

SXE | **SSE**
VALVOLA DI RITEGNO (PVC, PVCC) | A SFERA | A MOLLA
CHECK VALVE (PVC, PVCC) | WITH BALL | WITH SPRING
SOUPAPE DE RETENUE (PVC, PVCC) | À BILLE | A RESSORT
RUCKSCHLAGVENTIL (PVC, PVCC) | KUGEL | MIT FEDER



INTRODUZIONE

Le presenti istruzioni devono essere lette prima dell'installazione e/o messa in servizio al fine di evitare danni a cose o pericoli alle persone.

SIMBOLI

In queste istruzioni per l'uso, vengono impiegate le seguenti illustrazioni come simboli di avvertimento e di indicazione:

INDICAZIONE

Questo simbolo segnala l'indicazione che installatore/gestore deve particolarmente osservare.

ATTENZIONE!

Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare danni o distruzioni del dispositivo.

PERICOLO!

Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni, che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare pericoli alle persone.

TRASPORTO E IMMAGAZINAMENTO

Le valvole non devono subire urti o cadute che potrebbero pregiudicare la resistenza strutturale delle parti soggette a pressione.

Le valvole devono essere stoccate in ambienti con la temperatura compresa tra -5° e 50°C, e non devono essere sottoposte ad irraggiamento U.V.

DATI TECNICI

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Le pressioni massime di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in Fig.1. Per temperature superiori a 20° C le pressioni massime di esercizio si devono ridurre come illustrato dalla curva di fig. 2.

La F.I.P. pubblica inoltre una guida alla resistenza chimica dei materiali termoplastici ed elastomerici nel corpo del proprio sito internet (www.fipnet.it): essa riporta il campo di utilizzo delle valvole F.I.P. (corpo e guarnizioni) nel trasporto dei prodotti chimici.

1	Pressione massima di esercizio a 20° C
2	Variazione della pressione in funzione della temperatura
3	Temperatura di esercizio (°C)
4	Coefficiente di flusso kv100

Per coefficiente di flusso kv100 si intende la portata Q in litri al minuto di acqua a 20°C che genera una perdita di carico $\Delta p = 1$ bar per una determinata apertura della valvola.

I valori riportati nelle tabelle si riferiscono a valvola completamente aperta

1		DN	10-15	20	25	32	40	50
	PVC-U (bar)		16	16	16	16	16	16
	PVC-C (bar)		16	16	16	16	16	16

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- Smussare a 15° l'estremità del tubo da unire.
- Utilizzando del panno carta assorbente (pulita) o applicatore impregnato/o con Detergente Primer, rimuovere ogni traccia di sporcizia e/o grasso dalla superficie esterna del tubo per l'intero sviluppo della lunghezza di incollaggio e ripetere la stessa operazione sulla superficie interna del bicchiere del raccordo, fino ad ammorbidire le superfici. Lasciare asciugare le superfici qualche minuto prima di applicare il collante
- Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni Longitudinali di tubi in PVCU e PVCC
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni.

(vedi istruzioni di dettaglio per incollaggio tubi in PVCU, PVCC sui cataloghi FIP relativi a materiale scelto)

GIUNZIONE FILETTATA

Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- È assolutamente da evitare l'uso di canapa, stoffa, filacce e vernici per effettuare la tenuta stagna sulla filettatura. UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE NASTRO IN PTFE non sinterizzato.
- L'avvitamento deve essere effettuato totalmente, per l'intera lunghezza della filettatura.
- Utilizzare adeguate chiavi a nastro o a catena onde evitare di incidere e sollecitare in modo anomalo il materiale.

INTRODUCTION

This instruction manual should be read before the installation and / or put into service in order to avoid damage to property or danger to people.

SYMBOLS

These instructions use, the following illustrations are used as symbols and warning indications:

INDICATION

This symbol claim indication that installer / operator must follow carefully.

WARNING!

This symbol refers to the work and instructions which must be precisely performed in order to avoid damage or destruction of the device.

DANGER!

This symbol refers to the work and instructions which must be precisely performed in order to avoid danger to people.

TRANSPORTATION AND STORAGE

The valves should not be subject to impact or a fall that could affect the structural strength of the pressurized parts.

