

APV DELTA CPV

MEMBRAN - DRUCKHALTEVENTIL

FORM NO.: H200280 REVISION: DE-3

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



EU Konformitätserklärung für Ventile und Ventilknoten

SPX FLOW TECHNOLOGY GERMANY GMBH
Gottlieb-Daimler-Str. 13, D-59439 Holzwickede
erklärt hiermit, dass die

**APV Doppeldicht- und Doppelsitzventile der Baureihen
SD4, SDT4, SDU4, SDMS4, SDMSU4, SDTMS4, SWcip4, DSV,
DA3, DA3SLD, DE3, DEU3, DET3, DKR2, DKRT2, DKRH2**
in den Nennweiten DN 25 - 150, ISO 1" – 6" und 1 Sh5 - 6 Sh5

APV Scheibenventile der Baureihen SV1 und SVS1F, SVL und SVSL
in den Nennweiten DN 25 - 100, DN 125 - 250 und ISO 1" – 4"

APV Kugelhähne der Baureihen KHI, KHV
in den Nennweiten DN 15 - 100

**APV Einsitz-, Membran- und federbelasteten Ventile der Baureihen
S2, SW4, SWhp4, SW4DPF, SWmini4, SWT4, SWS4, MF4, MS4, MSP4, AP/T1, CPV,
RG4, RG4DPF, RGMS4, RGE4, RGE4DPF, RGEMS4, PR2, PRD2, SI2, UF/R3, VRA/H**
in den Nennweiten DN 10 - 150, ISO 1/2" – 4" und 1 Sh5 - 6 Sh5

und die daraus hergestellten Ventilknoten

den Anforderungen der Richtlinien 2006/42/EG (Ersatz für 89/392/EWG
bzw. 98/37/EG) und ProdSG (Ersatz für GPSG - 9.GPSGV) genügen.

SPX FLOW hält für behördliche Kontrollen
eine technische Dokumentation gem. Anhang VII der Maschinenrichtlinie vor, bestehend aus
Unterlagen der Entwicklung und Konstruktion,
Beschreibung der zur Konformitätssicherung und zur Übereinstimmung mit den
grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen getroffenen Maßnahmen,
einschl. Analyse der Risiken, sowie eine Betriebsanleitung
mit Sicherheitshinweisen.

Die Konformität der Ventile und Ventilknoten ist sichergestellt.

Bevollmächtigter für die Dokumentation:
Frank Baumbach

SPX FLOW TECHNOLOGY GERMANY GMBH
Gottlieb-Daimler-Str. 13, D-59439 Holzwickede, Germany

November 2017

ppa. Baumbach

Frank Baumbach
Regional Engineering Manager, F&B Components

Inhalt	Seite
1. Allgemeines	2
2. Sicherheitshinweise	2
3. Bestimmungsgemäße Verwendung	2
4. Anwendung und Wirkungsweise	3
5. Reinigung	4
5.1. Reinigung CPV-o:	
5.2. Reinigung CPV-c:	
6. Einbau	4–5
6.1. Einschweißhinweise	
7. Baumaße / Gewichte	6
8. Technische Daten	7–8
8.1. Allgemeine Daten	
8.2. Druckluftqualität	
8.3. Druckverhältnisdiagramm (Luft/Produkt)	
8.4. Druckverlustkurve CPV	
9. Werkstoffe	9
10. Wartung	9
11. Montageanweisung	10–13
11.1. Demontage aus dem Leitungssystem	
11.2. Ausbau der Verschleißteile	
11.3. Einbau der Dichtungen und Zusammenbau des Ventils	
11.4. Boosterdemontage	
11.5. Boostermontage	
11.6. Umbau der Ventilvarinante CPV - o in CPV - c oder umgekehrt.	
12. Störungsbeistand	13
13. Ersatzteillisten	13
CPV - RN - 01.177	

1. Allgemeines

Die Betriebsanleitung muss vom zuständigen Bedienungs- und Wartungspersonal gelesen und beachtet werden.

Die konstruktiv bedingten technischen Arbeitsbereiche des Ventils für die Betriebsdrücke und Betriebstemperaturen sind einzuhalten.

Wir weisen darauf hin, dass wir für Schäden und Betriebsstörungen, die sich aus der Nichtbeachtung der Betriebsanleitung ergeben, keine Haftung übernehmen.

Technische Änderungen gegenüber den Darstellungen und Angaben bleiben vorbehalten.

2. Sicherheitshinweise



- Gefahr!**
- Das Arbeitssicherheitssymbol macht Sie auf wichtige Hinweise zur Arbeitssicherheit aufmerksam. Sie finden es dort, wo die beschriebenen Tätigkeiten, Gefahren für Ihre Gesundheit in sich bergen.



- Vor Wartungsarbeiten muss das Leitungssystem, in dem sich das Druckhalteventil befindet und die Luftzufuhr **drucklos** geschaltet werden!



- Eine auftretende Leckage an der Membrane wird über den Leckageablauf abgeführt. Diese muss sicher und gefahrlos abgeleitet werden können (z.B. über einen Trichter). Austretende Leckage muss sichtbar zu erkennen sein.

Achtung!

Zur sicheren und korrekten Wartung des Ventils ist die **Montageanweisung** sorgfältig zu beachten!

