

Déclaration du fabricant

EHEDG et 3-A, instructions de montage et de nettoyage

VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42



Document ID: 1020415



VEGA

Table des matières

1	À propos de ce document	3
1.1	Fonction	3
1.2	Domaine de validité.....	3
2	Standards 3-A/EHEDG - signification et implémentation	4
3	Versions d'appareil	5
4	Montage	6
5	Maintenance, nettoyage, utilisation conforme à la destination	9
6	Déclaration du fabricant	11
6.1	3A.....	11
6.2	EHEDG	11
7	Certificat 3-A	13
8	Certificat EHEDG	17

1 À propos de ce document

1.1 Fonction

Les présentes instructions fournissent les informations les plus importantes pour l'utilisation des détecteurs de niveau.

VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42

selon "EHEDG Doc. 8 (2018), 16 (1997), 32 (2005), 37 (2007) et 3-A Sanitary Standard for Sensors and Sensor Fittings and Connections, Number 74".

1.2 Domaine de validité

La notice s'applique au capteur radar VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 avec joint torique % raccords process hygiéniques.

Vous trouverez les versions recouvertes au chapitre 6.2 de la déclaration du fabricant jointe au présent document. Des informations détaillées relatives au joint torique figurent au chapitre 5.

Le VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 peut être exploité jusqu'à une pression max. de 25 bar et jusqu'à une température process max. de 150 °C.

2 Standards 3-A/EHEDG - signification et implémentation

Signification de 3-A

La 3-A Sanitary Standards Incorporation (SSI) aux États-Unis définit des normes pour les matériaux, l'exécution de construction et les méthodes de fabrication des composants pour les process hygiéniques. L'organisation surveille en outre le respect de la conception hygiénique de ces composants. La conformité est contrôlée par une instance CCE (Certified Conformance Evaluator) tiers indépendante. Si la conformité est donnée, la 3-A SSI octroie une licence de symbole pour le logo 3-A.

Signification d'EHEDG

Le European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) est un consortium de fabricants d'appareils et de denrées alimentaires, de fournisseurs de l'industrie agroalimentaire, d'instituts de recherche et d'universités. L'objectif principal est la promotion de denrées alimentaires sûres par l'amélioration de la technique et de la conception de l'hygiène dans tous les domaines de la fabrication de produits alimentaires. L'EHEDG a rédigé des lignes directrices entre autres pour la conception hygiénique des machines et installations ainsi que de l'infrastructure de la production agroalimentaire.

Mise en œuvre d'appareils selon EHEDG et 3-A

Des exigences spéciales s'appliquent pour la mise en œuvre dans le domaine des denrées alimentaires selon EHEDG ou 3-A. Cela concerne en particulier :

- La version du boîtier (par ex. bonne nettoyabilité)
- La structure du raccord process (par ex. visibilité des fuites potentielles)
- Joints (par ex. selon FDA et EG1935/2004, ou résistants aux produits de nettoyage et du process)
- La position de montage au niveau du réservoir (par ex. autodrainage)
- Le nettoyage et la maintenance (par ex. périodicités, méthodes)

Les logos EHEDG ou 3-A prouvent que la version de l'appareil a été contrôlée et certifiée. Le certificat se fonde toujours sur une combinaison de capteur et de raccord process.

Raccords process**3 Versions d'appareil**

Pour les utilisations selon les normes 3-A/EHEDG, les raccords process indiqués dans le chapitre "*Déclaration du fabricant*" doivent être utilisés de manière standard.

8 (2018), 16 (1997), 32 (2005) Ils satisfont les exigences en matière d'hygiène d'EHEDG, doc. 8 (2018), 16 (1997), 32 (2005) ainsi que de la norme 3-A- N° 74, y compris l'impératif de drainage propre en cas de fuite dans le joint de l'appareil.