The valves must be stored in areas with temperatures between -5° e 50°C, and should not be exposed to U.V. radiation

TECHNICAL DATA

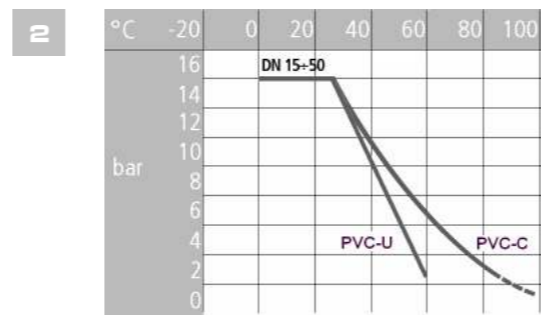
MATERIAL INFORMATION

FIP valves are rated for a working pressure at 20° C, listed on fig.1. For service temperature above 20° C reduce the working pressure according to the curve shown in fig. 2.

F.I.P. is also issuing on its website (www.fipnet.it) a guide to chemical resistance of thermoplastics and elastomers; the guide describes the fields of application for F.I.P. valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals.

1	Maximum working pressure at 20° C
2	Pressure temperature rating
3	Working temperature (°C)
4	Flow coefficient kv100

kv100 is the number of litres per minute of water at a temperature of 20° C that will flow through a valve with a one bar pressure differential at a specified rate. The kv100 values shown in the table are calculated with the valve completely open.



INSTALLATION PROCEDURE JOINTING BY SOLVENT WELDING

General instructions for solvent welding of valves and fittings:

- Bevel the pipe at a 15° angle
 - Using a blotting paper towel or applicator moistened with PrimerCleaner, clean thoroughly the grease and dirt on the external surface of the pipe for the full extent of the cement length and repeat the same operation on the internal surface of socket fitting, softening the surfaces. Let the surfaces dry out for a few minutes before applying the solvent cement.
 - Use only special cements for longitudinal gluing of PVCU pipes and CPVC
 - After jointing wait at least 24 hrs. before pres sure testing.
- (Please see detailed jointing instruction for the connection of pipes and fittings in PVCU, C PVC in the catalogue relating to the utilized material.)

THREADED JOINTING

General instructions to be followed for threa ded jointing of valves and fittings.

- It is imperative to avoid use of hemp, ton, lint and paints in order to obtain a thread bubble seal. USE ONLY NONSYNTHORIZED PTFE TAPE
- Jointing to be carried out for the whole length of the thread. Do not over-tighten using a tightening tool
- Use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains on the material itself.

INTRODUCTION

Ce manuel d'instructions doit être lu avant l'installation et / ou la mise en service afin d'éviter des dommages matériels ou la mise en danger des personnes.

SYMBOLES

Les illustrations suivantes sont utilisées dans ce manuel comme symboles et notifications d'avertissement:

INDICATION

Ce symbole indique une indication que l'installateur ou l'exploitant doit suivre attentivement.

ATTENTION !

Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui oivent être réalisées et suivies précisément afin d'éviter des dommages ou la destruction du produit.

DANGER !

Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui doivent être réalisées et suivies précisément pour éviter toute mise en danger des personnes.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Les vannes ne doivent pas être soumises à des chocs ou une chute qui pourraient affecter la résistance structurale des parties sous pression. Les vannes doivent être entreposées à des températures entre -5° et 50° C, et ne doivent pas être exposées au rayonnement UV.

DONNÉES TECHNIQUE

CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

Les pressions maximales de service des robinets FIP, pour le transport de l'eau à 20° C, sont indiquées dans la fig.1. Pour des températures supérieures à 20° C, on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de la fig. 2.

Sur son site web (www.fipnet.it) FIP a prévu un guide de la résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomères. Ce lui ci indique le domaines d'utilisation des robinets F.I.P (corps et garnitures) dans le transport des produits chimiques.

1	Pression maximale de service à 20° C
2	Variation de la pression en fonction de la température (25 années)
3	Température de service (°C)
4	Coefficient de débit kv100

kv100 est le nombre de litres par minute d'eau, à une température de 20° C, qui s'écoule dans une vanne de régulation avec une pression différentielle de 1 bar, à un débit donné. Les valeurs kv100 indiquées sur la table ont été évaluées avec le robinet entièrement ouvert.

