

MANUALE DI USO E MANUTENZIONE VALVOLE A FARFALLA BVHD-BLHD

Questo foglio di istruzioni deve essere conservato e consultato dal personale incaricato dell'installazione e della successiva manutenzione ordinaria e straordinaria.

- Prima dell'installazione o della manutenzione intercettare la linea a monte e a valle della valvola accertandosi che non ci sia pressione.
- Non superare mai la massima pressione e i limiti di temperatura indicati sulla marcatura dell'apparecchio
- Il prodotto non deve essere modificato, qualsiasi manomissione può rendere pericoloso l'apparecchio.
- Il produttore non risponde per l'utilizzo improprio del prodotto; l'installazione e la manutenzione devono essere effettuate da personale specializzato.
- Questo prodotto dovrà essere destinato solo per l'uso per il quale è stato espressamente prodotto, ogni altro utilizzo si considera potenzialmente pericoloso; in ogni caso il produttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni derivanti da usi non conformi.
- In caso di danneggiamento delle guarnizioni di tenuta provvedere tempestivamente alla loro sostituzione affidandosi a personale qualificato.

ISTRUZIONI GENERALI

- Prima della spedizione le superfici delle guarnizioni di tenuta vengono lubrificate con grassi e/o oli silicici.
- Se per usi specifici, ad esempio idrogeno, ossigeno, cloro, ecc. le guarnizioni ed il disco non devono portare traccia di silicone, esso può essere asportato utilizzando opportuni solventi o altri adeguati prodotti per pulire e sgrassare.
- Prima di installare la valvola pulire la tubazione dallo sporco e dai residui di saldatura al fine di evitare di danneggiare il seggio di tenuta.
- Assicurarsi che le tubazioni non siano in tensione; in caso di presenza di correnti vaganti è necessario corredare la valvola di dispositivo antistatico.
- Non usare la valvola come leva per allargare le flange, ne potrebbe conseguire un danno alla sede durante l'installazione o il funzionamento.
- In caso di installazione su sistema nuovo, utilizzare la valvola come elemento distanziatore, fare una saldatura a punti di flangia e tubazione e, prima di ultimare la saldatura, rimuovere bulloni e valvola. **Non ultimare la saldatura delle flange alla tubatura con la valvola fissata con bulloni tra le flange, perchè ciò porterà ad un serio danneggiamento da calore della sede.**
- Sulle valvole a farfalla è presente una targhetta in cui sono riportati i dati che permettono di identificare il prodotto e le condizioni operative.

Solo per valvole marcate secondo la Direttiva 2014/34/UE (ATEX)

Le valvole marcate secondo la Direttiva 2014/34/UE (ATEX) sono apparecchiature progettate per essere utilizzate, in conformità ai parametri operativi stabiliti, anche in luoghi in cui è probabile che si presentino atmosfere esplosive causate da miscele di aria e gas, vapori o nebbie o da miscele aria/polveri.

Le valvole Ghibson NON SONO IDONEE per miscele ibride e/o gas infiammabili chimicamente instabili.

Le condizioni atmosferiche standard (relative alle caratteristiche di esplosione dell'atmosfera) in cui si può ipotizzare che le apparecchiature possano essere utilizzate sono [EN ISO 80079-36:2016]:

- temperatura compresa fra -20°C e +60°C. [*] vedere "Istruzioni aggiuntive di sicurezza ATEX"
- pressione da 80kPa (0,8 bar) a 110kPa (1,1 bar)
- aria con contenuto normale di ossigeno, tipicamente 21% v/v

CLASSIFICAZIONE e ZONE D'UTILIZZO

Gruppo	II
Categoria	2
Zone	1 (EPI Gb) & 21 (EPL Db)
Natura dell'atmosfera	Gas IIA/IIB/IIC - Polveri IIIC X
Protezione	Ex h (sicurezza costruttiva "c")
Massima temperatura di superficie	X vedere "istr. agg. sic. ATEX"

Zona 1 (gas) & 21 (polveri): l'atmosfera esplosiva si può presentare occasionalmente in condizioni di funzionamento normale e malfunzionamenti previsti.

ATTENZIONE: le valvole **NON SONO IDONEE** per il funzionamento in luoghi classificati ZONA 0 & ZONA 20 (dove l'atmosfera esplosiva è presente sempre, spesso o per lunghi periodi).

Nota sulle valvole manuali: le "hand-operate valves" non rientrano nello scopo della Direttiva 34/2014/UE ATEX.

Nota sulla massima temperatura di superficie: questa non dipende dalla valvola ma solo dalle condizioni operative relative al fluido trasportato e da quelle ambientali.

L'utilizzatore dovrà valutare se il fluido intercettato può originare fenomeni di carica elettrostatica e dovrà adottare le opportune contromisure.

Non è ammesso il verificarsi di compressioni adiabatiche ed onde d'urto: è responsabilità dell'utilizzatore prendere in considerazione questo rischio ed inserire contromisure/dispositivi per impedire tale evenienza.

Nel caso in cui la valvola (e la tubazione) venga coibentata dovrà essere indicato, per gli addetti ai lavori, un adeguato tempo di attesa a decorrere dal fermo impianto, prima di procedere alla rimozione della coibentazione.

Marcatura standard ATEX

con l'indicazione X, prevista dal punto 11.4 della norma EN ISO 80079-36:2016, che rimanda alla lettura e presa visione delle "Istruzioni Aggiuntive di Sicurezza ATEX".



ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE e LA DISINSTALLAZIONE

MONTAGGIO DELLA VALVOLA NELLA TUBAZIONE

1. Lasciare tra le flange una distanza tale da permettere con facilità d'inserimento della valvola (vedi fig. 1).

Inserire tra flange e valvola n°2 guarnizioni (non in dotazione).

2. Le valvole a farfalla tipo HD sono bi direzionali e possono essere installate con il flusso in entrambe le direzioni, esiste comunque una direzione preferenziale (indicata in fig.2), che minimizza le turbolenze al passaggio del fluido.

3. Le valvole a farfalla possono essere installate con l'asse del perno secondo qualsiasi orientamento.

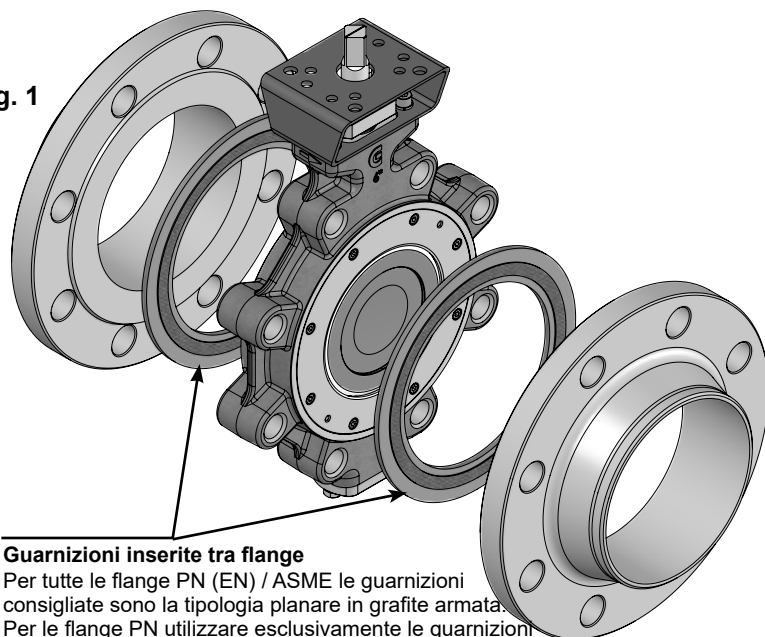
E' comunque preferibile mantenere il perno in posizione verticale rispetto al suolo.

4. Centrare il corpo della valvola tra le flange, quindi serrare i bulloni.

ATTENZIONE: un non corretto centraggio della valvola può comportare un danneggiamento del disco.

5. Dopo la messa in servizio dell'impianto assicurarsi che in corrispondenza della valvola non vi siano trafileamenti e che funzioni correttamente

fig. 1

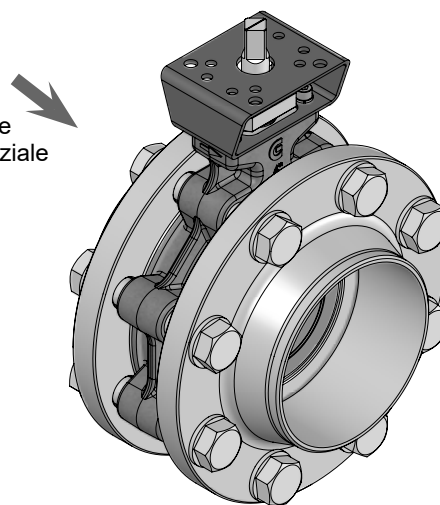


Guarnizioni inserite tra flange

Per tutte le flange PN (EN) / ASME le guarnizioni consigliate sono la tipologia planare in grafite armata. Per le flange PN utilizzare esclusivamente le guarnizioni planari EN 1514-2 (PN10-40).

Direzione preferenziale di flusso

fig. 2



Note:

- Se le flange alle quali andrà accoppiata la valvola devono essere saldate alla tubazione, è necessario che il cordone di saldatura venga eseguito con la valvola smontata. Questo per evitare danneggiamenti dovuti al calore.
- Sull'estremità superiore del perno è presente un intaglio parallelo alle facce del disco, in modo da indicarne la posizione
- Quando sulla valvola sono montati attuatori e/o riduttori considerare la presenza di un limitatore meccanico che permette la rotazione del disco solo in senso anti-orario.
- Il limitatore costituisce la condizione di chiusura della valvola.