4 Montage

Pour une voie de mesure selon la norme 3-A ou EHEDG, les points suivants doivent être respectés :

- Tous les composants de la voie de mesure doivent être conformes à 3-A/EHEDG
- La position de montage doit permettre l'autodrainage du capteur ainsi que le perçage pour la reconnaissance de fuites
- Après le montage, le perçage pour la reconnaissance de fuites doit être visible et orienté verticalement vers le bas
- Les raccords soudés doivent avoir une profondeur de rugosité de surface $Ra \leq 0,8 \mu\text{m}$
- Les raccords à souder doivent être soudés arasants sur le côté intérieur de la cuve. Respecter obligatoirement la norme de soudage AWS D18.3 pour souder dans le respect de l'hygiène.
- Si un soudage est nécessaire pour l'intégration des capteurs ou des raccords process sur les installations, les exigences EHEDG doivent être respectées (se reporter aux doc. 9 et 35).

Position de montage

Évitez le montage dans les conduites tubulaires horizontales dans la zone supérieure ou inférieure du tube (voir Exclusion et limitation dans l'illustration suivante).

Un espace vide peut se former dans la zone supérieure du tube du fait des inclusions d'air.

C'est pourquoi il est recommandé de procéder à un montage latéral dans les conduites tubulaires horizontales.

Le capteur est optimisé pour un nettoyage CIP et ne doit pas être déposé pour le nettoyage.

Si le capteur est nettoyé manuellement, il est interdit d'utiliser des outils qui endommagent la surface PEEK de la pointe du capteur.

Lors du montage, veillez que le capteur soit positionné de manière à se vider de lui-même.

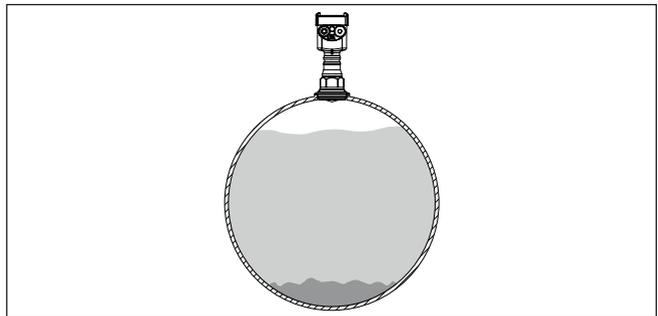


Fig. 1: Montage dans les conduites tubulaires horizontales

x Zone de montage recommandée

Adaptateur hygiénique

Lors du montage de l'adaptateur hygiénique, assurez-vous que l'alésage pour la détection de fuite se trouve au point le plus bas possible du raccord process.

Montage du capteur

Pour le montage du capteur, procédez de manière suivante :

1. Évitez les impuretés lors du montage du capteur.
C'est pourquoi, sortez le capteur de son emballage seulement juste avant le montage et contrôlez en particulier si la pointe du capteur présente des dommages.
2. Vissez le capteur avec précaution à la main.
C'est pourquoi il est absolument impératif de respecter le couple prescrit. Il reste ainsi une légère fente (1) en dessous de l'hexagone.

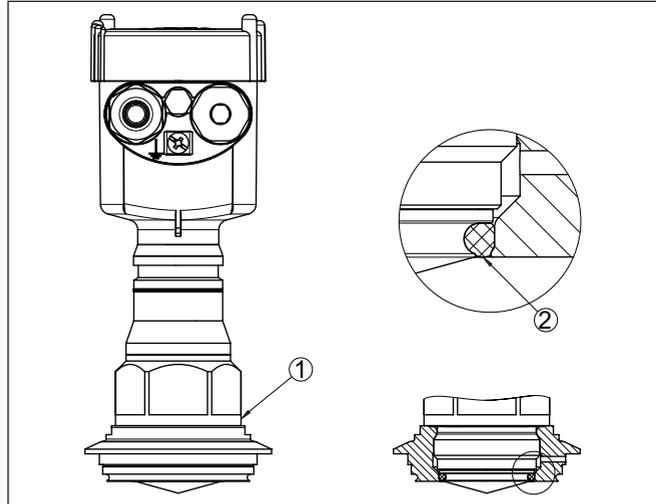


Fig. 2: VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 en version hygiénique

- 1 Il reste une fente en dessous de l'hexagone
- 2 Détail du bord d'étanchéité
- A Version hygiénique avec adaptateur à souder
- B Version hygiénique avec adaptateur Clamp



Remarque:

L'efficacité d'étanchéité du capteur est optimale lors du premier vissage. C'est pourquoi nous recommandons de ne pas visser le capteur à des fins de test.

