

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet
Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

NIL
Armaturen

Technische Dokumentation
Documentation technique

Typ / Type: 10



G 3/8 - G 1 1/4

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

D

Deutsch / Französisch

F

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

Typ 10

Dokumentation Typ 10 Documentation Type 10

Index

• Datenblatt
• Durchflussmengen
• Datenblatt Material
• Einbauanleitung
• Hinweis zur Lagerung und Inbetriebnahme
• Verschleißerscheinungen an Armaturen
• Montage und Demontage des Ventilkopfes
• Konformitätserklärung
• Zertifikat DIN EN ISO 9001-2008
• Bauteilkennzeichen Zertifikat
• EG-Baumusterprüfung
• Qualitätssicherung-System nach Modul D/D1
• VdTÜV-Merkblatt

Index

• Fiche de données
• Débits
• Fiche technique matériel
• Notice de montage
• Remarques concernant le stockage et la mis en service
• Signes d'usure sur les robinetteries
• Montage et démontage de la tête de soupape
• Déclaration de conformité
• Certificat DIN EN ISO 9001-2008
• Identifiant composant certificat
• Homologation UE du modèle type
• Système d'assurance qualité selon module D/D1
• Fiche informative du VdTÜV

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

Typ 10

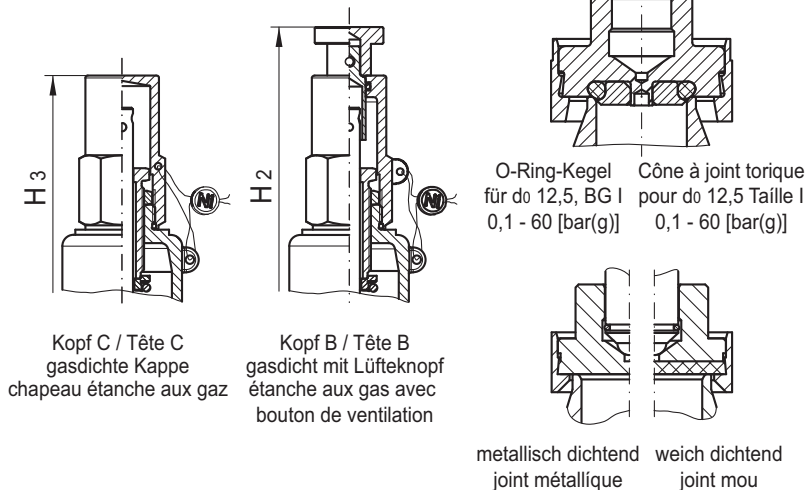
für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

Typ 10.1 : Wst. / Matériau 1.4104 / 0.7043

Typ 10.2 : Wst. / Matériau 1.4571 / 1.4581

Typ 10.7 : Wst. / Matériau 1.4571 / 1.4308

Typ 10.7 nur mit Kopf C / seulement avec tête C



Bauteilkennzeichen / Indice d'homologation de composant

BG I: TÜV • SV • XX-847 • d_o • D/G/F • α_w • p

BG II: TÜV • SV • XX-878 • d_o • D/G/F • α_w • p

Verwendung / Utilisaton

Betriebstemperatur / Température de service

Kegel metallisch dichtend / Cône à joint métallique

Typ 10.1: -10°C bis / à 280°C / (350°C¹⁾)

Typ 10.2: -60°C bis / à 280°C / (400°C¹⁾)

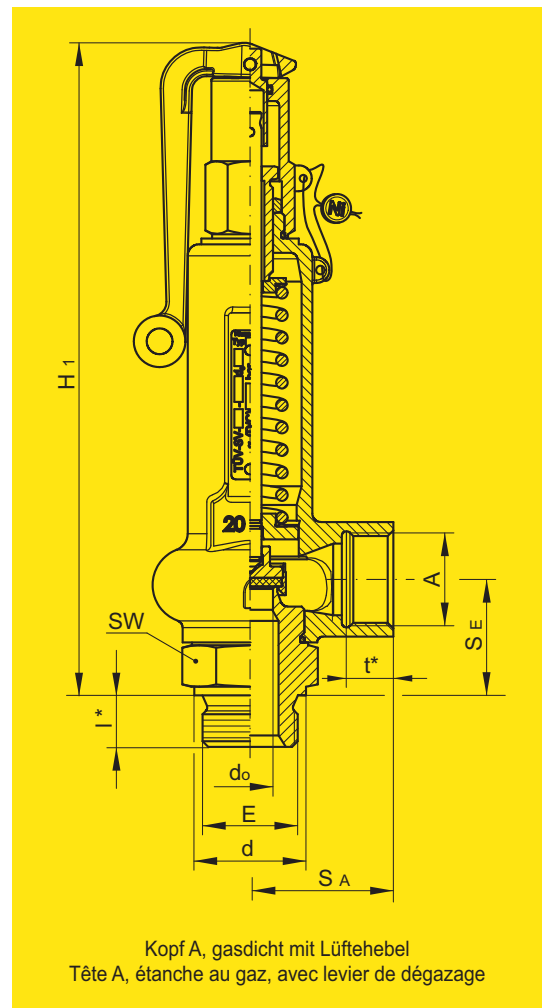
Typ 10.7: -200°C bis / à 280°C / (300°C¹⁾)

Kegel weich dichtend / Cône à joint mou

siehe techn. Anhang: KWD-1 / voir annexe technique: KWD-1

Einbaulage: senkrecht

Position de montage: verticale



BG Taille	Eintritt Entrée				Austritt Sortie			Baumaße Dimensions				Ansprechdruck Pression de fonctionnement		Gewicht Poïds [kg]												
	E G/NPT	SE [mm]	d [mm]	I* [mm]	A G/NPT	SA [mm]	t* [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	H3 [mm]	SW [mm]	d _o [mm]	p _{min} [bar(g)]		p _{max} [bar(g)]											
I	3/8	34	22	12	1/2	40	14	200	205	185	32	10	0,1	140	1,0											
												8	20	200												
	1/2		26	14	3/4		17					17	120	500		16 ²⁾	0,05	40	12,5	0,1	70					
																						10	0,1	140		
	3/4		32	16	3/4		17					14	17	8		20	200	6 ²⁾³⁾	120	500						
																					10	0,1	140			
	II		1/2	40	26		14					1	50	18		230	235	215	41	12,5	0,1	70	1,6			
																				16	0,1	32				
			3/4		32		16													12,5	0,1	70		20	0,1	20
1		39	18		12,5	0,1	70	20	0,1	20																
											16				0,1					32						
1 1/4		49	20		20	0,1	20	16	0,1	32																

* Maß I und t bei NPT-Ausführung gemäß ANSI B 2.1 / Dimensions I et t en cas de version NPT selon ANSI B 2.1