SMONTAGGIO DELLA VALVOLA NELLA TUBAZIONE

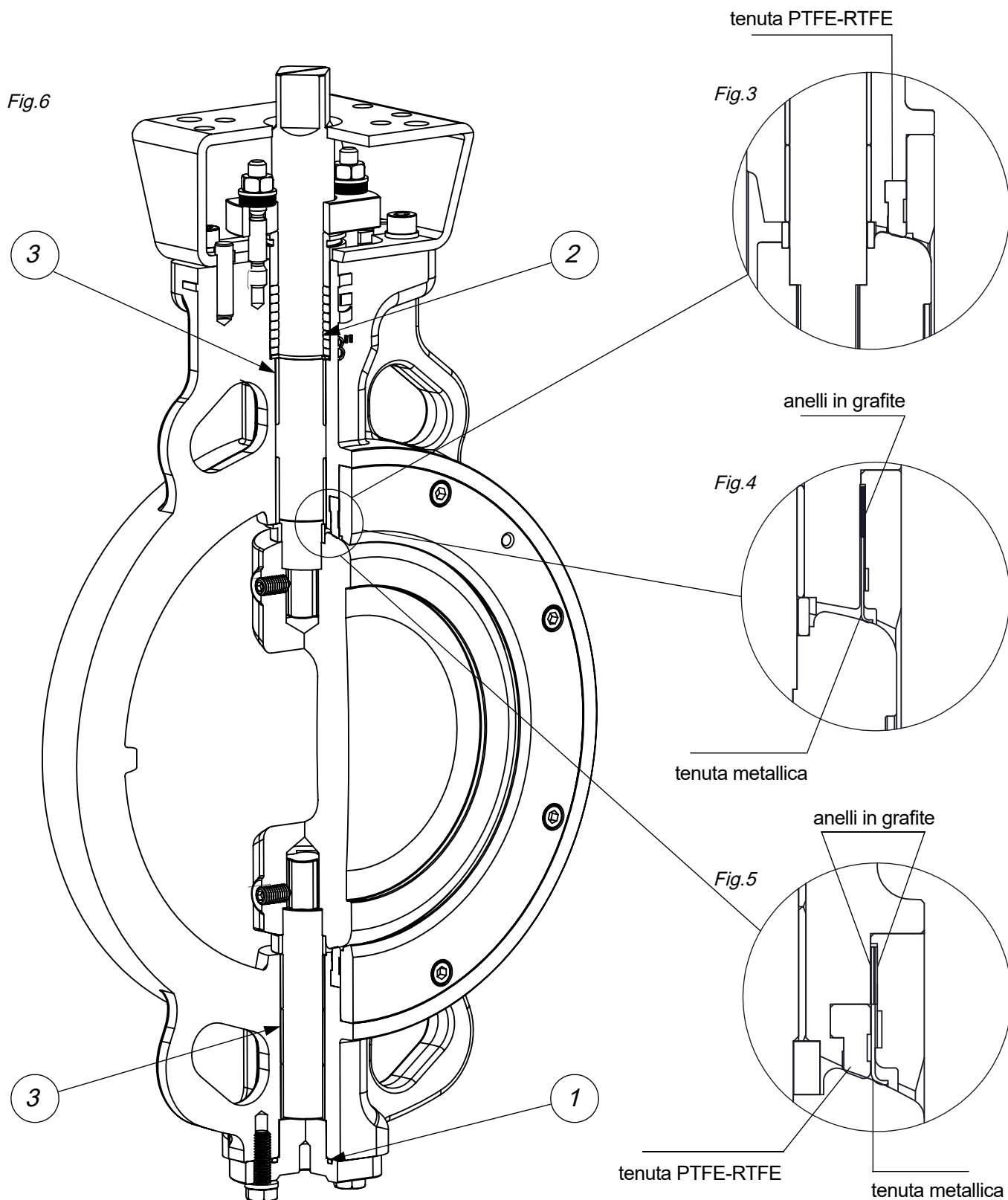
1. Assicurarsi che a monte e a valle della valvola non vi sia fluido i pressione. Isolare la valvola da qualsiasi dispositivo elettronico e/o pneumatico.
2. Assicurarsi che il disco della valvola sia in posizione di chiusura.
3. Allentare il serraggio dei bulloni e allargare le flange della tubazione. Sostenendo opportunamente la valvola, rimuovere i bulloni e sfilare la valvola.

MANUTENZIONE

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE:

Le parti di ricambio consigliate sono:

- Sede di tenuta PTFE-RTFE - Fig. 3
- Sede di tenuta in metallo + anelli in grafite - Fig. 4
- Sede di tenuta PTFE-RTFE + anello metallico e anelli in grafite (Fire safe) - Fig. 5
- OR in corrispondenza della flangia inferiore - Fig. 6 (1)
- Guarnizioni di tenuta sull'asse del perno in grafite - Fig. 6 (2)
- Boccole lungo l'asse del perno - Fig. 6 (3)

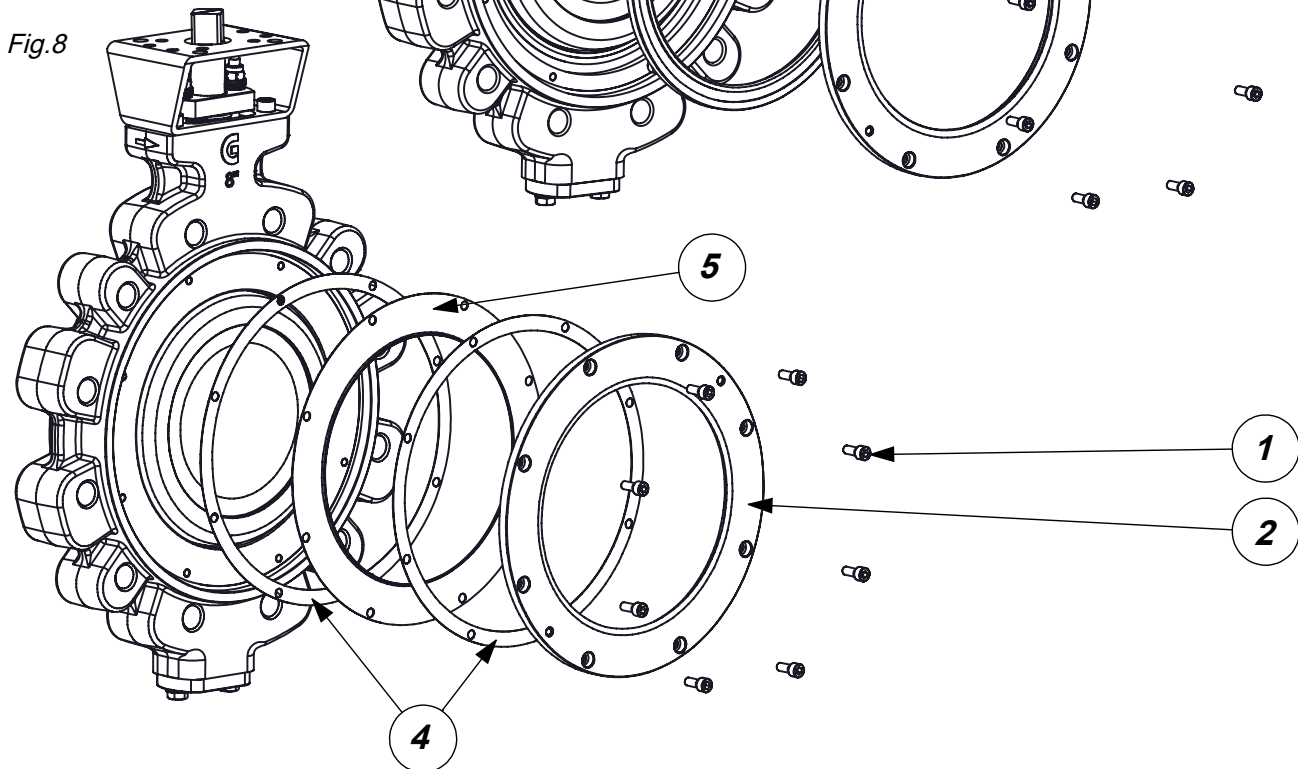
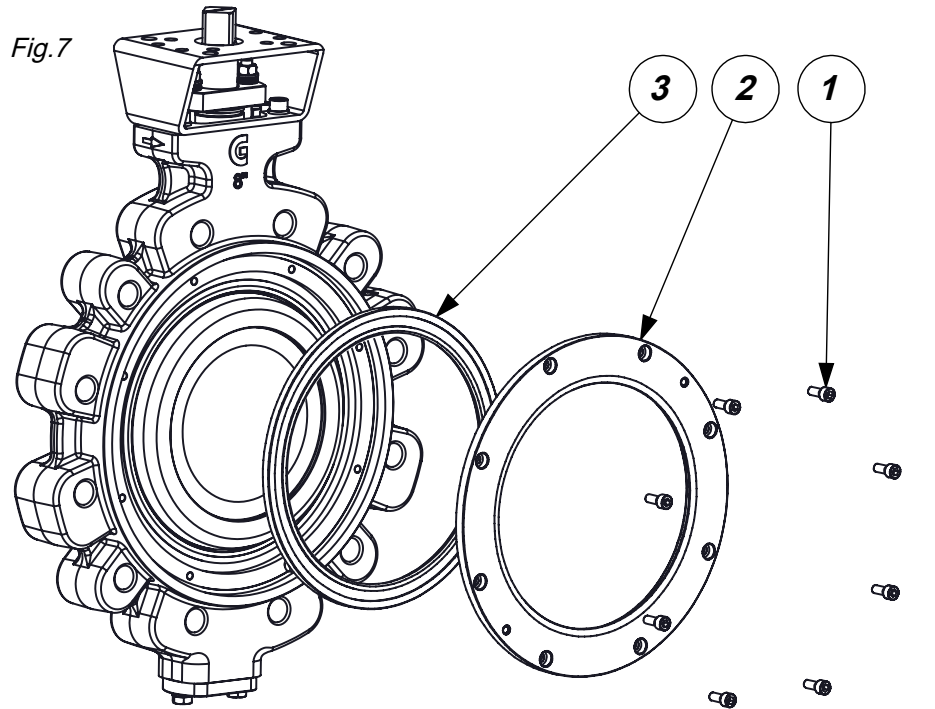


MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLE SEDI DI TENUTA

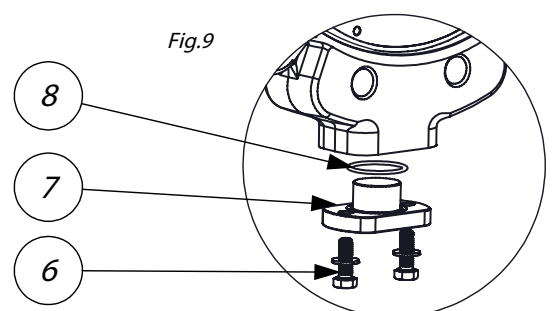
1. Svitare le viti (1), quindi rimuovere l'anello metallico (2).
2. Rimuovere le sedi di tenuta da sostituire: (3), tipo PTFE vedi fig.7 oppure le (4) in grafite e (5) metallica vedi fig.8. Verificare l'integrità dell'alloggiamento della sedi di tenuta sul corpo della valvola.
3. Sistemare le nuove sedi di tenuta nelle stesse posizioni e con la stessa disposizione di quelle presenti originariamente.
4. Rimontare l'anello di metallo, (2) serrando le relative viti (1).

n.B.
part.(4) molto fragile,
maneggiare con cura!



SOSTITUZIONE DELL'OR INFERIORE

1. Svitare le viti (6), quindi rimuovere la flangia (7) come da fig.9
2. Sostituire l'OR (8) e rimontare la flangia, ripristinando la condizione iniziale.

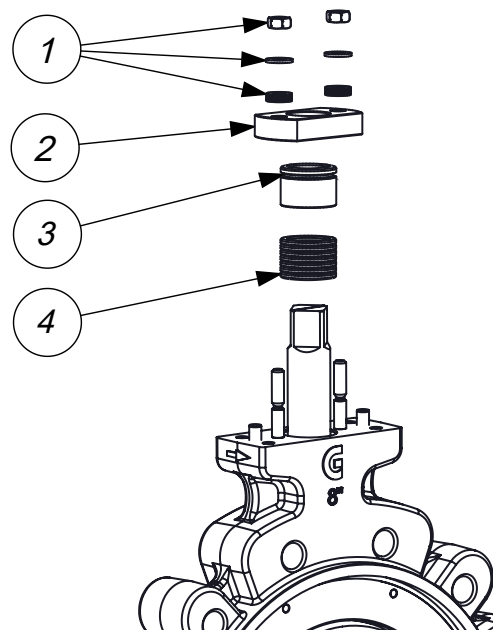


MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI DI TENUTA SUPERIORI

1. Rimuovere il bracket di collegamento avvitato sulla valvola e procedere come da fig.10. Svitare i n°2 dadi, rimuovendoli assieme alle molle a tazza e alle rosette (1).
2. Togliere il premibaderna (2).
3. Sollevare e rimuovere l'anello premibaderna (3).
4. Sostituire le guarnizioni (4) facendo attenzione a non danneggiarle durante l'inserimento. E' importante mantenere lo stesso n° di anelli.
5. Ripristinare la situazione iniziale riavvitando i dadi sulle relative viti prigioniere ed al gruppo di rosette e molle a tazza.

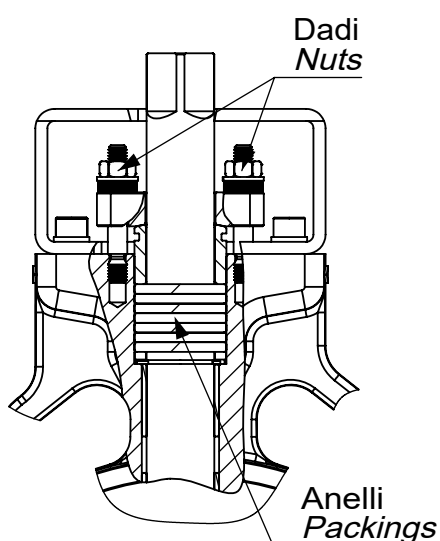
Fig.10



ATTENZIONE!

Con il tempo possono verificarsi perdite lungo l'asse, nel caso, occorre stringere i dadi del pacco guarnizioni **CON LA VALVOLA IN PRESSIONE** fino alla scomparsa della perdita.

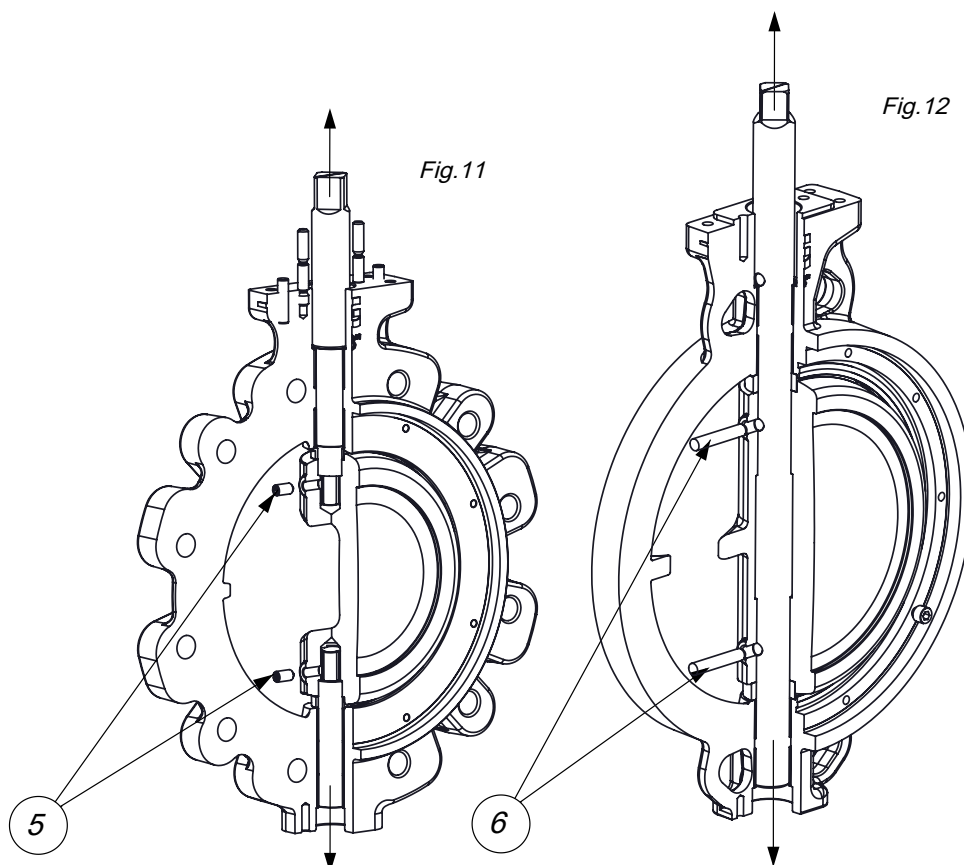
Se le perdite persistono occorre sostituire l'intero pacco anelli vedi da punto 1) a punto 6).



SOSTITUZIONE DEI PERNI

1. Rimuovere il premibaderna la flangia inferiore (come da fig.9 e 10) e guarnizioni di tenuta in grafite come descritto nel punto 5. precedente (sostituzione delle guarnizioni di tenuta superiori).
2. Svitare i n°2 grani di bloccaggio (5) tra perno e disco (figura 11 DN50-300).
3. Rimuovere n°2 spine di collegamento (6) tra perno e disco (figura 12 DN350-600).
4. Rimuovere completamente i perni (fig. 11 & 12).

Fig.12



ATTENZIONE:
evitare di danneggiare il disco.

