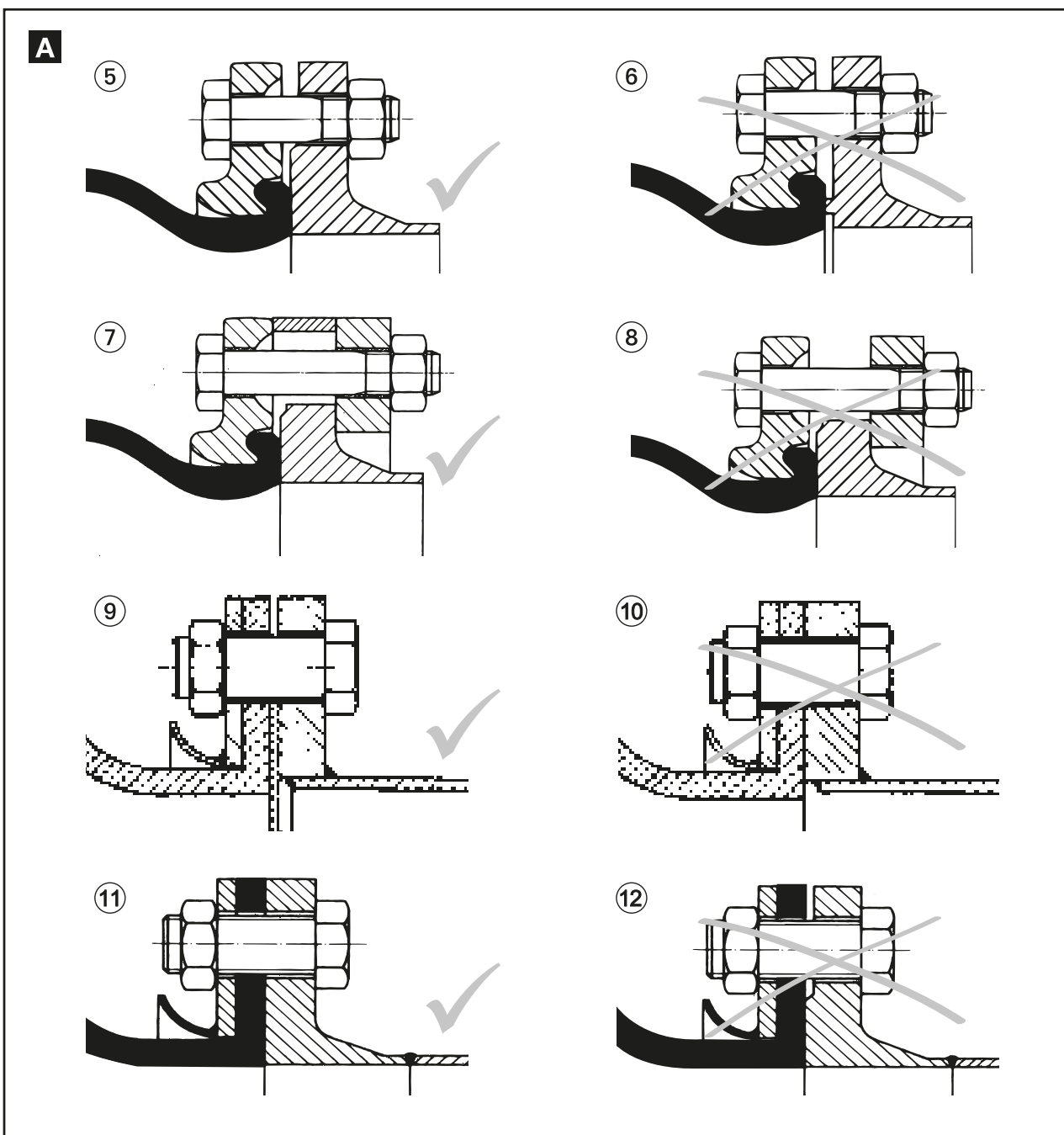
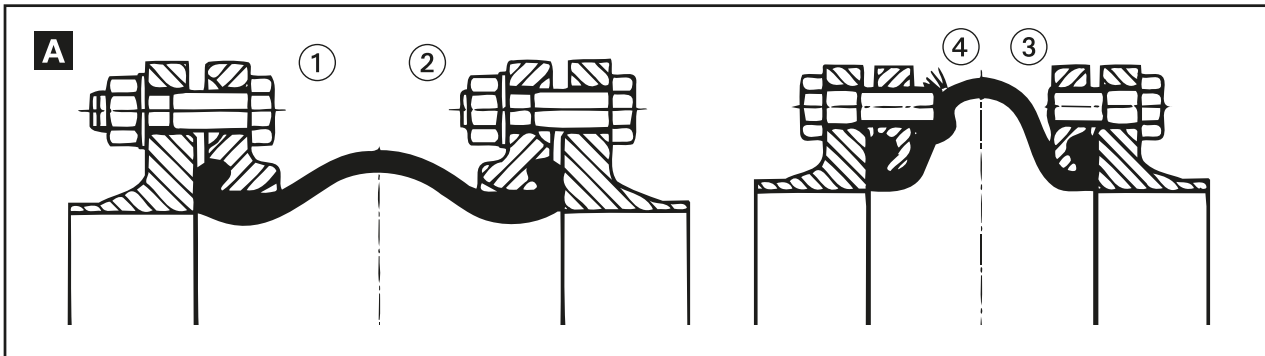


MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

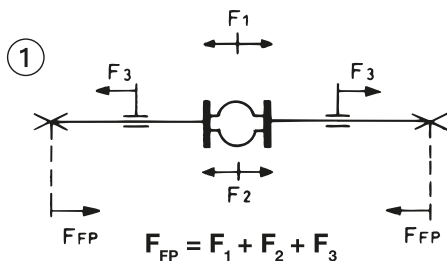
Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE



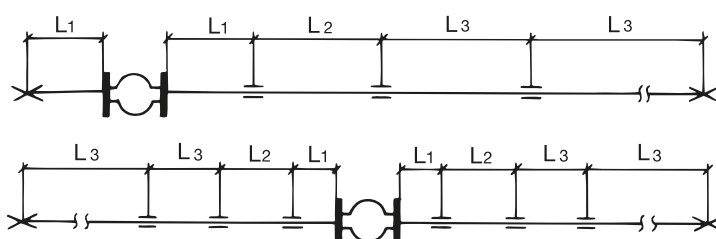
MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

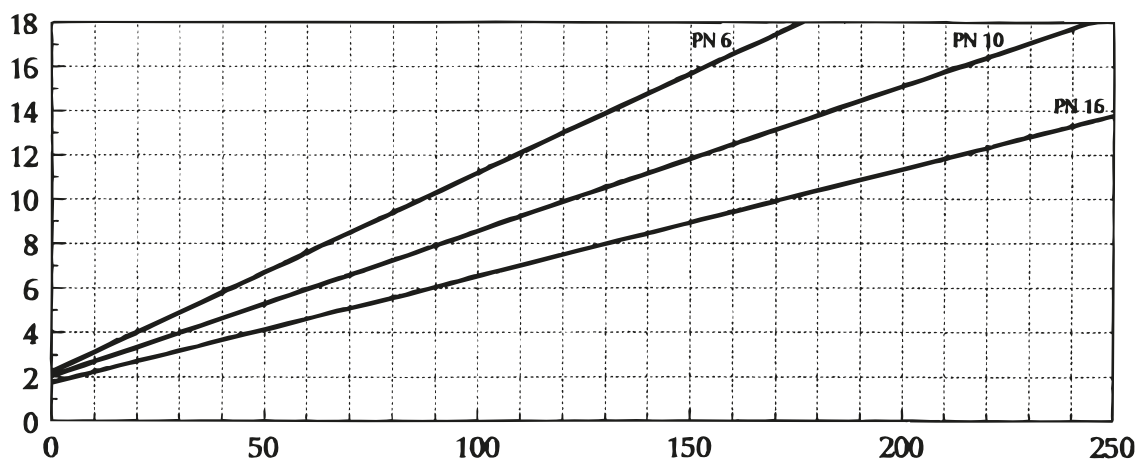
Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

