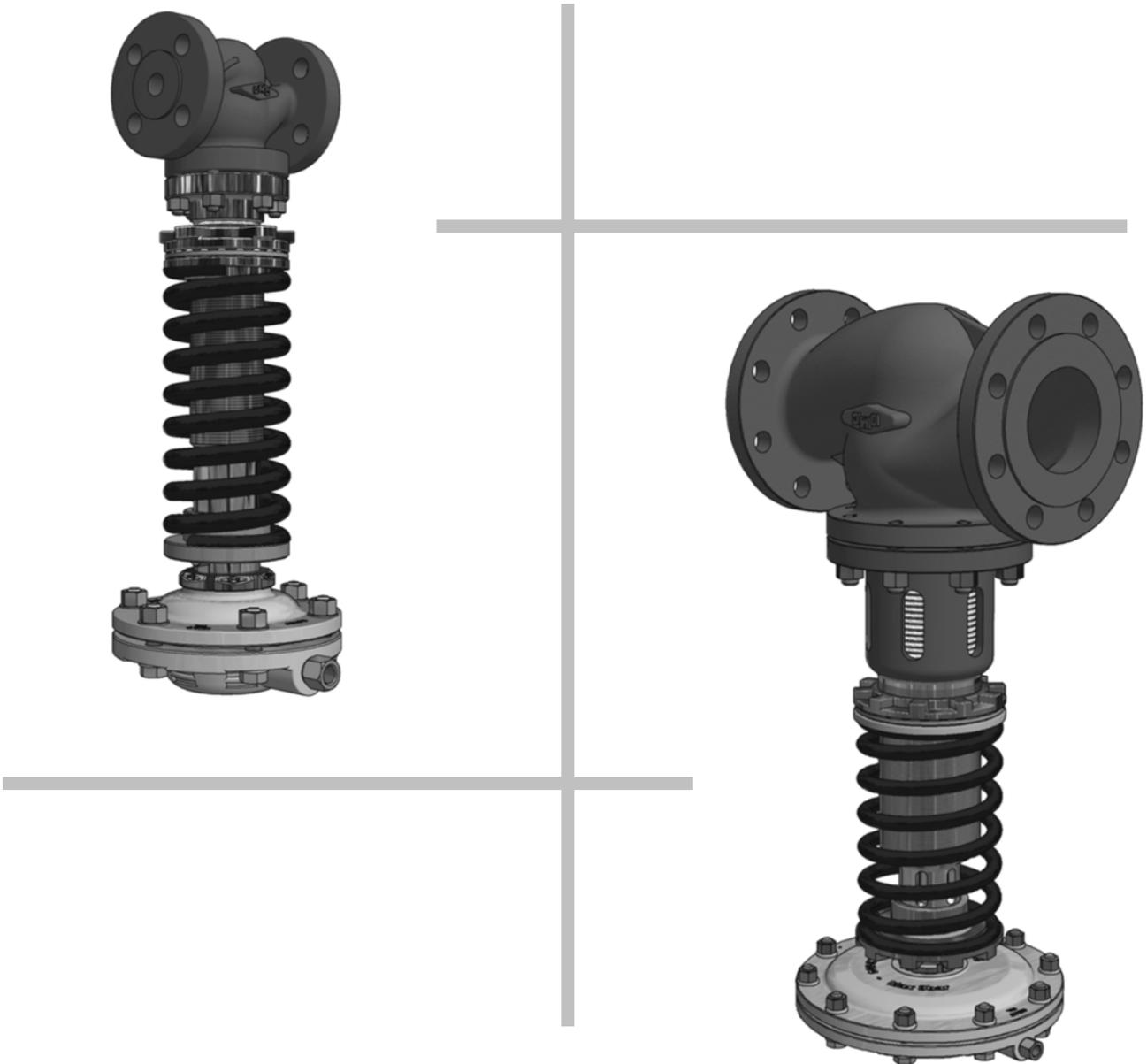


# MANUALE D'INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE



Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04



## Riduttori di pressione autoazionati RD10 / RA10

# INDICE

## 1.0 INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA

- 1.01 USO PREVISTO
- 1.02 ACCESSO
- 1.03 ILLUMINAZIONE
- 1.04 FLUIDI PERICOLOSI NELLA TUBAZIONE
- 1.05 SITUAZIONI AMBIENTALI
- 1.06 TEMPERATURA
- 1.07 SISTEMA
- 1.08 SISTEMI IN PRESSIONE
- 1.09 ATTREZZI E PARTI DI CONSUMO
- 1.10 VESTIARIO DI PROTEZIONE
- 1.11 QUALIFICA ADDETTI AI LAVORI
- 1.12 MOVIMENTAZIONE
- 1.13 CONGELAMENTO
- 1.14 ALTRI RISCHI
- 1.15 SMALTIMENTO
- 1.16 RISCHIO DI CORROSIONE E/O EROSIONE

## 2.0 INSTALLAZIONE

- 2.01 MONTAGGIO DELLA VALVOLA SULLA TUBAZIONE
- 2.02 PRESA DI PRESSIONE
- 2.03 MANOMETRI
- 2.04 VALVOLE DI INTERCETTAZIONE
- 2.05 VALVOLA DI SICUREZZA
- 2.06 BARILOTTO DI CONDENSA

## 3.0 TARATURA PRESSIONE A VALLE

## 4.0 MANUTENZIONE

- 4.01 COPPIE DI SERRAGGIO
- 4.02 SEQUENZA DI SERRAGGIO
- 4.03 SOSTITUZIONE DELL'ATTUATORE
- 4.04 SOSTITUZIONE GRUPPO MEMBRANA
- 4.0.5 SOSTITUZIONE GRUPPO SOFFIETTO / OTTURATORE

## 5.0 RICAMBI FORNIBILI

## 6.0 MALFUNZIONAMENTO: SINTOMI, CAUSE E RIMEDI

## 7.0 RELAZIONE PRESSIONE/TEMPERATURA OMC-TUV-00

## 8.0 RIFERIMENTI DIRETTIVA EUROPEA PER LE APPARECCHIATURE IN PRESSIONE 2014/68/EU

## 9.0 TARGHE

- 9.01 TARGA IDENTIFICATIVA VALVOLA
- 9.02 TARGA IDENTIFICATIVA ATTUATORE
- 9.03 TARGA "CE" DIRETTIVA 2014/68/EU

## 1.0 INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA

Il funzionamento sicuro di questo prodotto è garantito solo se è installato, messo in servizio, usato e mantenuto in modo appropriato da personale qualificato in conformità alle istruzioni operative.

