Originalanhang
Original attachment
Annexe originale

Druckluftmotoren
F 416 Ex,
F 416-1 Ex,
F 416-2 Ex

Seite 3 – 6

Compressed air motors
F 416 Ex,
F 416-1 Ex,
F 416-2 Ex

Page 7 – 10

Moteurs pneumatiques
F 416 Ex,
F 416-1 Ex,
F 416-2 Ex

Page 11 - 14

Achtung

Lesen Sie die allgemeine Betriebsanleitung für Fass- und Containerpumpen und die mitgelieferten produktspezifischen Anhänge, bevor Sie die Pumpe in Betrieb nehmen!
Lesen Sie vor dem Fördern brennbarer Flüssigkeiten bzw. bei Verwendung des Motors oder der Pumpe im explosionsgefährdeten Bereich unbedingt den Anhang „Explosionsschutz Fass- und Containerpumpen“.

Attention

Read the main operating instructions for drum and container pumps and the included product-specific attachments before operating the pump!
Before pumping flammable liquids or when using the motor or the pump in a hazardous area, be sure to read the attachment "Ex-Protection drum and container pumps".

Attention

Lisez la notice d‘instructions générale pour les pompes vide-fûts ainsi que les annexes spécifiques aux produits avant de mettre la pompe en service!
Lisez impérativement l'annexe « Pompes vide-fûts antidéflagrantes » avant de pomper des liquides inflammables ou d'utiliser le moteur et la pompe dans une zone à risque d’explosion.

1 Sicherheit

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Druckluftmotoren dienen dem Antrieb von Fasspumpen zum schnellen und sicheren Entleeren oder Umfüllen von Behältern, Fässern und Containern in explosionsgefährdeter Umgebung. Sie sind nach der gültigen Explosionsschutzrichtlinie gebaut.

1.2 Sicherheitshinweise

Alle Sicherheitshinweise müssen beachtet und befolgt werden.
Das Nichtbeachten der Sicherheitshinweise kann das Leben und die Gesundheit von Personen gefährden, zu Umweltschäden und/oder zu umfangreichen Sachschäden führen.
Die Beachtung der Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung hilft, Gefahren zu vermeiden und den vollen Produktnutzen zu sichern.

Achtung - Verletzungsgefahr durch frei laufende Antriebswelle

> Motoren nie ohne Pumpe betreiben.
> Pumpe nicht unbeaufsichtigt lassen.
> Pumpe so aufstellen, dass sie nicht in den Behälter fallen kann.
> Pumpe nur mit geeignetem Schlauch betreiben.
> Pumpe nur bis unterhalb des Druckstutzens in die Flüssigkeit eintauchen.
> Schlauch gegen Abrutschen vom Schlauchstecker sichern.

Achtung!

> Druckluftmotoren nur mit mitgeliefertem Schalldämpfer oder Abluftschlauch betreiben.
> Gehörschutz benutzen.

> Tragen Sie bei der Arbeit immer eine Schutzbrille.

> Arbeiten Sie bei Staubentwicklung nur mit Atemschutz und schalten Sie die Staubabsaugung an Ihrem Arbeitsplatz ein.

> Verletzungsgefahr durch Grat am Gewindeanschnitt.
> Tragen Sie bei der Montage und Demontage ggf. passende Schutzhandschuhe.

Achtung!

> Motoren gegen unbeabsichtigtes Anlaufen sichern.

Achtung!
Vibration kann auf den ganzen Körper, speziell auf Arme und Hände, übertragen werden. Sehr starke sowie andauernde Vibration kann Nerven- und Gefäßstörungen verursachen!

2 Motorenbeschreibung

Typ	Drehzahlregelung	Ein- / Ausschalter
F 416 Ex	über Wartungseinheit	ja
F 416-1 Ex	über Wartungseinheit	über Wartungseinheit
F 416-2 Ex	über Kugelventil	über Kugelventil

3 Technische Daten

MotorTyp	Motorart	Abgabeleistung	Ex-Kennzeichnung Registrierungsnummer	Gewicht
F 416 Ex F 416-1 Ex F 416-2 Ex	Druckluft-motor	470 W / 6 bar Luftverbrauch: 50 Nm^3/h	II 2G Ex h IIC T6 Gb PTB Reg. Nr. : 02 ATEX D022-3	0,9 - 1,4 kg

Umgebungstemperatur -20°C - +40°C

3.1 Schallpegelangaben

Schalldruckpegel: 83-90 dB(A) gemessen mit Standardschalldämpfer.
Schallleistungspegel L_{WA} : 95 dB(A):
Je nach Ausführungsart und Belastung der Pumpe und somit des Motors variiert der Schallpegel.