B

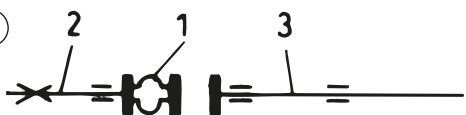
②



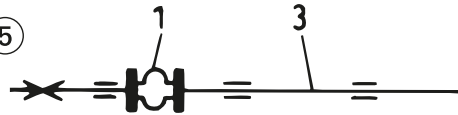
③



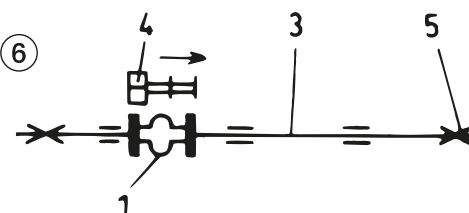
④



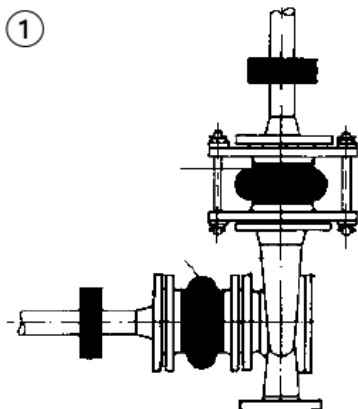
⑤



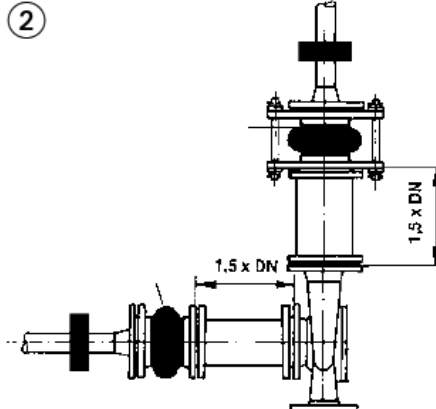
⑥

**M**

①



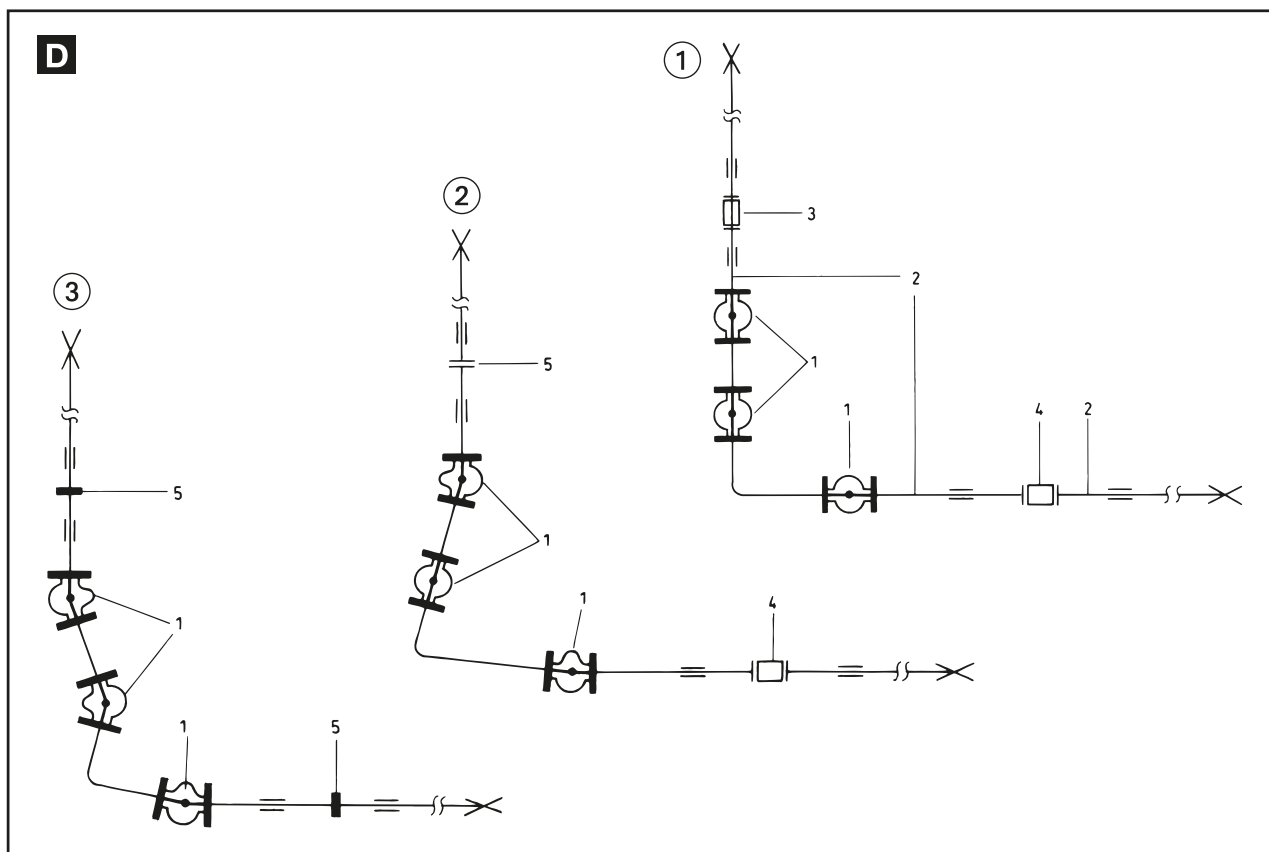
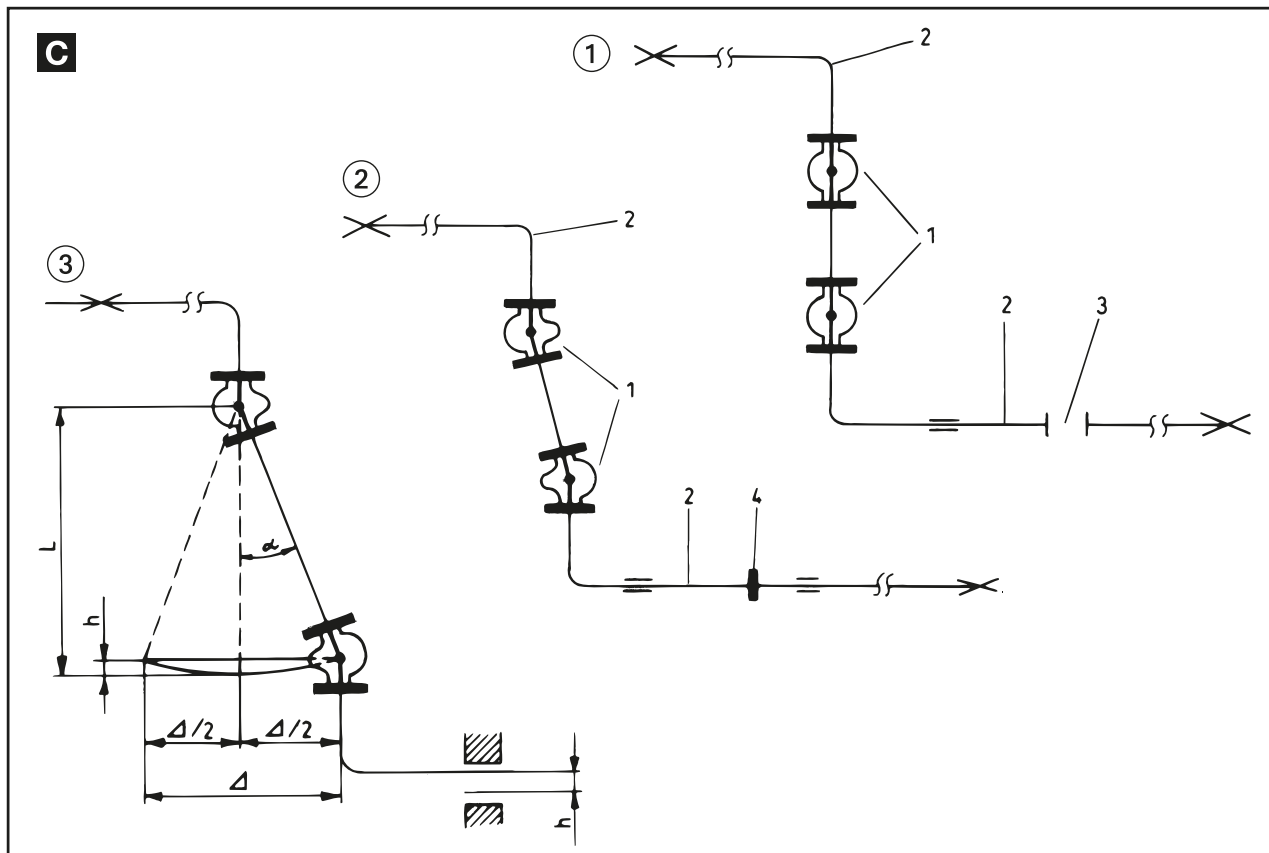
②



MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE



MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

E**Typ A, AR, AS, E, G, R, RS**

① DN	② [Nm]	
	PN 10	PN 16
20/25	35	35
32	90	90
40	90	90
50	90	90
65	90	90
80	90	90
100	90	90
125	90	90
150	180	180
175	180	180
200	180	180
250	180	300
300	180	300
350	180	300
400	300	450

G**Typ GR-SAE**

① DN	② [Nm] 3000 psi
40	10
50	10
65	15
80	20
100	30
125	35

I**Typ W-1**

① DN	② [Nm] / [Nm]
80/250	20/65
100/250	30/65
150/300	115/160
200/400	90/180
250/450	115/160
250/500	115/205
300/500	125/205
400/600	110/170
500/700	130/195
600/800	155/215
700/900	115/155
800/1000	130/195
900/1100	145/175
1000/1200	160/190
1100/1300	175/205
1200/1400	195/220
1400/1600	280/325
1600/1800	215/235
1800/2000	210/225
2000/2200	210/220
2200/2400	225/235

N**Typ A**

① DN	② [Nm]	
	PN 10	PN 16
450	85	95
500	90	115
600	120	150
700	135	165
800	170	200
900	180	210
1000	215	250

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

K

Typ W-2

① DN	② [Nm] / [Nm]
200/450	40/50
400/800	85/130
500/900	70/120
800/1300	95/200

O

Typ B

① DN	② [Nm]	
	PN 10	PN 16
40	15	15
50	15	15
65	20	20
80	15	15
100	15	15
125	20	20
150	30	30
175	35	35
200	60	40
250	50	60
300	65	75
350	60	70
400	80	85

L

Typ C

① DN	② [Nm]		
	PN 6	PN 10	PN 16
300	70	70	100
350	85	75	100
400	70	105	130
450	80	95	130
500	70	110	180
600	110	150	260
650	95	150	230
700	100	150	210
750	130	190	280
800	140	200	260
900	150	200	240
1000	140	250	350
1100	180	260	450
1200	190	310	460
1300	285	425	480
1400	295	435	520
1500	315	580	710
1600	300	600	730
1700	355	565	690
1800	335	575	700
1900	400	565	830
2000	415	615	820
2100	445	770	–
2200	430	770	840
2300	460	800	–
2400	450	805	880
2500	565	835	850
2600	570	805	880
2800	595	865	–
3000	555	955	–
3200	590	–	–
3400	640	–	–
3600	785	–	–

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A,AR,AS,AG, B, C, E, G,W, R, RS, GR-SAE

Allmän information

STENFLEX® gummikompensatorer kan endast fullgöra sin funktion när installation och montering har utförts på ett fackmannamässigt sätt. Livslängden bestäms inte enbart av driftsförhållandena, utan fram för allt av att installationen är korrekt utförd. Kompensatorer är inte några anspråkslösa rörelement, utan rörliga delar, som måste genomgå regelbundna kontroller.

Kompensatorer är speciella komponenter i ett rörledningssystem. För piratprodukter eller för modifikationer på originalprodukten tar STENFLEX® inget garantiansvar.