Contrôlez la pointe du capteur avant de le visser pour détecter tout dommage, tel qu'une entaille ou des rainures. En cas de doute, remplacez le capteur par un neuf.

3. Serrez le capteur sur l'hexagone à un couple de 50 Nm (36.9 lbf ft).
4. Vous avez terminé le montage du capteur.

Limitation des espaces morts

Dans les cas où le montage en rehausse est inévitable, il faut utiliser des manchons courts. La hauteur du manchon (h) selon la norme 3-A 00 peut être au maximum du double de la différence entre le diamètre

du capteur et celui de l'intérieur du tube (D). La formule suivante s'applique : $h = \max. 2D$ (plus c'est court, mieux c'est)

Tenir compte des instructions au chapitre 6.2 pour EHEDG et la conception des espaces morts y figurant.

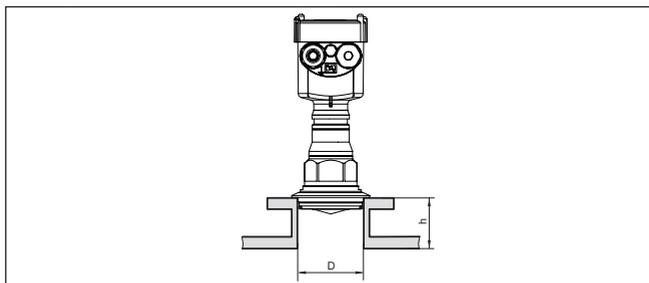


Fig. 3: Tableau des rehausses

h Hauteur admissible de rehausse (face de joint - diamètre intérieur du tube)

D Diamètre intérieur de la rehausse

Formule : $h = \max. 2D$ (plus c'est court, mieux c'est)

5 Maintenance, nettoyage, utilisation conforme à la destination

Maintenance

L'utilisateur est responsable d'assurer l'état hygiénique irréprochable du capteur pendant toute sa durée d'utilisation.

Les fuites au niveau d'un joint constituent un risque hygiénique. Pour l'éviter, il est nécessaire de les soumettre régulièrement à un contrôle d'endommagement. Le capteur et l'adaptateur process constituent une unité et doivent être démontés ensemble pour une inspection. Nettoyer soigneusement la surface accessible sur le capteur.

L'utilisateur adapte les périodicités selon les conditions process.

Pour les variantes avec joint torique, nous recommandons un remplacement après 5 000 heures de service, au moins une fois par an ou après 500 cycles de stérilisation ou de nettoyage. Lors du remplacement du joint torique, veiller à ne pas utiliser d'outils métalliques.

Remplacement du joint torique

Pour un remplacement correct du joint torique, les opérations suivantes doivent être effectuées dans l'ordre indiqué :

- Appuyer sur ou pousser le joint torique hors de la rainure d'étanchéité à la main
- Nettoyer la rainure d'étanchéité avec un outil de nettoyage approprié qui n'endommage pas le métal
- Contrôler si la rainure d'étanchéité nettoyée est exempte de dommages
- Contrôler si le nouveau joint torique présente les bonnes dimensions et s'il est exempt de dommages et de fissures
- Insertion du joint torique
- Contrôler le logement du joint torique et vérifier si le joint torique est logé dans la rainure d'étanchéité sans torsion

Il est recommandé de conserver des joints toriques en stock pour pouvoir procéder à un remplacement rapide.

Pour l'EPDM : référence pour la version 1" : 1014644 21.82 x 3.0u pour la version 1,5" : 1012913 EPDM 291 Freudenberg.

Pour le FKM : référence pour la version 1" : 2.63690 21.82 x 3.53 ou pour la version 1,5" : 1007146 34,52 x 3,53 FKM V70SW LLC.

Nettoyage

Le capteur est optimisé pour le nettoyage CIP et ne doit pas être déposé pour le nettoyage.

Lors du montage dans la cuve, il convient de veiller à positionner la ferrure de nettoyage de telle manière qu'aussi bien le raccordement que le capteur puissent être totalement enduits et nettoyés.

Au cas où une validation sans dépose n'est pas possible, il est recommandé de procéder à la dépose pour assurer le succès du nettoyage.

Il est du ressort de la responsabilité de l'utilisateur d'assurer la résistance du matériau du joint ainsi que du capteur vis-à-vis du produit et du process de nettoyage. Des listes de résistance ainsi que les caractéristiques techniques du capteur respectif en constituent la base.