### 1.01 USO PREVISTO

Verificare che la valvola sia adatta per l'uso e l'applicazione prevista controllando:

- che il materiale di cui è costituita la valvola sia compatibile con il fluido di processo;
- che la valvola sia idonea alle pressioni e temperature del fluido di processo;
- di aver predisposto un adeguato dispositivo di sicurezza che impedisca, in caso di malfunzionamento della valvola, sovrappressioni o sovratemperature pericolose.

Le valvole OMC non sono previste per far fronte a sollecitazioni esterne che possono essere indotte dai sistemi in cui sono inserite. E' responsabilità dell'installatore tener conto di questi sforzi e di prendere le adeguate precauzioni.

### 1.02 ACCESSO

Garantire un accesso sicuro e, se necessario, una sicura piattaforma di lavoro (con idonea protezione) prima di iniziare ad operare sul prodotto. Predisporre all'occorrenza i mezzi di sollevamento adatti.

### 1.03 ILLUMINAZIONE

Garantire un'illuminazione adeguata al tipo di lavoro richiesto.

### 1.04 FLUIDI PERICOLOSI NELLA TUBAZIONE

Tenere in considerazione il contenuto della tubazione o ciò che può aver contenuto in precedenza. Porre attenzione a: materiali infiammabili, sostanze pericolose per la salute, estremi di temperatura.

### 1.05 SITUAZIONI AMBIENTALI

Tenere in considerazione: aree a rischio di esplosione, mancanza di ossigeno (es: serbatoi, pozzi, ecc...), gas pericolosi, limiti di temperatura, superfici ad alta o bassa temperatura, pericolo di incendio (es: durante la saldatura), rumore eccessivo, macchine in movimento.

### 1.06 TEMPERATURA

Attendere che la temperatura si normalizzi dopo l'intercettazione per evitare rischi di ustioni o congelamento.

### 1.07 SISTEMA

Considerare i possibili effetti su tutto il sistema di lavoro previsto.

#### L'azione prevista può mettere a rischio le altre parti del sistema o il personale?

Accertarsi che le valvole di intercettazione vengano azionate in modo graduale al fine di evitare brusche variazioni al sistema.

### 1.08 SISTEMI IN PRESSIONE

Accertarsi che la pressione sia isolata e scaricata in sicurezza alla pressione atmosferica. Tenere in considerazione un doppio isolamento (doppio blocco e sfiato) ed il bloccaggio o l'etichettatura delle valvole chiuse. Non ritenere depressurizzato il sistema anche se il manometro indica pressione zero.

**Durante l'esercizio la valvola è sotto pressione. Prima di eseguire qualsiasi manutenzione o manovra sulle flange e tappi di chiusura assicurarsi che la linea sia depressurizzata (0 bar) e a temperatura ambiente.**

## 1.09 ATTREZZI E PARTI DI CONSUMO

Prima di iniziare il lavoro, accertarsi di avere a disposizione tutte le attrezzature necessarie per svolgerlo, non improvvisare alcun tipo di attrezzatura. Usare solo ricambi originali OMC.

## 1.10 VESTIARIO DI PROTEZIONE

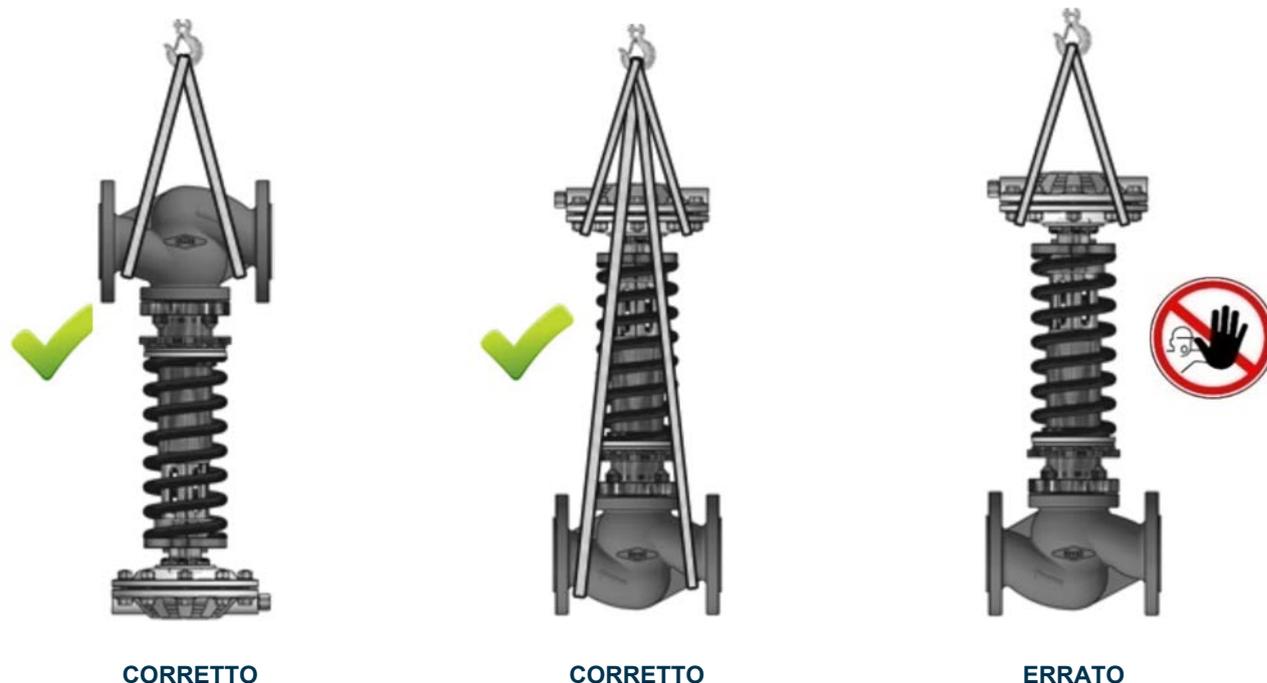
Tenere in considerazione se a Voi e/o ad altri serve un vestiario contro i pericoli, per esempio, prodotti chimici, temperature, radiazioni, rumore, caduta di oggetti, rischi per occhi e viso.