3		T min. (°C)	T max. (°C)
	PVC-U	0	60°
	PVC-C	0	90°

- Per l'impiego del PVC-C con temperature di esercizio superiori a 90°C, si consiglia di contattare il servizio tecnico
- For PVC-C usage with working temperature higher than 90°C, please contact the technical service
- Avant d'utiliser le PVC-C à température de service au-dessus de 90°C, nous vous prions de contacter le service technique.
- Für Anwendungen mit Betriebstemperaturen hoher als 90°C, bitte wenden Sie sich an technischen Verkauf.

PROCEDURES D'INSTALLATION JONCTION PAR COLLAGE

Recommandations générales pour la jonction par collage des robinets et des raccords :

- Chanfreiner à 15° l'extrémité du tube à assembler
- Utiliser un chiffon propre ou un applicateur imprégné de décapant PVC pour enlever toutes les traces de saleté et de gras sur la surface extérieure à coller du tube sur toute la surface du collage et répéter la même opération sur les surfaces intérieures du raccord jusqu'au ramollissement des surfaces. Laisser sécher les surfaces pour quelques minutes avant d'appliquer le polymère de soudure.
- Utiliser exclusivement de la colle qui est appropriée pour la jonction longitudinale des tubes en PVCU et PVCC.
- Après le collage attendre au moins 24 h avant d'effectuer le test hydraulique des jonctions. (On recommande de suivre les instructions détaillées pour la jonction des tubes et des raccords en PVCU et PVCC que l'on trouve sur chaque catalogue technique FIP selon le matériel.)

JONCTION TARAUEE

Pour la jonction des robinets et raccords taraudés, il faut suivre les recommandations générales suivantes:

- Il faut absolument éviter l'utilisation de chanvre, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE NON FRITTE.
- Réaliser le vissage sur toute la longueur du filetage
- Utiliser des clés appropriées pour éviter d'entailler et de fatiguer d'une façon anormale la matière. FIP fournit sur demande un "Guide d'installation" très détaillé.

EINLEITUNG

Um Schäden an der Armatur und einer mögliche Gefährdung von Personen zu vermeiden, ist die Bedienungsanleitung vor der Montage oder der Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen.

GEFAHRENSHINWEISE

Mit den nachstehenden Gefahrenhinweisen wird auf Gefährdungen, Risiken und sicherheitsrelevante Informationen durch eine hervorgehobene Darstellung besonders hingewiesen

HINWEIS

Hinweise, die mit diesem Gefahrsymbol gekennzeichnet sind, werden auf eine besondere Sorgfaltpflicht für den Installateur und Betreiber hin.

ACHTUNG!

Hinweise die mit diesem Gefahrsymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren Nichtbeachtung zur Beschädigung oder vollständigen Zerstörung der Armatur führen können.

GEFAHR!

Hinweise, die mit diesem Gefahrsymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder Lebensgefahr für Anwender oder Dritte führen können.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Die Armaturen sind gegen äussere Gewalt (wie Stoss, Schlag, Vibration) zu schützen. Die Armaturen sind vor der Einwirkung materialschädigender UV-Strahlung geschützt zu lagern. Während der Lagerung sind die maximal zulässigen Temperaturgrenzen von -5 °C bis 50 °C einzuhalten.

BETRIEBSDATEN

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Der maximale Druck für FIP Armaturen ist in Abb. 1 für Wasser bei 20° C zu entnehmen. Für Betriebstemperaturen über 20° C muss der zulässige Betriebsdruck gemäss Abb. 2 reduziert werden. F.I.P. gibt auf seiner Internetseite (www.fipnet.it) Hinweise zur chemischen Beständigkeit thermoplastischer und elastomerer Materialien. Es wird auf die Anwendbarkeit von F.I.P. Ventilen (Gehäuse und Dichtung) beim Transport von Chemikalien eingegangen.

1	Nenndruck Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur
2	Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur
3	Betriebstemperatur (°C)
4	kv100 - Wert

Der kv100 - Wert nennt den Durchsatz in l/min für Wasser bei 20° C und einem Δp von 1 bar bei völlig geöffnetem Ventil.

