trabajo (PN)</i>	PN 6 - PN10
	Nominal diameter (DN) / <i>Diámetro nominal (DN)</i>	DN10 - DN100
	Body material / <i>Material cuerpo</i>	PP-H
	Ball material / <i>Material de la bola</i>	PP-H
	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 <i>Regulaciones</i>	Design regulation / <i>Regulación del diseño</i>	ISO /16135 : 2006
	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 898-1
	Other connections / <i>Otras conexiones</i>	ISO 15494 - ISO 15493 - ISO 10931
	Actuators connection / <i>Conexión de actuadores</i>	EN / ISO 5211
Materials <i>Materiales</i>	Body / <i>Cuerpo</i>	PP-H
	Ball / <i>Bola</i>	PP-H
	Seats / <i>Asientos</i>	PTFE
	Shaft / <i>Eje</i>	PP-H
	O-rings / <i>Juntas</i>	EPDM Perox. / FPM (FKM)
	Covering / <i>Empaquetadura</i>	PP-H
	Bolts / <i>Tornillería</i>	Stainless Steel (A4-70)
Test <i>Prueba</i>	Body material / <i>Material cuerpo</i>	EN 12107
	Shell body test / <i>Prueba del cuerpo</i>	ISO 9393-2 P.5
	O-ring water tightness / <i>Estanqueidad al agua</i>	ISO 9393-2 P.7
	Long therm / <i>Larga duración</i>	ISO 9393-2 P.7

# Graphics ball valves

## Gráficas válvulas de bola

### PRESSURE / TEMPERATURE

### PRESIÓN / TEMPERATURA

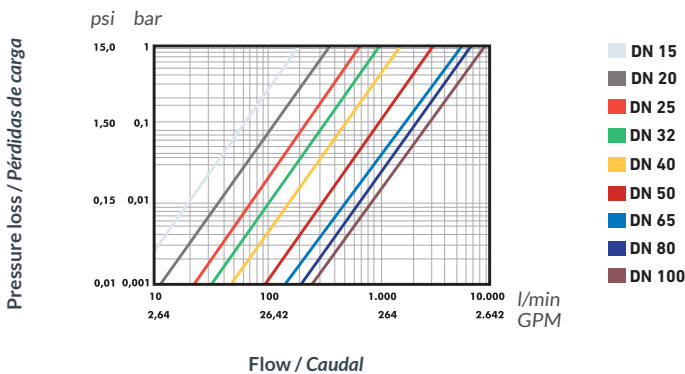


Service life: 25 years  
Maximum hydrostatic pressure a component may withstand in continuous service (without overpressure)

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

### PRESSURE LOSS

### PÉRDIDAS DE CARGA



### RELATIVE FLOW

### FLUJO RELATIVO

D	16-3/8"	20-1/2"	25-3/4"	32-1"	40-1 1/4"	50-1 1/2"	63-2"	75-2 1/2"	90-3"	110-4"
DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Kv <sub>100</sub>	75	190	380	690	980	1.600	3.000	5.500	6.800	8.900
Cv	5,3	13,3	26,6	48,3	68,6	112	210,1	285,2	476,2	623,2

$Cv = Kv_{100} / 14,28$   
Kv<sub>100</sub> (l/min, Δp = 1 bar)  
Cv (GPM, Δp = 1 psi)