4 Montage und Inbetriebnahme

Verletzungsgefahr!
> Vor allen Montagearbeiten die Antriebsmaschine vom Druckluft-versorgungsnetz trennen.

Verletzungsgefahr!
> Pumpe nur in Betrieb nehmen, wenn die Überwurfmutter zwischen Pumpe und Motor von Hand fest angezogen ist.
> Verletzungsgefahr durch Grat am Gewindeschnitt. Bei der Montage sind stets geeignete Schutzhandschuhe zu tragen.
- Mögliche Verletzungsgefahr durch Quetschen des Fingers am Einschraubgewinde des Schalldämpfers bei der Montage des Schalldämpfers.

> Schalldämpfer an Druckluftmotor anschrauben.
> Feinfilter-Schalldämpfer oder Abluftschlauch einbauen.
> Den Motor auf die Pumpe aufsetzen.

Explosionsgefahr!
> Stellen Sie vor Inbetriebnahme der Pumpe in explosionsgefähr-deten Bereichen einen Potentialausgleich her!

> Pumpe in die Flüssigkeit stellen und durch eine Fassverschraubung oder eine Anklemmvorrichtung am Gefäß befestigen.
> Zwischen Druckluftversorgung und Druckluftmotor Wartungseinheit anschließen.
> Wartungseinheit auf gewünschten Betriebsdruck einstellen.
> Motor einschalten.

Verletzungsgefahr!
> Motor erst einschalten, wenn sich die Pumpe in der Flüssigkeit befindet.

Achtung!
> Vor Anschluss des Druckluftschlauches an den Druckluftmotor Ein-/Aus-Schalter auf "0" (Stopp) stellen. (Bei Motor F 416 Ex Verriegelung für den Ein-/Aus-Schalter lösen).
Druckluftmotor F 416-1 Ex läuft bei Anschluss an Druckluft sofort an.
> Bei Druckluftmotor F 416-2 Ex Kugelventil vor Anschluss an Druckluft schließen.

> Bei Druckluftmotoren max. Betriebsdruck beachten und Wartungseinheit zur Aufbereitung der Druckluft verwenden.
> Wartungseinheit in der Reihenfolge
  – Wasserabscheider
  – Druckmanometer
  – Ölnebler montieren

Abb. 1: Wartungseinheit

Vor dem Beaufschlagen mit der Pneumatik sind noch zusätzliche Montageschritte auszuführen:

> Kondenswasser entfernen.
> Ölstand kontrollieren.
> Um die optimale Leistung des Motors zu erreichen, den Ölnebler auf 2-3 Tropfen pro Minute einstellen.
> Mitgelieferten Schalldämpfer oder Abluftschlauch verwenden.
> Druckluftschlauch anschließen.
> Betriebsdruck beachten und ggf. nachjustieren.
> Motor einschalten.

4.1 Öle für die Druckluftwartungseinheit

Schmieröle mit der Viskosität SAE 32-46 verwenden.

4.2 Benutzung ohne Öler

Der Druckluftmotor F 416 …kann auch mit stark ölreduzierter Druckluft der Klasse 1 bis 2 (nach ISO 8573-1:2010) verwendet werden.

Die Motorleistung verringert sich um 10-20 %.

Der Verschleiß erhöht sich speziell bei hohen Drehzahlen oder vielen Ein-Ausschaltvorgängen.

Je weniger Öl in der Druckluft vorhanden ist, umso mehr verringert sich die Motorleistung und der Verschleiß erhöht sich.

4.3 Herstellung eines Potentialausgleichs

Werden die Motoren zusammen mit der Pumpe betrieben, ist ein umfassender und eindeutiger Potentialausgleich unerlässlich (Erdung, Abb. 2).