1) höhere Temperaturen auf Anfrage / Températures plus élevées sur demande

3) nur in Typ 10.2 / seulement dans le type 10.2

2) Zulassung nur für Dämpfe und Gase / Permission seulement pour vapeurs et gaz

Niezgodka GmbH

Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg

Telefon: +49 40 679 469-0
Telefax: +49 40 679 469-59

www.niezgodka.de
e-mail: ni@niezgodka.de

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

Typ 10

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

Massen- bzw. Volumenstromtabelle / Tableau des flux massiques et volumiques

do [mm]	Baugröße I / Taille I																							
	6			8			10			12,5			16											
	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]									
Ausfluss- ziffer pe [bar(g)]	α w max 0,61			α w 0,30			α w max 0,38			α w 0,20			α w max 0,27			α w max 0,24			α w max 0,13					
0,05																								
0,1	536,0			558,3			11,8			14,8			12,2			15,4			12,2			15,4		
0,2	656,4			683,8			14,0			18,4			14,7			19,3			14,3			18,8		
0,3	758,0			789,5			15,7			21,5			16,6			22,8			16,2			22,2		
0,4	847,4			882,7			17,3			24,5			18,3			26,0			17,9			25,4		
0,5	928,3			967,0			18,7			27,4			19,8			29,0			19,2			28,2		
1,0	1256,9			1309,3			32,7			39,6			36,5			44,2			33,6			40,6		
1,5	1539,4			1603,6			38,8			52,7			41,8			56,8			39,4			53,4		
2,0	1777,6			1851,6			50,9			64,5			55,1			69,8			50,9			64,5		
2,5	1987,4			2070,2			60,1			76,1			65,8			83,4			59,6			75,5		
3,0	2177,1			2267,8			68,5			87,7			76,0			97,4			67,6			86,6		
3,5	2351,5			2449,5			77,2			98,9			85,7			109,8			74,9			76,8		
4,0	2513,9			2618,6			85,5			110,1			94,9			122,3			80,0			86,6		
4,5	2666,4			2777,4			94,2			121,4			104,5			134,7			88,6			96,5		
5	2810,6			2927,7			102,3			132,6			113,6			147,2			96,5			106,3		
6	3078,8			3207,1			119,0			155,0			132,1			172,1			104,2			135,8		
7	3325,5			3464,1			135,8			177,5			150,8			197,0			118,9			155,4		
8	3555,5			3703,3			152,5			199,9			169,4			222,0			133,6			175,1		
9	3770,8			3927,9			169,2			222,4			187,8			246,9			148,2			194,8		
10	3974,8			4140,4			186,0			244,9			206,5			271,9			162,9			214,5		
12	4354,1			4535,6			219,3			289,9			243,5			321,9			192,1			253,9		
14	4703,0			4899,0			252,5			335,0			280,3			372,0			221,1			293,4		
15	4868,0			5070,9			269,0			357,6			298,6			397,0			235,5			313,2		
16	5027,7			5237,2			285,5			380,2			316,9			422,1			250,0			333,0		
18	5332,7			5554,9			318,2			425,4			353,3			472,3			278,7			372,6		

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

Typ 10

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

Massen- bzw. Volumenstromtabelle / Tableau des flux massiques et volumiques

d ₀ [mm]		Baugröße I / Taille I														
		6			8			10			12,5			16		
Medium / Fluide	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]
	Ausfluss- ziffer	α _w max 0,61	α _w 0,30	α _w max 0,42	α _w max 0,30	α _w 0,30	α _w max 0,38	α _w max 0,20	α _w 0,20	α _w max 0,27	α _w max 0,24	α _w max 0,13				
20		3597,5	248,5	333,0	5621,2	351,2	470,7	5855,4	389,9	522,6	5855,4	464,5	307,6	412,2		
25		4022,2	307,4	413,2	6284,7	434,6	584,2	6546,5	482,5	648,5	6546,5	576,5	380,6	511,6		
30		4406,1	366,2	493,7	6884,5	517,7	698,0	7171,3	574,7	774,9	7171,3	688,8	453,4	611,3		
35		4759,1	425,0	574,5	7436,1	600,8	812,2	7745,9	667,0	901,7	7745,9	801,5	526,1	711,3		
40		5087,7	483,6	655,6	7949,5	683,7	926,8	8280,8	759,0	1028,9	8280,8	914,6	598,8	811,7		
45		5396,3	542,7	736,9	8431,7	767,2	1041,8	8783,1	851,8	1156,6	8783,1	1028,1				
50		5688,2	602,1	818,5	8887,8	851,2	1157,1	9258,2	945,0	1284,6	9258,2	1141,9				
60		6231,1	722,2	982,6	9736,1	1020,9	1389,0	10141,8	1133,4	1542,1	10141,8	1370,8				
70		6730,4	843,3	1147,7	10516,2	1192,2	1622,5	10954,4	1323,5	1801,3						
80		7195,1	967,8	1314,0	11242,3	1368,1	1857,6									
90		7631,5	1095,7	1481,5	11924,3	1549,0	2094,4									
100		8044,4	1224,5	1650,1	12569,3	1731,0	2332,8									
110		8437,0	1354,3	1820,0	13182,8	1914,6	2572,9									
120	1626,6	8812,1	1485,8	1991,0	13769,0	2100,4	2814,7									
130	1767,3	9172,0	1618,9	2163,3	14331,2	2288,7	3058,2									
140	1909,1	9518,2	1753,8	2336,8	14872,2	2479,3	3303,6									
150	2051,9	9852,3	1896,5	2511,6												
175	2413,6	10641,7		2954,4												
200	2782,2	11376,4		3405,5												
250	3541,2															
300	4331,6															
350	5156,2															
400	6018,6															
450	6922,6															
500	7872,8															

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

Typ 10

für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

Massen- bzw. Volumenstromtabelle / Tableau des flux massiques et volumiques

Baugröße II / Taille II									
do [mm]	12,5			16			20		
Medium / Fluide	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]	Wasser Eau 20°C [kg/h]	Satt- dampf Vapeur saturée [kg/h]	Luft Air 0°C [m ³ /h]
Ausfluss- ziffer pe [bar(g)]	α_w 0,29	α_w max 0,37		α_w 0,23	α_w max 0,29		α_w 0,08	α_w max 0,11	
0,1	809,5	17,7	22,4	1051,9	23,1	29,1	571,7	12,5	15,8
0,2	991,5	21,8	28,6	1288,3	28,0	36,9	700,2	15,8	20,7
0,4	1280,0	27,8	39,5	1663,2	35,3	50,0	903,9	20,5	29,1
0,5	1402,1	30,2	44,3	1822,0	38,1	55,9	990,2	22,3	32,7
1,0	1898,5	52,4	63,4	2466,9	66,8	80,7	1340,7	40,4	48,8
1,5	2325,2	60,0	81,5	3021,4	76,8	104,3	1642,0	45,8	62,1
2	2684,9	78,0	98,9	3488,8	100,0	126,8	1896,1	59,7	75,7
3	3288,3	104,2	133,5	4272,9	133,8	171,4	2322,2	79,3	101,6
4	3797,0	130,0	167,6	4933,9	167,0	215,2	2681,5	99,0	127,5
6	4650,3	181,0	235,8	6042,7	232,4	302,8	3284,1	137,7	179,5
8	5369,7	232,1	304,2	6977,5	298,0	390,6	3792,1	176,6	231,5
10	6003,5	282,9	372,6	7801,1	363,3	478,5	4239,7	215,3	283,6
15	7352,8	409,2	544,0	9554,4	525,5	698,6	5192,6	311,4	414,0
20	8490,3	534,4	716,1	11032,5	686,2	919,6	5995,9	406,7	545,0
25	9492,4	661,2	888,7	12334,5	849,1	1141,2			
30	10398,5	787,6	1061,9	13512,0	1011,3	1363,6			
35	11231,6	914,0	1235,7	14595,0	1174,0	1587,0			
40	12007,1	1040,1	1410,0						
45	12735,4	1167,2	1584,9						
50	13424,3	1295,0	1760,4						
60	14705,6	1553,2	2113,3						
70	15883,9	1813,8	2468,5						