### OPERATING TORQUE

### PAR DE MANIOBRA

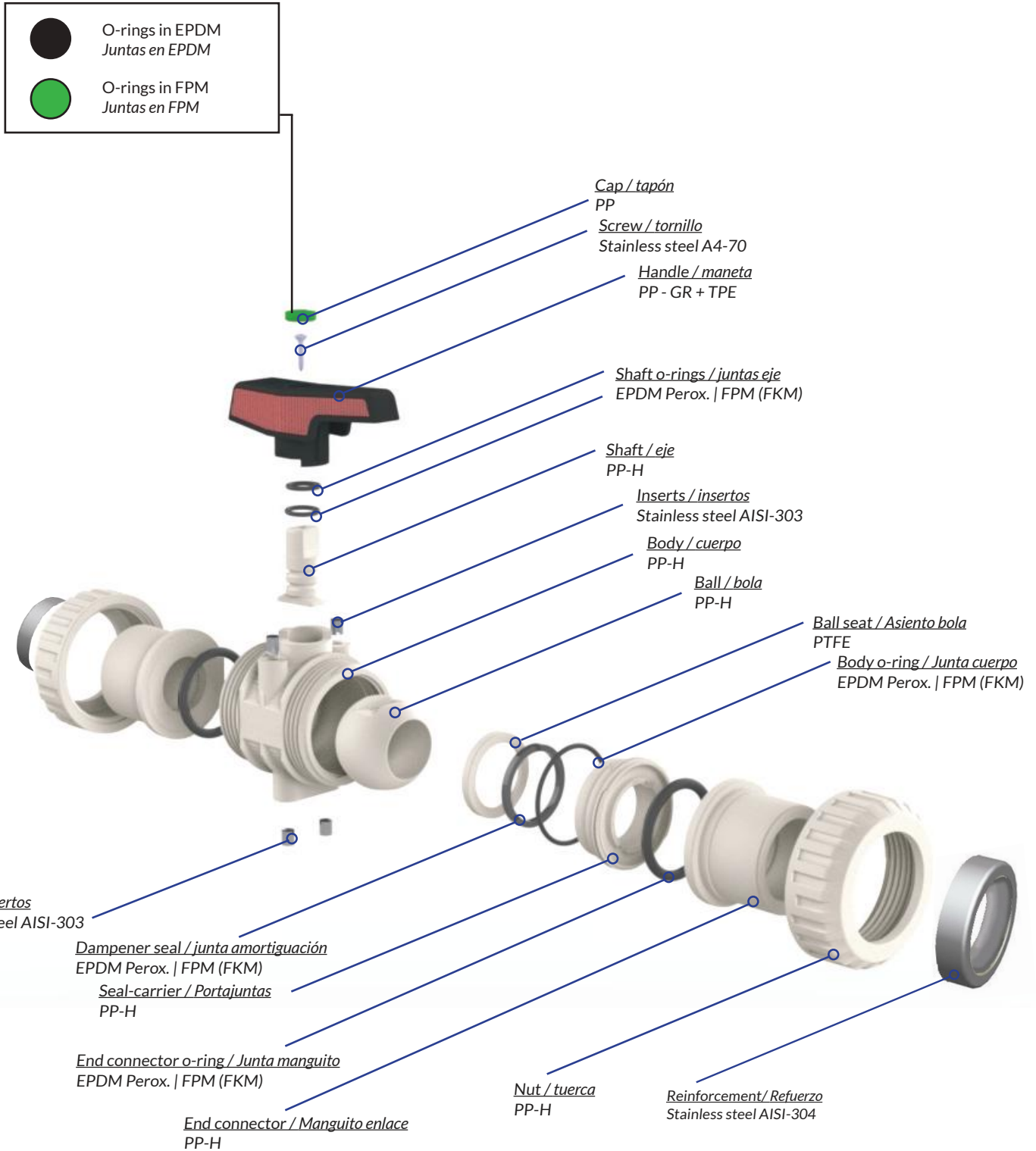
D	16-3/8"	20-1/2"	25-3/4"	32-1"	40-1 1/4"	50-1 1/2"	63-2"	75-2 1/2"	90-3"	110-4"
DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Nm	1	1	2	3,5	3,5	5	15	25	45	60
in-lbf	8,9	8,9	17,7	31	31	44,3	132,8	221,3	398,3	531

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.