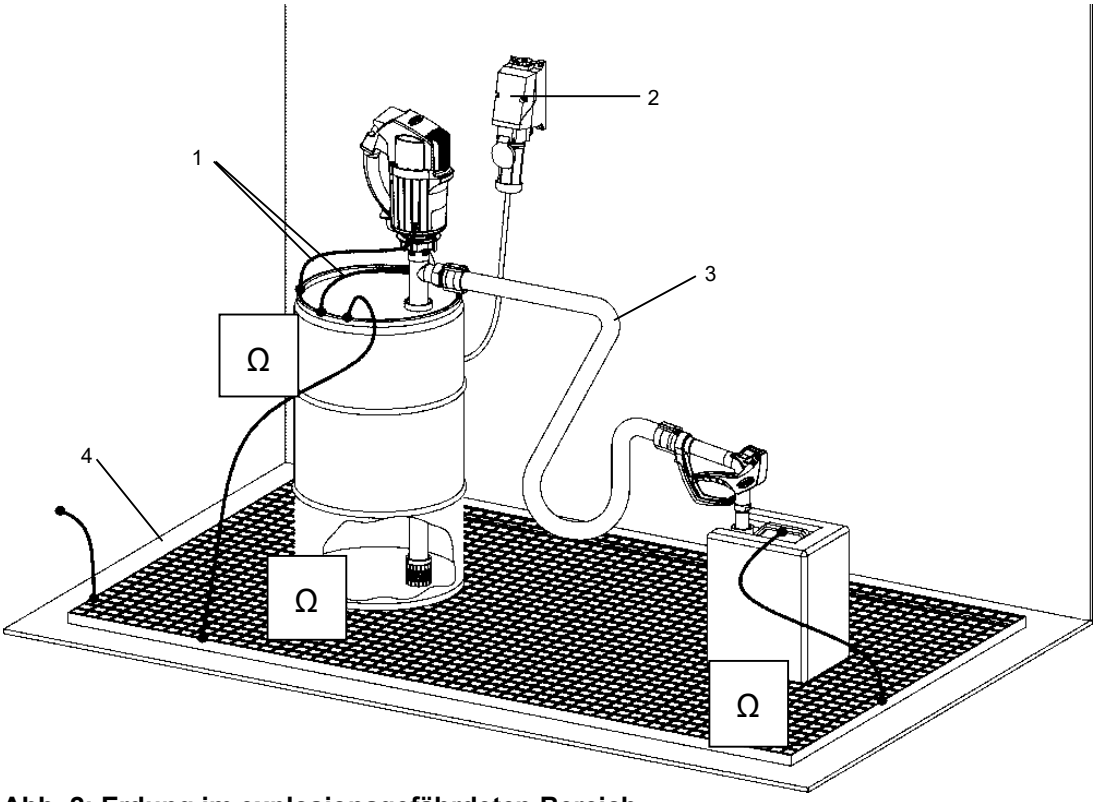

Abb. 2: Erdung im explosionsgefährdeten Bereich

> Potentialausgleichsleiter (Massekabel) (1) an der dafür vorgesehenen Schraube des explosionsgeschützten Motors der Pumpe befestigen.
> Ist der Motor mit der Pumpe leitfähig verbunden (bei Pumpen für brennbare Flüssigkeiten), kann auf einen der beiden Potentialausgleichsleiter verzichtet werden.
> Netzanschluss (2) über eine explosionsgeschützte Steckvorrichtung, einen explosionsgeschützten Klemmkasten oder außerhalb des explosionsgefährdeten Bereiches herstellen.
> Der an dem Druckstutzen der Fasspumpe angeschlossene Schlauch darf einen Widerstand von 10^6 Ohm zwischen den Schlauchenden nicht überschreiten. Nur Schlauchleitungen (3) mit leitfähigen Schlauchverschraubungen verwenden (siehe TRGS 727; $R < 10^6$ Ω).
> Entfernen Sie Farbe und Schmutz an den Anklemmstellen der Potentialausgleichsleiter und den Übergangsstellen der Behälter zum leitfähigen Untergrund, um eine gute Leitfähigkeit zu gewährleisten.

Der leitfähige Untergrund (4) muss im Potentialausgleichsystem eingebunden sein. Ist kein leitfähiger Untergrund vorhanden, müssen an alle Behältnisse Potentialausgleichsleiter angeschlossen werden.