## 1.11 QUALIFICA DEGLI ADDETTI AI LAVORI

Tutti i lavori devono essere eseguiti e supervisionati da personale esperto, addestrato e competente.

## 1.12 MOVIMENTAZIONE

Utilizzare adeguati mezzi per la movimentazione dei prodotti valutando tutti i rischi inerenti al sollevamento, al carico dell'ambiente, all'individuo e alle circostanze del lavoro che si stà per eseguire.



## 1.13 CONGELAMENTO

Prevedere di proteggere i prodotti dal danno del gelo in ambienti con temperature inferiori al punto di congelamento del fluido di processo.

## 1.14 ALTRI RISCHI

Durante il funzionamento, la superficie esterna del prodotto potrà trovarsi a temperature pericolose al contatto. Tenere presente tale rischio

## 1.15 SMALTIMENTO

Per lo smaltimento attenersi alle leggi in vigore nello Stato/Paese/Nazione in cui si intende smaltire il prodotto.

## 1.16 RISCHIO DI CORROSIONE E/O EROSIONE

Verificare periodicamente eventuali fenomeni di corrosione e/o erosione interne e/o esterne in quanto possono arrecare danni significativi alle parti in pressione riducendone localmente lo spessore e di conseguenza il grado di sicurezza.

## 2.0 INSTALLAZIONE

**Tutti i lavori devono essere eseguiti e supervisionati da personale esperto, addestrato e competente.**

Le valvole OMC evidenziano la direzione del flusso, il passaggio nominale, la pressione massima d'esercizio e il materiale. Prima di installare la valvola, assicurarsi che la tubazione che convoglia il fluido di processo sia pulita, procedendo, se possibile, ad un'energica soffiatura con vapore o aria compressa.

**I riduttori di pressione OMC sono stati progettati specificatamente per uso su vapore, acqua, aria compressa, gas industriali inerti ed altri fluidi inclusi nel Gruppo 2 della Direttiva per Apparecchiature in Pressione 2014/68/UE.**

Il riduttore deve essere installato verticalmente su una tubazione orizzontale. Per l'utilizzo con fluidi di temperatura inferiore a 90°C il riduttore può essere installato indifferentemente con testata rivolta verso l'alto (Fig.1) o verso il basso (Fig.2). Per l'utilizzo con vapore o con fluidi aventi temperatura superiore ai 90°C, il riduttore deve essere installato obbligatoriamente con testata rivolta verso il basso e con barilotto montato sulla linea a valle del riduttore facendo attenzione a rispettare le distanze e le prese di pressione indicate in Fig.2.

**In fase di avviamento, aprire lentamente la valvola "7" di intercettazione a monte per evitare possibili colpi d'ariete.**

### 2.01 MONTAGGIO DELLA VALVOLA SULLA TUBAZIONE

Per garantire l'uniformità del carico e dell'allineamento, i bulloni delle flange devono essere serrati in modo graduale e in sequenza incrociata, come indicato nell'esempio in Fig.D (paragrafo 4.02)

**Evitare l'eccessivo serraggio. Utilizzare le coppie di serraggio raccomandate.**

Evitare il disallineamento delle tubazioni

### 2.02 PRESA DI PRESSIONE (Fig.1 e Fig.2)

La linea del segnale dell'attuatore deve essere collegata direttamente alla tubazione a valle.

Per avere un buon segnale di regolazione il punto sensibile a valle deve essere distante minimo 1 m o 15 volte il diametro della tubazione dal riduttore "3" o da cambiamenti di direzione del flusso.

La tubazione "4" del segnale dell'attuatore deve essere in rame o in acciaio inox e avere un diametro di 8mm ed una lunghezza minima di 1m.

### 2.03 MANOMETRI (Fig.1 e Fig.2)

Per mettere in funzione il riduttore "3" e tenere sotto controllo le condizioni di esercizio è essenziale installare un manometro "2" sia a monte che a valle "6".

### 2.04 VALVOLE DI INTERCETTAZIONE (Fig.1 e Fig.2)

Al fine di poter provvedere a future manutenzioni del riduttore "3" è consigliabile installare una valvola di intercettazione "1" a monte ed una a "7" a valle dello stesso.

### 2.05 VALVOLA DI SICUREZZA (Fig.1 e Fig.2)

Si raccomanda di installare un'adeguata valvola di sicurezza "5" sul lato a valle per proteggere l'impianto da eventuali sovrappressioni. La valvola "5" dovrà essere tarata per aprirsi ad una pressione inferiore a quella di sicurezza delle apparecchiature e dimensionata in modo da scaricare l'intera portata del riduttore "3", in caso che si guasti nella posizione di completa apertura. La tubazione di uscita della valvola di sicurezza dovrà scaricare in luogo protetto e sicuro.

