

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' / DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



FABBRICANTE / MANUFACTURER / FABRICANT / HERSTELLER

Nome / Name / Nom / Name : **CASTEL S.r.l.**

Indirizzo / Address / Adresse / Anschrift : **Via Provinciale 2/4 - 20060 Pessano con Bornago (MI) - ITALY**

La sottoscritta Società certifica sotto la propria responsabilità che i particolari d'attrezzatura sotto specificati sono stati progettati, fabbricati, controllati e provati come richiesto dalle relative disposizioni della Direttiva Attrezzature in Pressione 2014/68/UE ed in accordo con il tipo descritto nel certificato di "Esame CE del tipo" (Modulo B) rilasciato da:

The undersigned Company certifies under its sole responsibility that the items of equipment specified below have been designed, manufactured, inspected and tested as required by the relevant provisions of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU and in accordance with the type described in the "EC type-examination" certificate (Module B) issued by:

La société soussignée certifie sous sa responsabilité même que les particuliers des équipements spécifiés ci-dessus ont été projetés, fabriqués, contrôlés et testés comme demandé par les dispositions de la Directive Equipement sous Pression 2014/68/UE et comme convenu avec le type décrit dans « l'attestation d'examen de type » (Module B) émise par:

Die unterzeichnende Gesellschaft bescheinigt auf eigene Haftung, dass die unten aufgeführten Einzelteile der Ausrüstung gemäß den Anforderungen der entsprechenden Bestimmungen der Richtlinie für unter Druck stehende Ausrüstungen 2014/68/EU entworfen, hergestellt, geprüft und getestet wurden sowie mit dem in der vom: ausgestellten Bescheinigung zur "CE Typenprüfung" (Formular B) beschriebenen

Bureau Veritas Italia (1370) – Via Miramare N° 15 – 20126 Milano – Italia

N° **CE – 1370 – PED – B – CAS001 – 12 – ITA**

data / dated / date / datum **16/03/2012**

Il Sistema Qualità del fabbricante è stato approvato in accordo con i requisiti del Modulo D della Direttiva Attrezzature in Pressione (Garanzia Qualità della Produzione) da:

The Quality System of the manufacturer has been approved in accordance with the requirements of the Module D of the Pressure Equipment Directive (Production Quality Assurance) by:

Le Système de Qualité du fabricant a été approuvé comme convenu avec les requises de Module D de la Directive Equipement sous Pression (Assurance Qualité Production) par:

Das Qualitätssystem des Herstellers wurde in Übereinstimmung mit den Anforderungen des Formulars D der Richtlinie für unter Druck stehende Ausrüstungen (Garantie der Produktionsqualität) vom:

Bureau Veritas Italia (1370) – Viale Monza N° 347 – 20126 Milano – Italia

che ha emesso il certificato d'approvazione del Sistema Qualità:

which has been issued the certificate of quality system approval:

qui a émit l'attestation d'approbation de Système de Qualité :

zugelassen, das die Bescheinigung über die Zulassung des Qualitätssystems ausgestellt hat:

N° **CE – 1370 – PED – D – CAS001 – 19 – ITA**

data / dated / date / datum **05/11/2019**

ATTREZZATURA / EQUIPMENT / EQUIPEMET / AUSRÜSTUNG : **3060/45C280**

Descrizione Description : **Valvola di sicurezza a carico diretto / Direct-loaded safety valve**

Description / Beschreibung : **Soupape de sûreté à action directe / Sicherheitsventile mit direktem Zugang**

Diametro orifizio / Flow diameter :

Diamètre d'écoulement / Öffnungsdurchmesser : **9.5 mm**

Coefficiente d'efflusso "Kd" / Discharge coefficient "Kd" : **0.45**

Coefficient de débit "Kd" / Ausströmungsfaktor "Kd" :

Pressione di taratura / Set pressure : **28 bar**

Pression de début d'ouverture / Einstelldruck :

Norme e specifiche applicate / Standards and specifications applied : **EN-ISO 4126-1:2004 ; EN 13136:2001 + A1:2005**

Normes et spécifiques appliquées / Angewandte Normen und Vorgaben : **EN 12284:2003 ; EN 378-2:2008 + A1:2009**

ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section VIII, Div. 1

FIRMA DEL LEGALE RAPPRESENTANTE DEL FABBRICANTE

SIGNED ON BEHALF OF THE MANUFACTURER

SIGNATURE DU REPRESENTANT DU FABRICANT

UNTERSCHRIFT DES GESETZLICHEN VERTRETERS DES HERSTELLERS

Nome / Name / Nom / Name

Giacomo Salina

Posizione / Position / Position / Position

Presidente / President / President / Präsident

Località-data / Place-date / Pays-date / Ort-Datum

Pessano, li 05/11/2019

Firma / Signature / Signature / Unterschrift

Certificato di taratura al banco di valvola di sicurezza eseguita presso il fabbricante

La valvola di sicurezza di cui al presente certificato, fabbricante CASTEL S.r.l. ,
corrisponde al numero di modello (catalogo) **3060/45C280** con:
Diametro dell'orifizio D = mm **9.5**
Coefficiente d'efflusso Kd = **0.45**

La taratura della valvola è stata eseguita con aria compressa a temperatura ambiente e contro pressione atmosferica alla pressione di bar, in accordo a quanto prescritto dalla procedura di collaudo interna Castel N° 620195.

A taratura avvenuta, la posizione raggiunta dalla ghiera è mantenuta inalterata mediante interposizione, nell'accoppiamento filettato, di un collante ad alta resistenza meccanica. La protezione del sistema di taratura da successivi interventi non autorizzati è ottenuta con un cappello alloggiato all'interno del corpo d'ottone e bloccato in sede con un'operazione di ribordatura.

A seguito del buon esito della prova di taratura , per permettere l'identificazione della valvola, sono stati punzonati sul corpo valvola i seguenti dati:

- Numero di modello (catalogo) della valvola
- Pressione di taratura
- Numero di matricola

Certificate of table setting of safety valve performed at the manufacturer's factory

The safety valve envisaged in the present certificate, manufactured by CASTEL S.r.l.,
corresponds to the model number (catalogue number) **3060/45C280** with:
Orifice diameter D = mm **9.5**
Discharge coefficient Kd = **0.45**

The calibration of the valve has been performed with compressed air at ambient temperature and atmospheric back pressure at the pressure of bar, according to the execution modes of control established in the Castel procedure number 620195.

On setting completion, the position attained by the ring nut is maintained unchanged laying, in the threaded coupling, a bonding agent with high mechanical strength. The setting system is protected against unauthorized interventions by means of a cap nut that is housed into the body and is fixed in this seat with an edge calking operation.

After the positive result of calibration test , to allow the valve identification, the following data are punched on the body:

- Model number (catalogue number)
- Set pressure
- Serial number

FIRMA DEL LEGALE RAPPRESENTANTE
SIGNED ON BEHALF OF THE MANUFACTURER

Nome/Name Giacomo Salina

Posizione/Position President

Località/data Pessano, li 05/11/2019
Place/date

Firma/Signature