4		Kv100*						
	DN	10	15	20	25	32	40	50
	SXE (l/min)	152	152	258	433	643	928	1343

EINBAUVERFAHREN KLEBEVERBINDUNGEN

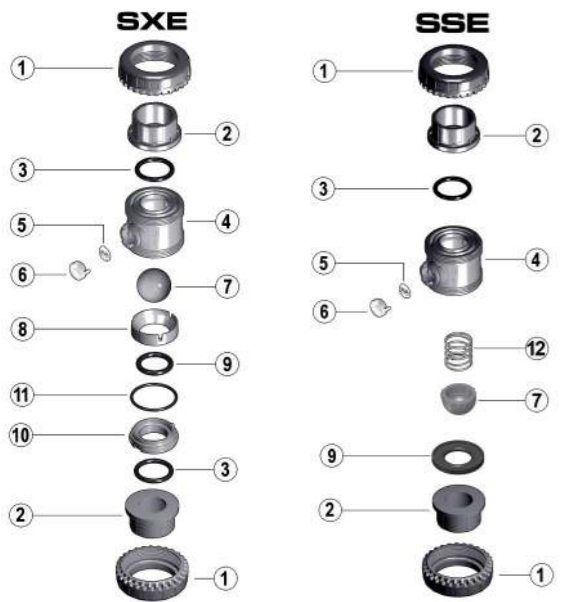
Für Ventil und Fittingklebeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Rohrenden unter ca. 15° anschrägen
- Mit einem sauberen, saugfähigen Papiertuch, oder mit einem Pinsel, der mit dem Reiniger benetzt ist, alle Spuren von Schmutz und Fett von der gesamten Klebelänge entfernen. Den gleichen Vorgang für die Innenfläche der Muffe wiederholen, dabei werden deren Oberflächen aufgeweicht (Bilder 67). Die Oberflächen für einige Minuten trocknen lassen, bevor der Klebstoff aufgetragen wird.
- Ausschliesslich Klebstoffe, die für Verbindungen von PVCU und PVCC Erzeugnissen vorgese hen sind, verwenden.
- Nach dem Kleben mindestens 24 Stunden bis zur Druckprobe warten. (Bitte beachten Sie die ausführlichen Anweisungen für die Verbindung von Rohr und Fitting aus PVCU und PVCC, die im Katalog gegeben werden.)

GEWINDE VERBINDUNGEN

Für Gewindeverbindungen von Ventil und Fitting gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Die Verwendung von Hanf, Werg, Fasern und Pasten zur Gewindeabdichtung ist unbedingt zu vermeiden. Es soll AUSSCHLIESSLICH PTFE Band verwendet werden
- Gewindeverbindungen müssen über die gesamte Gewindelänge erfolgen. Dies darf nicht durch übermäßigen Kraftaufwand geschehen.
- Zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Gurtschlüssel verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnitte oder Kerben hervorrufen. Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem "InstallationsHandbuch", das Sie von FIP erhalten.



Pos.	Componenti	Materiale	Q.tà
1	Ghiera	PVC-U, PVC-C	2
2	Manicotto	PVC-U, PVC-C	2
3	Guarnizione (O-ring) tenuta di testa	EPDM, FPM	2
4	Cassa	PVC-U, PVC-C	1
5	Piastrina porta etichette	PVC	1
6	Tappo trasparente	PVC-T	1
7	Sfera	PVC-U, PVC-C	SXE 1 SSE 1
8	Otturatore	PVC-U, PVC-C	1
9	Anello premiguarnizione	PVC-U, PVC-C	1
9	Guarnizione (O-ring) tenuta sfera	EPDM, FPM	SXE 1 SSE 1
10	Supporto della guarnizione della sfera	PVC-U, PVC-C	SXE 1
11	Guarnizione (O-ring) tenuta radiale	EPDM, FPM	SXE 1
12	Molla	*Acciaio inox	SSE 1

Pos.	Components	Material	Q.ty
1	Union nut	PVC-U, PVC-C	2
2	End connector	PVC-U, PVC-C	2
3	Socket seal (O-ring)	EPDM, FPM	2
4	Body	PVC-U, PVC-C	1
5	Tag holder	PVC	1
6	Transparent service plug	PVC-T	1
7	Ball	PVC-U, PVC-C	SXE 1 SSE 1
7	shutter	PVC-U, PVC-C	1
8	Packing-presser ring	PVC-U, PVC-C	1
9	Ball seal (O-ring)	EPDM, FPM	SXE 1 SSE 1
9	seal	EPDM, FPM	SXE 1
10	Support for ball seat	PVC-U, PVC-C	SXE 1
11	Radial seal (O-ring)	EPDM, FPM	SXE 1
12	Spring	*Stainless steel	SSE 1