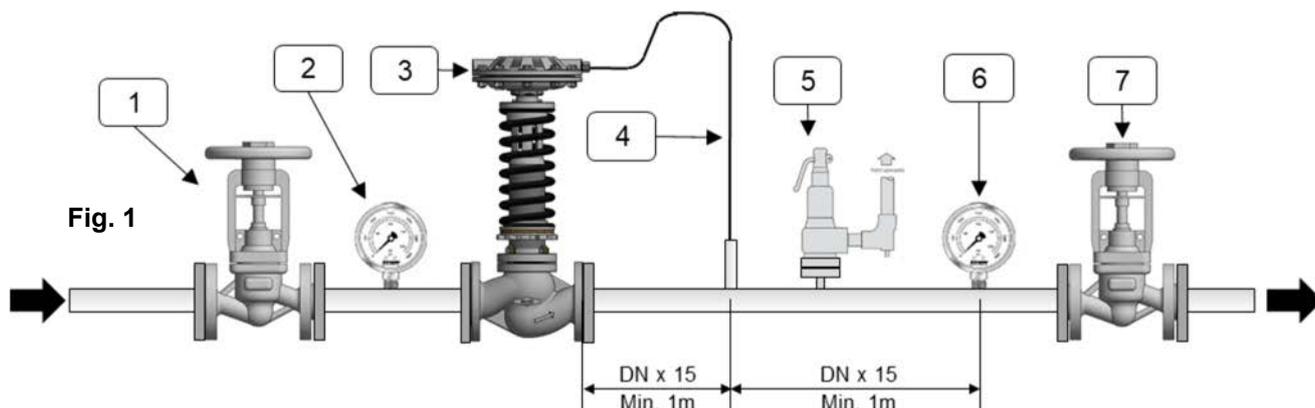
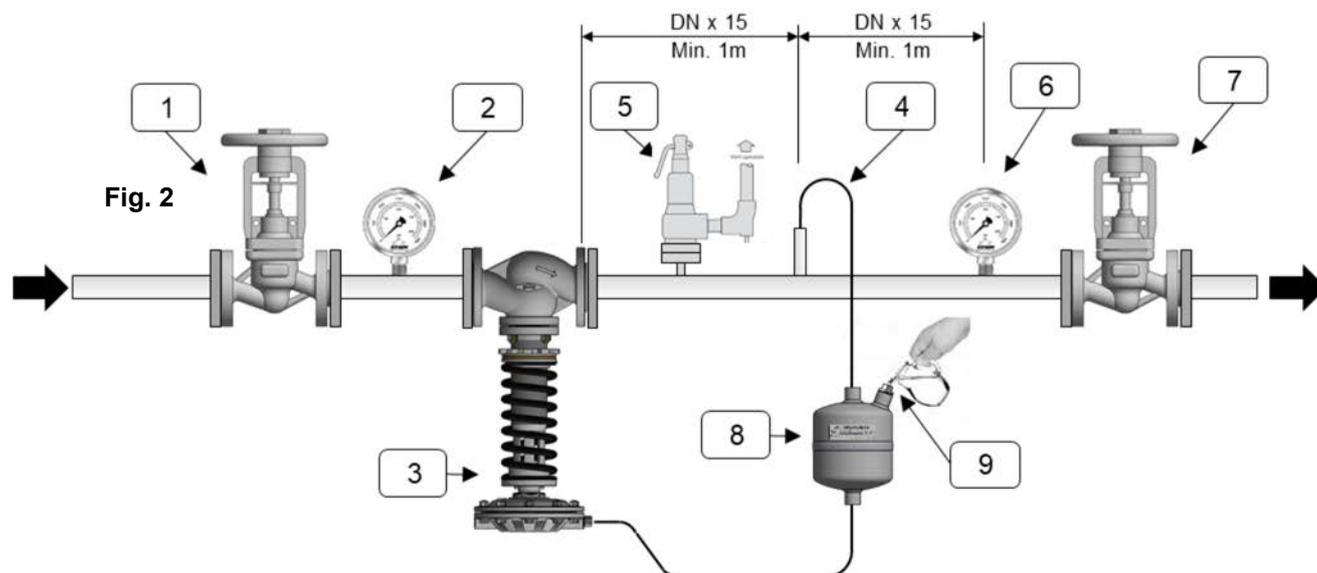


Fig. 1



## 2.06 BARILOTTO DI CONDENSA PER VAPORE (Fig.2)

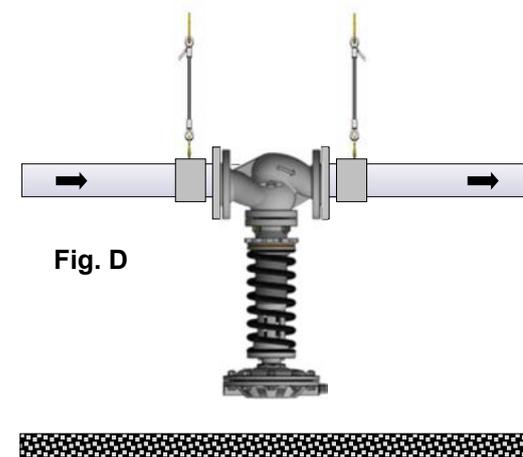
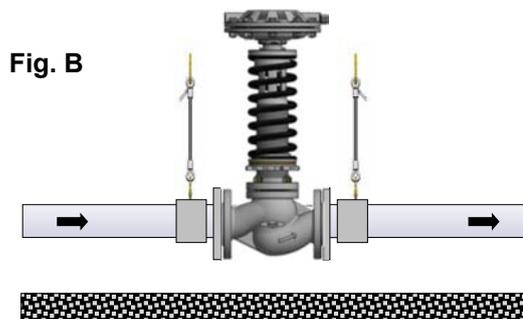
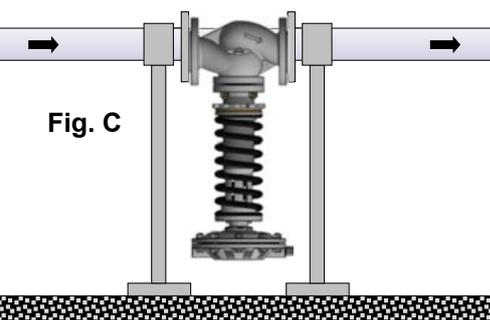
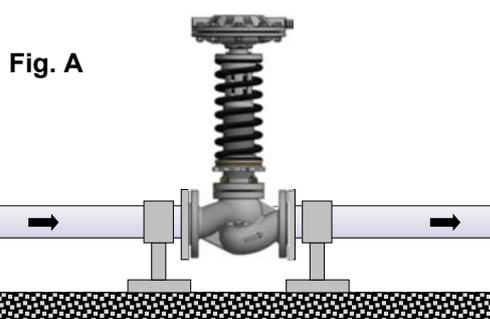
Per installazioni su linee vapore è indispensabile l'utilizzo di un barilotto condensa "8" montato tra le presa di pressione e l'attuatore del riduttore. Il barilotto "8" deve essere riempito di acqua prima di mettere in funzione la valvola. Togliere il tappo "9" e caricarlo completamente di acqua. Rimontare il tappo "9".



**ATTENZIONE!!!** Il soffietto (Fig.8 Pos.15) di bilanciamento del riduttore e la membrana (Fig.6 Pos.9) dell'attuatore sono soggetti ad usura. Non montare il riduttore in zone dove l'eventuale fuoriuscita del fluido di processo, dovuta alla rottura dei suddetti componenti, potrebbe recare danno a cose e/o persone e/o animali.