Si la zone derrière le joint devait être encrassée, la tremper avec un détergent approprié et ensuite la nettoyer avec un ustensile de nettoyage adapté qui n'endommage pas l'acier inoxydable.

Utilisation conforme à la destination

Les denrées alimentaires salées et acides, comme par ex. les concentrés d'épices ainsi que les détergents fortement oxydant ou contenant du chlore peuvent provoquer la corrosion de l'acier inoxydable, en particulier à hautes températures et en cas de durée d'action prolongée.

La pointe du capteur en contact avec le produit est en TECAPEEK naturel. Cette matière est appropriée aussi pour une stérilisation fréquente à la vapeur et résistant à l'hydrolyse contre l'eau, la vapeur d'eau et l'eau salée. Vous trouverez les détails relatifs à la résistance sur <https://www.ensingerplastics.com>.

Il est recommandé de procéder à un contrôle visuel régulier des pièces en contact avec le produit et le cas échéant de les remplacer pour maintenir l'intégrité hygiénique.

6 Déclaration du fabricant

6.1 3A

Nous déclarons par la présente que les combinaisons d'appareils et de raccords process des versions suivantes du VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 satisfont les exigences du standard 3-A n° 74-07, EHEDG 16 (1997), 32 (2005) et 37 (2007).

VEGAPULS 6X model PS6X(**).***aabXccd*****D**;

where b = T or H and cc = AJ, A6 or A7 and d = 8 or Z and

where aa = process fitting code: XO for HYGADAPT-X G1 ½ “ and XM for HYGADAPT-L G1” adapters

or aa = process fitting code for firmly connected adapters:

CA, CD, CB, CC, CE, DC, DD, LV, EH, L3, LF, LI, LP, LQ, LC, LK, DE, EA, LJ, EC, ED, LW, L7, LZ, CG, LD, VA, VB, EG, AR, E2, E3, AC, Q6, KW, FR or 7F;

Adapters for VEGAPULS 6X: HYGADAPT-L.Dcc (cc= AT, AR, E2, E3, AD, AC, LV, LD, Q6, KW, FR, FS or 7F);

HYGADAPT-X.Dcc (cc = CA, CD, CB, CC, CE, DC, DD, EH, LV, L3, LF, LI, LP, LQ, LC, LK, DE, EA, LJ, EC, ED, LW, L7, LZ or VB);

VEGAPULS 42 model PS42(**).**DMaaA7****;

where aa = XX (no adapter) or HYGADAPT-L.Dcc (cc = AT, AR, AS, FS, FR, E3, E2, AC, AD, LV, KW, Q6); A7 = material / seal / process temperature

6.2 EHEDG

Nous déclarons par la présente que les combinaisons d'appareils et de raccords process des versions suivantes du VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 satisfont les exigences EHEDG 16 (1997), 32 (2005) et 37 (2007).

VEGAPULS 6X model PS6X(**).***aabXccd*****D**;

where b = T or H and cc = AJ, A6 or A7 and d = 8 or Z and

where aa = process fitting code: XO for HYGADAPT-X G1 ½ “ and XM for HYGADAPT-L G1” adapters

VEGAPULS 42 model PS42(**).**DMaaA7****;

where aa = XX (no adapter) or HYGADAPT-L.Dcc; A7 = material / seal / process temperature

aa = Process connections / Pipe fittings according to

DIN 11864-1, DIN 11864-1, DIN 11864-1 ISO 2852, DIN 32676

in combination with Tri-Clamp Seals Combifit International B.V., Niederlande,

DIN 11851 in combination with ASEPTO-STAR k-flex Upgrade seals Kieselmann GmbH, Deutschland VARINLINE® with EPDM-O-ring in size F, N EHEDG Doc. 8 (2018), 16 (1997), 32 (2005), 37 (2007) and 3-A Sanitary Standard for Sensors and Sensor Fittings and Connections, Number 7

Conformément à la version actuelle du papier de position EHEDG pour les capteurs qui sont montés dans des tubes, la longueur de la manche doit être inférieure au diamètre intérieur. Au cas où le capteur dépasse dans le manchon, la longueur (L) du manchon doit être $L \leq (D - d)$. Si le calcul de L donne une cote qui est trop petite pour la fixation du raccord, alors ces dimensions sont exclues. L'orientation doit permettre l'auto-vidange de de liquides et ne doit permettre aucune accumulation de bulles d'air.