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

Typ 10

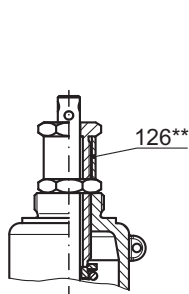
für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

Typ 10.1 : Wst. / Matériau 1.4104 / 0.7043

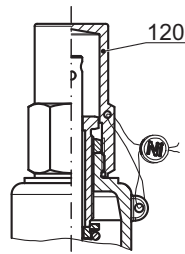
Typ 10.2 : Wst. / Matériau 1.4571 / 1.4581

Typ 10.7 : Wst. / Matériau 1.4571 / 1.4308

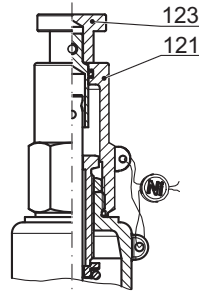
Typ 10.7 nur mit Kopf C / seulement avec tête C



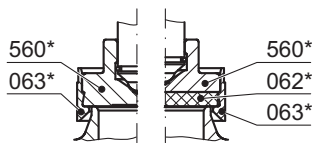
Sperrhülse
auf Anfrage



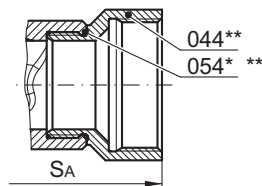
Kopf C
gasdichte Kappe



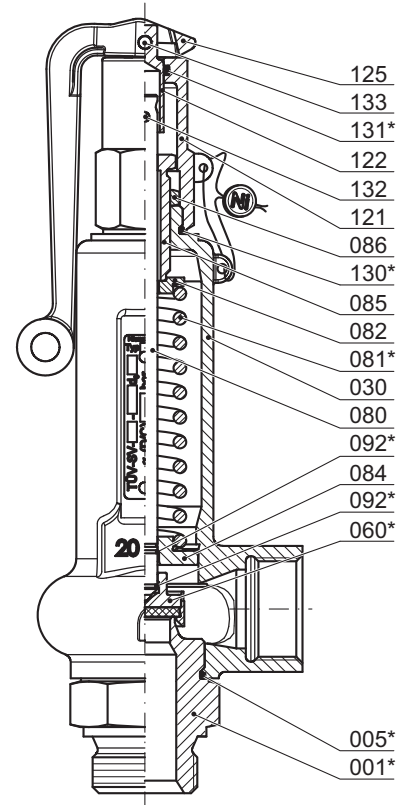
Kopf B
gasdicht mit Lüftkopf



Kegel komplett, Pos. 060*
metall. dichtend weich dichtend



Austrittsvergrößerung
BG I : SA = 65 mm
BG II: SA = 80 mm



Kopf A
gasdicht mit Lüftehebel

Pos.	Bezeichnung	Werkstoff			Pos.	Bezeichnung	Werkstoff		
		10.1	10.2	10.7			10.1	10.2	10.7
001*	1 Eintrittskörper	1.4104	1.4571	1.4571	120	1 Kappe (nur Kopf C)	1.0718	1.4581	1.4571
005*	1 O-Ring	NBR	FPM	EPDM	121	1 Lüftekappe (nur Kopf A+B)	1.4104	1.4581	
030	1 Federhaube	0.7043	1.4581	1.4308	122	1 Kupplung	1.4305	1.4305	
044	1 Austrittsvergrößerung	1.4104	1.4571	1.4571	123	1 Lüftknopf (nur Kopf B)	1.4305	1.4305	
054*	1 O-Ring	NBR	FPM	EPDM	125	1 Lüftehebel	3.2581	3.2581	
060*	1 Kegel komplett				126**	1 Sperrhülse	1.4301	1.4301	
560*	1 Kegel, Rohling	1.4571	1.4571	1.4571	130*	1 O-Ring	NBR	FPM	EPDM
062* ¹⁾	1 Kegeldichtung	siehe techn. Anhang: KWD-1			131*	1 O-Ring	NBR	FPM	
063*	1 Kegelring	1.4571	1.4571	1.4571	132	1 Kerbstift	A4	A4	
080	1 Spindel	1.4104	1.4571	1.4571	133	1 Kerbstift	A4	A4	
081*	1 Feder	1.4310	1.4310	1.4310					
082	1 Federteller, oben	1.0718	1.4305	1.4571					
084	1 Federteller, unten	1.4104 ²⁾	1.4571	1.4571					
085	1 Druckschraube	1.4305	1.4305	1.4571					
086	1 Gegenmutter	1.0718	1.4305	1.4571					
092*	2 Sprengring	1.4571	1.4571	1.4571					

* Ersatz- bzw. Verschleißteile
** Option, auf Anfrage

¹⁾ Nur weich dichtendem Kegel
²⁾ Typ 10.1 BG II: 1.4571

Normal-Sicherheitsventil, federbelastet Soupape de sûreté normale, sous contrainte ressort

Typ 10

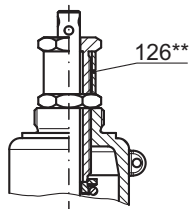
für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten mit geschlossener Haube
pour vapeurs, gaz et liquides avec cloche fermée

Typ 10.1 : Wst. / Matériau 1.4104 / 0.7043

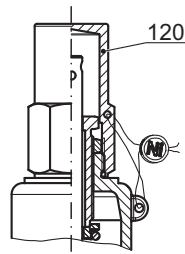
Typ 10.2 : Wst. / Matériau 1.4571 / 1.4581

Typ 10.7 : Wst. / Matériau 1.4571 / 1.4308

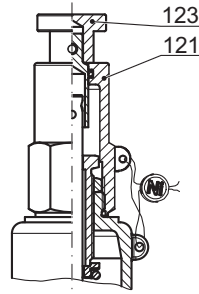
Typ 10.7 nur mit Kopf C / seulement avec tête C



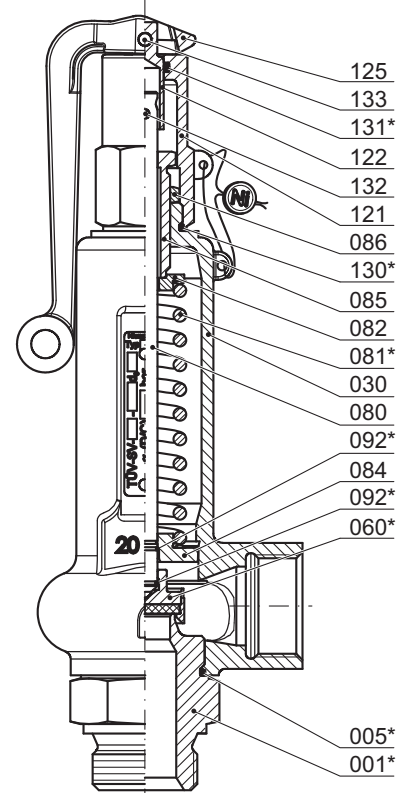
Douille de blocage
sur demande



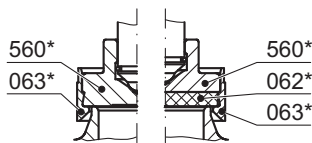
Tête C
chapeau étanche aux gaz



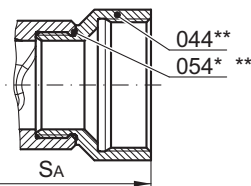
Tête B
étanche aux gaz avec
bouton de ventilation