**ATTENZIONE!!!** L'eventuale eccessivo peso della valvola potrebbe compromettere la struttura dell'impianto. Se necessario sostenere la valvola utilizzando idonei supporti (Fig. A e Fig. C) e/o funi (Fig. B e Fig. D)



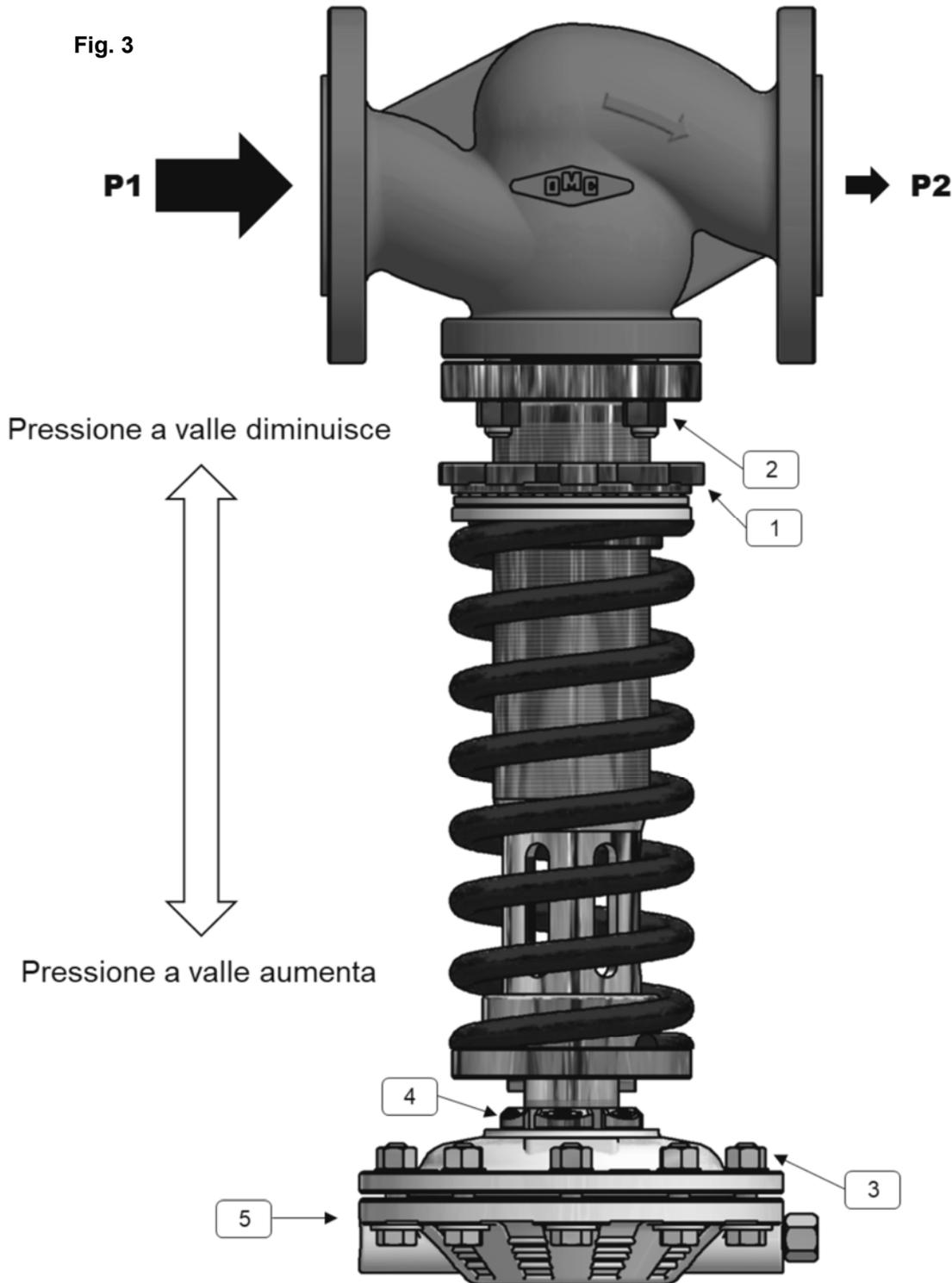
### 3.0 TARATURA PRESSIONE A VALLE (Fig.3)

Il riduttore viene fornito non tarato con il piattello spingimolla nella sua posizione più bassa. La pressione a valle richiesta deve essere tarata in condizioni di portata zero o di normale funzionamento secondo le necessità dell'applicazione e tenendo conto dello scostamento proporzionale. La pressione richiesta a valle è ottenuta ruotando il piattello spingimolla "1" fino a che il manometro "6" Fig.1 e 2 segna il valore desiderato.

La regolazione può essere fatta usando una semplice chiave fissa da 17 mm. Comprimendo la molla di regolazione si aumenta la pressione a valle mentre, viceversa, la pressione si riduce diminuendo la tensione della molla.



Fig. 3



Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04

## 4.0 MANUTENZIONE

**Nota: prima di intraprendere qualunque operazione di manutenzione consultare le “Informazioni per la Sicurezza” nel capitolo 1.**

**Prima si mettere mano al riduttore:**

- ◆ depressurizzare l'impianto
- ◆ chiudere la valvola di intercettazione a monte ( Fig.1 e 2 Pos. 1)
- ◆ scaricare completamente la molla di taratura agendo sulla ghiera “1” Fig.3.
- ◆ chiudere la valvola di intercettazione a valle ( Fig.1 e 2 Pos. 7)
- ◆ attendere che l'intero riduttore di pressione arrivi a temperatura ambiente

Il riduttore non è soggetto a manutenzione ordinaria, ma si raccomanda di smontarlo ogni 12/18 mesi per un controllo cautelare dei componenti. Le parti che mostrano segni di usura devono essere sostituite. Specifiche dei Ricambi sono fornite nel paragrafo 5.0.

Prima di effettuare qualsiasi controllo o di montare i ricambi, assicurarsi che la valvola sia intercettata e che la pressione di monte e valle sfiatata a zero; ruotare quindi il piattello spingimolla "1" Fig.3 in modo da scaricare completamente la molla.

La tubazione "4" Fig.1 e 2 della presa di impulso a valle deve essere staccata dall'attuatore.