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die bestimmungsgemäße Verwendung als Einsatzgebiet des CPV Druckhalteventils ist die Konstanthaltung von Prozessdrücken in verfahrenstechnischen Anlagen.

Eigenmächtige, konstruktive Veränderungen am Ventil beeinflussen die Sicherheit sowie die bestimmungsgemäße Funktionalität des Ventils und sind **nicht** statthaft.

Zulassungen und Externe Bewertungen:

3-A Sanitary Standards, Inc.

5. Reinigung

Die Reinigung der CPV Ventile erfolgt durch die Rohrreinigung.

Folgendes ist bei den unterschiedlichen Ventilvarianten zu beachten.

Ein Δp von ca. 3 bar **muss** eingehalten werden.

Reinigung CPV-o:

- Bei einem max. CIP Leitungsdruck bis 3 bar wird das Ventil nicht mit Steuerluft angesteuert. Das Ventil fährt in die geöffnete Stellung.
- Wird der max. CIP Leitungsdruck von 3 bar überschritten, **muss** das Ventil mit Steuerluftdruck beaufschlagt werden.
z.B. $P_{CIP} = 5 \text{ bar}$, $P_{Luft} = 2 \text{ bar}$.

Reinigung CPV-c:

- Steuerluft zuführen, so dass eine Druckdifferenz von ca. 3 bar entsteht. Das Ventil fährt in die geöffnete Stellung.
z.B. $P_{CIP} = 2 \text{ bar}$, $P_{Luft} = 5 \text{ bar}$.

6. Einbau

Das Membran-Druckhalteventil **CPV** wird so als Eckventil installiert, dass Flüssigkeiten drucklos abfließen können. (Die Einbaulage soll eine Selbstentleerung der Ventile ermöglichen.)

Alle Ventile sind mit Schweißenden ausgerüstet.

Achtung! Einschweißhinweise beachten!

