

Declaración del fabricante

EHEDG y 3-A, instrucciones de instalación y limpieza

VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42



Document ID: 1020415



VEGA

Índice

1	Acerca de este documento	3
1.1	Función	3
1.2	Alcance	3
2	Normas 3-A-/EHEDG - significado e implementación	4
3	Versiones de dispositivos	5
4	Montaje	6
5	Mantenimiento, limpieza, uso previsto	9
6	Declaración del fabricante	11
6.1	3A.....	11
6.2	EHEDG	11
7	Certificado 3-A	13
8	Certificado EHEDG	17

1 Acerca de este documento

1.1 Función

Este manual le proporciona la información más importante para el uso de interruptores de nivel.

VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42

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

1.2 Alcance

Las instrucciones valen para el sensor de radar VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 con junta tórica y con conexiones higiénicas al proceso.

Las versiones cubiertas están en el capítulo 6.2 de la declaración del fabricante para este documento. En el capítulo 5 encontrará información detallada sobre el anillo en O.

El VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 puede operarse con una presión máxima de hasta 25 bar y con una temperatura de proceso máxima de hasta 150 °C.

2 Normas 3-A-/EHEDG - significado e implementación

Significado de 3-A

3-A Sanitary Standards Incorporation (SSI) en los EE.UU. establece normas para materiales, diseño y métodos de fabricación de componentes utilizados en procesos higiénicos. La organización también supervisa el cumplimiento del diseño higiénico de estos componentes. La conformidad es comprobada por un organismo independiente CCE (Certified Conformance Evaluator). En caso de conformidad SSI 3-A emite una licencia de símbolo para el logotipo 3-A.

Significado de EHEDG

European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) es un consorcio de fabricantes de equipos y alimentos, proveedores de la industria alimentaria, institutos de investigación y universidades. Su objetivo principal es la promoción de alimentos seguros mediante la mejora de la tecnología y el diseño higiénico en todos los campos de producción de alimentos. Para ello la EHEDG ha elaborado, entre otras cosas, directrices de diseño higiénico de las máquinas y equipos, así como de la infraestructura de producción de alimentos.

Empleo de equipos según EHEDG y 3-A

Para el uso en el sector alimentario según EHEDG o 3-A, se aplican requisitos especiales en comparación con las aplicaciones estándar. Esto se aplica en particular a:

- Versión de la carcasa (p. Ej. limpieza fácil)
- Estructura de las conexiones a proceso (p. Ej. visibilidad posibles fugas)
- Juntas (p.ej. según FDA y EG1935/2004, o resistentes al proceso y a los medios de limpieza)
- Posición de montaje en el depósito (p. Ej. auto-drenaje)
- Limpieza y mantenimiento (por ejemplo, intervalos, métodos)

Los logotipos EHEDG y 3-A demuestran que el diseño del dispositivo ha sido comprobado y certificado. El certificado se refiere siempre a una combinación de sensor y conexión de proceso.

Conexiones a proceso**3 Versiones de dispositivos**

Para aplicaciones según la norma 3-A-/EHEDG hay que emplear exclusivamente las conexiones a proceso descritas en el capítulo "*Declaración del fabricante*".

Las mismas cumplen con los requisitos higiénicos de EHEDG Doc. 8 (2018), 16 (1997), 32 (2005) y la norma 3 A N^o 74, incluyendo la solicitud de un drenaje propio para el caso de una fuga en la junta del equipo.

4 Montaje

Para un punto de medición según la norma EHEDG o 3-A hay que considerar los puntos siguientes:

- Todos los componentes del punto de medición tienen que ser compatibles con 3-A/EHEDG.
- La posición de montaje tiene que permitir el auto-drenaje del sensor así como el taladro para la detección de fugas
- El taladro para la detección de fugas en la conexión al proceso debe ser visible después del montaje y apuntar hacia abajo lo más verticalmente posible
- Las uniones soldadas deben tener una profundidad de rugosidad superficial $Ra \leq 0,8 \mu m$
- Las tubuladuras de soldadura deben soldarse a ras con el interior del depósito. Para la soldadura higiénica hay que observar la norma de soldadura AWS D18.3.
- Si es necesaria una soldadura para la integración de los sensores o de las conexiones de proceso a los equipos, hay que respetar los requisitos de la EHEDG (ver Doc. 9 y 35).