För att undvika fel vid montering är det viktigt att nedanstående anvisningar följs och att de tekniska databladerna i vår katalog beaktas.

OBSERVERA: Vid underlåtenhet att följa dessa anvisningar riskerar kompensatorerna att förstöras och fara för miljön kan uppstå.

A Installation

- Lagra kompensatorn på ett rent och torrt ställe. Vid lagring i det fria ska den skyddas mot solbestrålning och skyddas för väder och vind.
- Kontrollera förpackningen och kompensatorn så att inga skador finns innan monteringen. Vid skador, oavsett typ, så får produkten inte monteras.
- Se till att kompensatorns inre och yttre är rent från främmande ämnen t.ex. smuts, isoleringsmaterial och liknande och kontrollera ytterligare före och efter monteringen.
- Transportsäkringar och skyddskåpa tas bort först omedelbart innan monteringen.
- Monteringen får endast utföras av auktoriserad och kompetent personal. Föreskrifter för att förebygga olycksfall ska följas.
- Kasta inte eller stöt något emot kompensatorn; skydda den för föremål som kan falla ned. Fäst inga kedjor eller rep direkt på bälgen.
- Det krävs inte några speciella tätningar eftersom kompensatorn är självtätande. Motflänsens tätningsytor måste vara plana och rena. Det är inte nödvändigt med tillsatstättningar; en extra tätning krävs endast vid montering av styrrör.
- Vid drift med undertryck, montera in gummikompensatorer med vakuumstödring.
- Längden på gapet ska vara lika med kompensatorns bygglängd.
- Kompensatorerna ska framför allt kunna utsättas för hoptryckning.
- Kompensatorerna enligt monteringsätt ①, ska monteras så att skruvhuvudet alltid placeras på bälgens sida, muttern på rörledningens sida. Om detta inte är möjligt, ska vid monteringsätt ② skruvlängden väljas så, att bälgen inte skadas. På flänsar med gängade hål ska beaktas att skruvlängden avslutas med flänsen/anpassas till flänsen i görligaste mån ③. Risken för skada på grund av för långa skruvar höjs, när gummibälgen under drift och under tryck expanderar ④.

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

- Se till vid montering att rörledningsflänsens borrhål ligger i en rak linje. Efterjustera den vridbara flänsen vid kompensatorn om det behövs.
- När systemet används för aggressiva medier (t.ex. havsvatten , syror , lut) måste innerytan på rörsystemet samt flänsarnas inneryta vara belagda med ett effektivt korrosions-skydd.
- Fig. ⑤** Motflänsens tätningsytor måste vara fullständigt plana och rena.
- Fig. ⑥** Flänsar med spår och fjäder är inte tillåtna.
- Fig. ⑦** Avsatser måste utjämnas med utjämningsstycken.
- Fig. ⑧** Vridbara flänsar med försvetsad fläns är inte lämpliga. Tätningstrycket är inte likformigt.
- Fig. ⑨** Inlagda tilläggs-packningar (65 + 5 Shore A) skyddar tätningsytorna av gummi mot skarpa rörändar.
- Fig. ⑩** Skarpa rörändar skär sönder tätningsytorna av gummi.
- Fig. ⑪** Vid utformade gummiflänsar är fullt tätningstryck endast möjligt vid jämna motflänsar.
- Fig. ⑫** Motflänsar med ansats trycker sönder gummiflänsen, bakomliggande motfläns kantrar – tätningen blir otillräcklig.
- Dra åt flänsskruvarna korsvis och jämnt. Håll skruvhuvudena på insidan med mejseln och dra åt muttern på utsidan för att undvika att verktygen skadar bälgen. Dra åt skruvarna igen efter första idrifttagandet.
- Det är förbjudet att göra en torsionspåkänning (förvridning) av kompensatorn under montering/demontering. Detta gäller speciellt typer med gänganslutning, håll emot med skruvnyckeln vid sexkanten.
- Vid elsvetsarbeten på rörledningen där det finns kompensatorer ska jordningsslitsarna förbikopplas. I princip ska kompensatorerna skyddas mot svetsloppor och termisk påverkan i samband med svetsarbeten.
- Vid mekaniskt slitande media, höga flödes-hastigheter eller turbulent flöde (efter tex. ventiler, T-rör , rörböjar eller efter pumpar) rekommenderas att ett flödesstyr-rör installeras (LR).
Vid installationen observera flödesriktningen , se flödesriktningsspilen.
- Installera om möjligt kompensatorerna så att det går att göra en visuell kontroll med jämna mellanrum för att se att inga skador har uppstått.
- Täck över kompensatorerna för att skydda dem mot skador av olika slag.
- Bälgen får ej målas. Sätt inte på någon isolering.
- Ta först bort förspännings anordningen efter monteringen.
- För att kunna ta upp rörledningskrafterna måste rörledningarna vara utrustade med fixpunkter av tillräcklig dimension. Användaren är ansvarig för ett fackmannamässigt utförande.
- Som regel utför tillverkaren inte tryckhållfasthetstest enligt bilaga 1, avsnitt 3.22 enligt riktlinjerna för tryckapparatur 2014/68/EU. Denna test ska utföras av användaren efter installationen i rörledningssystemet ($PT = 1,43 \times PS$).
- Användaren måste se till att det finns nödvändiga säkerhets- och övervakningsanordningar (som t.ex. installation av temperaturgivare, tryckbegränsningsventiler, åtgärder för att förhindra tryckstötter och vätskeslag).