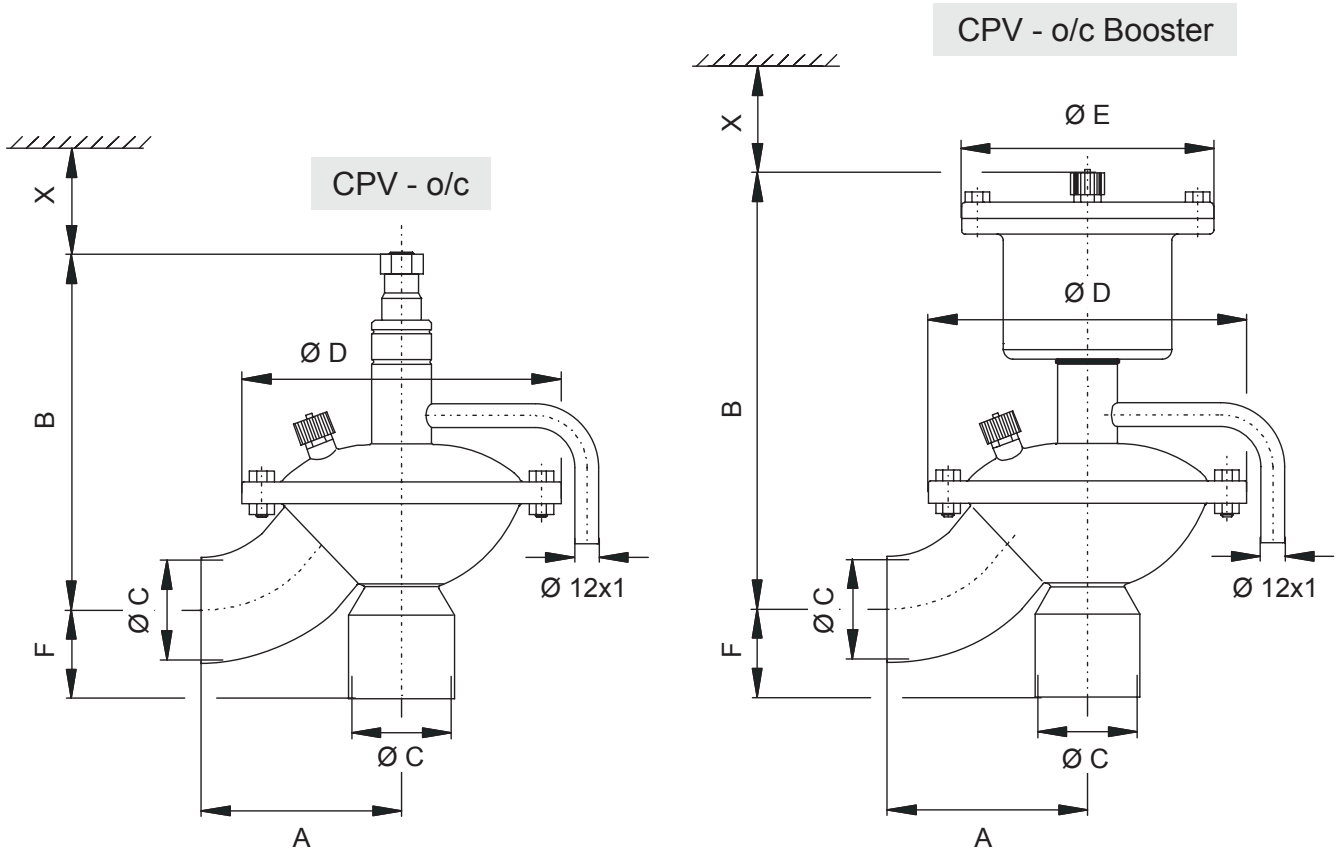
7. Einbau

7.1 Einschweißhinweise

CPV

- Vor dem Einschweißen der Ventile ist der Ventileinsatz aus dem Gehäuse zu entnehmen. Hierbei ist sorgfältig darauf zu achten, dass keinerlei Beschädigungen auftreten.
- Alle Schweißarbeiten dürfen nur von geprüften Schweißern (DIN EN ISO 9606-1) durchgeführt werden. (Nahtqualität DIN EN ISO 5817)
- Das Einschweißen der Ventilgehäuse hat so zu erfolgen, dass von außen keine Verformungsspannungen in den Ventilkörper übertragen werden können.
- Die Schweißnahtvorbereitung bis 3 mm Wandstärke sollte stumpf als I- Stoß ohne Luft ausgeführt werden. (Schrumpfmaße beachten!)
- Die WIG Orbitaltschweißtechnik ist anzustreben!
- Nach dem Einschweißen der Ventilgehäuse oder der Gegenflansche, bzw. nach Rohrleitungsarbeiten, sind die entsprechenden Anlagenteile oder Rohrleitungen von Schweißrückständen und Schmutz zu reinigen. Bei Nichtbeachtung dieser Reinigungsvorschrift können sich Schweißreste oder Schmutzpartikel im Ventil festsetzen und Beschädigungen verursachen.
- Etwaige Beschädigungen als Folge von Nichtbeachtung dieser Einschweißhinweise unterliegen nicht unseren Garantieleistungen.
- Schweiß-Richtlinien für den aseptischen Bereich sind aus den Richtlinien AWS/ANSI und EHEDG anzuwenden.

8. Baumaße / Gewichte



	DN	Referenz	A	B	Ø C	Ø D	Ø E	F	Einbaumaß X in mm	Gewicht in kg
CPV-o	50	20-16-444/..	95	190	50	160		50	80	2,3
CPV-c	50	20-16-445/..	95	190	50	160		50	80	2,3
CPV-o Booster	50	20-16-446/..	95	230	50	160	130	50	80	4,2
CPV-c Booster	50	20-16-447/..	95	230	50	160	130	50	80	4,2
CPV-o	2"	20-16-469/..	95	190	47,6	160		50	80	2,3
CPV-c	2"	20-16-470/..	95	190	47,6	160		50	80	2,3
CPV-o Booster	2"	20-16-471/..	95	230	47,6	160	130	50	80	4,2
CPV-c Booster	2"	20-16-472/..	95	230	47,6	160	130	50	80	4,2

8. Technische Daten

8.1. Allgemeine Daten

Arbeitsdruck:	7 bar
Max. Steuerluftdruck für CPV:	6 bar
Max. Steuerluftdruck für CPV mit Booster:	4 bar
Arbeitstemperatur:	135°C
Kurzzeitig:	140°C
Luftanschlüsse:	G1/8“

8.2. Druckluftqualität

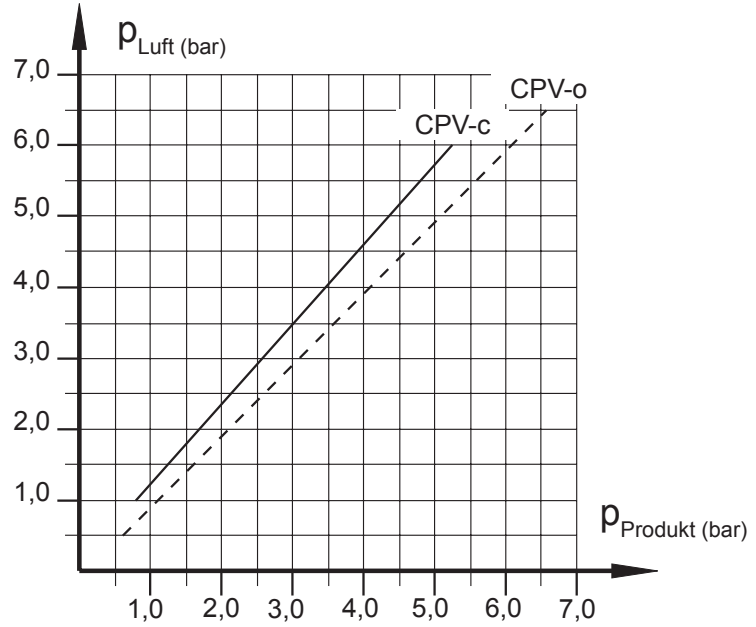
Qualitätsklasse nach DIN ISO 8573-1

- Feststoffteilchengehalt:	Qualitätsklasse 3, max. Größe der Partikel- teilchen per m ³ 10000 von 0,5 µm <d<1,0 µm 500 von 1,0 µm <d<5,0 µm
- Wassergehalt:	Qualitätsklasse 3, max. Taupunkttemperatur -20°C Bei Installationen bei nied- rigeren Temperaturen oder in größerer Höhe sind zusätz- liche Maßnahmen zu ergrei- fen, um den Drucktaupunkt entsprechend zu reduzieren.
- Ölgehalt:	Qualitätsklasse 1, max. 0,01 mg/m ³