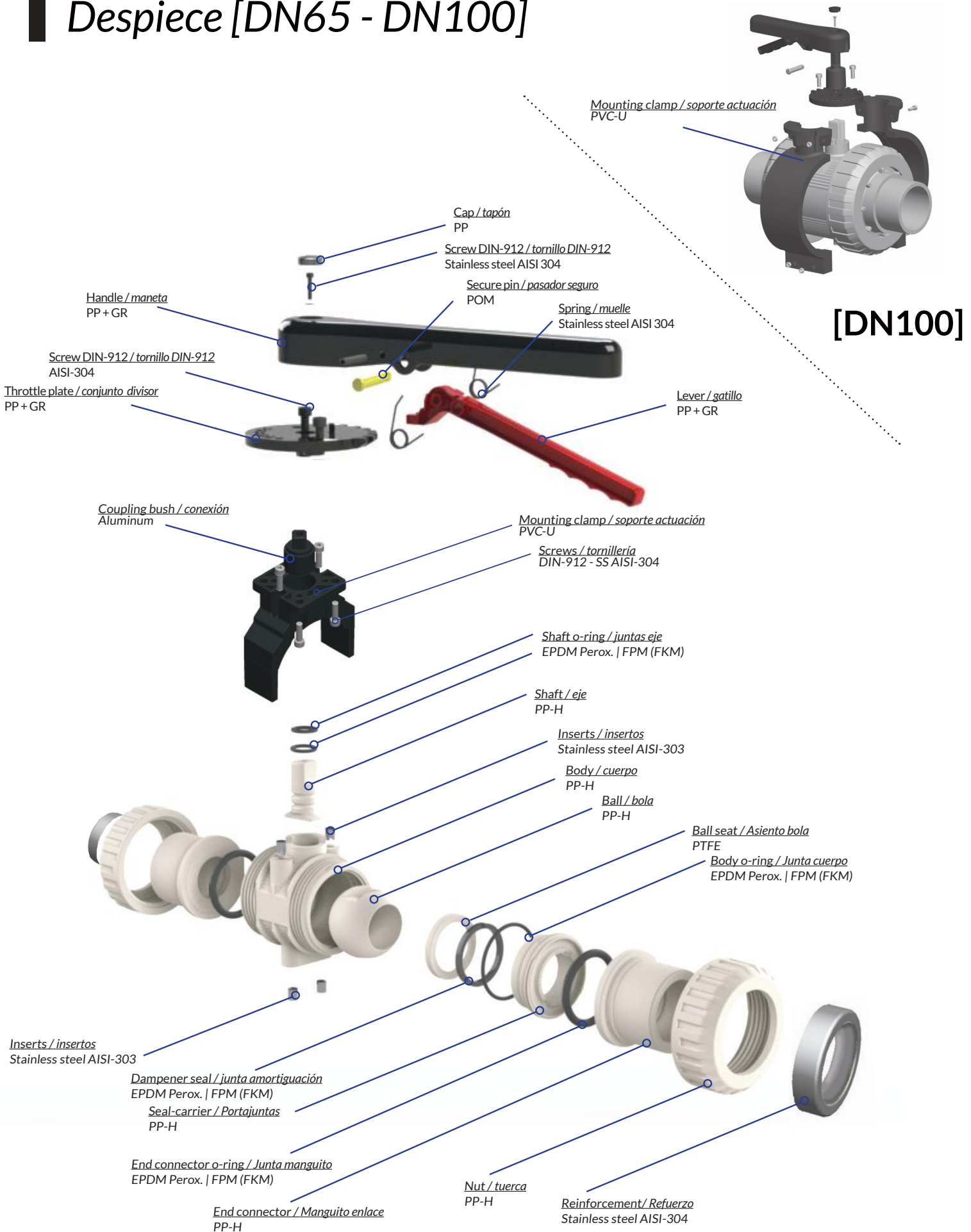
# Explode [DN10 - DN50]

## Despiece [DN10 - DN50]



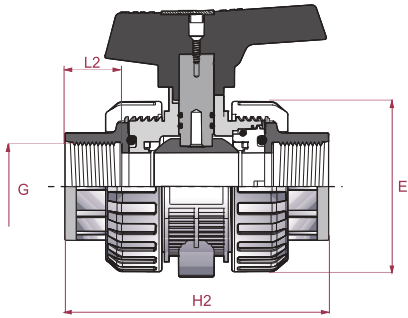
# Explode [DN65 - DN100]

## Despiece [DN65 - DN100]

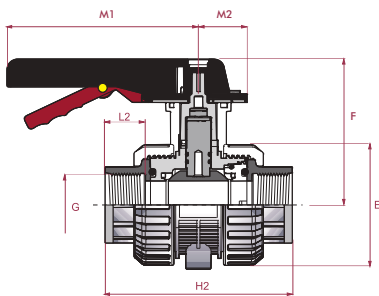


# Dimensions

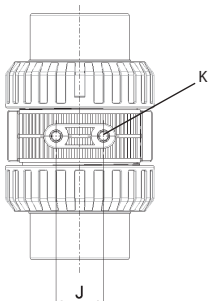
## Dimensiones



DN	G	H2 ± 2	L2	E
10	3/8"	95	8,5	50
15	1/2"	99	13,5	50
20	3/4"	116	15,5	61
25	1"	135	18,5	70
32	1 1/4"	149	20	81
40	1 1/2"	160	20	96
50	2"	185	24	118