Sur les capteurs qui sont montés dans des cuves, le raccord doit être affleurant avec le côté intérieur de la paroi de la cuve. Si un espace mort est présent pour des raisons techniques, il convient d'assurer que l'appareil de nettoyage peut atteindre les surfaces. Les critères mentionnés ci-dessus s'appliquent pour L.

Dans les cas dans lesquels le montage d'une rehausse est inévitable, il est nécessaire d'utiliser un manchon court. La hauteur du manchon (h) ne doit pas dépasser la taille du diamètre intérieur du tube (D).

La formule est : $h = \max. D$ (plus c'est court, mieux c'est)

7 Certificat 3-A

ISSUE DATE: December 19, 2013

CERTIFICATE AUTHORIZATION NUMBER: 1731



THIS IS TO CERTIFY THAT

VEGA Grieshaber KG

Am Hohenstein 113, Schiltach 77761, Germany

is hereby authorized to continue to apply the
3-A Symbol to the models of equipment, conforming to 3-A Sanitary Standards for:

Number 74-07

74-07 (Sensors and Sensor Fittings and Connections)

set forth below

CIP Models:

VEGAFLEX 83 model FX83(**).**abbC**d**M
(a = F, H, G, I), (bb = LJ, LB, LC, LD, LA), (d = 8, Z)

VEGASWING 61 model SWING61(**).**bbbd**(*)

VEGASWING 63 model SWING63(**).**bbbd**

(bbb = CAA, CB1, CAD, CFP, CDP, LfV, CEP, CAP, LDP, LCP, SGD, SHP,
SKA, SK2, SK5, SK6, SLN, SLP, S7P, LAP, RAC, RBC, RCA, RDI, RFP, RDA,
RDP, RSP, RWP, TAP, TAA, TAY, TNP, CA1, CAN, CDN, CG1, CEN, LAN, TAN,
CBP, RGP, RCI, CA2, CBN, CBB, CBA, CAB, LHP)

(d = X, T, G);

Weld-in sockets VEGA Hygienic Connection (code LAN and LAP for SWING61(**). and
SWING63(**).) Weld-in socket ESTA.LA3**

VEGABAR 82 model B/(*)82.**bbDc*****M

(bb = AV, TD, AT, TE, TF, TV, 6C, PC, 4I, QV, KY, ES, UX, FR, FS, TG, TO, AR, AW, AS, E2, AD, AC,
AX, KQ, FF, PS, VI, E3, UJ, U5, UQ, SD, SE, UP, VG, EI, EJ, EK, EL, 6H, 4D, UB, TW, G9, 7P, AY,
5F, 8F, UO, US, UW, G9, 3Z);

(c = G, P, Q, V, W)

VEGABAR 83 model B/(*)83.**bbc*****M

(bb = E2, E3, FR, FS, AR, AT, TE, KY, AW, AS, AC, KW, ES, Q4, Q6, FF, LX),

(c = S, 3, P, E, C, Q, F, N, H, T); where bb = LX, Hygadapt-L is to be used.

Additional options for VEGABAR only: weld-in socket VEGA Hygienic Connection ES, model codes
WDSB80.ESM*G**M and WDSB80.UXM*G**M;

VEGAPOINT 11 model P11(**).aAC* and VEGAPOINT 21, model P21(**).****aAC**

(a = A or D) with adapters:

HYGADAPT-P.acc (a = A or D), (cc = AT, AR, U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS, 7F).