**ATTENZIONE!!! Il soffietto di bilanciamento posto all'interno del riduttore (Fig.8 Pos.15) è progettato per sostenere 10.000 cicli. L'eventuale rottura farebbe fuoriuscire il fluido contenuto all'interno della tubazione. Si consiglia di sostituire il soffietto con cadenza periodica, a seconda dell'effettivo utilizzo del riduttore. Non montare il riduttore in zone dove l'eventuale fuoriuscita del fluido di processo, dovuta alla rottura del soffietto, potrebbe recare danno a cose e/o persone e/o animali.**



**ATTENZIONE!!! La membrana di controreazione posta all'interno dell'attuatore (Fig.6 Pos.9) è progettata per sostenere 10.000 cicli. L'eventuale rottura farebbe fuoriuscire il fluido contenuto all'interno della tubazione. Si consiglia di sostituire la membrana con cadenza periodica, a seconda dell'effettivo utilizzo del riduttore. Non montare il riduttore in zone dove l'eventuale fuoriuscita del fluido di processo, dovuta alla rottura della membrana, potrebbe recare danno a cose e/o persone e/o animali.**

### 4.01 COPPIE DI SERRAGGIO

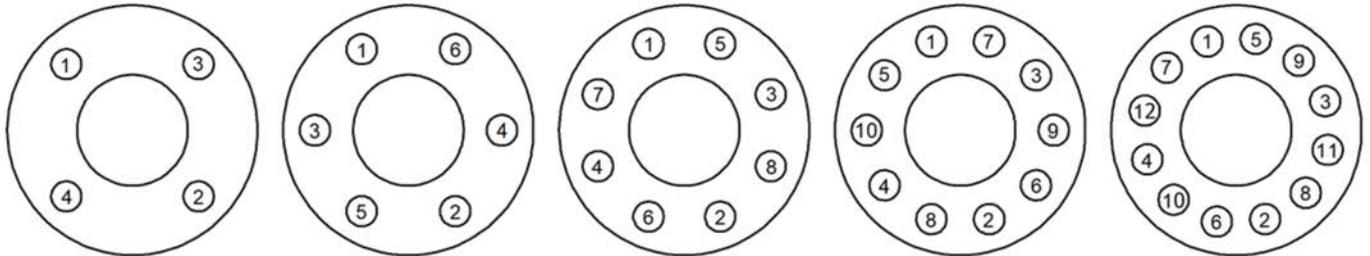
DIAMETRO VALVOLA	SEDE (Fig.8 Pos.17) Nm $\pm$ 10%	DADI CORPO (Fig.8 Pos.2) Nm $\pm$ 10%	GHIERA BLOCCAGGIO ATTUATORE (Fig.4 Pos 4) Nm $\pm$ 10%	MODELLO ATTUATORE	DADI (Fig.6 Pos 8) Nm $\pm$ 10%
DN15 - 1/2"	190	30	300	AR085	40
DN20 - 3/4"	190	30	300	AR100	40
DN25 - 1"	240	30	300	AR120	40
DN32 - 1" 1/4	350	30	300	AR150	40
DN40 - 1" 1/2	570	50	300	AR205	50
DN50 - 2"	570	50	300	AR265	50
DN65 - 2" 1/2	700	100	300		
DN80 - 3"	700	100	300		
DN100 - 4"	850	100	300		

## 4.02 SEQUENZA DI SERRAGGIO

Per garantire l'uniformità del carico e dell'allineamento, i bulloni devono essere serrati in modo graduale e in sequenza incrociata, come indicato nell'esempio in Fig.E

**Evitare l'eccessivo serraggio. Utilizzare le coppie di serraggio raccomandate**

Fig. E



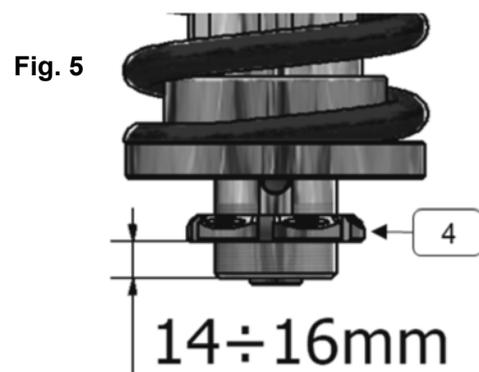
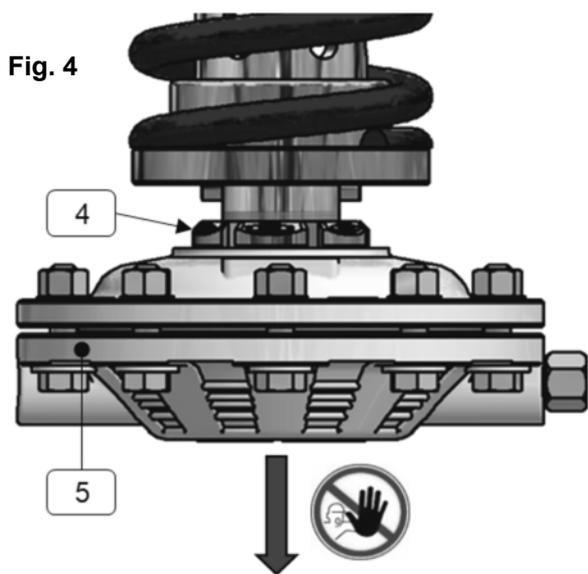
## 4.03 SOSTITUZIONE DELL'ATTUATORE

- ◆ depressurizzare l'impianto
- ◆ chiudere la valvola di intercettazione a monte ( Fig.1 e 2 Pos. 1)
- ◆ scaricare completamente la molla di taratura agendo sulla ghiera "1" Fig.3.
- ◆ chiudere la valvola di intercettazione a valle ( Fig.1 e 2 Pos. 7)
- ◆ attendere che l'intero riduttore di pressione arrivi a temperatura ambiente
- ◆ allentare la ghiera "4" (Fig. 4)
- ◆ afferrare l'attuatore "5" (Fig. 4) e ruotarlo in senso antiorario fino al completo svitamento.