DN	G	H2 ± 2	L2	E	F	M1	M2
65	2 1/2"	216	27	146	137	220	56
80	3"	256	30	176	153	220	56
100	4"	268	63	228	215	220	56



DN	G	J	K
10	3/8"	16	M4
15	1/2"	16	M4
20	3/4"	20	M5
25	1"	24	M5
32	1 1/4"	28	M5
40	1 1/2"	30	M8
50	2"	37,5	M8
65	2 1/2"	38	M8
80	3"	53	M8
100	4"	-	-



# 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.

The valve is supplied assembled from the factory and the following steps should be followed for its installation:

- 1.** Check that the outer diameter of the tube corresponds to the inside of the end connector.
- 2.** Adjust the valve to the installation leaving the union nut Fig. 1 on the tube before gluing the end connector Fig. 2.
- 3.** Leave an exact distance between end connectors (Fig. 2), so that the body of the valve can be easily introduced, preventing it from being strained by both ends of the tubing.
- 4.** PTFE tape is placed in the male threads of the threaded unions: "it is very important that an excessive amount is not used as when it is put together it could cause breakage of the female housing".

When using the inserts, take note of the dimensions of the screws.

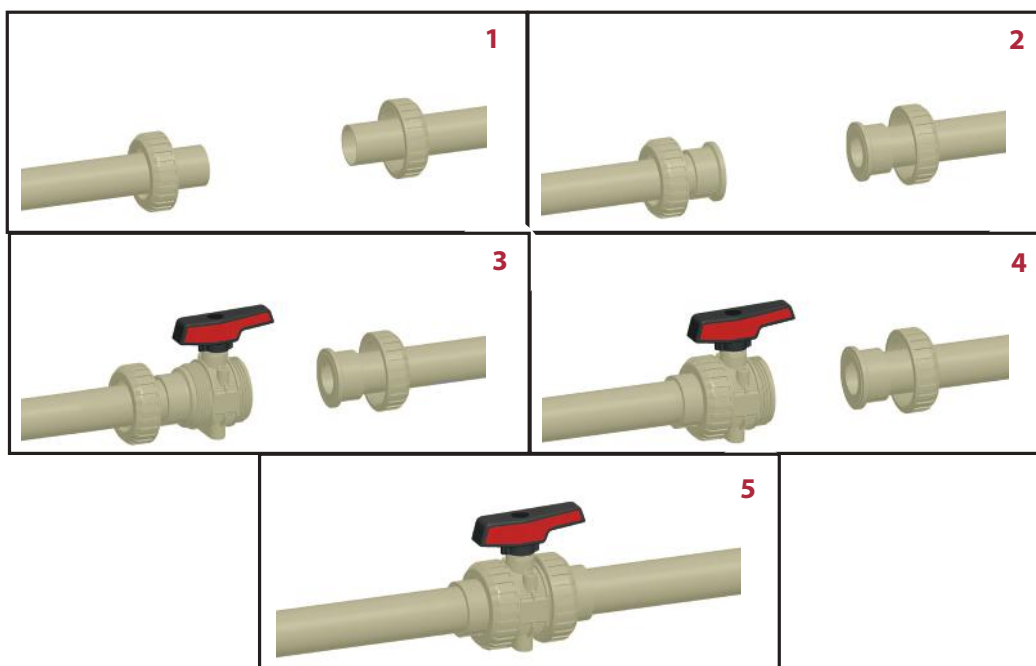
*Antes de iniciar el proceso de instalación, asegurese de leer detenidamente el manual de instrucciones contenido en la caja on en nuestra website.*

*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.*

*La válvula se suministra montada de fábrica y se deben seguir los siguientes pasos para su instalación:*