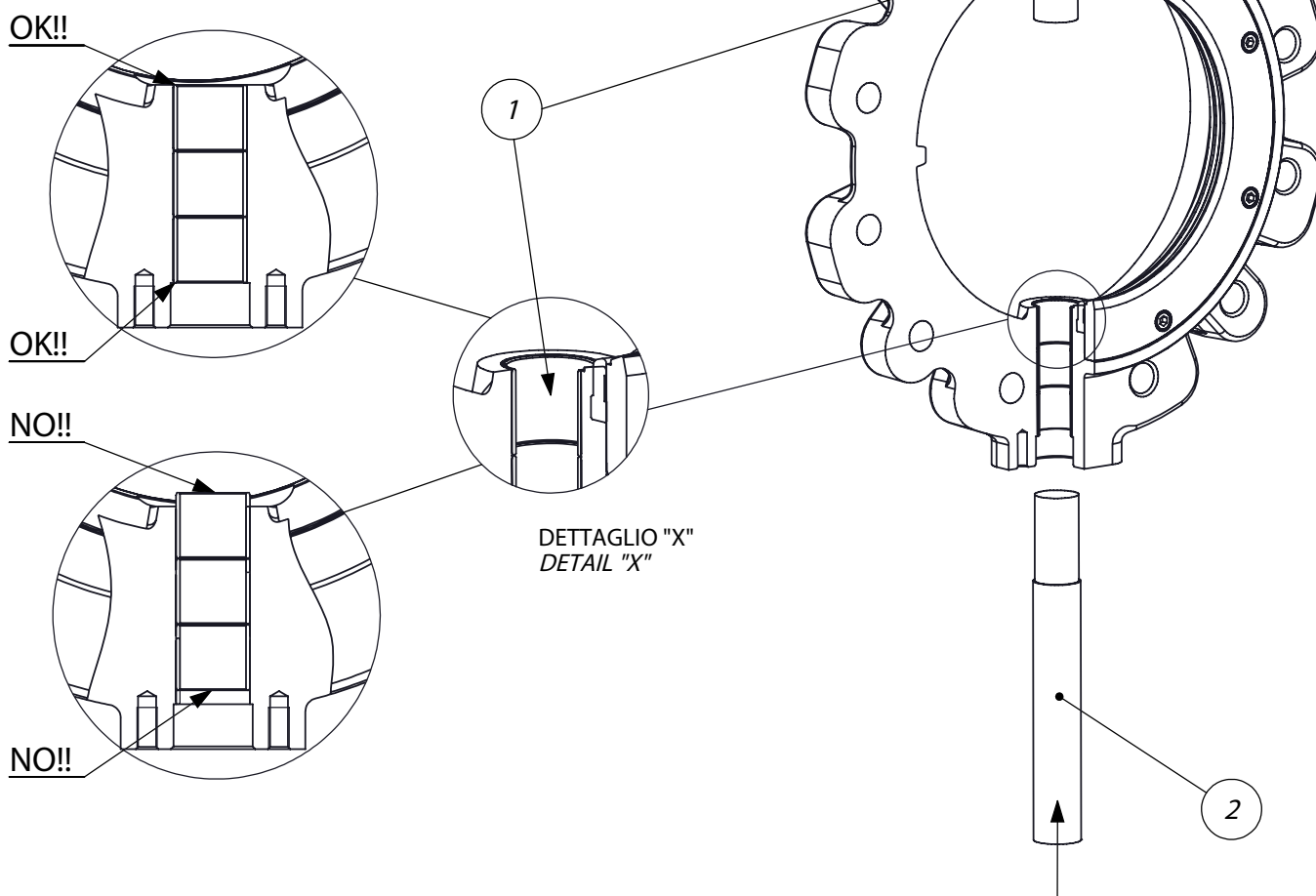
MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLE BOCCOLE

1. Rimuovere le boccole (1) per la loro sostituzione (vedi fig.13). Per eseguire questa operazione, utilizzare un' utensile appropriato (2).

ATTENZIONE: se si intende utilizzare questo utensile anche per la successiva operazione di inserimento delle nuove boccole, è importante dosare la forza da applicare all'utensile per evitare possibili rotture delle boccole.

2. Riasssemblare completamente la valvola, ripristinando l'esatta configurazione iniziale (boccole a filo con il piano come da dettaglio "X").



ISTRUZIONI PER LO STOCCAGGIO

Nel caso le valvole non fossero messe in servizio in breve tempo, si raccomanda di stocarle in ambienti riparati, puliti ed asciutti. Inoltre il tipo di imballo in scatola contribuisce a facilitare lo stoccaggio. Se la valvola rimane stoccata per lunghi periodi in magazzino o sulla tubazione in attesa di utilizzo, si consiglia di lasciare il disco semichiuso.

SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI DI TENUTA SUPERIORI

1. Rimuovere il bracket di collegamento avvitato sulla valvola e procedere come da fig.1
2. Svitare i n°2 dadi, rimuovendoli assieme alle molle a tazza (orientate come det.1) e alle rosette (1).
3. Togliere il premibaderna (2).
4. Sollevare e rimuovere l'anello premibaderna (3).
5. Sostituire le guarnizioni (4) facendo attenzione a non danneggiarle durante l'inserimento.
 - det. 2 con anelli tipo inclinati: inserire secondo schema det. 2 con anelli inclinati oppure
 - det. 3 con treccia a baderna: è importante mantenere lo stesso n° di anelli ed inserire gli stessi con l'intaglio a 180° l'uno dall'altro alternativamente
6. Ripristinare la situazione iniziale riavvitando i dadi sulle relative viti prigioniere ed al gruppo di rosette e molle a tazza.

N.B. Con l'ausilio di una chiave dinamometrica avvitare i dadi applicando la coppia dedicata al DN della valvola che si stà mantenendo (Vedi tab.1).

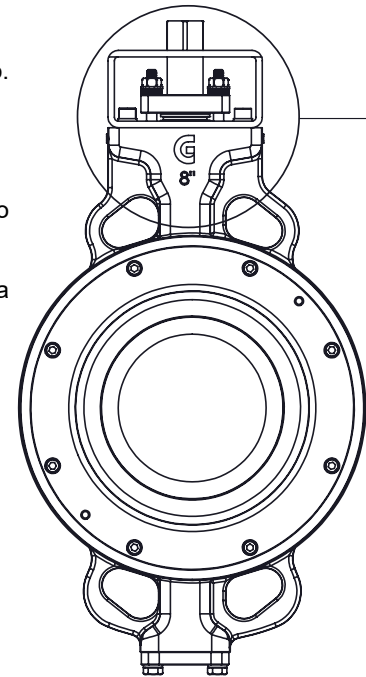


Fig.1

Bracket

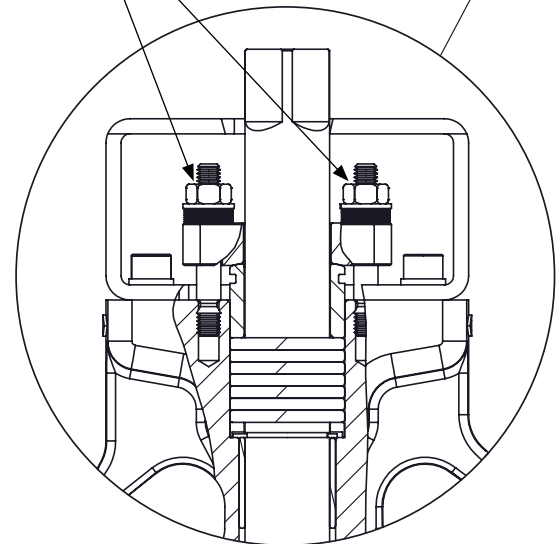
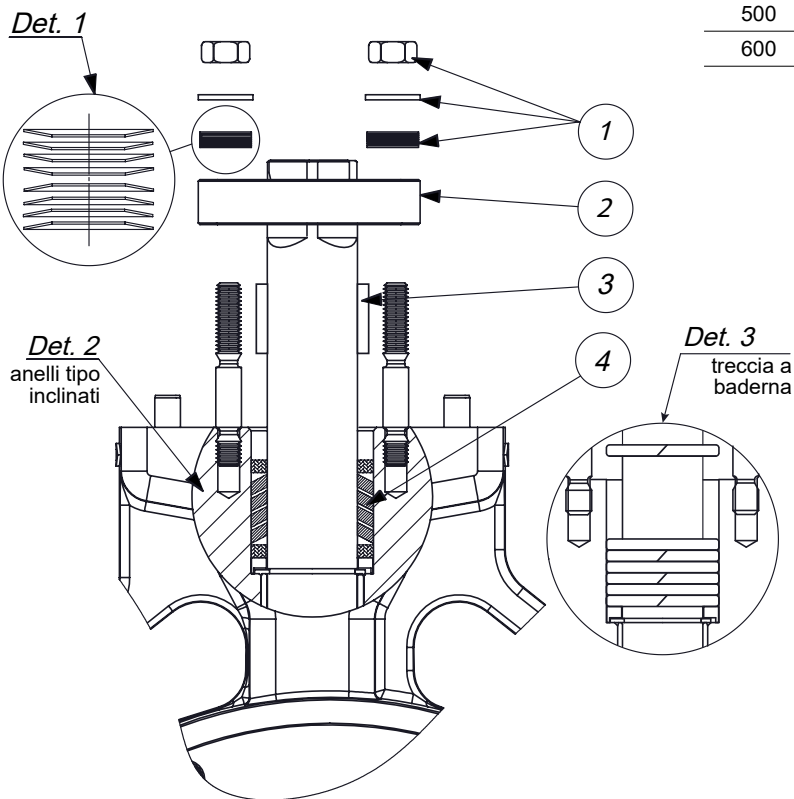
torque

DN	Nm
50-200	6
250	10
300	10
350	12
400	16
500	40
600	120

Det. 1

Det. 2
anelli tipo
inclinati

Det. 3
treccia a
baderna





INSTRUCTION AND MAINTENANCE MANUAL BUTTERFLY VALVES BVHD-BLHD

These instructions must be stored and consulted by installers and by personnel doing routine and extraordinary maintenance.

- Before installation or maintenance, cut out the line upstream and downstream of the valve and make sure there is no pressure.
- Never exceed the maximum pressure and temperature limits marked on the valve.
- The product must not be modified: any tampering could make the device dangerous.
- The manufacturer will not be liable if the product is used improperly. Installation and maintenance must be performed by specialised personnel.
- This product must be used only for its specific intended purpose: any other use is potentially dangerous. The manufacturer will in no case be considered liable for any damage deriving from improper use.
- If the liner becomes damaged, have it replaced immediately by qualified personnel.

GENERAL INSTRUCTION

- Before shipment, the surfaces of the liners are lubricated.
- If the liner and the disc have to be silicone-free for specific uses (for example, hydrogen, oxygen, chlorine etc.), the silicone can be removed with appropriate solvents or other suitable cleaning and degreasing products.
- Before installing the valve, clean all dirt and welding residue from the piping to prevent damage to the body seat.
- Make sure that the piping is current-free. If there is any stray current, equip the valve with an antistatic device.
- Do not use the valve as lever to widen the flanges: this may result in damage to the seat during installation or operation.
- When installing on a new system, use the valve as a spacing element. Spot-weld the flange and piping and, before completing the weld, remove the bolts and the valve. Do not complete welding of the flanges to the piping with the valve bolted between the flanges: this will cause serious heat damage to the seat.
- On the butterfly valves there is a marking with data that allow to identify the product and the operational conditions.