Tête A
étanche au gaz, avec levier de dégazage



Cône complet, réf. 060*
joint métallique joint mou



Manchon de sortie plus grand
Taille I : SA = 65 mm
Taille II : SA = 80 mm

Réf	Désignation	Matériau			Réf	Désignation	Matériau		
		10.1	10.2	10.7			10.1	10.2	10.7
001*	1 Corps d' admission	1.4104	1.4571	1.4571	120	1 Coiffe	1.0718	1.4581	1.4571
005*	1 Joint torique	NBR	FPM	EPDM	121	1 Coiffe d'aération	1.4104	1.4581	
030	1 Capot à ressort	0.7043	1.4581	1.4308	122	1 Accouplement	1.4305	1.4305	
044	1 Sortie agrandie	1.4104	1.4571	1.4571	123	1 Bouton d'aération	1.4305	1.4305	
054*	1 Joint torique	NBR	FPM	EPDM	125	1 Levier d'aération	3.2581	3.2581	
060*	1 Cône complet				126**	1 Douille de blocage	1.4301	1.4301	
560*	1 Cône	1.4571	1.4571	1.4571	130*	1 Joint torique	NBR	FPM	EPDM
062* ¹⁾	1 Joint conique	voir annexe technique: KWD-1			131*	1 Joint torique	NBR	FPM	
063*	1 Bague cône	1.4571	1.4571	1.4571	132	1 Goupille à fente	A4	A4	
080	1 Broche	1.4104	1.4571	1.4571	133	1 Goupille à fente	A4	A4	
081*	1 Ressort	1.4310	1.4310	1.4310					
082	1 Ressort-assiette supérieur	1.0718	1.4305	1.4571					
084	1 Ressort-assiette inférieur	1.4104 ²⁾	1.4571	1.4571					
085	1 Vis de compression	1.4305	1.4305	1.4571					
086	1 Contre écrou	1.0718	1.4305	1.4571					
092*	2 Circlips	1.4571	1.4571	1.4571					

* Pièces de rechange et d'usure

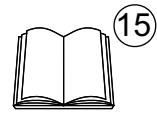
** Option, sur demande

¹⁾ Cône étanchant mou sur demande uniquement

²⁾ Type 10.1 Taille II: 1.4571

Einbauanleitung für Sicherheits- / Entlastungsventile

Instructions de montage pour les soupape de sûreté soupape à décharge



Einbauanleitung für Sicherheits- / Entlastungsventile

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

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

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

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

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

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

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

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

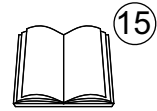
Die Ausblaseleitung ist mit Gefälle und in ausreichender Dimension zu verlegen. Anfallendes Kondensat muss gefahrlos abgeführt werden. In der Ausblaseleitung sollte der Eigengegendruck nicht mehr als 10 % des Ansprechdruckes betragen.

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

Niezugodka GmbH

Einbauanleitung für Sicherheits- / Entlastungsventile

Instructions de montage pour les soupape de sûreté soupape à décharge



Instructions de montage

Les soupapes de sécurité sont des pièces de robinetterie de haute qualité qui doivent être utilisées avec précaution. Les surfaces d'isolation du siège et du cône sont soit trempées soit endurcies, polies et lappées. Elles peuvent être endommagées si elles sont mal utilisées. Pour cette raison respecter les points suivants:

Fermer les orifices d'entrée et de sortie avant l'expédition. Les soupapes de sûreté ne peuvent être jetées (la conséquence en pourrait être inétanchéité/incapacité de fonctionner).

Rincer l'installation avant de monter la soupape de sécurité! En cas d'une installation pas suffisamment propre ou d'un montage mal approprié, il se peut qu'à la première utilisation la soupape devienne inétanche. Il vaut mieux que le montage des soupapes filetées se fasse sans chanvre ni bande de PTFE. On donnera la préférence aux anneaux métalliques de garniture.

La soupape de sécurité doit être montée, sauf indication contraire, toujours verticalement, c'est-à-dire que la tige de la soupape doit être verticale. Pour un fonctionnement parfait durable, il faut en plus que la soupape soit montée dans l'installation exempte de contrainte.

N'enlever la protection du dispositif d'aération de la tête de soupape "A" (fil d'attache) qu'après avoir définitivement monté la soupape. Après avoir terminé le montage et avoir atteint 85% de la pression de réponse, faites marcher l'aération (test de fonctionnement). Ceci est également valable pour les aérations "B", "D", "E" et "M". Pour le contrôle, la tête "C" ne devrait être mis à la pression de réponse qu'à l'extérieur avec du gaz ou dans une installation à 100% propre. Attention! Têtes "A", "B", "D" et "E" sont des aérations absolues de la levée (les tordre pourrait avoir comme conséquence des problèmes d'étanchéité). La tête "M" est une aération tournant.

Pour les soupapes de sécurité tout spécialement utilisées dans les vapeurs vaut: vérification régulière du fonctionnement au moins les 4 semaines en actionnant la mise à l'air.

Les salissures contenues dans l'installation (par exemple des restes de bande isolante) mettent en danger les surfaces d'étanchéité de la soupape de sécurité. Même de faibles impuretés peuvent donner lieu à des fuites. Ces impuretés peuvent être nettoyées à l'air comprimé en actionnant le dispositif d'aération. (Ici il faut obtenir une course nette de la queue de soupape.)

Les tubulures d'amenée de la soupape de sûreté doivent être tenues aussi courtes que possible et avoir au moins la même section nominale que la soupape elle-même. Dans la conduite d'amenée, en général, des pertes de pression de plus de 3 % de la pression de réponse sont à éviter. (Voir AD-fiche technique A2).

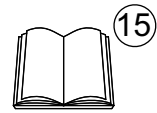
La conduite de purge pour les liquides est à monter descendante, pour les gaz et les vapeurs ascendante et la dimension doit être suffisante. Dans la conduite de purge une contrepression variable ne devrait pas dépasser au max. 10% de la pression de réponse.

La pression de service de l'installation devrait au moins 5% inférieur à la pression de fermeture de la soupape de sûreté (donner votre attention aux pointes de pression aux pompes à piston). Ainsi une fermeture impeccable de la soupape après la purge est garantie.

Niezugodka GmbH

Hinweis zur Lagerung und Inbetriebnahme

Remarques concernant le stockage et la mis en service



Hinweis zur Lagerung und Inbetriebnahme von Sicherheits / Entlastungsventilen

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

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

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

Hinweis zur Lagerung und Inbetriebnahme

Remarques concernant le stockage et la mis en service



Remarque concernant le stockage et la mis en service des soupape de sûreté soupape à décharge

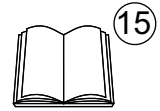
Après le transport et un stockage prolongé des robinetteries à pression pré réglée de réaction, le retard à la première ouverture est normal et dû à l'effet dit de "collage" entre le siège et le cône. Ceci vaut aussi bien pour les surfaces d'étanchéité en métal / élastomère que pour les surfaces d'étanchéité polies haute brillance métal / métal.