VEGAPOINT 21 model P21(**).****aAb*** (a = A, D), (b = C, N, P, Q, F);

VEGAPOINT 24 model P24(**).***aAb*** where a = A or D and b = N, P, or Q;

VEGAPOINT 11 model P11(**).aAF*, VEGAPOINT 21 model P21(**).****aAF*** and
VEGAPOINT 24 model P24(**).***[A or D]AF***
with adapters HYGADAPT-L.acc (a = A, D), (cc = AR, AS, AT, E2, E3, AD, AC, LV, Q6, KW, FR, FS,
7F, 7G)

VEGABAR 29, model B29(**).***abb**** and
VEGABAR 39, model B39(**).***abb****
(a = A or D), (bb = AV, AT, AR, FR, FS, E2, U5);

VEGABAR 29, model B29(**).***aLX**** and
VEGABAR 39, model B39(**).***aLX**** (a = A, D);
with HYGADAPT-L.acc (a = A or D), (cc = AR, AS, AT, E2, E3, AD, AC, LV, Q6, KW, FR, FS, 7F, 7G);

VEGAPULS 6X model PS6X(**).***aabXccd*****D**;
where b = T or H and cc = AJ, A6 or A7 and d = 8 or Z and
where aa = process fitting code: XO for HYGADAPT-X G1 ½" and XM for HYGADAPT-L G1" adapters
or aa = process fitting code for firmly connected adapters:
CA, CD, CB, CC, CE, DC, DD, LV, EH, L3, LF, LI, LP, LC, LK, EC, ED, LW, L7, LZ, CG, LD, VA, VB,
AR, E2, E3, AC, Q6, KW, FR or 7F;

Adapters for VEGAPULS 6X:

HYGADAPT-L.Dcc (cc = AR, AS, AT, E2, E3, AD, AC, LV, Q6, KW, FR, 7F, 7G);

HYGADAPT-X.Dcc (cc = CA, CD, CB, CC, CE, DC, DD, EH, L3, LF, LI, LP, LC, LK, EC, ED, LW, L7,
LZ or VB);

VEGAPULS 42 model PS42(**).**DMaaA7****;
where aa = XX (no adapter) or HYGADAPT-L.Dcc (cc = AR, AS, AT, FS, FR, E2, E3, AC, AD, LV, KW,
Q6, 7F, 7G); A7 = material / seal / process temperature

VALID THROUGH: **December 31, 2024**

The issuance of this authorization for the use of the 3-A Symbol is based upon the voluntary certification, by the applicant for it, that the equipment listed above complies fully with the 3-A Sanitary Standard(s) designated. Legal responsibility for compliance is solely that of the holder of this Certificate of Authorization, and 3-A Sanitary Standards, Inc. does not warrant that the holder of an authorization at all times complies with the provisions of the said 3-A Sanitary Standards. This in no way affects the responsibility of 3-A Sanitary Standards, Inc. to take appropriate action in such cases in which evidence of nonconformance has been established.

NEXT TPV INSPECTION/REPORT DUE: **October 2028**

ISSUE DATE: June 04, 2003

CERTIFICATE AUTHORIZATION NUMBER: 1260



THIS IS TO CERTIFY THAT

VEGA Americas, Inc.

3877 Mason Research Pkwy, Mason, OH 45036

is hereby authorized to continue to apply the
3-A Symbol to the models of equipment, conforming to 3-A Sanitary Standards for:

Number 74-07
74-07 (Sensors and Sensor Fittings and Connections)

set forth below

CIP Model(s):

VEGAFLEX 83 model FX83(**)**abbC**d**M
(a = F, H, G, I), (bb = LJ, LB, LC, LD, LA), (d = 8, Z)

VEGAPULS 63 model PS63(**)**Nbb*d**X
(bb = CA, CB, CC, CD, DC, DD, LC, EC, LK), (d = 8, Z)

VEGAPULS 64 model PS64(**)**abbC**d**M
(a = H, I), (bb = CA, CB, CC, CD, DC, DD, LC, EC, LK), (c = I, J), (d = 8, Z)

VEGASWING 61 model SWING61(**)**bbbd**(*)

VEGASWING 63 model SWING63(**)**bbbd**

(bbb = CAA, CB1, CAD, CFP, CDP, LfV, CEP, CAP, LDP, LCP, SGD, SHP,
SKA, SK2, SK5, SK6, SLN, SLP, S7P, LAP, RAC, RBC, RCA, RDI, RFP, RDA,
RDP, RSP, RWP, TAP, TAA, TAY, TNP, CA1, CAN, CDN, CG1, CEN, LAN, TAN,
CBP, RGP, RCI, CA2, CBN, CBB, CBA, CAB, LHP)
(d = X, T, G);

Weld-in sockets VEGA Hygienic Connection (code LAN and LAP for SWING61(**)) and
SWING63(**).) Weld-in socket ESTA.LA3**;