Only for valves marked according to Directive 2014/34/EU (ATEX)

The valves marked acc. to 2014/34/EU (ATEX) Regulation are equipment designed to be used, in compliance with defined operating parameters, also in places with potentially explosive atmospheres caused by mixtures of air and gas, steam or mist or mixtures of air/powder.

Ghibson valves ARE NOT SUITABLE for hybrid mixtures and/or chemically unstable flammable gases.

Regarding the explosive characteristics of the atmosphere, the equipment can be used in the following standard atmospheric conditions [EN ISO 80079-36:2016]:

- temperature from -20°C to +60°C. [*] see "Additional ATEX safety instructions"
- pressure from 80 kPa (0.8 bar) to 110 kPa (1.1 bar)
- air with normal oxygen content, typically 21% v/v

Group	II
Category	2
Zone	1 (EPI Gb) & 21 (EPL Db)
Type of atmosphere	Gas IIA/IIB/IIC - powder IIIC X
Protection	Ex h (Constructional safety "c")
Maximum surface temperature	X see "Add. ATEX safety instr."

Zone 1 (gases) & 21 (dusts): an explosive atmosphere may occur occasionally in normal operating conditions or with foreseeable malfunctions.

CAUTION: the valves **ARE NOT SUITABLE** for operation in places classified as ZONE 0 & ZONE 20 (where there is an explosive atmosphere always, often or for long periods).

Note on hand-operated valves: hand-operated valves are not covered by ATEX Directive 34/2014/EU.

Note on the maximum surface temperature: this does not depend on the valve, but only on the operating conditions of the fluid transported and the environmental conditions.

The user must determine whether the fluid being shut off can give rise to electrostatic discharge and adopt appropriate counter measures.

There shall be no occurrence of adiabatic compression and shock waves: the user is responsible for considering this risk and adopting the necessary counter measures/devices to prevent it from occurring.

If the valve (and the pipe) is insulated, an adequate waiting time from plant shutdown must be specified, before which workers must not remove the insulation.

Standard ATEX marking

the X indication specified in point 11.4 of the EN ISO 80079-36:2016 standard requires the reading and acknowledgement of "**Additional ATEX Safety Instructions**".



ASSEMBLY / DISASSEMBLY INSTRUCTIONS

ASSEMBLY OF VALVE IN THE PIPING

1. Leave a space between flanges to allow easy installation of the valve (see fig. 1).

Insert two gaskets between flange and valve (not supplied).

2. HD butterfly valves are bi-directional and can be installed with the flow in both directions.

There is however a preferential direction (see fig.2), which minimize turbulences when fluid is under pressure.

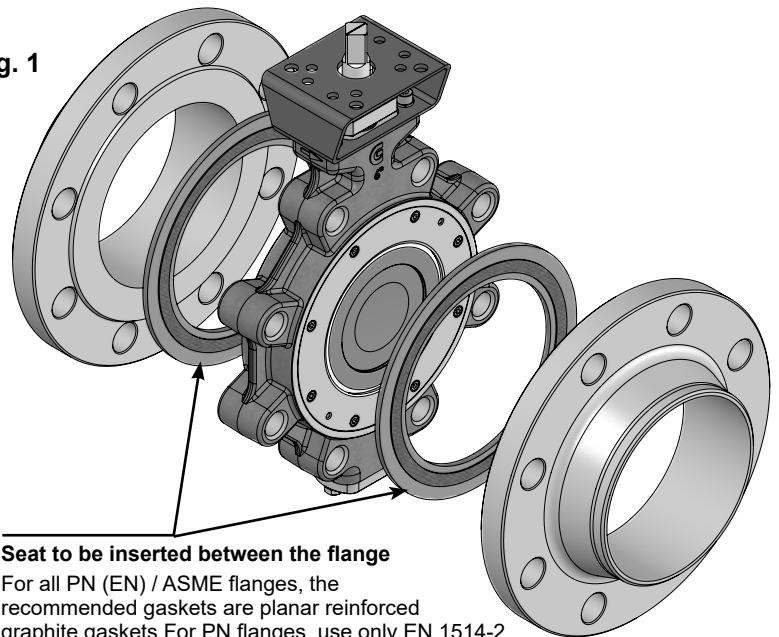
3. HD Butterfly valves can be installed with the shaft axis in any direction. It is however preferable to keep it vertical.

4. Center valve body between flanges, then tighten the bolts.

ATTENTION: Non correct centering of the valve may damage valve disc.

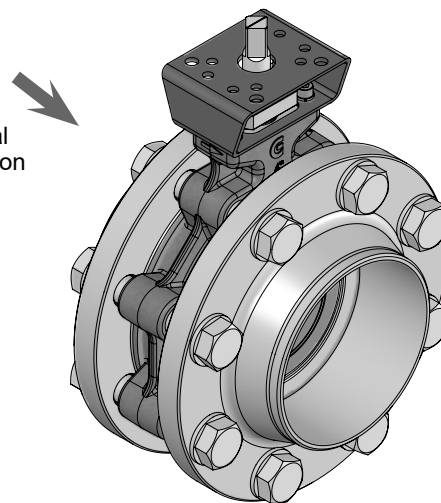
5. After start-up make sure that there are no leakings and that the valve is properly operating

fig. 1



Preferential flow direction

fig. 2



Remarks:

- Always remove the valve before any flange welding to avoid possible damages due to heat
- On top of upper shaft there is a notch parallel to disc indicating its position.
- When actuator or gear box are assembled on the valve, please consider that there is a mechanical stop allowing only anti-clockwise rotation.
- Valve is closed when disc is against the stop.

VALVE/PIPE DISASSEMBLY

1. Make sure that there is no fluid under pressure upstream or downstream the valve.

Disconnect any electronic as well as pneumatic device.

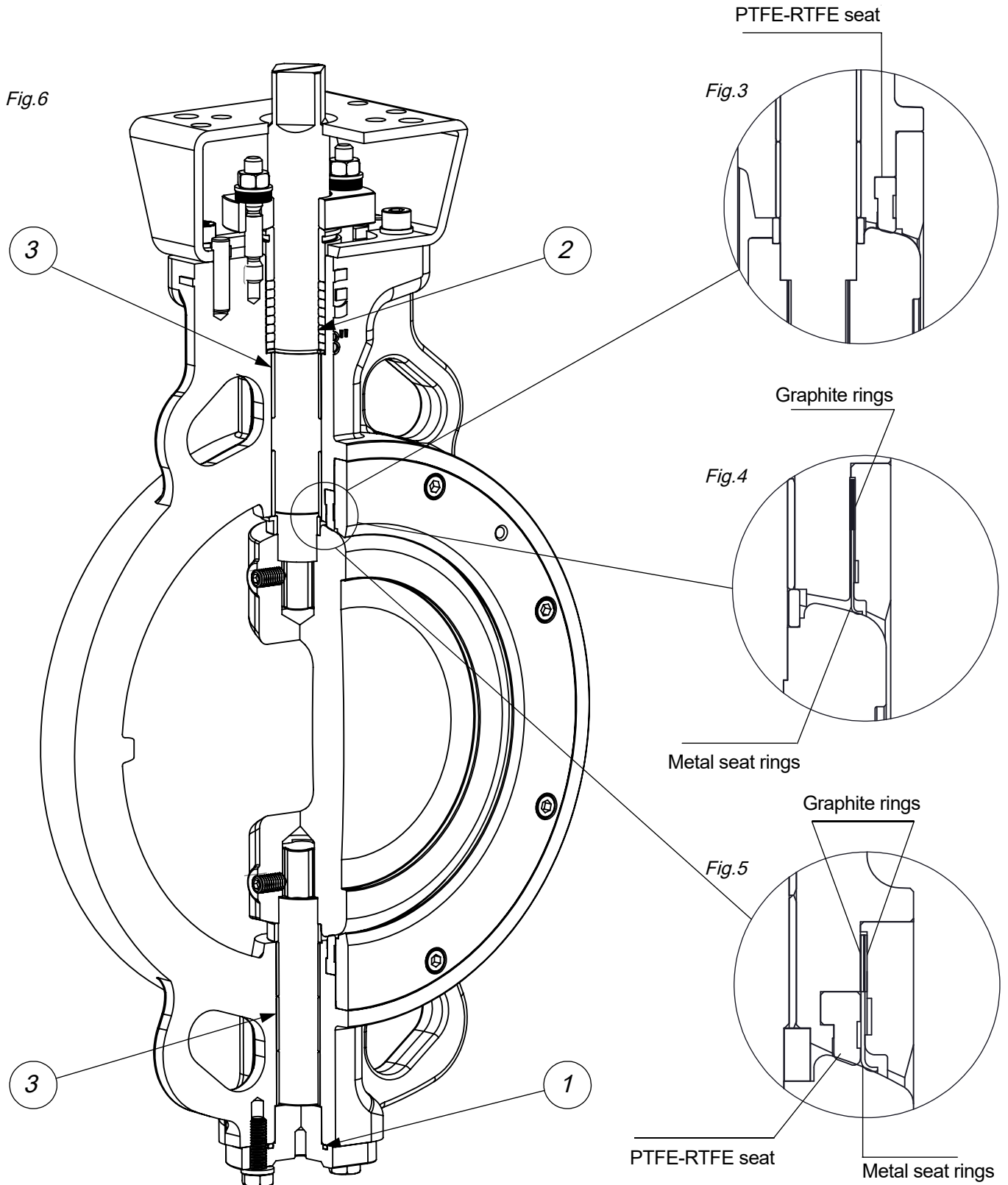
2. Make sure that valve disc is closed.
3. Loose bolts and widen piping flanges. While keeping the valve, remove bolts and disassemble the valve.