### ATTENZIONE!!!! AL PESO DELL'ATTUATORE

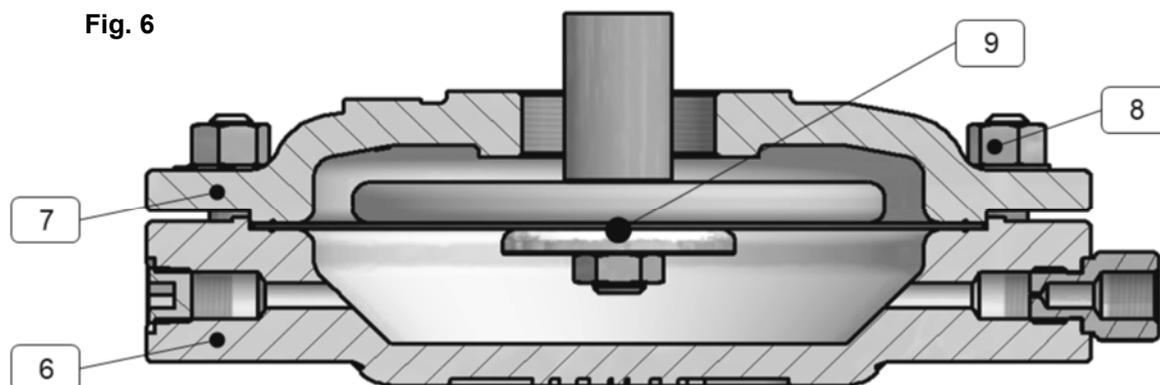
- ◆ portare la ghiera "4" nella posizione indicata in Fig.5
- ◆ avvitare il nuovo attuatore portandolo in battuta con la ghiera "4".
- ◆ serrare la ghiera "4"



## 4.04 SOSTITUZIONE GUPPO MEMBRANA

- ◆ separare l'attuatore dal riduttore come descritto nel capitolo 4.0.3
- ◆ separare il coperchio "6" dal coperchio "7" svitando i dadi "8" (Fig.6)
- ◆ sostituire il gruppo membrana "9" con il nuovo gruppo membrana
- ◆ riassemblare le parti seguendo le indicazioni dei capitolo 4.01 e 4.02
- ◆ rimontare l'attuatore sul riduttore come descritto nel capitolo 4,03

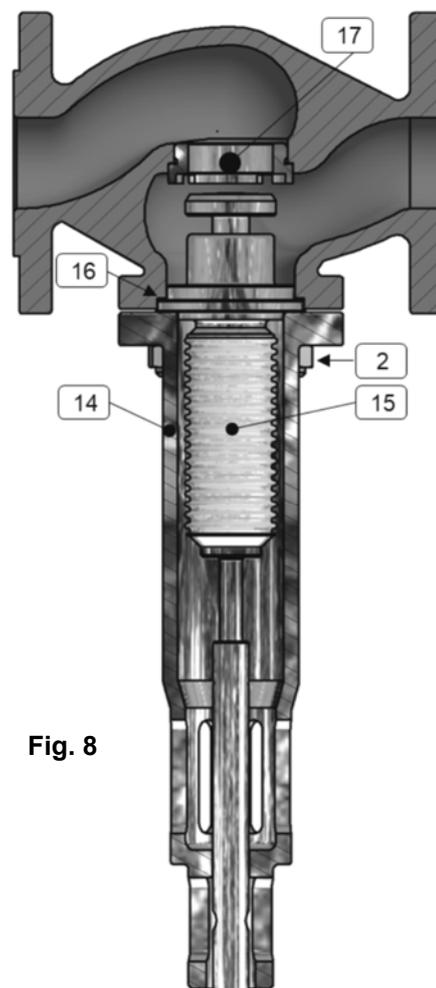
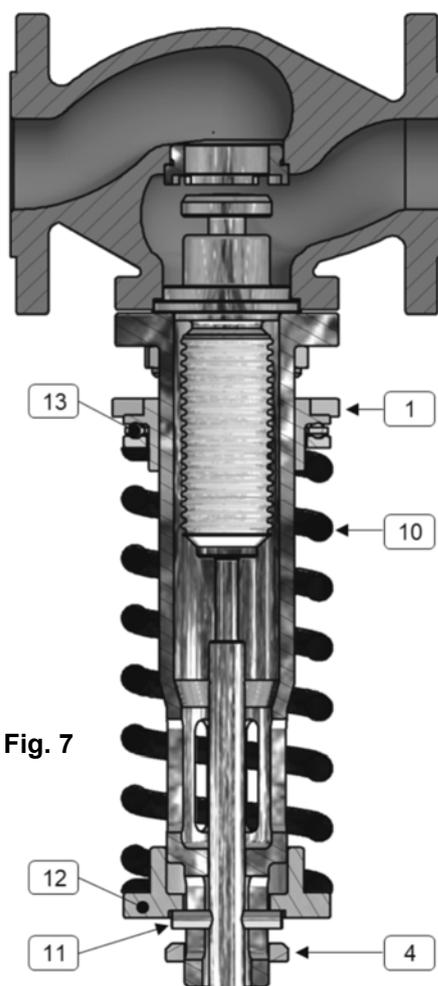
Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04



#### 4.05 SOSTITUZIONE GRUPPO SOFFIETTO/OTTURATORE

- ◆ separare l'attuatore dal riduttore come descritto nel paragrafo 4.03
- ◆ decomprimere completamente la molla "10" agendo sulla ghiera 1 (Fig.7)
- ◆ togliere la ghiera "4" e sfilare la spina "11"
- ◆ estrarre in sequenza la ghiera "12", la molla "10" e il cuscinetto "13"
- ◆ svitare i dadi "2" Fig.8 ed estrarre il bonnet "14"
- ◆ rimuovere il gruppo soffiello/otturatore "15"
- ◆ se necessario sostituire la sede "17" serrandola come in capitolo 4.01
- ◆ sostituire la guarnizione "16"
- ◆ montare il nuovo gruppo soffiello/otturatore eseguendo le operazioni in modo inverso.

Per i serraggi seguire le indicazioni dei capitoli 4.01 e 4.02



## 5.0 RICAMBI FORNIBILI



**ATTENZIONE!!!** I riduttori OMC sono identificati in modo univoco da una matricola posta sul riduttore e una matricola una posta sull'attuatore, per ordinare pezzi di ricambio o per qualsiasi altra necessità, fare sempre riferimento alle suddette matricole.