Hinweis
Befindet sich die Steckdose bzw. der Klemmkasten eindeutig außerhalb des explosionsgefährdeten Bereiches, kann auf Explosionssicherheit an der Anschlussstelle verzichtet werden.

1 Safety

1.1 Intended use

The compressed air motors are used to drive drum pumps for fast, safe emptying or transferring of containers and barrels in a potentially explosive environment. They are built in accordance with the valid Explosion Protection Directive.

1.2 Safety instructions

All safety instructions must be observed and followed.
Failure to follow the safety instructions may lead to serious injury or death or cause environmental and/or property damage.
Adherence to the safety instructions will help you to avoid risks, to operate the pump efficiently and to ensure that the product is used to its full potential.

Attention - risk of injury due to open drive shaft

> Never operate motors without pump.
> Never leave the pump unattended.
> Position the pump to prevent it from falling into the container.
> Only operate the pump with a suitable hose.
> The pump should not be immersed deeper into the liquid than the outlet connection.
> Secure the hose from sliding off the hose connector.

Attention!

> Only operate compressed air motors with the silencer or exhaust hose provided with the motor.
> Use hearing protection.

> Always wear protective goggles when working.

> If there is dust formation, only work with respiratory protection and switch on dust extraction on your workplace.

> Risk of injury due burring at the thread cut. Wear appropriate protective gloves during installation and disassembly.

Attention!

> Secure motor against accidental start-up.

Attention!
Vibration can be transmitted to the whole body, especially on arms and hands. Very strong and persistent vibration can cause nerve and vascular disorders!

2 Description of motor

Type	Speed control	On/off switch
F 416 Ex	Via service unit	Yes
F 416-1 Ex	Via service unit	Via service unit
F 416-2 Ex	Via ball valve	Via ball valve

3 Technical specifications

Motor type	Kind of motor	Power output	Explosion-protection marking Registration number	Weight
F 416 Ex F 416-1 Ex F 416-2 Ex	Compressed air motor	470 W / 6 bar Air consumption: 50 Nm^3/h	II 2G Ex h IIC T6 Gb PTB Reg. No. 02 ATEX D022-3	0.9 – 1.4 kg

Ambient temperature: -20°C - + 40°C

3.1 Sound level measurement

Sound level: 83-90 dB(A) measured with standard silencer
Sound power level L_{WA}: 95 dB(A)
Depending on the design of the pump and the load of the pump, and thus the engine, the sound varies.

4 Installation and commissioning

> Separate engine from compressed air supply before installation.

> Screw a silencer onto the compressed air motor.
> Install a fine filter silencer or an exhaust hose.
> Place the motor on the pump.

Risk of injury!

> Only operate the pump when the union nut between the pump and the motor is tightened hand-tight.
- Possible risk of crushing fingers at the thread of the silencer when installing the silencer.
> Risk of injury due burring at the thread cut. Wear appropriate protective gloves during installation and disassembly

Explosion hazard!

> Therefore, produce equipotential bonding before commissioning the pump in hazardous areas!

> Immerse the pump vertically into the liquid and secure it in a vertical position by the use of a barrel fitting or a screw clamp.
> Connect the service unit between the compressed air supply and the compressed air motor.
> Set the service unit to the desired operating pressure.
> Start the motor.

Risk of injury!
> Only start the motor when the pump is in the liquid.

Attention!
> Before connecting the air supply hose to the motor, set the Start/Stop switch to "0" (Stop).
(On model F 416 Ex unlock locking mechanism of the on/off switch).
Compressed air motor F 416-1 Ex starts immediately upon compressed air connection.
> With compressed air motor F 416-2 Ex, close the ball valve before compressed air connection.

> When using air motors, please do not exceed the maximum operating pressure and use an air service unit.
> Install the air service unit in the order
– water separator
– pressure manometer
– oil mist lubricator

Fig 1: Air service unit

Prior to impinge with the pneumatic the following installation steps are to be made:

> Drain condensate.
> Check oil level.
> In order to achieve optimum motor performance, set the oil mist lubricator to 2-3 drops per minute.
> Use the supplied silencer or an exhaust air hose.
> Connect the air supply hose.
> Observe the operating pressure, if necessary, readjust.
> Start the motor.

4.1 Lubricants for air service unit

Use lubricants with the viscosity SAE 32-46.