MAINTENANCE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Reccomended spare parts are:

- PTFE-RTFE seat - Fig. 3
- Metal seat rings + graphite rings - Fig. 4
- PTFE-RTFE seat + metal ring and graphite rings (Fire safe) - Fig. 5
- Orings of lower flange - Fig. 6 (1)
- Shaft graphite packings - Fig. 6 (2)
- Shaft bushes - Fig. 6 (3)

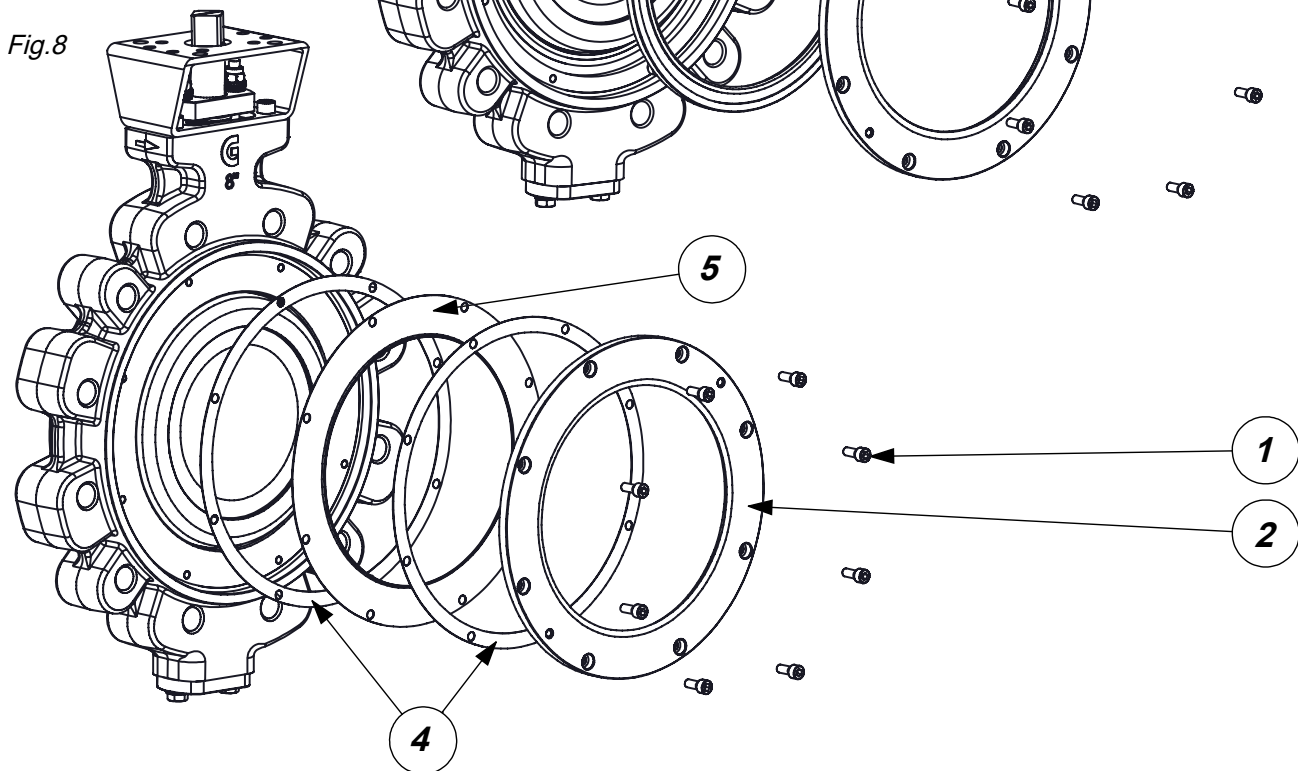
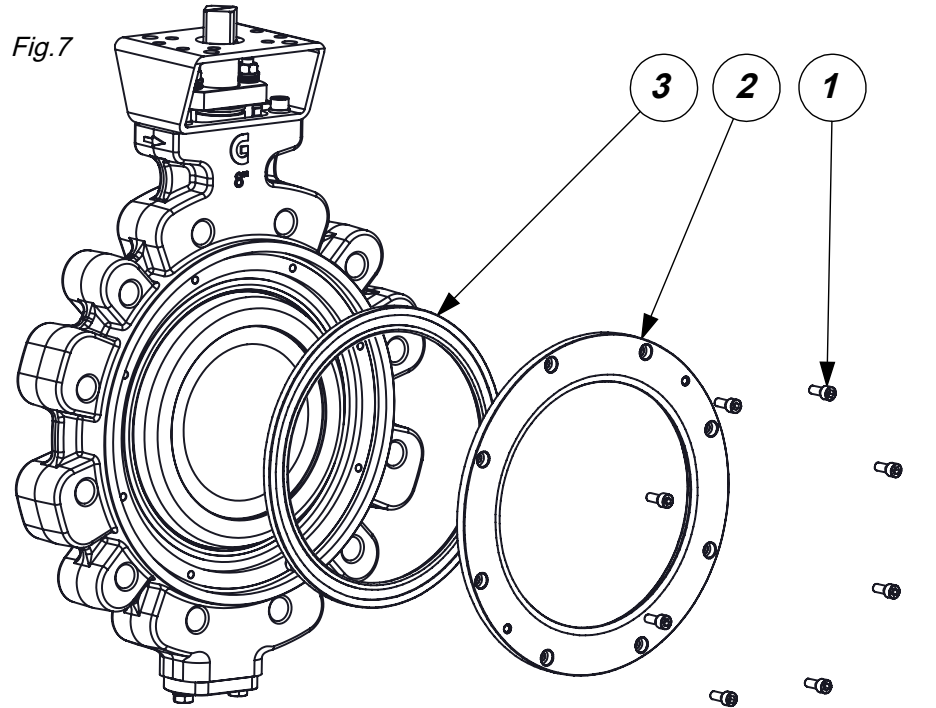


MAINTENANCE

SEALS REPLACEMENT

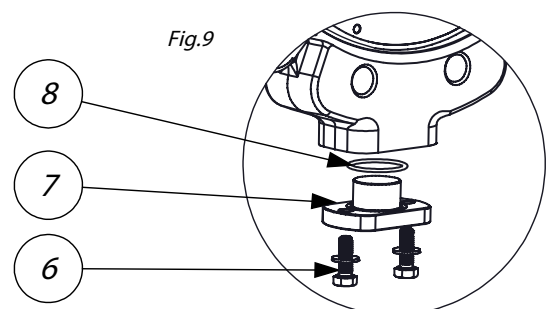
1. Unscrew screws (1), then remove the metal ring (2).
2. Remove the seats to be replaced: ref.to fig.7: PTFE (3); ref. to fig. 8 : graphite (4), or metal (5). Make sure that seat housing on valve body is not damaged.
3. Insert new seats in proper housings.
4. Assemble the metal ring (2) and tighten screws (1).

CAUTION:
part.(4) is fragile,
handle with care!



REPLACEMENT OF LOWER O-RING

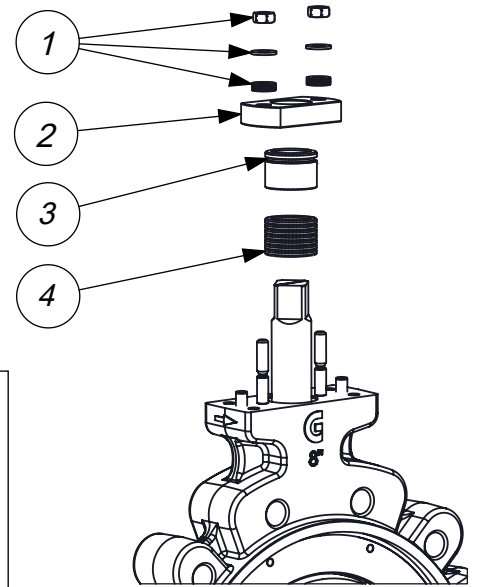
1. Unscrew screws (6), then remove the flange (7) as per fig. 9
2. Replace oring (8) and reassemble the flange.



MAINTENANCE

REPLACEMENT OF UPPER PACKINGS

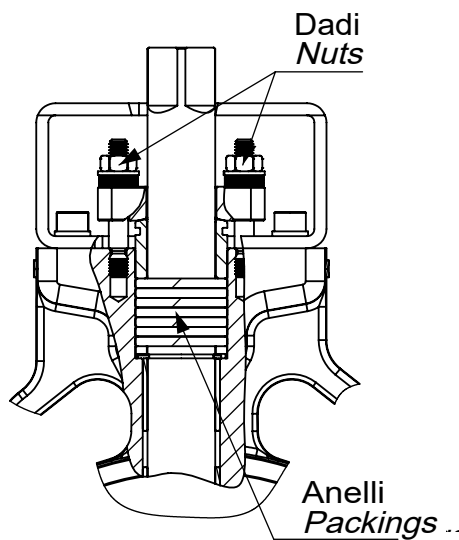
1. Remove the bracket screwed onto the valve - see fig. 10.
2. Unscrew two nuts, thus removing them together with Belleville washers and washers (1).
3. Remove the flange (2).
4. Lift and extract the gland (3).
5. Replace packings (4) thus avoiding possible damage during insertion. Make sure all rings are re-assembled.
6. Screw nuts onto relevant stud bolts as well as washers and Belleville washers.



WARNING!

Leakages along the shaft can occur with the time: in such case nuts of upper packings should be tightened with THE VALVE UNDER PRESSURE; tighten till leakage is appears.