Après le montage de la vanne, une mise sous une pression supérieure à la pression de réaction proprement dite et l'actionnement du dispositif d'apport d'air détachent les surfaces d'étanchéité les unes des autres.

Ensuite, la robinetterie se retrouve entièrement fonctionnelle à la pression de réaction pré réglée et en tenant compte de la hausse de pression / de la pression de fermeture homologuées.

Verschleißerscheinungen an Armaturen

Signes d'usure sur les robinetteries



Verschleißerscheinungen an Armaturen

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

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

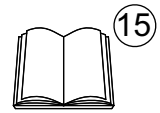
Undichtigkeiten bei den Armaturen treten in der Regel nur infolge von Beschädigungen durch das Medium oder durch Fremdkörper an den Dichtflächen (Sitz und/oder Kegel) auf. Beschädigungen solcher Art können durch Lappen der Dichtflächen - möglichst von fachkundigem Personal - beseitigt werden.

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

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

Verschleißerscheinungen an Armaturen

Signes d'usure sur les robinetteries



Signes d'usure sur les robinetteries

Nos robinetteries ont été conçues et fabriquées de sorte à parvenir à une qualité et une commodité de maintenance optimales. A l'emploi, nos robinetteries ne demandent qu'un entretien et une maintenance minimaux.

Toutefois et pour des raisons de sécurité, elles doivent subir des vérifications régulières prescrites par ex. selon AD et TRD.

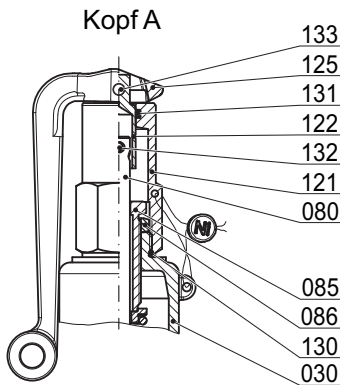
En règle générale, les défauts d'étanchéité dans les robinetteries ne se manifestent qu'à la suite de dégâts occasionnés par le fluide ou par la présence de corps étranger contre les surfaces d'étanchéité (siège et/ou cône). Des dégâts de ce type pourront être supprimés par rodage des surfaces d'étanchéité (opération réservée de préférence à du personnel compétent en la matière).

En ce qui concerne le remplacement de pièces de robinetterie / pièces de rechange, nous recommandons également de ne confier cette opération qu'à un atelier compétent en la matière. En l'absence de moyens de réparation appropriés, il conviendra de nous renvoyer la robinetterie toute entière.

Toutes les pièces de rechange livrées par nos soins peuvent sans restriction être incorporées dans nos robinetteries. Vu cependant que les robinetteries livrées sont adaptées au cas d'application respectif, il est nécessaire, au moment de passer commande de pièces de rechange, d'indiquer le numéro de notre bordereau de livraison / de notre facture et/ou le numéro de commission afférent à l'opération.

Montage und Demontage des Ventilkopfes Kopf A - D

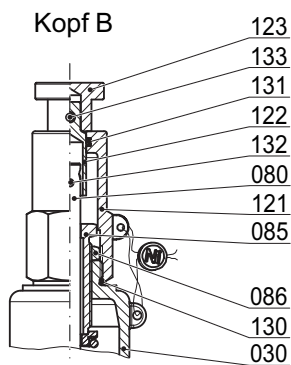
Tabelle 169



Ventilkopf A (gasdicht mit Lüftehebel)

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

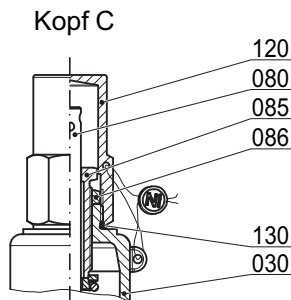
Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Pos. 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.



Ventilkopf B (gasdicht mit Lüfteknopf)

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

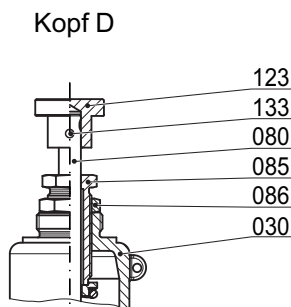
Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Pos. 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.



Ventilkopf C (gasdicht mit Kappe)

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

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



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

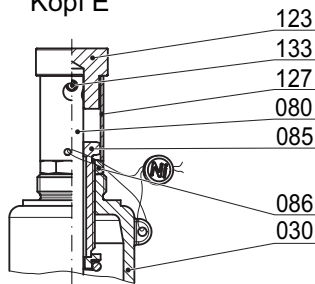
Gegenmutter	(086)	lösen
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Montage und Demontage des Ventilkopfes Kopf E, F, G, M

Tabelle 169

Kopf E

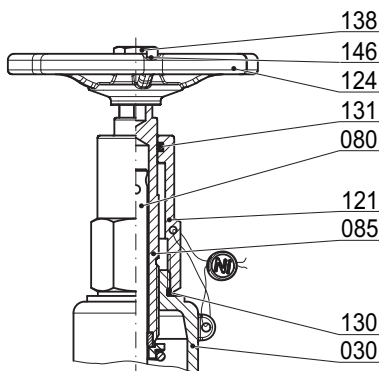


Ventilkopf E (mit gestütztem Lüfteknopf)

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

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Kopf F



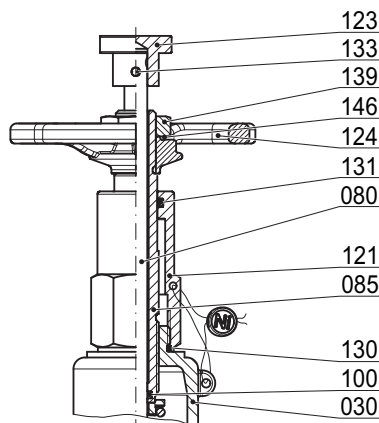
Ventilkopf F (gasdicht mit Handrad, **nur** Entlastungsventil)

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

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

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

Kopf G



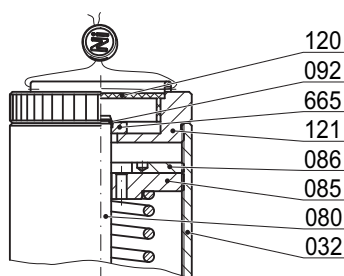
Ventilkopf G (gasdicht mit Handrad und Lüfteknopf, **nur** Entlastungsventil)

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

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

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

Kopf M



Ventilkopf M (mit Kappe)

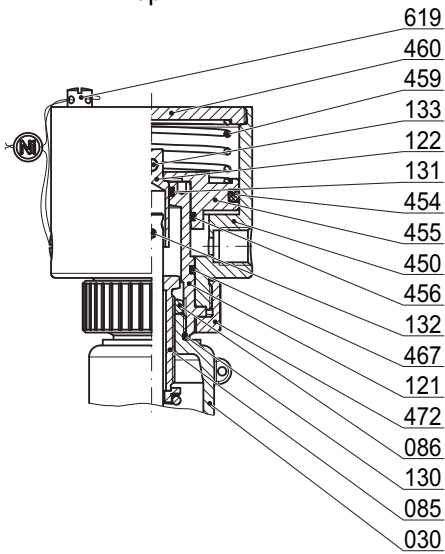
Kappe	(120)	abschrauben
Sprengring	(092)	abnehmen
Lüftekappe	(121)	abschrauben
Gegenmutter	(086)	lösen *
Druckschraube	(085)	gegebenenfalls Ansprechdruck einstellen *

Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
* Spezialwerkzeug benutzen.