Pos.	Composants	Materiaux	Q.té
1	Écrou union	PVC-U, PVC-C	2
2	Collet	PVC-U, PVC-C	2
3	Joint du collet (O-ring)	EPDM, FPM	2
4	Corps	PVC-U, PVC-C	1
5	Support pour l'étiquette	PVC	1
6	Bouchon transparent	PVC-T	1
7	Sphère	PVC-U, PVC-C	SXE 1 SSE 1
7	obturateur	PVC-U, PVC-C	1
8	Douille de poussée	PVC-U, PVC-C	1
9	Garniture de la sphère	EPDM, FPM	SXE 1 SSE 1
9	garniture	EPDM, FPM	SXE 1
10	Support de la garniture de la sphère	PVC-U, PVC-C	SXE 1
11	Joint du corps	EPDM, FPM	SXE 1
12	Ressort	*Acier inox	SSE 1

Pos.	Benennung	Werkstoff	Menge
1	Überwurfmutter	PVC-U, PVC-C	2
2	Einlegeteil	PVC-U, PVC-C	2
3	Dichtung O-Ring	EPDM, FPM	2
4	Gehäuse	PVC-U, PVC-C	1
5	Rückhalt	PVC	1
6	Transparentes Deckel	PVC-T	1
7	Kugel	PVC-U, PVC-C	SXE 1 SSE 1
7	Verschluss	PVC-U, PVC-C	1
8	Ringdichtung	PVC-U, PVC-C	1
9	Dichtung O-Ring	EPDM, FPM	SXE 1 SSE 1
9	Dichtungsring	EPDM, FPM	SXE 1
10	Dichtungsträger	PVC-U, PVC-C	SXE 1
11	O-Ring	EPDM, FPM	SXE 1
12	Feder	*Edelstahl	SSE 1

* or Stainless steel Coated PTFE

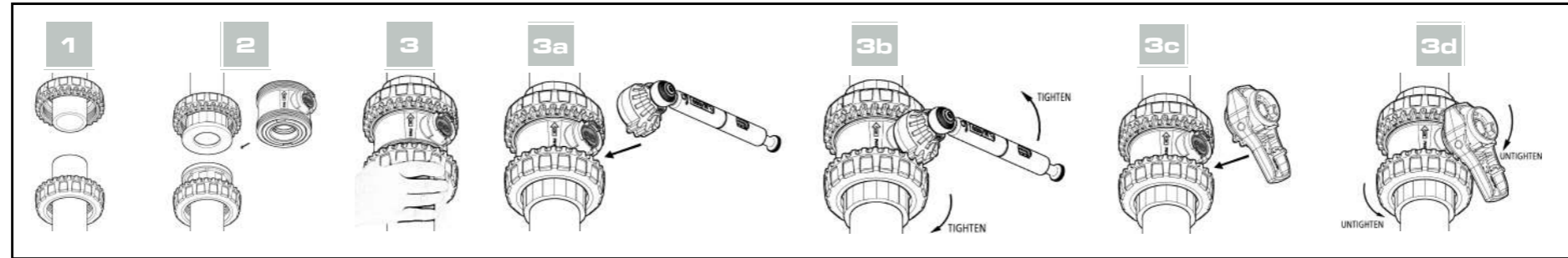
INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

- La valvola SXE-SSE può essere installata in posizione sia verticale (flusso verso alto) che in orizzontale con una pressione minima di almeno (0,2 bar SXE-0,08 bar SSE).
- verificare che le tubazioni a cui deve essere collegata la valvola siano allineate in modo da evitare sforzi meccanici sulle connessioni filettate della stessa.
- Svitare le ghiera dal corpo valvola e inserirle sui tratti di tubo.
- Procedere all'incollaggio o avvitamento dei manicotti sui tratti di tubo: per una corretta giunzione vedere le apposite istruzioni "Procedure di installazione".
- Montaggio: **1-2-3**
- Smontaggio: **3-2-1**