Posición de montaje

Evitar el montaje en la parte superior o inferior de la tubería en tuberías horizontales (ver exclusión y limitación en la figura siguiente).

En la parte superior de la tubería se pueden formar cavidades debido a inclusiones de aire.

Por ello en tuberías horizontales se recomienda el montaje lateral.

El sensor está optimizado para una limpieza CIP y no hay que desmontarlo para su limpieza.

Si la limpieza del sensor se realiza manualmente, no utilizar herramientas que dañen la superficie de PEEK de la punta del sensor.

Durante la selección del montaje, asegúrese de que el sensor esté en posición de autodrenaje.

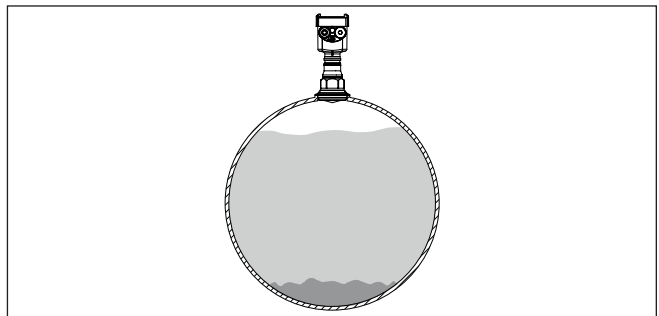


Fig. 1: Montaje en tuberías horizontales

x Área de montaje recomendada

Adaptador higiénico

Al montar el adaptador higiénico, asegúrese de que la perforación para la detección de fugas se encuentra en el punto más bajo posible en la conexión a proceso.

Montaje del sensor

Para el montaje del sensor proceder de la forma siguiente:

1. Evitar la contaminación durante el montaje del sensor.
Por eso hay que sacar el sensor del embalaje poco antes del montaje y comprobar, especialmente, que la punta del sensor no esté dañada.
2. Atornillar el sensor cuidadosamente a mano.
Por eso es imprescindible respetar el par de apriete prescrito. De este modo queda una pequeña ranura (1) debajo del hexágono.

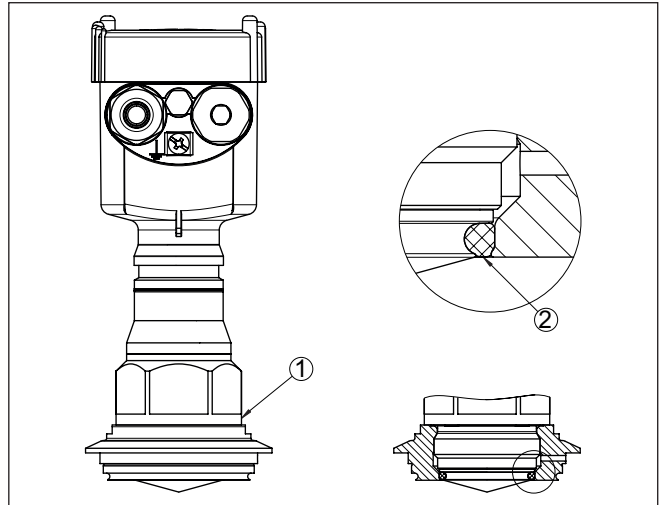


Fig. 2: VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 en versión higiénica

- 1 Debajo del hexágono queda una pequeña ranura
- 2 Detalle del borde de sellado
- A Versión higiénica con adaptador de soldadura
- B Versión higiénica con adaptador de abrazadera



Indicaciones:

El efecto de estanqueidad del sensor es óptimo cuando se enrosca por primera vez. Por lo tanto, recomendamos no atornillar el sensor para realizar pruebas.