VEGABAR 82 model B(*)82.**bbc*****M

(bb = AV, TD, AT, TE, TF, TV, 6C, PC, 4I, QV, KY, ES, UX, FR, FS, TG, TO, AR, AW, AS, E2, AD, AC,
AX, KQ, ES, FF, PS, VI, E3, UJ, U5, UQ, SD, SE, UP, VG, EI, EJ, EK, EL, 6H, 4D, UB, TW, G9, 7P,
AY, 5F, 8F, UO, US, UW, G9, 3Z); (c = D, F, G, P, Q, V, W);

VEGABAR 83 model B(*)83.**bbc*****M

(bb = E2, E3, FR, FS, AR, AT, TE, KY, AW, AS, AC, KW, ES, Q4, Q6, FF, LX),
(c = S, 3, P, E, C, Q, F, N, H, T)

Additional options for VEGABAR only: weld-in socket VEGA Hygienic Connection ES, model codes
WDSB80.ESM*G**M and WDSB80.UXM*G**M;

VEGAPOINT 11 model P11(**).aAC* and VEGAPOINT 21, model P21(**).****aAC**

1020415-FR-231207

(a = A or D) with adapters:

HYGADAPT-P.acc (a = A or D), (cc = AT, AR, U5, E2, E3, BA, AD, AC, KA, Q6, KW, FR, FS, 7F);

VEGAPOINT 21 model P21(**).***aAb*** (a = A, D), (b = C, N, P, Q, F);

VEGAPOINT 24 model P24(**).***aAb*** where a = A or D and b = N, P, or Q;

VEGAPOINT 11 model P11(**).aAF*, VEGAPOINT 21 model P21(**).****aAF*** and

VEGAPOINT 24 model P24(**).***[A or D]AF***

with adapters HYGADAPT-L.acc (a = A, D), (cc = AT, AR, E2, E3, AD, AC, Q6, KW, FR, FS, 7F, 7G);

VEGABAR 29, model B29(**).***abb**** and

VEGABAR 39, model B39(**).***abb****

(a = A or D), (bb = AV, AT, AR, FR, FS, E2, U5);

VEGABAR 29, model B29(**).***aLX**** and

VEGABAR 39, model B39(**).***aLX**** (a = A, D);

with HYGADAPT-L.acc (a = A or D), (cc = AT, AR, E2, E3, AD, AC, Q6, KW, FR, FS, 7F).

VALID THROUGH: **December 31, 2024**

The issuance of this authorization for the use of the 3-A Symbol is based upon the voluntary certification, by the applicant for it, that the equipment listed above complies fully with the 3-A Sanitary Standard(s) designated. Legal responsibility for compliance is solely that of the holder of this Certificate of Authorization, and 3-A Sanitary Standards, Inc. does not warrant that the holder of an authorization at all times complies with the provisions of the said 3-A Sanitary Standards. This in no way affects the responsibility of 3-A Sanitary Standards, Inc. to take appropriate action in such cases in which evidence of nonconformance has been established.

NEXT TPV INSPECTION/REPORT DUE: **August 2027**

8 Certificat EHEDG

CERTIFICATE OF COMPLIANCE



EL Class I

Date of issue: 13 April 2023

Valid until: 31 December 2024

EHEDG hereby declares that the product

VEGAPULS 6X /42 with threaded adapters with EPDM or FKM gasket

from

VEGA Grieshaber KG, Am Hohenstein 113, 77761 Schiltach, Germany

has/have been evaluated for compliance and meets/meet the current criteria for Hygienic Equipment Design of the EHEDG

Certificate No. EHEDG-C2300025

Signed  President EHEDG
Hein Timmerman

Signed  EHEDG Certification Officer
Karlijn Faber

EHEDG
Karspeldreef 8
1101 CJ Amsterdam
Netherlands

©EHEDG



1020415-FR-231207



Date d'impression:

Les indications de ce manuel concernant la livraison, l'application et les conditions de service des capteurs et systèmes d'exploitation répondent aux connaissances existantes au moment de l'impression.

Sous réserve de modifications

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2023



1020415-FR-231207

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Allemagne

Tél. +49 7836 50-0
E-mail: info.de@vega.com
www.vega.com