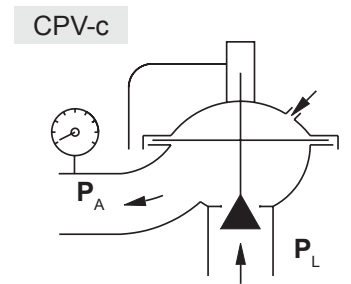
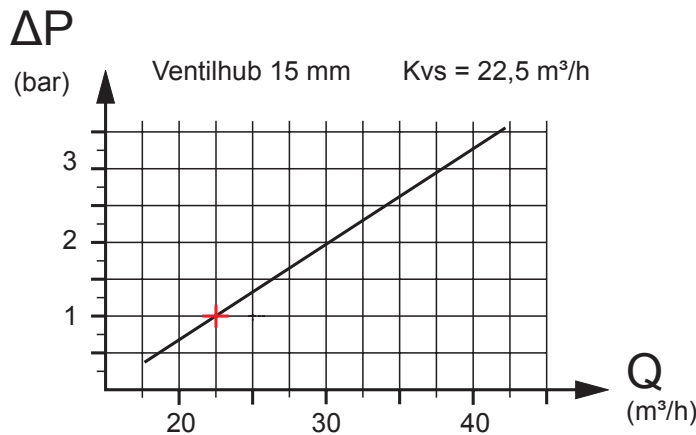
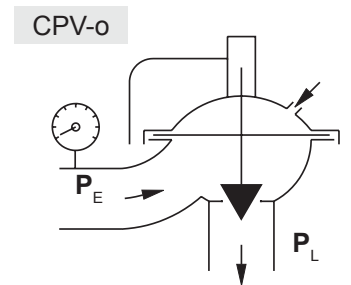
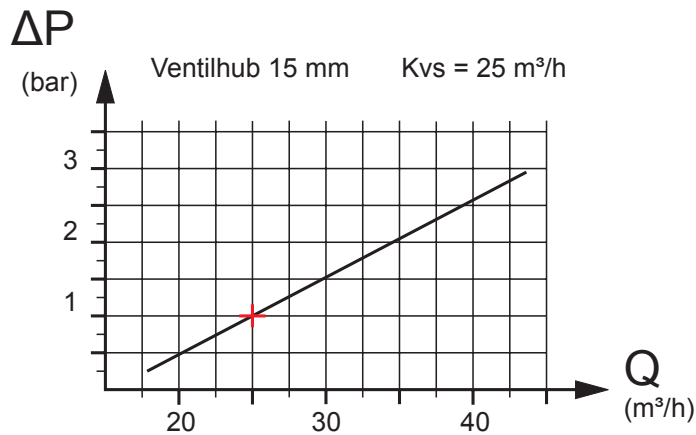
**Das verwendete Öl muss mit Polyurethan-Elastomer-
Werkstoffen kompatibel sein.**

8. Technische Daten

8.3. Druckverhältnissdiagramm (Luft/Produkt)



8.4. Druckverlustkurve CPV



9. Werkstoffe

Gehäuse, Zwischenstück u. Deckel aus Edelstahl:	1.4404 (DIN EN 10088)
Schrauben:	1.4301 (DIN EN 10088)
Dichtungen:	Standardausführung EPDM
Membranen:	Verbundwerkstoff TFM / EPDM

10. Wartung

Die Wartungsintervalle sind je nach Einsatzfall (Produkt, Temperatur) unterschiedlich und sollten vom Anwender durch zeitweilige Kontrollen selbst bestimmt werden.

Die nachfolgende Wartungsempfehlung muss anhand der individuellen Betriebsbedingungen überprüft werden. Da die Ventile auch oft im Heißbereich eingesetzt werden oder Schalthäufigkeiten von mehr als 30.000 Schaltungen pro Jahr unterliegen, empfehlen wir eine halbjährliche präventive Wartung.

Austausch von Dichtungen nach Montageanweisung.

Alle Dichtungen vor dem Einbau gut einfetten.

Die Membrane nur auf der produktabgewandten Seite gut einfetten.

Empfehlung:

APV Montagefett für EPDM

0,75 kg Dose - WS-Nr. 000 70-01-019/93; H147382

60 g Tube - WS.-Nr. 000 70-01-018/93; H147381

Achtung!

Für EPDM-Dichtungen kein Fett auf Mineralölbasis benutzen.