- CHIAVE DINAMOMETRICA EASYTORQUE**
Dopo aver serrato le ghiera manualmente, è consigliabile l'utilizzo della chiave Easytorque (fornita come accessorio) per completare il serraggio in accordo alle coppie di chiusura indicate sulle istruzioni fornite con la stessa; in questo modo si assicura l'installazione e il funzionamento ottimale della valvola.
- Montaggio: **3a-3b**

- Utilizzo maniglia attrezzo:** al fine di agevolare lo svitamento delle ghiera in fase di smontaggio è possibile utilizzare la maniglia-attrezzo delle valvole VXE (fornita come accessorio). La maniglia può anche essere utilizzata per facilitare l'avvitamento prima dell'impiego della chiave Easytorque.
- Smontaggio: **3c-3d**

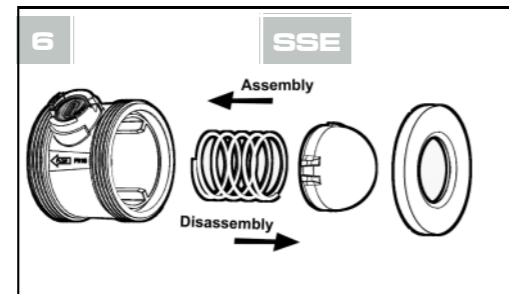


MANUTENZIONE

- La valvola SXE SSE non necessita manutenzione nel caso di normali condizioni operative. Nel caso di perdite o usura, prima di procedere alla manutenzione occorre intercettare il fluido a monte della valvola ed assicurarsi che non rimanga in pressione (scaricare a valle se necessario).
- Drenare completamente il liquido residuo che potrebbe essere aggressivo per l'operatore e se possibile far circolare acqua per il lavaggio interno della valvola.

- Nota:
E' consigliabile nelle operazioni di montaggio, lubrificare le guarnizioni in gomma. A tale proposito si ricorda la non idoneità all'uso degli oli minerali, che sono aggressivi per la gomma EPDM.

- Utilizzare solo ricambi originali FIP.
- Smontaggio: **4-5-6**
- Montaggio: **6-7-8 (con sistema Easytorque)**



- PERSONALIZZARE SXE SSE EASYFIT**
La piastrina, inserita all'interno del tappo, può essere rimossa e, una volta capovolta, utilizzata per essere personalizzata direttamente o tramite applicazione di etichette stampate in precedenza con il software EASYFIT Labelling System. Per applicare alla valvola l'etichetta, procedere come segue:

- Montaggio: **9-10-11-12**

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
Si dichiara che le valvole tipo SXE-SSE sono conformi alla Direttiva 97/23/CE per le Attrezzature a Pressione secondo il MODULO A1 della procedura di Valutazione della Conformità sotto la sorveglianza dell'Organismo Notificato PASCAL (N°1115).

In fede
01/01/2014
Ing. O. Clericuzio – Quality Manager

CONNECTION TO THE SYSTEM

- The SXE-SSE valve may be installed both in vertical position (upward flow) or horizontal position with minimum back pressure of (0,2 bar SXE-0,08 bar SSE). Before proceeding with installation please carefully follow these instructions:
- Check the pipes to be connected to the valve are axially aligned in order to avoid mechanical stress on the threaded union joints.
- Unscrew the union nuts from the valve body and slide them onto the pipe.
- Solvent weld or screw the valve end connectors onto the pipe ends.
- For correct jointing see "Installation Procedure".
- Install: **1-2-3**
- Dismantle: **3-2-1**



- TORQUE WRENCH EASYTORQUE**
After union nuts hand-tightening, it is recommended to employ the Easytorque wrench (available as accessory) to complete the nut tightening in accordance to the torques indicated on instruction attached to the Easytorque wrench; following this procedure will ensure the best installation and operation of the valve.
- Install: **3a-3b**

- Handle-tool usage:** to allow easier nut untightening it is possible to use the handle-tool of VXE valves (available as an accessory). This handle-tool may be used to tighten the nuts as well, before employing the Easytorque wrench.
- Dismantle: **3c-3d**