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

Åtdragningsmoment för STENFLEX® gummikompensatorer

De angivna åtdragningsmomenten hänför sig till **nya kompensatorer**. Värdena kan vid behov överskridas med 30 %. För typ D, kontakta tillverkaren. Dra flänsskruvarna korsvis upprepade gånger så att en konstant och tät press uppnås. Efter 24 timmars drift kontrolleras att skruvarna är lika åtdragna och eventuellt efterdra. I händelse av läckage måste tillverkaren kontaktas. För Åtdragningsmoment som inte finns noterade, kontakta tillverkaren för rätta uppgifter.

- Tabell **E** **Serie A/AR/AS/E/G/R/RS** i dimensioner upp till inklusive DN 400 och tryckstegen PN 10 och PN 16 drag åt skruvarna vid behov på blocket (max. skruvåtdragningsmoment beaktas).
- Tabell **G** **Serie GR-SAE, använd endast skruvar enligt DIN 6912.**
① dimension, ② åtdragningsmoment
- Tabell **I** **Serie W-1** i trycksteg PN 1 / 2.5.
① dimension, ② åtdragningsmoment/åtdragningsmoment
- Tabell **K** **Serie W-2** i trycksteg PN 2.5.
① dimension, ② åtdragningsmoment/åtdragningsmoment
- Tabell **L** **Serie C** i trycksteg PN 6 / 10 / 16.
① dimension, ② åtdragningsmoment
- Tabell **N** **Serie A** i trycksteg PN 10 och PN 16.
① dimension, ② åtdragningsmoment
- Tabell **O** **Serie B** i trycksteg PN 10 och PN 16.
① dimension, ② åtdragningsmoment

B Anvisningar för montering av axial- och universalkompensatorer för utjämning av längdvariationer utan förspänning

- Ospända gummikompensatorer kan användas för kombinationen (överlagring) av axial-, lateral- och vinkelrörelser. Beakta reduceringen av de enskilda rörelserna! Om något är oklart, ta kontakt med tillverkaren.
- Fixpunkterna måste ovillkorligen dimensioneras tillräckligt. Fixpunkterna måste ta upp kraften F_{FP} från summan av den axiella tryckkraften (F_1), kompensatorns omställningskraft (F_2) och styrlagrets friktionskraft (F_3) (**Fig. ①**).
- Mellan två fixpunkter får i princip endast en kompensator byggas in.
- I de fall där det finns flera axialkompensatorer ska rörsträckningen delas upp med mellanfixpunkter.
- Rörledningen med axialkompensatorer måste föras exakt genom lagret. På båda sidor av kompensatorn ska styrlager monteras in. En fixpunkt ersätter ett styrlager. **Fig. ②**. Det inre styrröret är inte lämpligt som rörledning.

Fig. ② Fixpunkt och styrlageranordning -

$L_1 \leq 3 \times DN$, $L_2 = 0,5 \cdot L_3$, L_3 see **fig. ③**.

Fig. ③ Diagram avstånd styrlager (L_3) PN 6, PN 10, PN 16 -
0-18 avstånd styrlager L_3 [m] (riktvärde), dimension 0-250

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

B Anvisningar för montering av axial- och universalkompensatorer för utjämning av längdvariationer med förspänning

- I allmänhet förspänns gummikompensatorer INTE, då den uppträdande rörtöjningen genom den låga temperaturen är liten och kompensatorerna genom sin höga flexibilitet (tryckningen större än sträckningen) kompenserar töjningen. Om trots detta förspänns, måste man fråga tillverkaren om de motsvarande inbyggninglängderna. Kompensatorerna får förspännas endast till den maximalt tillåtna sträckningen.

Monteringsförlopp för förspänning av axialkompensatorer på platsen

OBSERVERA: detta gäller INTE för utföranden som redan förspänts på fabriken!

Fig. ④ Förbind kompensatorn (1) med en redan fast rörledning (2), så att en förskjutning inte mer är möjlig. Den andra rördelen (3) ligger lös i ledningen.

Fig. ⑤ Den lösa rördelen (3) hämtas fram till anslaget och förbinds med kompensatorn (1).

Fig. ⑥ Den rördel som fortfarande är lös (3) förskjuts sedan med en lämplig anordning (4) tills den beräknade inbyggninglängden uppnåtts. Översträck INTE kompensatorn (1)! Efter lyckad fastsättning av förspänningsanordningen är kompensatorn klar för drift.

Anmärkning

Kompensatorn får sedan endast förspännas till max. tillåtna sträckning när den inkommande minitemperaturen inte är lägre än vad inbyggningstemperaturen är.