Montage und Demontage des Ventilkopfes Kopf H, T

Tabelle 169

Kopf H



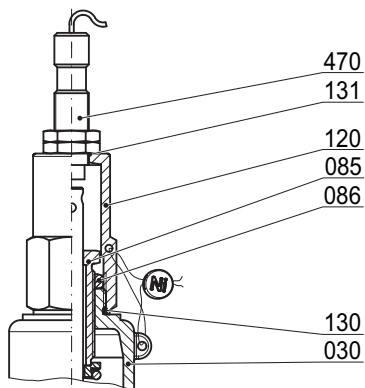
Ventilkopf H (mit pneumatischer Anlüftung)

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

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

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

Kopf T

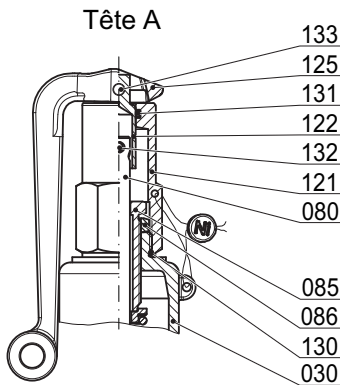


Ventilkopf T (Sensor)

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

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

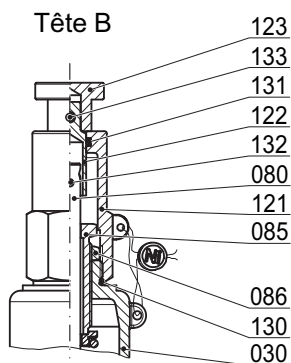
Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Pos. 130, 131 sind möglichst zu ersetzen.



Tête de vanne A (étanche au gaz, avec levier de dégazage)

Goupille à fente	(133)	chasser par impacts
Levier d'aération	(125)	retirer
Coiffe d'aération	(121)	dévisser
Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

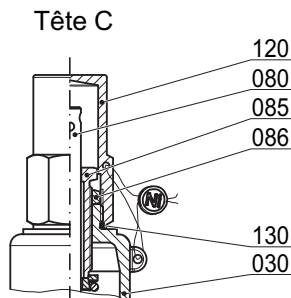
L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse.
Il faut toujours, si possible, remplacer les pos. 130 et 131.



Tête de vanne B (étanche au gaz, avec bouton de dégazage)

Goupille à fente	(133)	chasser par impacts
Bouton d'aération	(123)	retirer
Coiffe d'aération	(121)	dévisser
Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

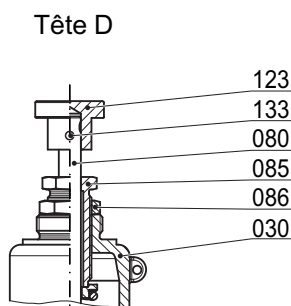
L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse.
Il faut toujours, si possible, remplacer les pos. 130 et 131.



Tête de vanne C (étanche au gaz, avec coiffe)

Coiffe	(120)	dévisser
Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse.
Il faut toujours, si possible, remplacer les pos. 130.

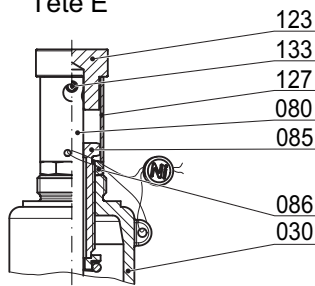


Tête de vanne D (avec bouton de dégazage, soupape à décharge uniquement)

Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse.

Tête E

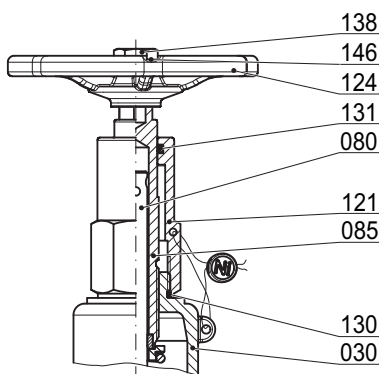


Tête de vanne E (étanche au gaz, avec bouton de dégazage)

Goupille à fente	(133)	chasser par impacts
Bouton d'aération	(123)	retirer
Tube d'appui	(127)	soulever
Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse.

Tête F



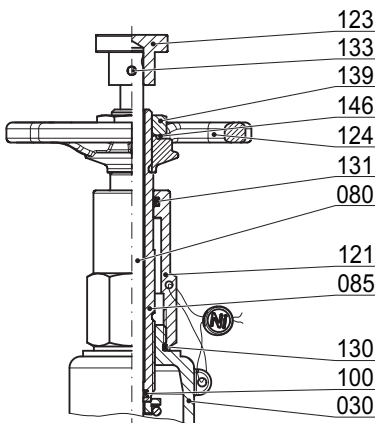
Tête de vanne F (étanche au gaz, avec volant, soupape à décharge uniquement)

Vis	(138)	dévisser
Volant	(124)	retirer
Coiffe d'aération	(121)	dévisser
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

Avant de modifier le réglage de la pression de réaction via le volant (pos 124), il faut réduire la pression de service de moitié.

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse. Il faut toujours, si possible, remplacer les pos. 130 et 131.

Tête G



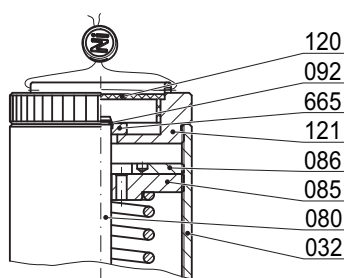
Tête de vanne G (étanche au gaz, avec volant et bouton de dégazage, soupape à décharge uniquement)

Goupille à fente	(133)	chasser par impacts
Bouton d'aération	(123)	retirer
Écrou	(139)	dévisser
Volant	(124)	retirer
Coiffe d'aération	(121)	dévisser
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

Avant de modifier le réglage de la pression de réaction via le volant (pos 124), il faut réduire la pression de service de moitié.

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse. Il faut toujours, si possible, remplacer les pos. 100, 130 et 131.

Tête M



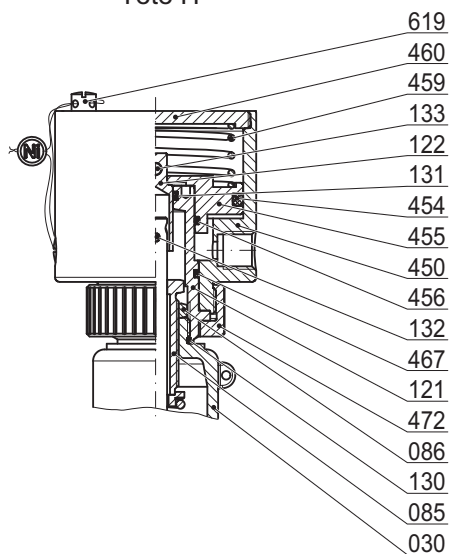
Tête de vanne M (étanche au gaz, avec coiffe)

Coiffe	(120)	dévisser
Circlips	(092)	retirer
Coiffe d'aération	(121)	dévisser
Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher *
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction *

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse.