RACCORDAMENTO SUR LE RESEAU

- La vanne SXE-SSE peut être installée soit en position verticale (haut débit) ou horizontalement avec une pression minimale pour l'étanchéité de (0,2 bar SXE -0,08 bar SSE).
- Avant d'installer veuillez suivre attentivement les instructions suivantes:
- Vérifier l'alignement des tubes a fin d'éviter toute contrainte mécanique sur les raccords taraudés.
- Dévisser les écrous-unions du corps de la vanne et insérez-les sur les tubes.
- Procéder au collage ou visser les collets de raccordement sur les tubes. Pour un assemblage correct, reportez-vous au paragraphe "Procédures d'installation".
- Montage: **1-2-3**
- Démontage: **3-2-1**



- CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE EASYTORQUE**
Après le serrage manuel des écrous, on envisage d'utiliser la clé Easytorque (fournie comme accessoire) pour compléter le serrage en fonction du couple de serrage indiqué dans les instructions fournies avec la même clé, ce qui garantira l'installation et le fonctionnement optimal.
- Montage: **3a-3b**

- Utilisation de la poignée outil:** pour faciliter le dévissage de l'écrou union au démontage, on utilise l'outil de la poignée de la vanne VXE (fournie comme accessoire). La poignée peut également être utilisée pour faciliter le vissage des écrous avant d'utiliser la clé Easytorque.
- Démontage: **3c-3d**

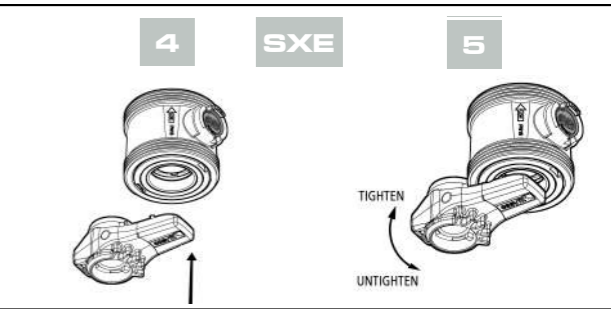
MONTAGEANLEITUNG

- SXE-SSE-Armaturen können in waagrecht als auch senkrecht (Fließrichtung des Medium von unten nach oben) verlaufende Rohrleitungssysteme eingebaut werden. Beim Einbau in waagrecht verlaufende Rohrleitungen muss einen Mindestgedruck von (0,2bar SXE-0,08 bar SSE) für tropfdichten Abschluss vorhanden sein.
- Die Anweisungen sollten unbedingt gefolgt werden:
- Prüfen Sie die mit der Armatur zu verbindenden Rohre, ob sie in einer Linie gebracht sind, um mechanische Spannungen auf die Verschraubung zu vermeiden.
- Schrauben Sie die Überwurfmutter ab und schieben Sie sie auf die Rohre.
- Kleben oder schrauben Sie die Anschlussteile der Armatur an die Rohrenden. Für die korrekte Montage sehen Sie auch in die, Montageanweisung".
- Montage: **1-2-3**
- Démontage: **3-2-1**



- DREHMOMENTSCHLÜSSEL Easytorque**
Nachdem man die Überwurfmutter von Hand angezogen hat, ist es empfehlenswert, die Easytorque Schlüssel (als Zubehör erhältlich) zu verwenden, um die Überwurfmutter mit den angegebenen Drehmomente komplett anzuziehen; dieses Verfahren wird die beste Montage und Betrieb der Armatur gewährleisten.
- Montage: **3a-3b**

- Handle-Tool Nutzung:** um eine einfachere Lösung der Überwurfmutter, ist es möglich das Griff-Werkzeug der VXE Armaturen (als Zubehör erhältlich) zu verwenden. Dieser Griff-Werkzeug kann auch verwendet werden, um die Überwurfmutter anzuziehen, vor dem Einsatz der Easytorque Schlüssel.
- Demontage: **3c-3d**

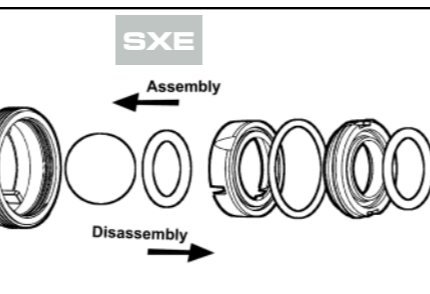


WARTUNG

- SXE SSE-Armaturen sind unter normalen Betriebsbedingungen wartungsfrei. Bei einer Leckage oder bei Austausch von Verschleißteilen sind insbesondere zu beachten: drucklosen Rohrleitungssystem – abgekühltes Medium – entleerte Anlage.

