


A 04 MANUFACTURER'S MARK, ЗНАК ИЗГОТОВИТЕЛЯ

A 01 MANUFACTURER'S WORKS, ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

**armak** Sp. z o.o.

ul. Swobodna 9, 41-200 SOSNOWIEC



A 02 TYPE OF INSPECTION DOCUMENT, ВИД КОНТРОЛЬНОГО ДОКУМЕНТА

**1. CERTIFICATE OF ACCEPTANCE  
СВИДЕТЕЛЬСТВО ИЗДЕЛИЯ  
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ**

№69096/1

B 01 PRODUCT, ИЗДЕЛИЕ

Design type: spring, angular  
Конструкция: пружинный, угловой

Valve type  
Тип клапана **630A C01-1(ex. Si 6301 P)**

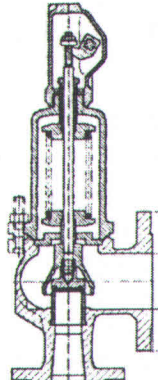
DN inlet/outlet  
DN вход/выход **65/100**

PN inlet/outlet  
PN вход/выход **16/10**

Operating pressure range bar  
Диапазон давления начала открытия bar **6,0-8,0**

Max. working temperature °C  
Макс. температура в °C **300**

2. Spring  
Пружина № **L-4101**

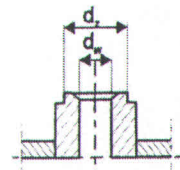


Working medium: liquids, steam, neutral gases and vapours.  
Рабочая среда: жидкости, водяной пар, нейтральные газы и пары

B14 Materials/Материалы  
Body: cast iron EN-GJL-250 Spring: BI, 51CrV4  
Корпус: чугун (JL1040) Пружина: B  
Seat: Valve disk: steel  
Седло: Тарелка: сталь X17CrNi16-2 или X39CrMo17-1

3.

B16 Pre-setting  
Настройка  
Setting to the operating bar  
Настройка на давление начала открытия bar **6,6**



D51 Cheking of tightness was: performed with air <sup>1)</sup>  
Испытание герметичности затвора: произведено воздухом <sup>1)</sup>

D52 Pressure tests  
Испытания давлением  
For the body hydraulic tests were done at a pressure:  
Корпус испытан гидравлически:

A 03 DOKUMENT NUMBER  
НОМЕР ДОКУМЕНТА  
B 07 IDENTIFICATION OF THE PRODUCT  
ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ  
Year/Serial-N°  
Год/серийный №  
**16/10665**


**4.**

	Si 2501	Si 23/2502 Si 2502 CrNi	Si 2501 WM	Si 23/2502 WM	
below the seat MPa под седлом МПа	2,4	6,0	3,2	8,0	
Above the seat MPa Над седлом МПа	1,5	1,5	2,0	2,0	
	Si 6301	Si 61/6302 Si 6302 CrNi	Si 6301 WM	Si 61/6302 WM	
below the seat MPa под седлом МПа	2,4	6,0	3,2	8,0	
Above the seat MPa Над седлом МПа	1,5	1,5	2,0	2,0	

Z05 It is confirmed that the valve was made according to the requirements of Directive 97/23/EU (assessment of conformity according to modules B+D)  
Подтверждается, что клапан изготовлен согласно требованиям Директивы 97/23/WE

Допущен к применению – TÜV: EG-Baumusterprüfung nach Richtlinie 97/23/EG  
Permitted to the use – Zertifikat-Nr Zertifikat-Nr.: 07 202 9120 Z 0114/2/D/01  
Qualitätssicherungs – System nach Richtlinie 97/23/EG  
Zertifikat-Nr.: 07 202 9120 Z 0113/2/D

5. Z 04 CE MARKING, МАРКИРОВКА ЗНАКОМ CE **CE 0045** Имеется сертификат  
ГОСТ Р № РОСС PL.AЯ45.В031



Z06 6. Remarks  
Примечания

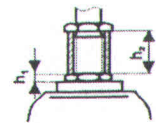
3) 7. UDT  
Technical Supervision Office  
Expert – Эксперт

**armak** Sp. z o.o.  
Quality Control – ОТК

2) h<sub>1</sub> = .....  
h<sub>2</sub> = .....

Date / Дата: **19.12.2017г**

Date / Дата: .....



1. Cancel the unnecessary or add the proper  
Ненужное вычеркнуть или дописать

2. The check dimensions : are wirtten-in by the T.S.O. expert after installing the valve in a pressure device.  
Контрольные размеры: заполняет эксперт Технадзора после монтажа клапана на оборудовании.

3. Applies to the valve with acceptance inspection of TSO  
Касается клапанов в исполнениях:  
P – make normal, основное исполнение  
G – make gas-tight, исполнение газонепроницаемое  
C – for liquid only, только для жидкостей  
WM – make marine, для морских условий.

В приложении инструкция по эксплуатации, каталожная карта