4.2 Use without lubricator

The air motor F 416 ...can also be used with highly oil-reduced compressed air of class 1 to 2 (in accordance with ISO 8573-1:2010).

The motor output is reduced by 10-20 %.

Wear increases, especially at high speeds or with many switch-on/switch-off operations.

The less oil there is in the compressed air, the more the motor power is reduced and wear increases.

4.3 Equipotential bonding

If the motors are operated together with the pump, comprehensive, clear equipotential bonding is essential (earthing, Fig. 2)

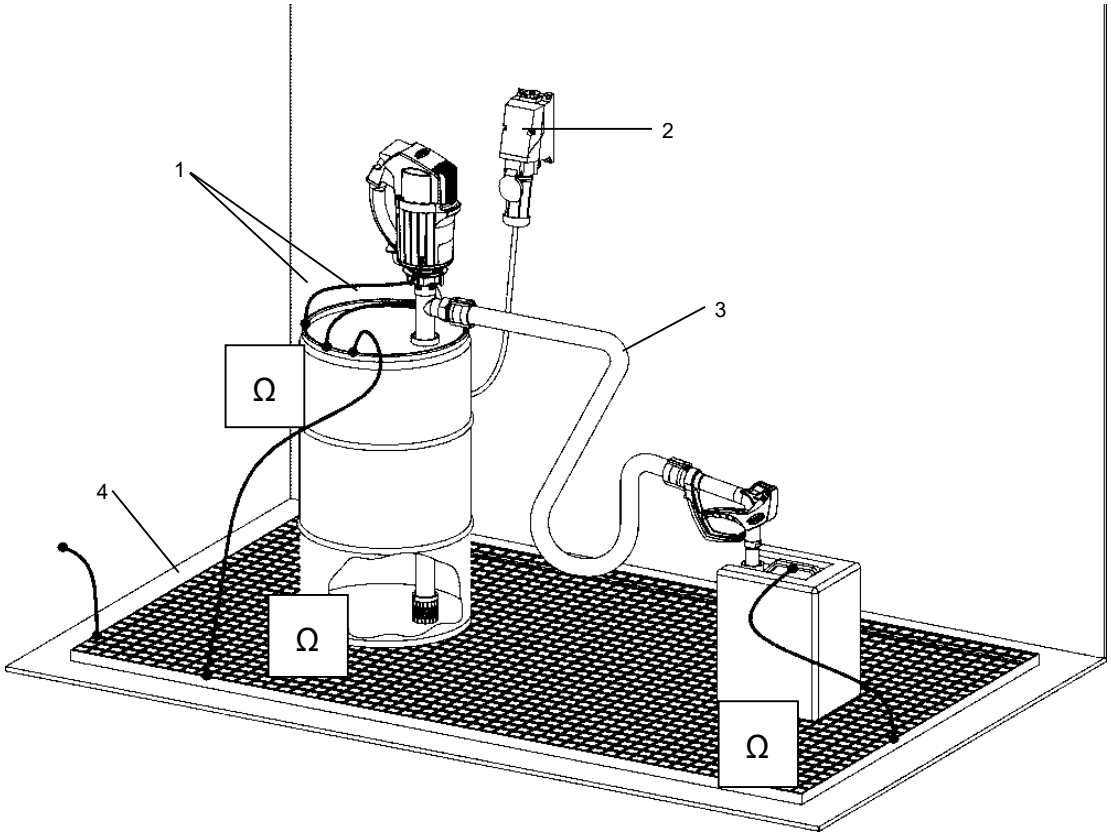

Fig. 2: Earthing in hazardous locations (Fig. with electric motor)

> Connect the equipotential bonding conductor (earth wire) to the designated screw on the explosion-proof motor and pump.
> If the connection between the motor and pump already provides a conductive path (for pumps for flammable liquids), one of the equipotential bonding conductors may be dispensed with.
> Mains connection (2) is to be established via an explosion-proof connector, an explosion-proof terminal box or outside of the hazardous area.
> The hose connected to the pressure socket must not exceed a resistance of 10^6 Ohm between the hose ends. Only use hose lines (3) with conductive hose unions (see TRGS 727 ($R < 10^6 \Omega$).
> Remove paint and dirt from all connection points of equipotential bonding conductors and transition points of the containers to the electrically conductive base ground to ensure good conductivity.