Antes de seguir atornillando, comprobar la punta del sensor contra daños tales como muescas o ranuras. En caso de duda sustituir el sensor por uno nuevo.

3. Apretar el sensor en el hexágono con un par de apriete de 50 Nm (36,9 lbf ft).
4. De esta forma concluye el montaje del sensor.

Restricción de espacios muertos

En los casos en los que no se pueda evitar el montaje en tubuladuras, hay que utilizar tubuladuras cortas. La altura de la tubuladura (h) tiene que ser como máximo el doble de la diferencia entre el diámetro del sensor y el diámetro interior del tubo (D) conforme a la norma 3-A 00-. Se aplica la fórmula: $h = \text{máx. } 2D$ (cuanto más corto mejor)

Para EHEDG y su diseño de espacios muertos, hay que observar las indicaciones del capítulo 6.2.

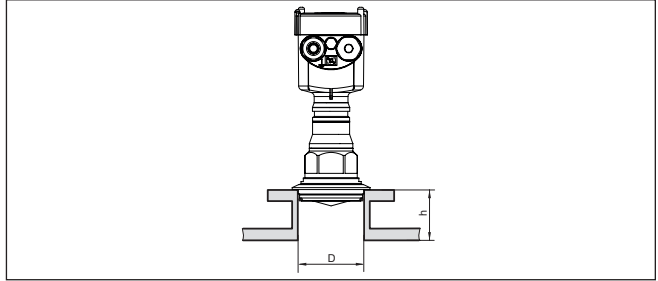


Fig. 3: Tabla de tubuladuras

h Altura de tubuladura permisible (Superficie de sellado al diámetro interior del tubo)

D Diámetro interior de tubuladura

Fórmula: $h = \text{máx. } 2D$ (cuanto más corto mejor)

Mantenimiento

5 Mantenimiento, limpieza, uso previsto

Es responsabilidad del usuario, asegurar el estado higiénico impecable del sensor durante su vida útil.

Las fugas en una junta representan un riesgo higiénico. Para evitar esto hay que comprobar regularmente si hay daños. El sensor y el adaptador de proceso son una unidad y se deben quitar juntos durante una inspección. Hay que limpiar cuidadosamente la superficie accesible del sensor.

El usuario ajusta los intervalos de acuerdo con las condiciones del proceso.

En variantes con un sello de junta tórica, recomendamos su sustitución después de 5000 horas de funcionamiento, al menos una vez al año o después de 500 ciclos de esterilización o limpieza. Al reemplazar la junta tórica hay que prestar atención para no emplear herramientas metálicas.

Cambio de junta tórica

Para realizar un cambio como es debido de la junta tórica, hay que seguir en el orden indicado los pasos que se detallan a continuación:

- Empuje la junta tórica fuera de la ranura de sellado con la mano.
- Limpiar la ranura de sellado con un utensilio de limpieza adecuado que no dañe el metal.
- Comprobar si la ranura de sellado limpia está libre de daños
- Comprobar que la junta tórica nueva es del tamaño correcto y libre de daños y grietas.
- Deslizamiento en la junta tórica
- Comprobar el asiento de la junta tórica y controlar que la junta tórica esté asentada en la ranura de sellado sin torcerse.

Recomendamos tener juntas tóricas de reserva para poder recambiar rápidamente la junta.

Con EPDM: número de artículo para la variante de 1": 1014644
21.82 x 3.53 o bien para la variante de 1,5": 1012913 EPDM 291
Freundenberg.

Con FKM: número de artículo para la variante de 1"-Variante: 2.63690
21.82 x 3.53 o bien para la variante de 1,5": 1007146 34,52 x 3,53
FKM V70SW LLC.