- 1.** *Revisar que el diámetro exterior del tubo corresponde con el diámetro interior del manguito de la válvula.*
- 2.** *Ajustar la válvula a la instalación dejando montada la tuerca Fig. 1 en el tubo antes de encolar o soldar el manguito Fig. 2.*
- 3.** *Dejar una distancia exacta entre los manguitos (Fig. 2), de manera que el cuerpo de la válvula pueda montarse fácilmente, evitando que quede deformado entre los dos extremos del tubo.*
- 4.** *En las uniones roscadas, es necesario aplicar cinta de PTFE en las roscas macho: "es importante que no se aplique una cantidad excesiva para evitar romper el elemento con rosca hembra en el momento de la unión roscada".*

*Este rango de válvulas permite la fijación de la válvula a una base utilizando los insertos roscados de la zona inferior del cuerpo de la válvula. Tener en cuenta la medida de los insertos y la profundidad del tornillo.*



# Operation and maintenance instructions

## Instrucciones de operación y mantenimiento

If the valve is installed correctly pointing in the direction of flow marked on the body, it is possible to carry out the maintenance downstream without problems. By simply closing the valve this acts as a plug. If on the contrary it is upstream where maintenance is required, it is essential that there is no pressure in the circuit when dismantling the union nut and end connector.

The operations described next are always carried out without fluid in the line.

The valve is adjusted in the factory for correct and prolonged functioning. Nevertheless, it is possible to readjust the tightening of the sealing gasket on the ball when the conditions of use so require it.

This operation is carried out with the help of the supplied tool (Fig. 18).

**1.** Dismantle the valve's union nuts (3) and remove them from their housing.

**2.** Put the outil into the slot that is found in the seal carriers for this purpose (12) and turn the key anti-clockwise to tighten the o-ring and clockwise to loosen it (Fig. 18).

If any of the components of the valve wear out, you can replace them by dismantling the body of the valve. To do so, proceed in the same way with the adjustment but turn it clockwise until the seal carriers (12) are free.

**3.** When you have done this you may substitute any of the body's O-rings (Fig. 13).

**4.** Turn the shaft until the ball is in a closed position; remove the ball (2) and remove the ball seat (9) (Fig. 14).

**5.** To replace the shaft, it has to be forced as shown in Fig.16. Once the shaft has been removed (1) the o-rings can be replaced (7) (Fig. 17).

Remember that excessive force on the seal carriers can affect the action which can damage the actual functioning of the valve.

Assembly can be done by reversing the process but always taking the precaution of lubricating the o-rings with PTFE oil. Do not use grease or mineral oils that attack the material of the o-rings.

Si la válvula está montada en el sentido correcto de la flecha marcada en el cuerpo de la válvula, es posible realizar el mantenimiento aguas abajo sin problemas. Cerrando simplemente la válvula, ésta actúa como tapón. Si por el contrario es necesario realizar un mantenimiento aguas arriba de la válvula, es imprescindible que no haya presión en la línea antes de desmontar la tuerca y el manguito.

Las operaciones descritas a continuación deben ser realizadas sin fluido en la línea.

La válvula está ajustada desde fábrica para su funcionamiento correcto y prolongado. En todo caso, es posible que sea necesario reajustar el apriete del portajuntas contra la bola cuando las condiciones de uso lo requieran.

Esta operación debe realizarse con la ayuda del útil previsto (Fig. 18).

**1.** Desmontar las tuercas de unión y alejarla.

**2.** Colocar el útil en la ranura del portajuntas prevista para ello (12) y girar el útil en sentido antihorario para conseguir mayor apriete o en sentido horario para aflojarlo (Fig. 18).

Si alguno de los componentes de la válvula estuviera en mal estado, reemplazarlo desmontando previamente el portajuntas del cuerpo de la válvula. Para ello, proceder de la misma manera que para ajustar el apriete del portajuntas, pero aflojando el portajuntas (12) en sentido horario hasta que quede libre.