The electrically conductive base ground (4) must be an integral part of the equipotential bonding system.
If a conductive base ground is not available, equipotential bonding conductors must be connected to all barrels and containers.

Note!
Explosion protection at the connection point is not necessary if the power socket or the terminal box is clearly located outside the hazardous area.

1 Sécurité

1.1 Utilisation conforme

Les moteurs pneumatiques servent à entraîner les pompes vide-fûts permettant de transvaser ou de vider, rapidement et en toute sécurité, des fûts ou d'autres contenants en environnement explosible. Ils sont certifiés et homologués selon la directive relative à la protection contre les explosions valables.

1.2 Consignes de sécurité

Observer et suivre impérativement toutes les consignes de sécurité.
Le non-respect des consignes de sécurité peut mettre la vie de personnes en danger, dégrader l'environnement et/ou causer de graves dégâts matériels.
Le respect des consignes de sécurité permet la prévention des risques, l'utilisation efficace de la pompe ainsi que l'économie de vos opérations de transfert.

Attention - risque de blessure par la rotation libre de l'arbre d'entraînement

> Ne jamais faire fonctionner les moteurs sans pompe.
> Ne pas laisser la pompe sans surveillance.
> Placer la pompe de façon à ce qu'elle ne puisse pas tomber dans le contenant.
> Ne faire fonctionner la pompe qu'avec un flexible approprié.
> Bien fixer le flexible pour l'empêcher de se détacher de son raccord.
> Plonger la pompe dans le liquide en veillant à ce que le raccord du tuyau de refoulement ne soit pas immergé.

Nuisance sonore !

> Ne faire fonctionner les moteurs pneumatiques qu'avec le silencieux ou le tuyau d'échappement livré avec les moteurs.
> Utiliser un casque anti-bruit.

> Toujours porter des lunettes de protection lors du travail.

> En cas de formation de poussière ne travailler qu'avec protection respiratoire et mettre en marche l'aspiration de poussière à votre lieu de travail.

> Risque de blessure à cause de bavure à l'entame de filetage. Porter des gants appropriés au montage et démontage.

Attention !

> Assurer le moteur contre une mise en marche inopinée !

Attention !

Des vibrations peuvent être transmises sur le corps, spécialement sur les bras et mains. Des vibrations très fortes et permanentes peuvent causer des troubles nerveux et vasculaires.

FRANÇAIS

2 Description du moteur

Type	Réglage de vitesse	Interrupteur Marche / Arrêt
F 416 Ex	Par filtre-détendeur-lubrificateur	Par manette de commande
F 416-1 Ex	Par filtre-détendeur-lubrificateur	Par filtre-détendeur-lubrificateur
F 416-2 Ex	Par robinet sphérique	Par robinet sphérique

3 Caractéristiques techniques

Moteur Type	Construction	Puissance maxi.	Désignation ADF Numéro d'enregis-trement	Poids
F 416 Ex F 416-1 Ex F 416-2 Ex	Moteur pneumatique	470 W / 6 bar Consommation d'air : 50 Nm^3/h	II 2G Ex h IIC T6 Gb No. de PTB : 02 ATEX D022-3	0,9 – 1,4 kg

Température ambiante : -20°C - +40°C

3.1 Mesure de niveau sonore

Niveau sonore : 83-90 dB(A) mesuré avec silencieux standard
Niveau de puissance acoustique L_{WA} : 95 dB(A):
Selon la conception de la pompe et la charge de la pompe et donc le moteur le niveau sonore varie.

4 Montage et mise en service

Attention !

> Avant de tous travaux de montage séparer le dispositif d'entraînement de l'alimentation de l'air comprimé.

> Visser le silencieux sur le moteur pneumatique.
> Monter un filtre-détendeur-lubrificateur ou un tuyau d'évacuation d'air.
> Poser le moteur sur la pompe.

Risque de blessure !

> Ne mettre la pompe en service que lorsque l'écrou-raccord entre la pompe et le moteur a été bien serré à la main.

- Risque d'écrasement des doigts au filetage de visser du silencieux lors du montage du silencieux.
- Risque de blessure à cause de bavure à l'entame de filetage. Porter toujours des gants appropriés lors du montage et démontage.