* Utiliser un outil spécial.

Tête H



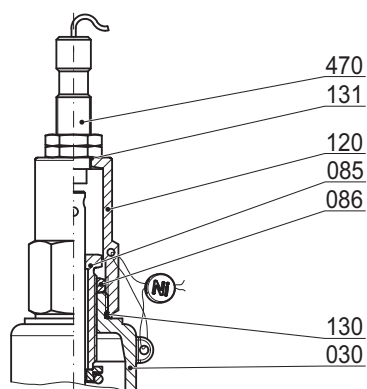
Tête de vanne H (avec apport pneumatique d'air)

Couvercle	(460)	dévisser
Ressort	(459)	retirer
Goupille à fente	(133)	chasser par impacts
Plaque de levage	(455)	retirer
Écrou à collet	(472)	desserrer/détacher
Tête fiscale	(450)	soulever les pièces intérieures
Coiffe d'aération	(121)	dévisser
Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

Voir aussi la notice d'instructions et de maintenance visant les vannes de sécurité à apport pneumatique d'air.

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse. Il faut toujours, si possible, remplacer les pos. 130, 131, 454, 456 et 467.

Tête T



Tête de vanne T (capteur)

Capteur	(470)	dévisser
Coiffe	(120)	dévisser
Contre-écrou	(086)	desserrer/détacher
Vis de compression	(085)	régler le cas échéant la pression de réaction

Voir aussi la notice d'instructions et de maintenance visant les vannes de sécurité à apport pneumatique d'air.

L'assemblage se déroule dans l'ordre chronologique inverse. Il faut toujours, si possible, remplacer les pos. 130 et 131.

Konformitätserklärung

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

Declaration of Conformity

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

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

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

Modul B + D - Kategorie IV

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

Die Überwachung erfolgt durch
TÜV CERT – Zertifizierungsstelle der TÜV NORD Gruppe.
Große Bahnstr. 31
22525 Hamburg
Benannte Stelle, Kennnummer 0045

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

category IV - Modul B + D

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

The monitoring is performed by
TÜV CERT – Zertifizierungsstelle der TÜV NORD Gruppe.
Große Bahnstr. 31
22525 Hamburg
Certification Body EC-Reg.No. 0045

Niezgodka GmbH
Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg

D. Niezgodka

V. Niezgodka-Seemann

Hamburg, den 21.05.2010

Hersteller / manufacturer

bevollmächtigter Unterzeichner
authorized subscriber

Geschäftsführer: Dorrit Niezgodka, Verena Niezgodka-Seemann
Eingetragen beim Amtsgericht Hamburg, HRB Nr. 29139

ZERTIFIKAT



für das Managementsystem nach
DIN EN ISO 9001 : 2008

Der Nachweis der regelwerkskonformen Anwendung wurde erbracht und wird gemäß
TÜV NORD CERT-Verfahren bescheinigt für

Niezdgodka GmbH
Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg
Deutschland

Geltungsbereich

**Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Sicherheitsventilen,
Entlastungsventilen, Druckminderventilen, Vordruckreglern,
Unter- und Überdruckventilen sowie Sonderarmaturen**

Zertifikat-Registrier-Nr. 44 100 081297
Auditbericht-Nr. 3504 7129

Gültig bis 2011-08-28
Erstzertifizierung 2008-08-29

G. Bräutigam

Zertifizierstelle
der TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2009-07-20

Diese Zertifizierung wurde gemäß TÜV NORD CERT-Verfahren zur Auditierung und Zertifizierung durchgeführt und wird
regelmäßig überwacht.

TÜV NORD CERT GmbH

Langemarckstraße 20

45141 Essen

www.tuev-nord-cert.de



TGA-ZM-07-06-00

CERTIFICATE **TÜV NORD**

Management system as per
DIN EN ISO 9001 : 2008

In accordance with TÜV NORD CERT procedures, it is hereby certified that

Niezgodka GmbH
Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg
Germany

applies a management system in line with the above standard for the following scope

**Processing, production and distribution of safety valves, relief valves,
pressure reducing valves, initial pressure controllers, vacuum and
pressure relief valves as well as valves in special designs**

Certificate Registration No. 44 100 081297
Audit Report No. 3504 7129

Valid until 2011-08-28
Initial certification 2008-08-29

G. Bröntigam

Certification Body
at TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2009-07-20

This certification was conducted in accordance with the TÜV NORD CERT auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.

TÜV NORD CERT GmbH

Langemarckstrasse 20

45141 Essen

www.tuev-nord-cert.com



TGA-ZM-07-06-00



Bescheinigung Certificate

über die Zuerkennung eines Bauteil-
kennzeichens für

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

Sicherheitsventile

Aufgrund einer Bauteilprüfung -
Prüfbericht des

In virtue of a type-test -
test report by

TÜV Nord vom 01.06.1989 und dem 8. Nachtrag vom 22. Oktober 2004

wird dem Antragsteller, der Firma the applicant, the company

**Niezugodka GmbH
Bargkoppelweg 73; 22145 Hamburg**

zuerkannt das Bauteilkennzeichen-Nr. is granted the type-test approval mark No.

TÜV . SV . 04-847 . d_o . D/G . α_d . p

TÜV . SV . 04-847 . d_o . F . α_d . p

für for

direkt wirkendes Sicherheitsventil, federbelastet

Typ type

10.1, 10.2, 10.7 BG I; G/NPT 3/8", 1/2", 3/4"

sowie andere Anschlussformen und -größen nach einschlägigen Normen (internationale, nationale und Werknormen), die keinen negati-ven Einfluss auf die Funktion der Sicherheitsventile haben, können auch verwendet werden.

Die Zuerkennung erfolgt in Anwendung der Richtlinie 97/23/EG; AD 2000-Merkblatt A 2 und VdTÜV-Merkblatt Sicherheitsventil 100

The adjudication is made pursuant to

Sie ist bis zum **30.09.2009**
befristet und kann widerrufen werden.

It expires on **2009-09-30**
and is revocable.

Die Bescheinigung vom 15.10.2001
wird hierdurch ersetzt.

The certificate dated 2001-10-15
is replaced herewith.

Hinweis: Der Hersteller oder Importeur ist verpflichtet, den zuständigen Sachverständigen zu beauftragen, Armaturen aus der laufenden Fertigung auf Übereinstimmung mit dem Baumuster einmal jährlich stichprobenweise zu überprüfen.

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

Essen, 24. März 2005
Sta/Pra 3.19.3

Verband der
Technischen Überwachungs-Vereine e.V.
Geschäftsbereich Anlagentechnik, Arbeitswelt, Systemsicherheit
- Zertifizierungen und Registrierungen -

Staudt



Bescheinigung Certificate

über die Zuerkennung eines Bauteil-
kennzeichens für for the grant of a type-test approval
mark in respect of

Sicherheitsventile

Aufgrund einer Bauteilprüfung -
Prüfbericht des In virtue of a type-test -
test report by

TÜV Nord vom 05.08.1991 und dem 4. Nachtrag vom 15.05.2006

wird dem Antragsteller, der Firma the applicant, the company

**Niezugodka GmbH
Bargkoppelweg 73; 22145 Hamburg**

zuerkannt das Bauteilkennzeichen-Nr. is granted the type-test approval mark No.