Limpieza

El sensor está optimizado para la limpieza CIP y no hay que desmontarlo para la limpieza.

Durante el montaje en el tanque hay que asegurarse de que el accesorio de limpieza esté colocado de modo que tanto la conexión como el sensor puedan ser humedecidos y limpiados completamente.

Si no es posible una validación sin desmontaje, se recomienda desmontar el dispositivo para asegurar el éxito de la limpieza.

Es responsabilidad del usuario asegurar la resistencia del material de sellado y del sensor contra el producto y el proceso de limpieza. Esto se basa en las listas de resistencia y los datos técnicos del sensor respectivo.

Si el espacio detrás del sello se ensucia, remojar el área con un limpiador adecuado y luego limpiarlo con un utensilio de limpieza limpio que no dañe el acero inoxidable.

Uso previsto

Los alimentos salados y ácidos, como los concentrados de condimentos, así como los productos de limpieza fuertemente oxidantes o que contienen cloro, especialmente a altas temperaturas y tiempos de exposición más largos pueden provocar también la corrosión del acero inoxidable.

La punta del sensor en contacto con el medio es de TECAPEEK natural. El material es apropiado también para una frecuente esterilización por vapor y es resistente a la hidrólisis por agua, vapor y agua salada. Los detalles sobre la resistencia se encuentran en <https://www.ensingerplastics.com>.

Para el mantenimiento de la integridad higiénica se recomienda una inspección visual periódica de las piezas en contacto con el medio y su sustitución en caso necesario

6 Declaración del fabricante

6.1 3A

Por la presente declaramos que las combinaciones de equipos y conexiones a proceso de las siguientes versiones de VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 cumplen con los requisitos de la norma 3-A 74-07, EHEDG16 (1997), 32 (2005) y 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

Por la presente declaramos que las combinaciones de equipos y conexiones a proceso de las siguientes versiones de VEGAPULS 6X, VEGAPULS 42 cumplen con los requisitos de EHEDG16 (1997), 32 (2005) y 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

Según la versión actual del documento de posición de la EHEDG para sensores montados en tuberías, la longitud del lado muerto debe ser menor que el diámetro interior de la misma. En caso de que el sensor sobresalga en el tramo muerto, la longitud (L) del tramo muerto será $L \leq (D - d)$. Si el cálculo de L da como resultado una medida demasiado pequeña para la fijación de la conexión, dichas medidas serán excluidas. La alineación debe permitir el autodrenaje de líquidos y no permitir la acumulación de burbujas de aire

En el caso de los sensores instalados en tanques, la conexión debe estar a ras de la pared interior del tanque. Si hay un espacio muerto por razones técnicas, hay que asegurarse de que el dispositivo de limpieza pueda llegar a las superficies. Se siguen aplicando los criterios anteriores para L.

En los casos en los que no es posible evitar el montaje en tubuladuras, hay que emplear tubuladuras cortas. La altura de la tubuladura (h) puede ser como máximo igual al diámetro interior del tubo (D).

La fórmula es: $h = \text{máx. } D$ (cuanto más corto mejor)

7 Certificado 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(**)**abc**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-ES-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 Certificado EHEDG

CERTIFICATE OF COMPLIANCE



EL Class I

Date of issue: 13 April 2023

Valid until: 31 December 2024

EHEDG hereby declares that the product

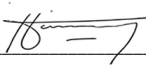
VEGAPULS 6X /42 with threaded adapters with EPDM or FKM gasket


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-ES-231207

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 30 rows of small squares.

1020415-ES-231207

Fecha de impresión:

VEGA

Las informaciones acerca del alcance de suministros, aplicación, uso y condiciones de funcionamiento de los sensores y los sistemas de análisis corresponden con los conocimientos existentes al momento de la impresión.

Reservado el derecho de modificación

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2023



1020415-ES-231207

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Alemania

Teléfono +49 7836 50-0
E-Mail: info.de@vega.com
www.vega.com