Risque d'explosion !

- Dans les zones à risque d'explosion, établissez la liaison équi-potentielle entre les composants avant la mise en service !

> Plonger la pompe dans le liquide et la fixer au contenant à l'aide d'un dispositif de vissage ou de serrage.
> Monter un filtre-détendeur-lubrificateur en amont du moteur pneumatique.
> Régler le filtre-détendeur-lubrificateur à la pression de service désirée (6 bars maxi.)
> Mettre le moteur en marche.

Risque de blessure !

> Ne mettre le moteur en marche que lorsque la pompe se trouve dans le liquide.

Attention !

> Avant de raccorder le flexible à air comprimé au moteur pneumatique, mettre l'interrupteur MARCHE/ARRÊT sur « 0 » (STOP).(Sur le moteur F 416 Ex, débloquer le verrouillage de la manette de commande.)
Le moteur pneumatique 416-1 Ex se met en marche dès qu'il est raccordé à l'air comprimé.
> Fermer le robinet sphérique du moteur pneumatique F 416-2 Ex avant de le brancher à l'air comprimé.

> Vérifier la pression de service maximale des moteurs pneumatiques et utiliser un filtre-détendeur-lubrificateur.
> Monter le filtre-détendeur-lubrificateur dans l'ordre suivant :
  – Séparateur d'eau
  – Manomètre
  – Pulvérisateur d'huile

Fig. 1: filtre-détendeur-lubrificateur

Avant d'alimenter du pneumatique les étapes de montage suivants sont à effectuer :

> Evacuer l'eau condensée.
> Contrôler le niveau de l'huile.
> Pour obtenir des performances optimales du moteur, régler le pulvérisateur d'huile à 2 à 3 gouttes par minute.
> Utiliser le silencieux ou le tuyau d'évacuation d'air compris dans la fourniture.
> Raccorder le flexible à air comprimé.
> Vérifier la pression de service et, le cas échéant, la réajuster.
> Mettre le moteur en marche.

4.1 Huiles pour l'unité de conditionnement d'air :

Utiliser les types d'huile avec la viscosité SAE 32-46.

4.2 Utilisation sans lubrificateur

Le moteur pneumatique F 416 ...peut également être utilisé avec de l'air comprimé à teneur en huile fortement réduite de classe 1 à 2 (selon ISO 8573-1:2010).

La puissance du moteur diminue de 10 à 20 %.

L'usure augmente spécialement à des vitesses de rotation élevées ou lors de nombreux cycles de marche/arrêt.

Moins il y a d'huile dans l'air comprimé, plus la puissance du moteur diminue et plus l'usure augmente.

4.3 Etablissement d'une liaison équipotentielle

Si les moteurs sont utilisés avec la pompe, leur raccordement équipotentiel est indispensable (mise à la terre, fig. 2).