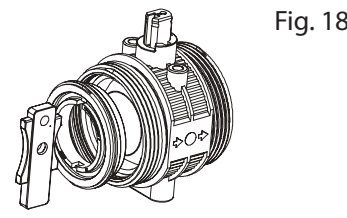
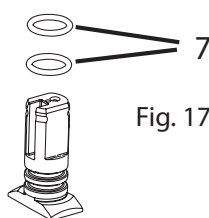
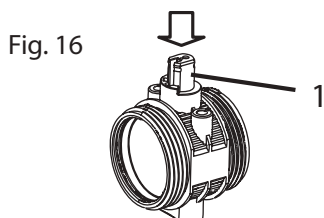
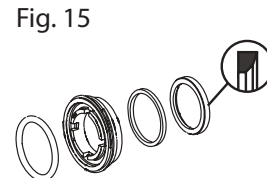
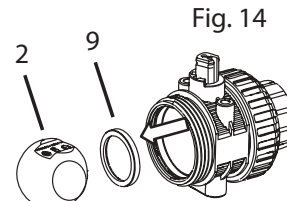
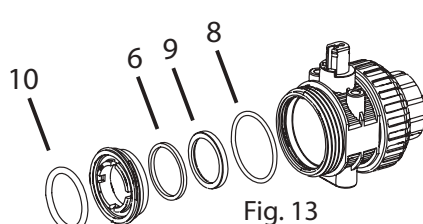
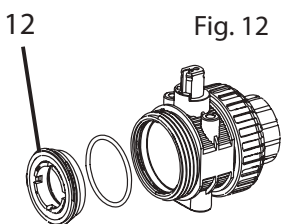
**3.** Una vez desmontado, se puede sustituir cualquiera de las juntas tóricas (Fig. 13):

**4.** Girar el eje de la válvula a la posición de cerrado; extraer la bola (2) y el asiento (9) (Fig. 14).

**5.** Para extraer el eje (1), empujar tal y como se muestra en la Fig.16. Una vez el eje esté desmontado sustituir las juntas tóricas del eje (7) (Fig. 17).

Es necesario recordar que un apriete excesivo del portajuntas puede afectar al funcionamiento correcto de la válvula.

El montaje del conjunto debe realizarse en sentido inverso a lo descrito anteriormente, teniendo en cuenta que es necesario lubricar las juntas tóricas con aceite de PTFE. Es importante no usar grasas o aceites minerales que ataquen a las juntas o al material de la válvula.



# Troubleshooting

## *Solución de problemas*

FAULT	POSSIBLE CAUSE	FAULT CLEARANCE
Leakage on the body of the valve	Wear of the body o'ring	Change the o'ring
	Looseness of the seal carrier	Adjust the seal carrier
	Presence of solids or strange elements	Remove the valve and replace damaged parts
	Nuts under-tight	Adjust the nuts
	End connector o-rings in wrong position	Dissassemble the end connectors and replace the o-rings
Leakage on the shaft of the valve	Wear of the shaft o'rings	Change the o'rings
The torque is too strong or the valve is blocked	The seal carrier is over-tight	Adjust the seal carrier
Valve leakage in low pressure	The seal carrier is under-tight	Adjust the seal carrier

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	SOLUCIÓN
<i>La válvula fuga por el cuerpo</i>	<i>Deterioro de la junta del cuerpo</i>	<i>Cambiar junta</i>
	<i>Falta de apriete del portajuntas</i>	<i>Ajustar apriete</i>
	<i>Presencia de sólidos o elementos extraños</i>	<i>Desmontar la válvula y cambiar los elementos deteriorados</i>
	<i>Tuercas no suficientemente apretadas</i>	<i>Ajustar apriete</i>
	<i>Juntas de manguito mal posicionadas</i>	<i>Desmontar manguitos y reposicionar/ cambiar juntas</i>
<i>La válvula fuga por el eje</i>	<i>Deterioro de las juntas del eje</i>	<i>Cambiar juntas</i>
<i>El par de la válvula es excesivo o está bloqueada</i>	<i>Excesivo apriete del portajuntas</i>	<i>Ajustar apriete</i>
<i>La válvula fuga en bajas presiones</i>	<i>No suficiente apriete del portajuntas</i>	<i>Ajustar apriete</i>

# Certificate of compliance pressure equipment

## Certificado de conformidad equipos a presión



### ZERTIFIKAT CERTIFICATE

#### Interne Fertigungskontrolle mit überwachten Druckgeräteprüfungen in unregelmäßigen Abständen nach Richtlinie 2014/68/EU

Internal production control plus supervised pressure equipment checks  
at random intervals according to directive 2014/68/EU

Zertifikat-Nr.: 07/202/9230/Z/1016/17/D/01  
Certificate No.:

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 2014/68/EU: Tested according to directive 2014/68/EU:	<b>Modul A2</b> module A2
Prüfbericht-Nr.: Test report No.:	<b>07/202/9230/P/1016/D/01</b>
Beschreibung des Druckgerätes: Description of pressure equipment::	<b>Ball valves</b>
Fertigungsstätte: Place of manufacture:	<b>CEPEX SAU Av. Ramon Ciurans 40, Pol. Industrial Congost, Parcela 6 08530 La Garriga, Barcelona</b>

Das Zertifikat ist nur in Verbindung mit dem jährlichen Prüfbericht über die überwachten Druckgeräteprüfungen gültig.  
This certificate is only valid in connection with the annual report of the supervised pressure equipment checks.