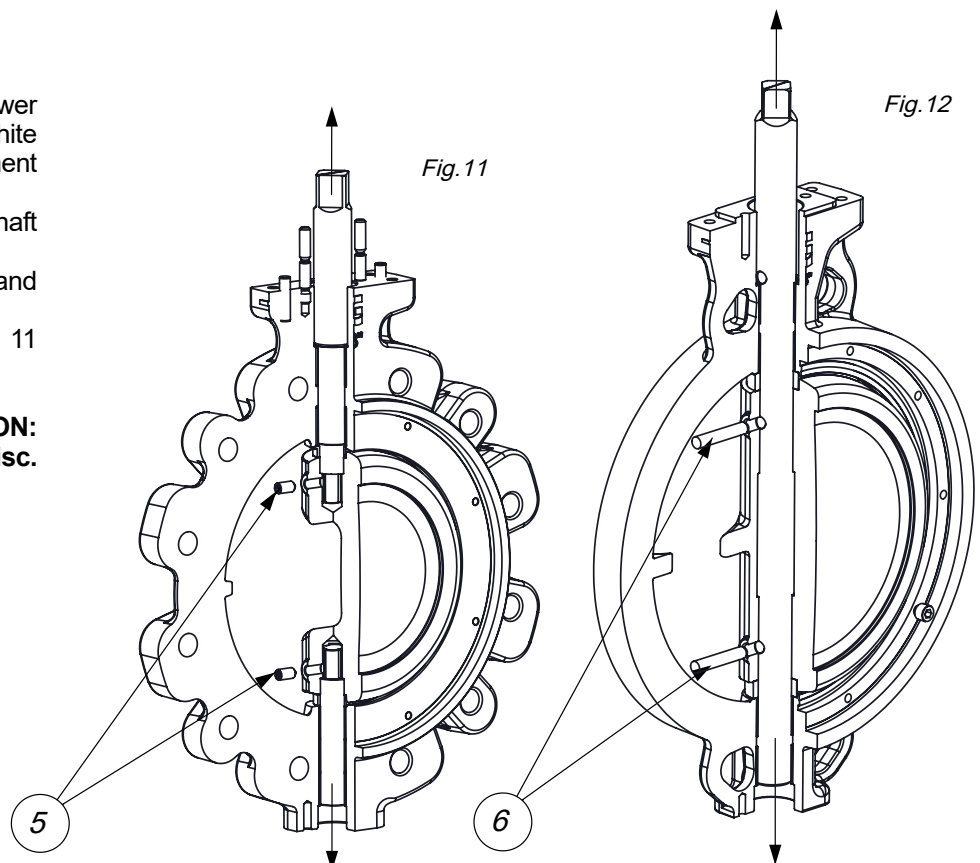
In case leakages continue, then the whole upper packings should be replaced - pls refer to points 1) till 6).



REPLACEMENT OF BUSHING

1. Remove the gland and lower flanges (fig. 9 and 10) and graphite seats as per point e)- (replacement of upper packings).
2. Unscrew dowels (5) between shaft and disc (fig. 11 DN50-300).
3. Remove pins (6) between shaft and disc (fig. 12 DN350-600).
4. Remove shafts completely (fig. 11 & 12).

CAUTION:
avoid damaging the disc.



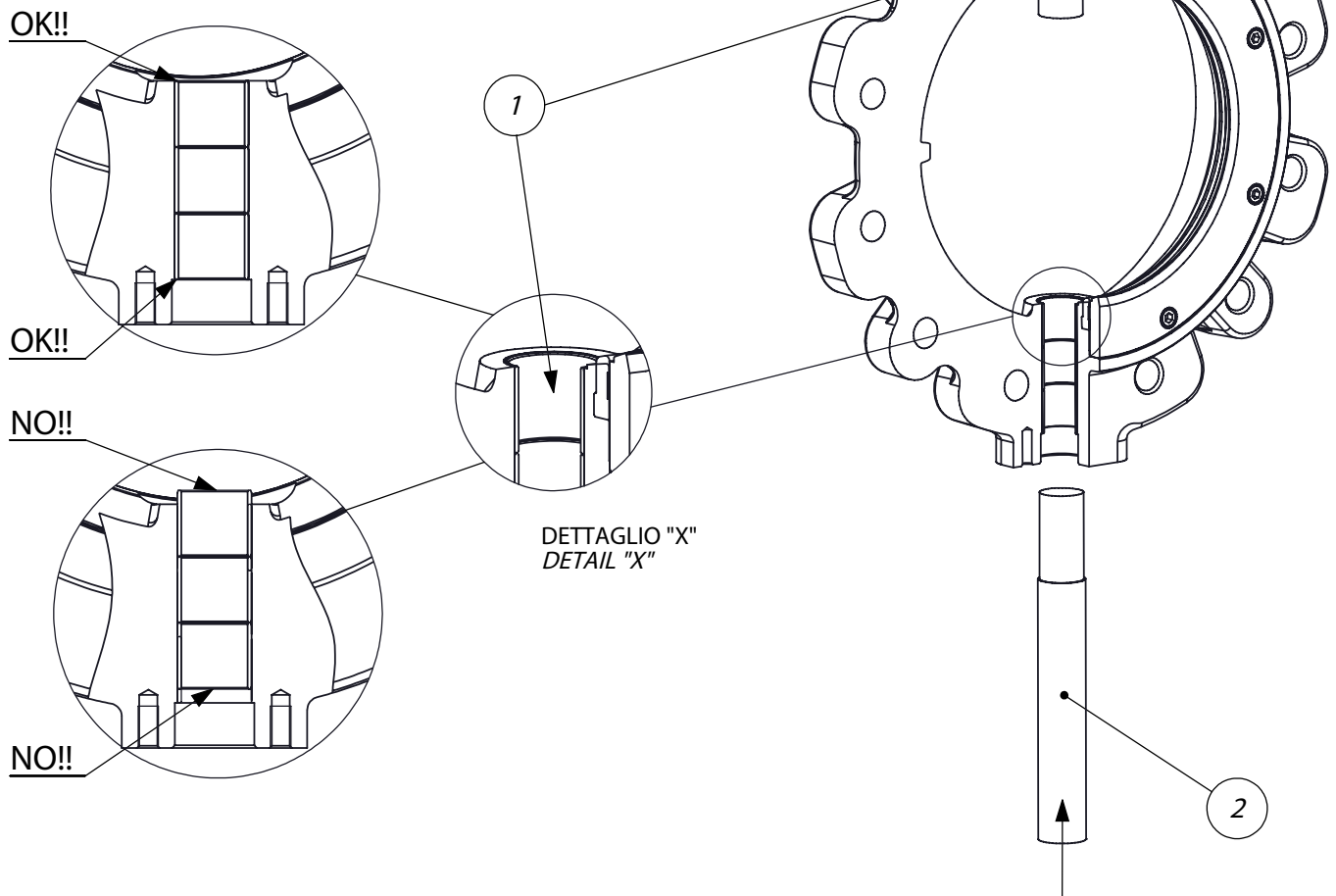
MAINTENANCE

REPLACEMENT OF BUSHING

1. Remove and replace bushings (1) (see fig.13). by means of adequate tool (2).

WARNING: when using this tool to insert new bushing, special care should be given to avoid possible breakings..

2. Reassemble the valve (make sure that bushings are at same level of the plane - see detail X).



STORAGE INSTRUCTIONS

If the valves are not installed immediately, they should be stored in a closed, clean and dry room. The valves are packed in boxes to make storage easier. If the valve remains in the warehouse for a long period, or connected to the piping for an extended period without being used, it is advisable to leave the disc halfway open.

REPLACEMENT OF UPPER PACKINGS

1. Remove the bracket screwed onto the valve - see fig. 1.
2. Unscrew two nuts, thus removing them together with Belleville washers and washers (1).
3. Remove the flange (2).
4. Lift and extract the gland (3).
5. Replace packings (4) avoiding possible damages during insertion.
 - det.2 with inclined ring type: insert acc. to det. 2 with inclined rings *or*
 - det. 3 with braid packing. Make sure same quantity of rings is used and insert them with notches placed at 180° one from the other resp.
6. Screw nuts onto relevant stud bolts as well as washers and Belleville washers **by means of a dynamometric wrench, making sure to apply the torque of the valve you are repairing.**