Zusammenbau des Ventils nach Montageanweisung

11. Montageanweisung

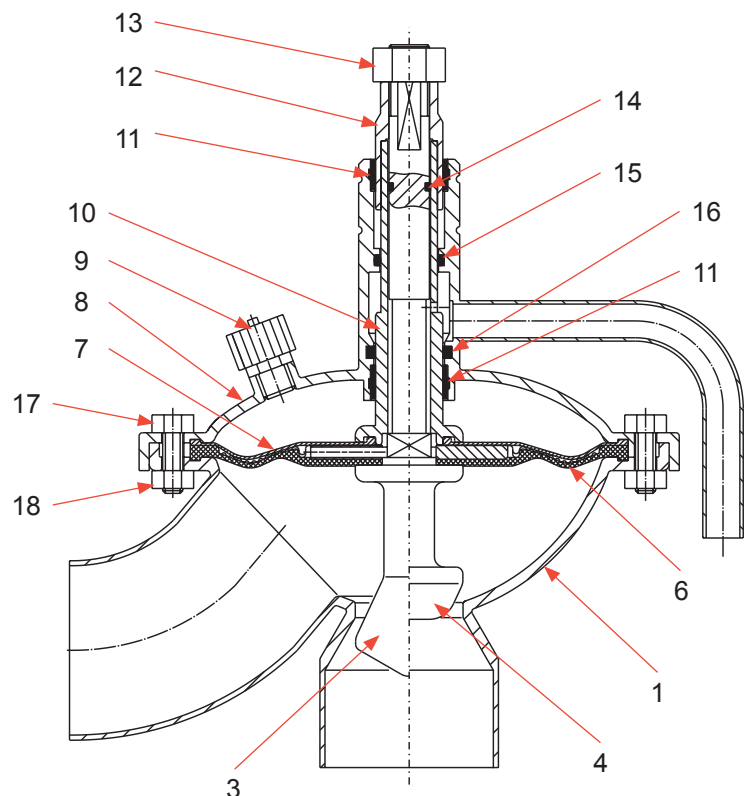
Die Pos. - Nr. beziehen sich auf die Ersatzteilzeichnungen (DIN - Ausführung: **RN 01.177**)

11.1. Demontage aus dem Leitungssystem

1. Produkt- und Luftleitung drucklos schalten.
2. Luftzuführung bei (9) demontieren.
3. Muttern (18) lösen und Skt. Schrauben (17) entfernen.
4. Ventileinsatz aus dem Gehäuse (1) herausheben.

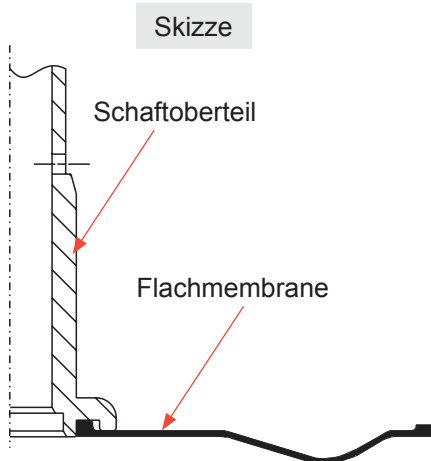
11.2. Ausbau der Verschleißteile

1. An der Anschlaghülse (12) mit einem Schraubenschlüssel SW17 gegenhalten und Skt. Mutter (13) mit einem Schraubenschlüssel SW19 lösen.
2. Schaft (3 bzw. 4) mit Membrane (6, 7) und Schaftoberteil (10) nach unten aus dem Gehäusedeckel (8) entfernen.
3. Anschlaghülse (12) nach oben aus dem Gehäusedeckel entfernen.
4. Beide Führungsbuchsen (11) und O-Ringe (15, 16) aus dem Gehäusedeckel (8) entfernen.
5. O-Ring (14) vom Schaft (3 bzw. 4) entfernen.



11. Montageanweisung

11.3. Einbau der Dichtungen und Zusammenbau des Ventils



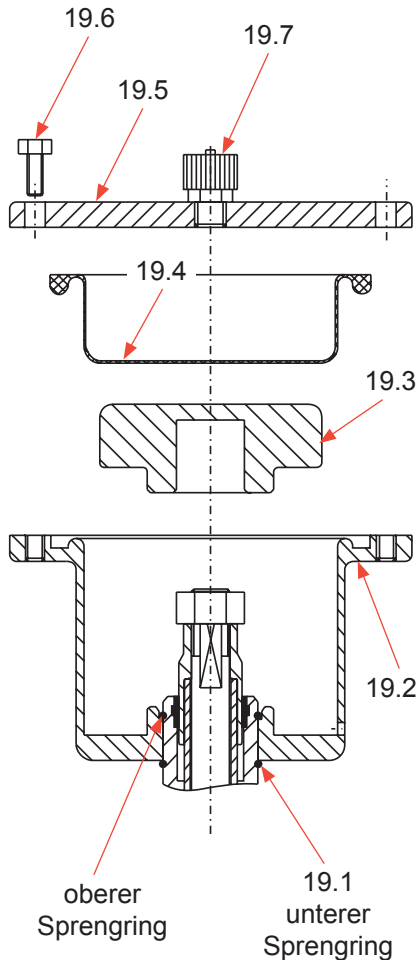
1. O-Ring (14) in die Aufnahmenut des Schaftes (3 bzw. 4) einsetzen.
2. Führungsbuchsen (11) und O-Ringe (15, 16) in den Gehäusedeckel (8) einsetzen.
3. Die Elastomeraseite der Tellermembrane (6) gut einfetten. Tellermembrane mit der Teflonbeschichteten Seite voraus auf den Schaft (3 bzw. 4) aufstecken.
4. Flachmembrane (7) in das Schaftoberteil (10) eindrücken (siehe Skizze) und auf den Schaft aufstecken.
5. Schaftoberteil komplett mit Membranen und Schaft in den Gehäusedeckel schieben.
6. Anschlaghülse (12) in das Schaftlager einstecken.
7. Skt. Mutter (13) aufschrauben. Mit einem Schraubenschlüssel SW17 an der Anschlaghülse (12) gegenhalten und Skt. Mutter mit einem Schraubenschlüssel SW19 festziehen.
8. Gehäusedeckel (8) auf das Gehäuse (1) aufsetzen. Vor dem Zusammenbau ist darauf zu achten, dass die Aufnahmenut für die Membrane im Gehäuse **fettfrei** und **sauber** ist.
9. Gehäusedeckel und Gehäuse mit den dafür vorgesehenen Schrauben (17) und Mutter (18) zusammenschrauben.
10. Luftversorgungsleitung anbringen.