Hamburg, 2017/06/12



Notifizierte Stelle/ Notified Body, 0045  
für Druckgeräte  
for pressure equipment

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

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

Anlage:

Region: Technikzentrum  
SAP: 8114688156

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

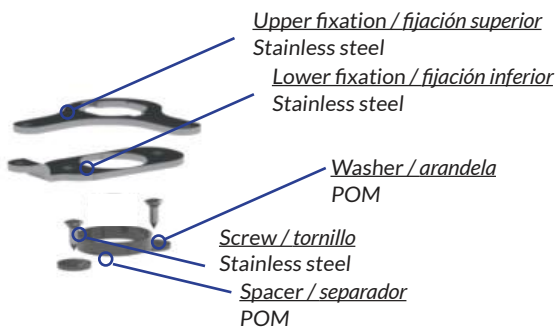
Mitglied der  
Member of



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

# Optional accessories

## Accesorios opcionales



**LOCKING DEVICE KIT**  
for ball valve Extreme Series

Stainless steel kit to install easily in the handle of a manual ball valve to act as a security device OPEN/CLOSE (possibility of a paddlock closing).

**KIT DE BLOQUEO DE SEGURIDAD**  
para válvulas de bola Serie Extreme

Kit de acero inoxidable para instalar fácilmente en una válvula de bola manual para funcionar como mecanismo de seguridad ABIERTO/CERRADO (posibilidad de cierre con un candado).

DN	D	CODE
10	16 - 3/8"	<b>66487</b>
15	20 - 1/2"	<b>66487</b>
20	25 - 3/4"	<b>66488</b>
25	32 - 1"	<b>66489</b>
32	40 - 1 1/4"	<b>66490</b>
40	50 - 1 1/2"	<b>66491</b>
50	63 - 2"	<b>66492</b>



**INDUCTIVE POSITION INDICATOR**  
for ball valve Extreme Series

Coupling kit and inductive transmitters to install easily in the handle of a manual ball valve for the remote electronic visualization of the valve position (open/close).

Technical datasheet attached in the annexes.

**INDICADOR POSICIÓN INDUCTIVO**  
para válvulas de bola Serie Extreme

Kit de montaje y transmisores inductivos para instalar fácilmente en una válvula de bola manual para la visualización remota electrónica de la posición de la válvula (abierta/cerrada).

Ficha técnica adjunta en anexos.

DN	D	CODE
10	16 - 3/8"	<b>+LI *</b>
15	20 - 1/2"	<b>+LI *</b>
20	25 - 3/4"	<b>+LI *</b>
25	32 - 1"	<b>+LI *</b>
32	40 - 1 1/4"	<b>+LI *</b>
40	50 - 1 1/2"	<b>+LI *</b>
50	63 - 2"	<b>+LI *</b>

\* For orders, add suffix to the manual valve code, i.e. 64583LI

\* Para pedidos, añadir sufijo al código de la válvula manual, p.e. 64583LI



LIMIT SWITCH BOX  
for ball valve Extreme Series

CAJA DE FINAL DE CARRERA  
para válvulas de bola Serie Extreme

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

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

Available for sizes DN65-DN100.

Disponible para las medidas DN65-DN100

Technical datasheet attached in the annexes.

Ficha técnica adjunta en anexos.

DN	D	CODE
50	63	<b>+LE *</b>
65	75	<b>+LE *</b>
80	90	<b>+LE *</b>
100	110	<b>+LE *</b>

\* For orders, add suffix to the manual valve code, i.e. 64590LE

\* Para pedidos, añadir sufijo al código de la válvula manual, p.e. 64590LE

# 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](mailto:cepex@cepex.com)  
[www.cepex.com](http://www.cepex.com)