Monteringsanvisningar för lateralkompensatorer för utjämning av rörelser i sidled

- Lateralkompensatorer kräver lätta fixpunkter på båda sidor. Dessa måste ta upp kompensatorernas omställningskrafter liksom friktionen på leder och rörledningar.
- Fixera rörledningarnas fixpunkter först efter monteringen av kompensatorn (efter att flänsskruvarna dragits) åt. I annat fall kan kompensatorn förstöras.
- Mellan två fixpunkter får i princip endast ett compensationssystem användas.
- För att ta upp vikt krafterna ska lämpliga rörledningsfixeringar installeras på compensationssystemen.
- Lateralkompensatorernas bygglängd BL är inställd på fabriken. Dragstängerna måste efter installationen vara anslutna jämnt med flänsen. Eventuella efterjusteringar av dragstängerna ska stämmas av med vår tekniska personal.
- Lateralkompensatorer kan förspännas. I regel är hälften av den i databladen listade rörelsen förspänd.

Monteringsanvisningar för vinkelkompensatorer för utjämning av vinkelrörelser

- Vinkelkompensatorer kräver lätta fixpunkter på varje sida. Dessa måste ta upp kompensatorernas omställningskrafter liksom friktionen på leder och rörledningar.
- Fixera rörledningarnas fixpunkter först efter monteringen av kompensatorn (efter att flänsskruvarna dragits) åt. I annat fall kan kompensatorn förstöras.
- Mellan två fixpunkter får i princip endast ett compensationssystem användas.
- För att ta upp vikt krafterna ska lämpliga rörledningsfixeringar installeras på compensationssystemen.

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

- Vinkelkompensatorer har en bestämd vridaxel kring vilken de kan vinkelböjas. Vid inbyggnad måste vridaxelns rätta läge beaktas.
- Vinkelkompensatorer kan förspännas. I regel är hälften av den i databladet listade rörelsen förspänd.

C Installation av ett förspänt kompenationssystem med 2 vinkelkompensatorer

- Fig. ①** Anslut rörledningen (2) med fixpunkterna. Montera kompensatorn (1) i neutralläge. Resten av rörledningen ligger på styrlagret.
- Fig. ②** Ta bort utbyggnadsstycket (3). Förskjut kompensatorn (1) med en lämplig anordning från neutralläget så långt tills gapet (4) är tillslutet. Skruva ihop gapet (4).
- Fig. ③** Rörelseupptagningen är beroende av kompensatorns centrumavstånd och den max. tillåtna ledvinkeln. Beräkningen sker enligt ekvationen:

$$L = \frac{\Delta/2}{\sin \alpha} \quad \frac{\Delta}{2} = L \sin \alpha$$

Den utvidgade rörledningen måste ha en tillräcklig rörelsefrihet i styrlagret.

$$h = L [1 - \cos \alpha]$$

L = kompensatorns centrumavstånd (mm)

Δ = rörelseupptagning (mm)

h = rörelsefrihet i styrlager (mm)

α = ledvinkel

D Installation av ett förspänt kompenationssystem med 3 vinkelkompensatorer

- Fig. ①** Anslut rörledningen (2) med fixpunkterna. Montera kompensatorn (1) i neutralläge. Resten av rörledningen ligger på styrlagret.
- Fig. ②** Ta bort utbyggnadsstycket (3). Förskjut kompensatorn (1) med en lämplig anordning från neutralläget så långt tills gapet (5) är tillslutet. Skruva ihop gapet (5).
- Fig. ③** När det gäller utbyggnadsstycket (4) upprepas processen – se beskrivning under 2.

M Anvisningar för gummikompensatorer på pumpar

- Montera kompensatorn så nära pumpen som det är möjligt (**fig. ①**).
Undantag: Ett distansrör kan vara nödvändigt om mediet är mekaniskt slitande.
- Vid användning av centrifugalpumpar för transport av slipande media får inte kompensatorerna monteras direkt på pumpstutsen (sug-/trycksidan). Det kan annars finnas fara för att kompensatorerna, på grund av höga relativhastigheter från rotations- och virvelbildning vid pumpstutsen, skadas.
- Monteringsavståndet från pump-stutsen till kompensatorn måste utgöra 1 till 1,5 x DN (**Fig. ②**).

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A,AR,AS,AG, B, C, E, G,W, R, RS, GR-SAE

- Vid undertryck på sugsidan måste en gummikompensator med vakuumstödring användas.
- Pumpdrift med helt eller delvis stängd slid eller klaff ska undvikas. Likaså ska kavitation undvikas då detta på kort tid kan leda till att kompensatorn förstörs.

Montering av delade bakomliggande flänsar/typ C-1, DN ≥ 2400

- Montera flänshälfterna så att ingen igensättning eller gap uppstår vid separationen.
- Använd stabila distansbrickor under mutter/skruvhuvud i flänsarnas separationsområden.
- Beakta åtdragningsmomentet. **L**

Montering av dragstänger

- Endast de av STENFLEX® föreskrivna dragstängerna, kulskivor, kulpannor, muttrar i föreskrivna materialkvaliteter och dimensioner får inmonteras. Dessa byggelement är anpassade till föreskrivna driftsvillkor.
- Dragstängerna måste monteras före rörledningens tryckpådrag.
- Montering av dragstängerna ska utföras enligt STENFLEX® produktritning.
- Ställ in förspänningen exakt enligt bygglängden (förmontering).
- Se vid förmonteringen till att det är lika lång fri gängstång utanför muttern till höger och vänster på gängstängerna.
- Dragstängerna (med sfärisk bricka och gummibussning) skall monteras med låsmuttrar så att ett spel på 0,2 mm erhålls, detta för att möjliggöra en liten rörelse.
- Lås mutterparen (säkring mot att skruvkopplingen löser sig själv)
 - M 24 - 250 Nm
 - M 42 - 1000 Nm
 - M 30 - 500 Nm
 - M 48 - 1300 Nm
 - M 36 - 700 Nm

Värdena kan överskridas med 50 % vid behov.