TÜV . SV . 06 - 878 . d₀ . D/G . α_d . p; TÜV . SV . 06 - 878 . d₀ . F . α_d . p
für for

direkt wirkendes Sicherheitsventil, federbelastet

Typ type

10.1, 10.2 und 10.7, Bg. 11

Die Zuerkennung erfolgt in Anwendung der The adjudication is made pursuant to
VdTÜV-Merkblatt „Sicherheitsventile 100“; AD-Merkblatt A 2 „Sicherheitsventile“;
AD 2000-Merkblatt A 2 „Sicherheitsventile“; RL 97/23/EG

Sie ist bis zum **31.08.2011** It expires on **2011-08-31**
befristet und kann widerrufen werden. and is revocable.
Die Bescheinigung vom 10.12.2001 The certificate dated 2001-12-10
wird hierdurch ersetzt. is replaced herewith.

Hinweis: Der Hersteller oder Importeur ist ver- Note: The manufacturer or importer is obliged
pflichtet, den zuständigen Sachverständigen zu to the competent Authorized Inspector to conduct
beauftragen, Bauteile aus der laufenden Ferti- a random check on the accessories concerning
gung auf Übereinstimmung mit dem Baumuster identity to the type once a year. The accessories
einmal jährlich stichprobenweise zu überprüfen. have to be taken from the current production.

Berlin, 26. März 2007
Blo/Wei

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

Blohm

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

ZERTIFIKAT

EG-Baumusterprüfung nach Richtlinie 97/23/EG

Zertifikat-Nr.: 07 202 1111 Z 0178/1/0004 rev.01

Name und Anschrift des
Herstellers:

Niezdodka GmbH
Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg

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

Geprüft nach Richtlinie 97/23/EG:

EG-Baumusterprüfung (Modul B)

Prüfbericht-Nr.:

1111 P 0178/1/0004 und 1837 P 0002/4/0004

Beschreibung des Baumusters:

Normal-Sicherheitsventil Typ 10 BG I

federbelastet; engste Strömungsdurchmesser: $d_0=6,0\text{mm}$,
 $d_0=8,0\text{mm}$, $d_0=10,0\text{mm}$, $d_0=12,5\text{mm}$; und $d_0=16,0\text{mm}$; die
Anschlussnennweiten können nach internationalen und
nationalen Normen sowie Werksnormen verwendet werden. Die
Strömungsgeometrie darf nicht beeinträchtigt werden;
Bis PN 500; Einstellüberdruck: 0,05 bis 500 bar für Dämpfe,
Gase und Flüssigkeiten

Fertigungsstätte:

Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg

Gültig bis

Mai 2012

Hamburg, 22.10.2004

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE



Angela Münster
Angela Münster, Dipl.-Ing.

Benannte Stelle, Kennnummer 0045

Mitglied der



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

TÜV Nord Anlagentechnik
Große Bahnstraße 31
D-22525 Hamburg
Germany,

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

1111Z0178-1-06 rev.01 1/01/04

CERTIFICATE

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

Certificate No.: 07 202 1111 Z 0178/1/0004 rev. 01

**Name and address of bearer/
manufacturer:** Niezgodka GmbH
Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg

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

Tested according to directive
97/23/EC:

EC type-examination (module B)

Test report No.:

1111 P 0178/1/0004 and 1837 P 0002/4/0004

Description of type-examination:

Safety Relief Valve Type 10, Size I
spring loaded; effective flow diameter: $d_0=6,0\text{mm}$, $d_0=8,0\text{mm}$,
 $d_0=10,0\text{mm}$, $d_0=12,5\text{mm}$; and $d_0=16,0\text{mm}$; The connection
nominal sizes can be used acc. to international, national and
company standards. Flow geometry may not be impaired.
Up to PN 500; set pressure: from 0,05 up to 500 bar for steam
gases and liquids.

Place of manufacture:

Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg

valid until

2012, May

Hamburg, Oct. 22nd 2004

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE



Angela Münster
Angela Münster, Dipl. - Ing.

Certification Body EC-Reg.No. 0045

Member of



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

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

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

111120178-1-0004 rev.01 Type B Rev. 1.01.05



ANLAGENTECHNIK

ZERTIFIKAT

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

Zertifikat-Nr.: 07 202 1111 Z 0178/1/0005

**Name und Anschrift des
Herstellers:**

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

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

Geprüft nach Richtlinie 97/23/EG:

EG-Baumusterprüfung (Modul B)

Prüfbericht-Nr.:

1111 P 0178/1/0005

Beschreibung des Baumusters:

**Normal-Sicherheitsventil Type 10, BG II
federbelastet; G / NPT 3/4", 1" und 1 1/4"; bis PN 100;
Einstellüberdruck: 0,1 bis 70 bar
für Dämpfe, Gase und Flüssigkeiten**

Fertigungsstätte:

**Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg**

Gültig bis

Mai 2012

Hamburg, 21.05.2002



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

Jörg Freisenhausen, Dipl.- Ing.

Benannte Stelle, Kennnummer 0045

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

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

Mitglied der



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ANLAGENTECHNIK

CERTIFICATE

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

Certificate No.: 07 202 1111 Z 0178/1/0005

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

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

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

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

EC type-examination (module B)

Test report No.:

1111 P 0178/1/0005

Description of type-examination:

**Safety Relief Valve Type 10, Size II
spring loaded; G / NPT 3/4", 1" and 1 1/4"; up to PN 100
set pressure: from 0,1 up to 70 bar
for steam, gases and liquids**

Place of manufacture:

**Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg**

valid until

2012, May

Hamburg, 21.05.2002



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

Jörg Freisenhausen, Dipl. - Ing.

Certification Body EC-Reg.No. 0045

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

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

Member of



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

©004 Rev. 1, 01.00

CERT DOR 1136

Niezgodka GmbH

**Bargkoppelweg 73
D-22145 Hamburg**

**Telefon: +49 40 679 469-0
Telefax: +49 40 679 469-59**

**www.niezgodka.de
e-mail: ni@niezgodka.de**

ZERTIFIKAT

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

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

Name und Anschrift des Herstellers:

**Niezdodka GmbH
Bargkoppelweg 73
22145 Hamburg**

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

CE 0045

Geprüft nach Richtlinie 97/23/EG:

Qualitätssicherung Produktion (Modul D/D1)

Prüfbericht-Nr.:

1321 P 0029/8/01

Geltungsbereich:

**Entwicklung und Produktion von
Sicherheitseinrichtungen gegen Drucküberschreitung
und druckhaltenden Ausrüstungsteilen
(Anlage: Liste der Module B)**

Fertigungsstätte:

**Niezdodka GmbH
22145 Hamburg**

Dieses Zertifikat ist gültig seit:

14.05.2002

Dieses Zertifikat ist gültig bis:

31. Juli 2011

Hamburg, 25. Juli 2008



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

Dipl.-Ing. A. Sülau

Benannte Stelle, Kennnummer 0045

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

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

Mitglied der



CONFEDERATION EUROPEENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

CERTIFICATE

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

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

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

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

CE 0045

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



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

Dipl.-Ing. A. Sülau

Certification Body EC-Reg.No. 0045

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

Member of



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

Zert_D_01_Niez_eng_080720 Rev. 1-01/00

BA51-10