11. Montageanweisung

11.4. Boosterdemontage

Die Pos. - Nr. beziehen sich auf die Ersatzteilzeichnungen
RN 01.177

1. Produktleitung und Luftzufuhr drucklos schalten.
2. Luftzufuhr bei (9, 19.7) demontieren.
3. Skt. Schrauben (19.6) entfernen.
4. Gehäusedeckel (19.5), Membrane (19.4) und Kolben (19.3) entfernen.
5. Unteren Sprengring (19.1) aus der Aufnahmenut nach unten drücken.
6. Das Boostergehäuse nach unten schieben und den oberen Sprengring entfernen.
7. Das Boostergehäuse nach oben entfernen.



11.5. Boostermontage

1. Unteren Sprengring bis zum Leckageablaufrohr, über die Aufnahmenut des Schaftlagers aufziehen. (Sprengring darf nicht in die Aufnahmenut einrasten)
2. Boostergehäuse (19.2) über die Skt. Mutter (13) aufstecken.
3. Oberen Sprengring in die Aufnahmenut einsetzen.
4. Das Boostergehäuse nach oben schieben bis es in den oberen Sprengring einrastet.
5. Unteren Sprengring über das Schaftlager nach oben führen. Sprengring in die Aufnahmenut einrasten. (Das Boostergehäuse ist fest mit dem Gehäuseoberteil verbunden.)
6. Kolben (19.3) und Membrane (19.4) einsetzen. Gehäusedeckel auf die Membrane legen und zusammendrücken. Membrane muss spürbar in die Aufnahmenut einrasten.
7. Gehäusedeckel festschrauben.

11.6. Umbau der Ventilvariante CPV - o in CPV - c oder umgekehrt

Um die Wirkungsweise des Ventils zu ändern, wird nur der Ventilschaft (3 bzw. 4) ausgetauscht.

Siehe Ausbau der Verschleißteile Punkt 11.2.

12. Störungsbeistand

Störung	Maßnahme
Produktleckage aus dem Leckageablauf	Tellermembrane (6) wechseln.
Luftleckage aus dem Leckageablauf	Flachmembrane (7) , O-Ringe (15, 16) prüfen und austauschen.

**Werden beschädigte Dichtungen ausgetauscht, sollten generell alle Dichtungen erneuert werden.
Für die Ventilwartung liefern wir komplette Dichtungssätze (siehe Ersatzteillisten).**

13. Ersatzteillisten

Die Warensachnummer der Ersatzteile für die verschiedenen Ventilausführungen und -größen finden Sie in den anliegenden Ersatzteilzeichnungen mit entsprechenden Listen.

Bei der Bestellung von Ersatzteilen geben sie bitte folgende Daten an:

- Anzahl der gewünschten Teile
- Warensachnummer
- Benennung

Änderungen vorbehalten

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

Ersatzteilliste: spare parts list

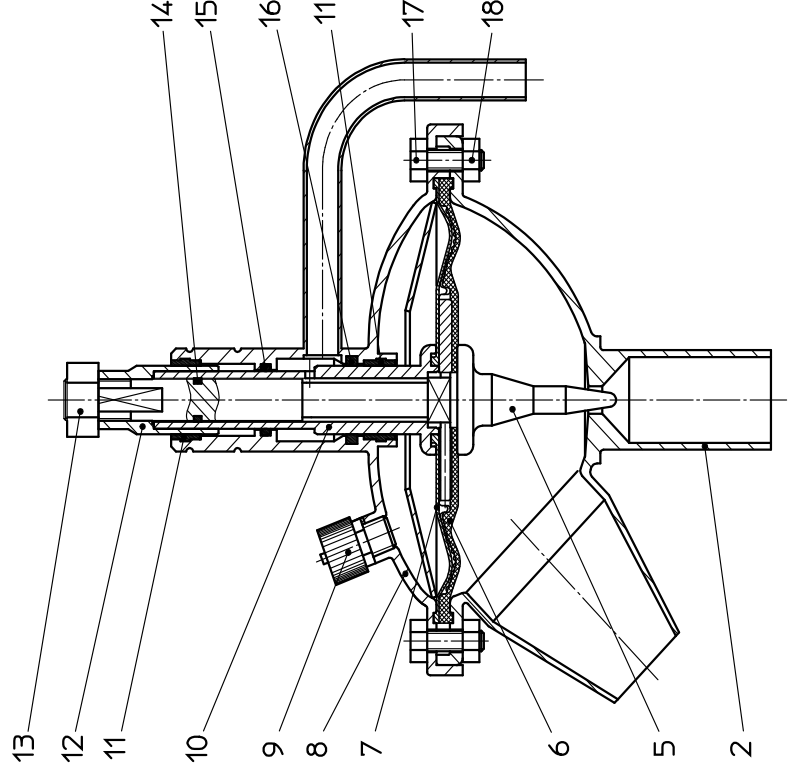
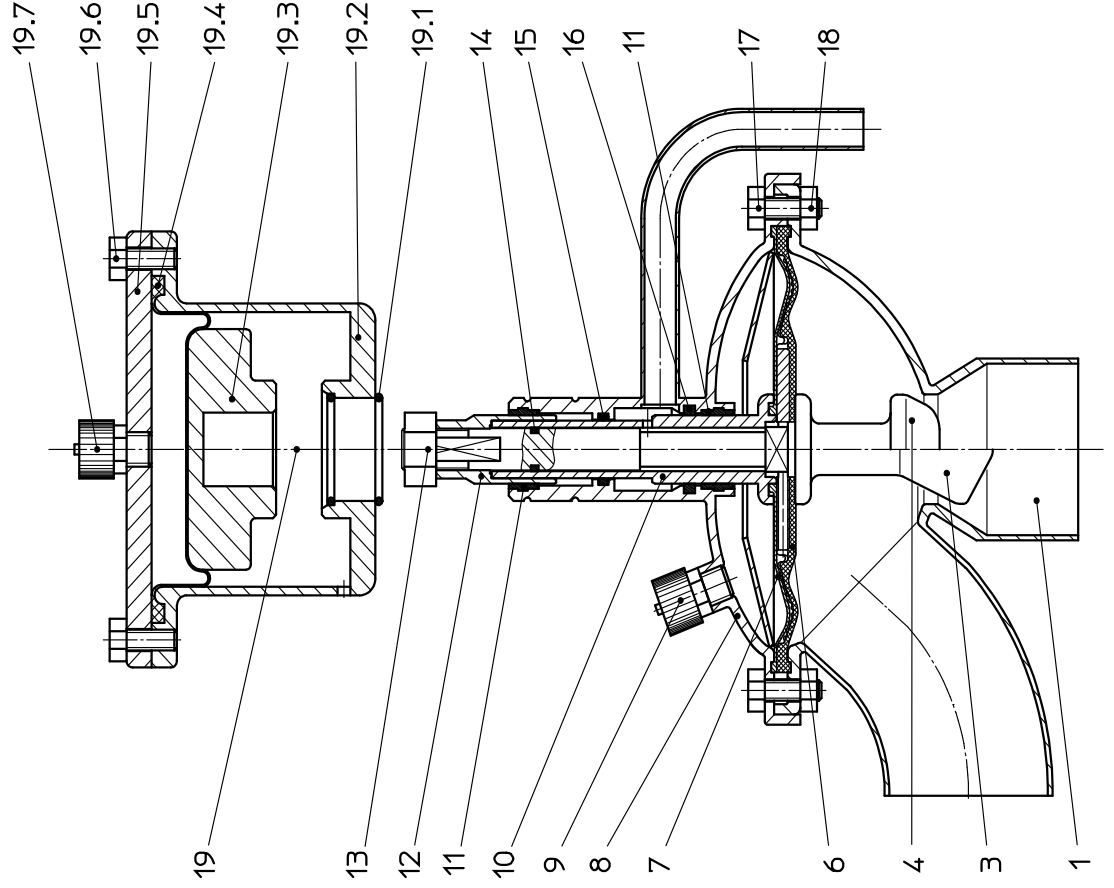
Druckhalteventil mit Booster
Constant-pressure valve with booster
CPV-c Booster, CPV-o Booster



Datum:	13.04.16	06.07.17
Name:	Trytko	Sender
Geprüft:	Schulz	Goebel

Blatt 1 von 3

RN 01.177



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

Ersatzteilliste: spare parts list

**Druckhalteventil mit Booster
Constant-pressure valve with booster
CPV-c Booster, CPV-o Booster**

Datum:	13.04.16
Name:	Trytko
Geprüft:	
Datum:	
Name:	
Geprüft:	