- Hinweis:
Bei der Montage ist es ratsam die Gummidichtungen zu schmieren. Dabei ist zu beachten, dass Mineralöle nicht geeignet sind, da diese EPDM- Gummi schädigen.

- Bei Einbau von Ersatzteilen verwenden Sie bitte nur original FIP-Ersatzteile
- Bei der Demontage der Armatur beachten Sie bitte die Reihenfolge **4-5-6** Bei der Montage der Armatur beachten Sie bitte die Reihenfolge **6-7-8 (mit Easytorque System)**

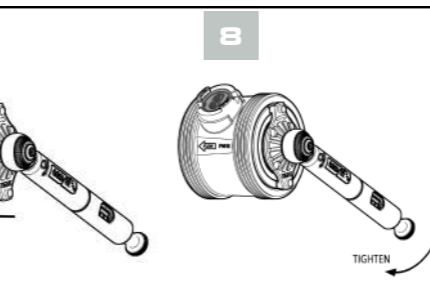


- CUSTOMIZE SXE SSE EASYFIT**
The tag holder is embedded in the transparent plug end can be easily removed to be used for self labelling on its blank side. To fix the label, previously printed with the EASYFIT Labelling System software, see the following instructions:

- Assembly: **9-10-11-12**

DECLARATION OF CONFORMITY
We declare that the valves type SXE-SSE conforms to the 97/23/CE Directive, as regards Pressure Equipment according to the MODULO A1 of the Conformity Assessment Procedure, under the surveillance of the notified Body PASCAL (No.1115).

In witness whereof
01/01/2014
Eng. O. Clericuzio – Quality Manager

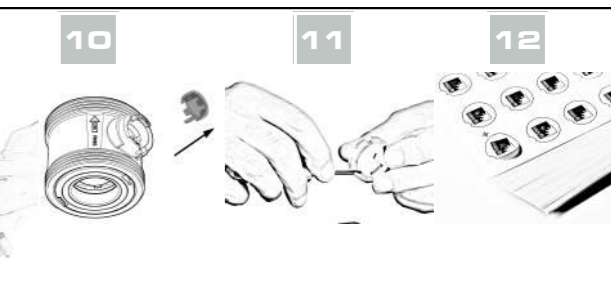


- PERSONALISER SXE SSE EASYFIT**
Le porte-étiquette est effondré dans le bouchon transparent et on peut l'enlever et le remplacer avec une étiquette personnalisée sur son coté vide. Pour appliquer l'étiquette à la vanne (qui vient d'être imprimé grâce au logiciel EASYFIT Labelling System) on doit procéder comme suit:

- Montage: **9-10-11-12**

DECLARATION DE CONFORMITE'
Nous déclarons que les vannes type SXE-SSE sont conforme à la Directive 97/23/CE pour les Équipements sous Pression selon le MODULO A1 de la procédure d'Évaluation de Conformité sous la surveillance de l'Organisme notifié PASCAL (N°1115).

Sincèrement
01/01/2014
Ing. O. Clericuzio – Responsable Qualité



- CUSTOMIZE SXE SSE EASYFIT**
Dieses Schildchen ist im transparenten Deckel eingeschlossen und kann einfach entfernt werden, um die weisse Seite selbst zu personalisieren. Um den Sticker, der mit dem EASYFIT Labelling System software gedruckt wurde, auf dem Schildchen zu kleben, bitte die folgende Schritte folgen:

- Montage: **9-10-11-12**

KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG
Wir bestätigen hiermit, daß das Ventile Typ SXE-SSE den Vorschriften 97/23/CE für Druckeinrichtungen entspricht, gemäß dem MODUL A1, das in den Verfahrensunterlagen betreffend die Übereinstimmungseinschätzung unter Bewachung vom anerkannten Wesen PASCAL (Nr. 1115) zu finden ist.

Überwacht.
01/01/2014
Ing. O. Clericuzio – Quality Manager