DESCRIZIONE	FIGURA	POSIZIONE
Attuatore completo	4	5
Gruppo membrana	6	9
Gruppo soffietto / otturatore	8	15
Sede	8	17
Guarnizione corpo	8	16
Molla di taratura	7	10
Cuscinetto reggi molla	7	13

## 6.0 MALFUNZIONAMENTO: SINTOMI, CAUSE E RIMEDI

Nota: prima di intraprendere qualunque operazione di consultare le "Informazioni per la Sicurezza" nel capitolo 1. Per smontare questo prodotto si deve innanzitutto depressurizzare l'impianto e attendere che la temperatura del riduttore sia uguale alla temperatura ambiente

SINTOMO	CAUSA	RIMEDIO
La pressione a valle supera quella di taratura richiesta	Attuatore non correttamente dimensionato	Controllare i dati di progetto ed eventualmente sostituirlo (Cap. 4.03)
	Tubazione presa impulso (Fig.1 pos.4) ostruita	Smontare la tubazione e liberarla
	Membrana attuatore (Fi.6 pos.9) danneggiata	Sostituire (Cap. 4.04)
	Otturatore o sede danneggiati	Sostituire (Cap. 4.05)
	Gruppo soffietto danneggiato	Sostituire (Cap. 4.05)
A pieno carico la pressione a valle è inferiore alla pressione di taratura richiesta	Attuatore non correttamente dimensionato	Controllare i dati di progetto ed eventualmente sostituirlo (Cap. 4.03)
L'attuatore è dimensionato correttamente ma il riduttore non fornisce la portata massima	Il riduttore non è dimensionato correttamente	Controllare i dati di progetto ed eventualmente sostituirlo
La pressione a valle oscilla	Presenza di pressione a valle troppo vicina alla valvola o a qualche turbolenza	Assicurarsi la corretta installazione del riduttore (Cap. 2.0)
	Rapporto di riduzione della pressione troppo alto.	Considerare due valvole in serie per diminuire il rapporto di riduzione
	Presenza di pressione (Fig.1 pos.4) troppo sensibile	Diminuire la sezione del tubo.

Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04

## 7.0 RELAZIONE PRESSIONE/TEMPERATURA

Per la regressione della pressione in relazione alla temperatura fare riferimento al documento:

**- OMC-TUV-00**

L'effettivo impiego della valvola dipende dalla combinazione dei materiali di cui è costituita.

## 8.0 RIFERIMENTI DIRETTIVA EUROPEA PER LE APPARECCHIATURE IN PRESSIONE 2014/68/EU

### CORPO VALVOLA DEL RIDUTTORE RD10

PN16	PN25	PN40	CATEGORIA	FLUIDI	MARCATURA CE	PROCEDURA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ
DN15+DN50	DN15+DN40	DN15+DN32	Art. 4 Par.3	Gruppo 2	NO	Art. 4 Par.3
DN65+DN100	DN50+DN100	DN40+DN100	1	Gruppo 2	SI	A

### CORPO VALVOLA DEL RIDUTTORE RA10

ANSI 150	ANSI 300	CATEGORIA	FLUIDI	MARCATURA CE	PROCEDURA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ
1/2"+2"	1/2"+1"	Art. 4 Par.3	Gruppo 2	NO	Art. 4 Par.3
2"1/2 + 4"	1"1/2 + 4"	1	Gruppo 2	SI	A

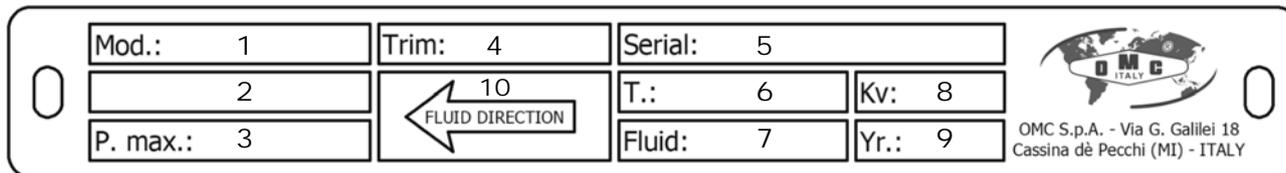
### ATTUATORI

CATEGORIA	FLUIDI	MARCATURA CE	PROCEDURA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ
Art. 4 Par.3	Gruppo 2	NO	Art. 4 Par.3

## 9.0 TARGHE

### 9.01 TARGA IDENTIFICATIVA VALVOLA

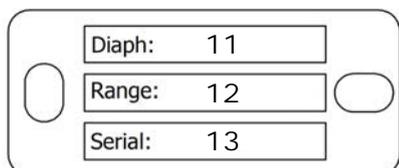
Tutte le valvole OMC sono provviste di targa identificativa atta a rendere univoca l'identificazione della valvola.



#### LEGENDA

NUMERO	TESTO	DESCRIZIONE
1	Mod.	Modello riduttore
2		Diametro nominale e pressione nominale della valvola
3	P.Max.	Pressione massima in ingresso
4	Trim	Materiale sede/otturatore
5	Serial	Matricola valvola
6	T	Temperatura minima e massima ammessa del fluido di processo
7	Fluid	Fluido di processo
8	Kv	Coefficiente di efflusso della valvola
9	Yr:	Anno di produzione
10	Fluid Direction	Direzione flusso del fluido di processo

### 9.02 TARGA IDENTIFICATIVA ATTUATORE

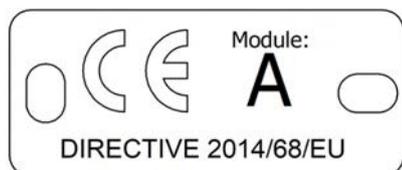


#### LEGENDA

NUMERO	TESTO	DESCRIZIONE
11	Diaph	Materiale membrana attuatore
12	Range	Campo scala attuatore
13	Serial	Matricola attuatore

### 9.03 TARGA "CE" DIRETTIVA 2014/68/EU

Se previsto (vedi paragrafo 8.0) la valvola è provvista di targa "CE" riportante i seguenti dati



#### LEGENDA

TESTO	DESCRIZIONE
CE	Indica la conformità a tutti gli obblighi che incombono sul fabbricante
Module: A	Procedura di validazione della conformità
DIRETTIVE 2014/68/EU	Direttiva europea attrezzature in pressione 2014/68/EU