Blatt 2 von 3

RN 01.177

pos. item	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN25/8	DN50	2"		WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.
				WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.			
1	1	Gehäuse CPV Housing CPV	1.4404		21-08-175/47 H180970			21-08-176/47 H202262		
2	1	Gehäuse CPVXO Housing CPVXO	1.4404	21-08-201/47 H317742						
3	1	Schaft CPV-c Valve shaft CPV-c	1.4404		21-22-180/42 H178452			21-22-180/42 H178452		
4	1	Schaft CPV-o Valve shaft CPV-o	1.4404		21-22-185/42 H178453			21-22-185/42 H178453		
5	1	Schaft CPVXO Valve shaft CPVXO	1.4404	21-22-187/42 H317744						
6	1	Tellermembrane Disk membrane	EPDM WS287 / 64	58-23-010/93 H207149	58-23-010/93 H207149			58-23-010/93 H207149		
	1	Tellermembrane Disk membrane	TFM / EPDM WS287	58-23-010/23 H174403	58-23-010/23 H174403			58-23-010/23 H174403		
7	1	Flachmembrane Flat membrane	EPDM WS287 / 64	58-23-030/94 H174511	58-23-030/94 H174511			58-23-030/94 H174511		
8	1	Gehäusedeckel Housing lid	1.4404	21-20-180/47 H178457	21-20-180/47 H178457			21-20-180/47 H178457		
9	1	Verschraubung Union	Kunststoff	08-63-010/93 H16394	08-63-010/93 H16394			08-63-010/93 H16394		
10	1	Schaft oberteil Upper valve shaft	1.4301	21-21-180/12 H178449	21-21-180/12 H178449			21-21-180/12 H178449		
11	2	Führungsbuchse Bushing	PTFE 25% Kohle	08-01-178/23 H207154	08-01-178/23 H207154			08-01-178/23 H207154		
12	1	Anschlaghülse Stop sleeve	1.4404	08-05-180/44 H201934	08-05-180/44 H201934			08-05-180/44 H201934		
13	1	Skt. Mutter selbstsich. Hex. lock nut	1.4404	65-50-105/15 H112376	65-50-105/15 H112376			65-50-105/15 H112376		
14	1	O-Ring O-ring	EPDM FDA-konform	58-06-029/64 H148388	58-06-029/64 H148388			58-06-029/64 H148388		
15	1	O-Ring O-ring	EPDM FDA-konform	58-06-055/64 H76934	58-06-055/64 H76934			58-06-055/64 H76934		

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

Ersatzteilliste: spare parts list

**Druckhalteventil mit Booster
Constant-pressure valve with booster
CPV-c Booster, CPV-o Booster**

Datum: 13.04.16
Name: Trytko
Geprüft:



Blatt 3 von 3
RN 01.177

pos. item	Menge quantity	Beschreibung description	Material	DN25/8	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.	2"	WS-Nr. ref.-no.	WS-Nr. ref.-no.
16	1	O-Ring O-ring 20,2-3	EPDM FDA-konform	58-06-078/64 H121794	58-06-078/64 H121794	58-06-078/64 H121794	58-06-078/64 H121794			
17	8	Skt. Schraube Hex. screw DIN EN 24017-M6x20	A2	65-01-057/13 H78753	65-01-057/13 H78753	65-01-057/13 H78753	65-01-057/13 H78753			
18	8	Skt. Mutter Hex. nut DIN EN 24032-M6	A2	65-50-040/13 H79278	65-50-040/13 H79278	65-50-040/13 H79278	65-50-040/13 H79278			
19	1	Booster CPV Komplett Booster CPV complete	1.4301	16-30-205/17 H178787	16-30-205/17 H178787	16-30-205/17 H178787	16-30-205/17 H178787			
19.1	2	Sprengtring Retainer ring DIN 7993-A30	1.4310	08-39-225/13 H201977	08-39-225/13 H201977	08-39-225/13 H201977	08-39-225/13 H201977			
19.2	1	Gehäuse Housing CPV-Booster	1.4301	21-08-185/17 H178810	21-08-185/17 H178810	21-08-185/17 H178810	21-08-185/17 H178810			
19.3	1	Kolben Piston CPV-Booster	PA-12 schwarz	15-29-090/93 H178816	15-29-090/93 H178816	15-29-090/93 H178816	15-29-090/93 H178816			
19.4	1	Rollmembrane Roller membrane CPV-Booster	50	58-23-040/14 H179797	58-23-040/14 H179797	58-23-040/14 H179797	58-23-040/14 H179797			
19.5	1	Deckel Cover CPV-Booster	1.4301	16-24-120/17 H178815	16-24-120/17 H178815	16-24-120/17 H178815	16-24-120/17 H178815			
19.6	6	Skt. Schraube Hex. screw DIN EN 24017-M6x16	A2	65-01-056/13 H78751	65-01-056/13 H78751	65-01-056/13 H78751	65-01-056/13 H78751			
19.7	1	Verschraubung Union EG 6x1 G1/8"	Kunststoff	08-63-010/93 H16394	08-63-010/93 H16394	08-63-010/93 H16394	08-63-010/93 H16394			
Pos. 6, 7, 11, 14, 15, 16 nur im kompletten Dichtungssatz erhältlich Item 6, 7, 11, 14, 15, 16 available as complete seal kits only										
		Dichtungssatz Seal kit	EPDM / TFM	58-34-625/01 H200075	58-34-625/01 H200075	58-34-625/01 H200075	58-34-625/01 H200075			
		Dichtungssatz Seal kit	EPDM / gewebeverstärkt	58-34-625/07 H315338	58-34-625/07 H315338	58-34-625/07 H315338	58-34-625/07 H315338			

APV DELTA CPV

MEMBRAN - DRUCKHALTEVENTIL

SPXFLOW

SPX FLOW

Design Center

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

SPX FLOW

Production

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

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

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

For more information visit www.spxflow.com.

ISSUED 11/2017 - Original Manual

COPYRIGHT ©2017 SPX FLOW, Inc.