Idrifttagande

- På kompensatorer med förspänning är bygglängden BL inställd på fabriken. Dragstängerna måste efter installationen vara anslutna tätt intill flänsen.
- Genomför tryck- och säkerhetstester först när fixpunkter och styrlager är ordentligt installerade eftersom annars kompensatorn sträcks och blir obrukbar.
- Vid höga drifttemperaturer ska skyddsåtgärder vidtas för att undvika personskador genom oavsiktlig beröring av heta ytor.
- För att garantera en säker drift får kompensatorer endast användas vid tillåtna tryck-, temperatur- och rörelsegränser.
- Maximalt tillåtet drifttryck av gummikompensatorer angivet i databladet, refererar till en temperatur av +20°C. För högre temperatur måste trycket reduceras (se tabellen) eftersom styrkan av bälgens material försvagas med stigande temperatur.

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

Maximalt tillåtet drifttryck (bar)

Temperatur °C	Typ serie								
	A, AG, B, R bar	AS, RS bar	AR bar	GR-SAE bar	E, G bar	C bar			W bar
20	16	16	25	16	10	4	10	16	2,5
30	16	16	25	16	10	4	10	16	2,5
40	16	16	25	16	10	4	10	16	2,5
50	16	16	25	16	10	4	10	16	2,5
60	15	16	24	16	9,5	3,8	9,5	16	2,2
70	14	15	22	15	9	3,5	9	14	2
80	11	14	20	14	7	2,8	7	11	1,7
90	6	12	16	12	4	1,5	4	6	1
100	6*	10	11	10	4*	1,5*	4 *	6*	1*
110		6	6	6					
120		6*	6*	6*					
130		6*	6*	6*					

*Kort tid eller kort period (max 100 timmar)

- Åtgärder mot felaktig användning av kompensatorer ska säkerställas av användaren genom introduktion till personalen som sköter anläggningen. En bruksanvisning måste också finnas.

Användning

- Före användningen av kompensatorerna ska mediebeständigheten beaktas (vid tveksamheter, se hållbarhetslistan).

Kompensator Färgkod	Gummikvalitet	Användningsområde
Orange	EPDM	hetvatten, syror, lut
Röd	NBR	oljehaltiga media
Vit	CIIR	dricksvatten

Typ AR: tillägg gula ränder

Typ AS, RS: tillägg blå ränder

- Vid genomströmning av slipande medier och vid höga strömningshastigheter resp. turbulenta strömningar krävs inmontering av styrrör.
- För att undvika skador på grund av brandpåverkan kan kompensatorerna tilläggsutrustas med brandskyddskåpor.
- För användningen gäller de i databladet, konstruktionsritningarna respektive på typskylten angivna driftsdata som gränser för användbarhet. För skador vid drift utanför dessa gränser övertar STENFLEX® inget ansvar. Användaren ansvarar för att noga iaktta dessa data (t.ex. genom användning av säkerhetstekniska anordningar).

MANUAL GUMMIKOMPENSATORER

AL 84

Stenflex serie A, AR, AS, AG, B, C, E, G, W, R, RS, GR-SAE

Inspektion och underhåll

- Användaren måste se till att kompensatorerna är fritt åtkomliga och att en visuell kontroll med jämna mellanrum är möjlig.
- Kontrollera kompensatorerna enligt gällande regler och bestämmelser med avseende på skador. Vid defekter, t.ex. blåsbildning, sprickor på ytan eller oregelbunden deformation, ska vår tekniska rådgivning kopplas in. Reparationer är inte tillåtna.
- Shore-hårdheten på kompensatorernas flexibla gummielement ska kontrolleras med jämna mellanrum. Om hårdheten 83 Shore A överskrids, måste elementet bytas av säkerhetsskäl.
- Undvik rengöring av rörledningssystemet med kemiskt aggressiva medel.
- Rengöringen av kompensatorerna kan ske med tvål och varmt vatten. Det är inte tillåtet att använda skarpa föremål, stålborstar eller sandpapper vid rengöringen.

Konformitetsförklaring

STENFLEX® Gummikompensatorer typ A, AR, AS, AG, B, C, E, G, GR - SAE, R, RS och W har gått igenom en konformitetsbedömning och överensstämmer med direktivet för tryckapparaturer 2014/68/EU.

Gummikompensatorer tillverkade enligt PED, Direktivet för tryckbärande anordningar. Är märkta med CE-märke samt det ackrediterade organets nummer.