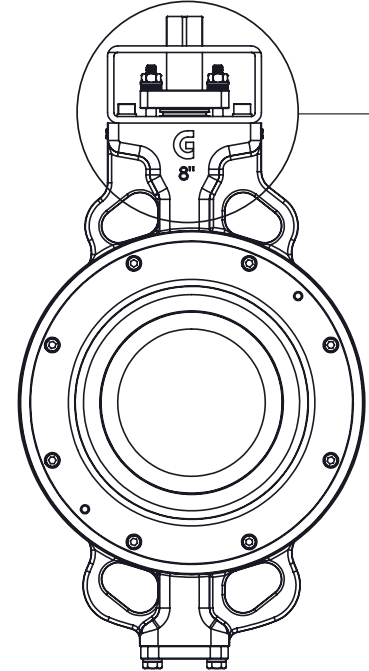


Fig.1

Bracket

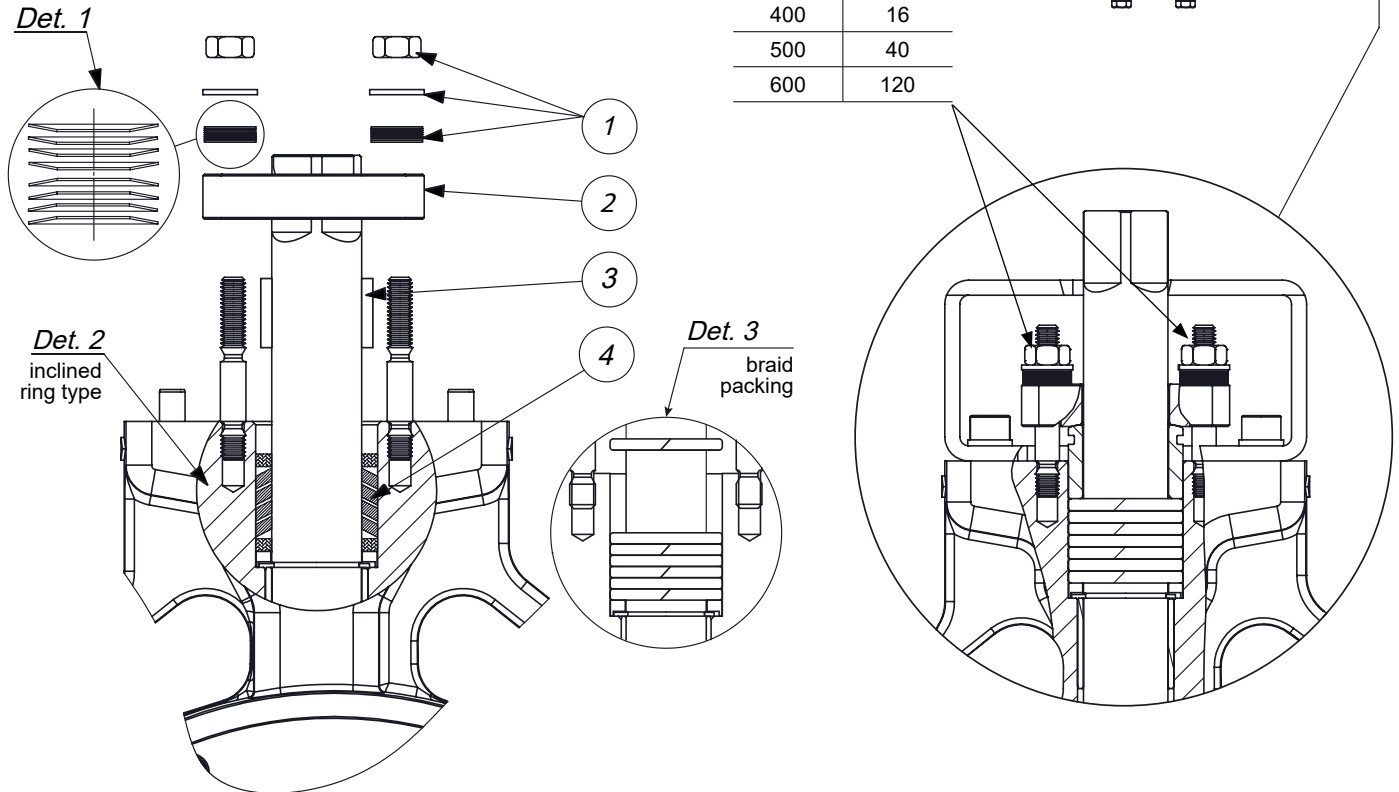
torque

DN	Nm
50-200	6
250	10
300	10
350	12
400	16
500	40
600	120

Det. 1

Det. 2
inclined
ring type

Det. 3
braid
packing





DICHIARAZIONE UE di CONFORMITA'
Secondo la Direttiva 2014/68/UE allegato IV
EU DECLARATION of CONFORMITY - EU DoC
According to Annex IV of Directive 2014/68/EU

La presente DoC è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante
This DoC is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Il fabbricante / The manufacturer

GHIBSON ITALIA S. r. l.

Via Giuseppe Dozza, 2
40069 Zola Predosa (BO) Italy


DICHIARA / DECLARES

che i seguenti accessori a pressione / that following pressure accessories:

Valvole a Farfalla / Butterfly valves		
BVHD - BLHD	DN 40 ÷ 600 PS 25 bar	
Categoria I / Category I	Categoria II / Category II	Categoria III / Category III
DN 40	DN 50 ÷ 125	DN 150 ÷ 600
Table 6, Annex II	Gruppo Fluidi / Fluid Group 1 & 2	

sono conformi alla Direttiva 2014/68/UE in quanto sottoposti alla procedura di valutazione di conformità "MODULO H".

are in compliance with 2014/68/EU Directive since they have been submitted to the procedure for conformity assessment "MODULE H".

Norme armonizzate applicate:	EN 593:2017	EN 16668:2016+ A1:2018
Applied harmonized standard:	EN 19:2016	EN 12266-1:2012
	EN 12516-1:2014+ A1:2018	EN 1092-1:2018
	EN 12516-2:2014	
In accordo anche alle:	EN 558	ASME B 16.34
In accordance also with:	API609	ASME B 16.5
	API598	EN ISO 5211
CSI S.p.A.		
Ente Certificatore:	Viale Lombardia 20	Certificato CE di conformità
Notified Body:	20021 – Bollate (MI)	PED/0497/673/06
	Nr. 0497	
		
Date: 01/05/2024	Ing. Massimo Bonomi - General Manager	

DICHIARAZIONE UE di CONFORMITA'
Secondo la Direttiva 2014/68/UE allegato IV
EU DECLARATION of CONFORMITY - EU DoC
According to Annex IV of Directive 2014/68/EU

La presente DoC è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante
This DoC is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Il fabbricante / The manufacturer

GHIBSON ITALIA S. r. l.

Via Giuseppe Dozza, 2
40069 Zola Predosa (BO) Italy


DICHIARA / DECLARES

che i seguenti accessori a pressione / that following pressure accessories:

Valvole a Farfalla / Butterfly valves		
BVHDR - BLHDR	DN 40 ÷ 500 PS 52 bar	
Categoria I / Category I	Categoria II / Category II	Categoria III / Category III
-	DN 40 ÷ 100	DN 125 ÷ 500
Table 6, Annex II	Gruppo Fluidi / Fluid Group 1 & 2	

sono conformi alla Direttiva 2014/68/UE in quanto sottoposti alla procedura di valutazione di conformità **“MODULO H”**.

are in compliance with 2014/68/EU Directive since they have been submitted to the procedure for conformity assessment **“MODULE H”**.

Norme armonizzate applicate:	EN 593:2017	EN 16668:2016+ A1:2018
Applied harmonized standard:	EN 19:2016	EN 12266-1:2012
	EN 12516-1:2014+ A1:2018	EN 1092-1:2018
	EN 12516-2:2014	
In accordo anche alle:	EN 558	ASME B 16.34
In accordance also with:	API609	ASME B 16.5
	API598	EN ISO 5211
CSI S.p.A.		
Ente Certificatore:	Viale Lombardia 20	Certificato CE di conformità
Notified Body:	20021 – Bollate (MI)	PED/0497/673/06
	Nr. 0497	
		
Date: 01/05/2024	Ing. Massimo Bonomi - General Manager	

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' UE
Direttiva ATEX 2014/34/UE
EU DECLARATION OF CONFORMITY
ATEX Directive 2014/34/EU

Il fabbricante / The manufacturer

GHIBSON ITALIA S. r. l.

Via Giuseppe Dozza, 2
40069 Zola Predosa (BO) Italy

DICHIARA / DECLARES

che le Valvole a Farfalla "Soft" & "PTFE Seat" appartenenti alle:
Serie: BVHD – BLHD [PS 25 bar] and BVHDR – BLHDR [PS 52 bar (Class 300)]
Dimensione: DN 40 - 500

that "Soft Seat" Butterfly Valves belong to:
Series: BVHD – BLHD [PS 25 bar] and BVHDR – BLHDR [PS 52 bar (Class 300)]
Dimension: DN 40 – 500

con attuatore sono così classificate:	with actuator are classified as:
Classificazione: Gruppo II, Categoria 2 Zone: adatte per Zona 1 (EPL Gb) Gas IIA/ IIB/IIC X Zona 21 (EPL Db) Polveri IIIC Protezione: Ex h (sicurezza costruttiva "c") Classe di temperatura: X (vedere "Istr. agg. sic. ATEX)	Classification: Group II, Category 2 Zone: suitable for Zone 1 (EPL Gb) Gas IIA/IIB/IIC X Zone 21 (EPL Db) Dust IIIC Protection: Ex h (constructional safety "c") Temperature class: X (see ATEX accompanying instr.)

Reg. No.: EPT 20 ATEX 4135

Riferimento documentazione tecnica / The identification number of the technical file: **14 ATEX HDBV-2020**

Norme armonizzate applicate / Applied harmonized standards:

EN ISO 80079-36:2016 Explosive atmospheres – Part 36: Non-electrical equipment for explosive atmospheres – Basic method and requirements (ISO 80079-36:2016)
EN ISO 80079-37:2016 Explosive atmospheres – Part 37: Non-electrical equipment for explosive atmospheres – Non-electrical type of protection constructional safety "c"

Marcatura / Marking:  II 2GD Ex h X

X (see ATEX accompanying instructions)




Date: 01/05/2024

Ing. Massimo Bonomi - General Manager

GHIBSON ITALIA S.r.l. è conforme ai requisiti della Norma per i sistemi di gestione per la qualità UNI EN ISO 9001:2015
has been found to conform to the quality management system standard UNI EN ISO 9001:2015
(SQS – IQNet Certificate Registration Number: CH-53029)



tel **+39 051 835711**
fax **+39 051 830344**
mail **info@ghibson.it**
web **ghibsonvalves.com**

 **Ghibson Italia srl**
Via Dozza, 2
40069 Zola Predosa
Bologna, Italy

Cap.Soc. € 500.000,00 i.v.
REA 271989 BO
Iscr. Reg. Imprese C.F. 03170990372
P.IVA IT 00800571200