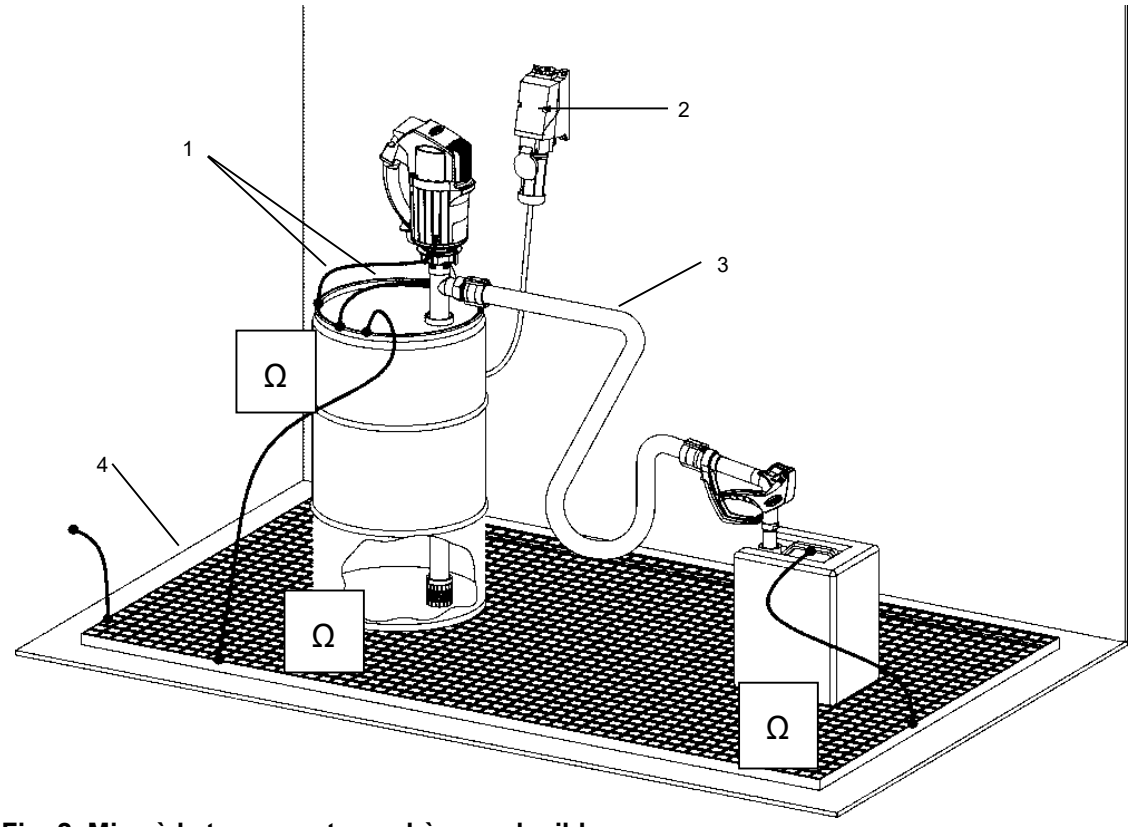

Fig. 2: Mise à la terre en atmosphère explosible

> Fixer le conducteur d'équipotentialité (câble de mise à la masse) (1) sur la vis prévue à cet effet sur le moteur antidéflagrant ainsi que sur la pompe.
> Si la connexion entre le moteur et la pompe est conductrice (pour les pompes destinées à des liquides inflammables), il sera possible de renoncer à l'un des deux conducteurs d'équipotentialité.
> Effectuer le raccordement au secteur via une prise de courant antidéflagrante (2), une boîte de connexion antidéflagrante ou en dehors de la zone à risque d'explosion.
> Le tuyau raccordé à la prise de pression ne doit pas dépasser une résistance de 10^6 Ohms entre les extrémités des tuyaux. N'utiliser que des conduites flexibles (3) dont les raccords à douille sont conducteurs (voir TRGS 727 ($R < 10^6\,\Omega$).
> Pour garantir une bonne conductivité, retirer peinture et saletés se trouvant sur les bornes du conducteur d'équipotentialité et aux points de contacts entre les contenants et le support de base conducteur.

Le support de base conducteur (4) doit être intégré au système d'équipotentialité.
En cas de support de base non conducteur, des conducteurs d'équipotentialité devront être raccordés à tous les contenants.

Remarque
S'il est certain que la prise de courant ou la boîte de connexions se trouve hors de la zone à risque d'explosion, il sera possible de renoncer aux mesures de sécurité contre les risques d'explosion sur le lieu du raccordement.

5 EU Konformitätserklärung
EU Declaration of Conformity
Déclaration de Conformité UE

FLUX-GERÄTE GMBH
Talweg 12 · D-75433 Maulbronn

EU Konformitätserklärung
EU Declaration of Conformity
Déclaration de Conformité UE

Hiermit erklären wir,
We,
Nous,
FLUX-GERÄTE GMBH, Talweg 12, 75433 Maulbronn,

dass die nachfolgend bezeichneten Produkte aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der unten aufgeführten Richtlinien entsprechen. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Produktes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

hereby declare that the following designated products comply with the pertinent fundamental safety and health requirements of the Directives mentioned below in terms of the design and construction and in terms of the version marketed by us. This declaration loses its validity in the event of a modification to the product not agreed with us.

déclarons par la présente que les produits désignés ci-après répondent aux exigences fondamentales courantes en matière de sécurité et de santé des directives mentionnées ci-dessous aussi bien sur le plan de sa conception et de son type de construction que dans la version mise en circulation par nos soins. Cette déclaration perd sa validité en cas de modification du produit que nous n'avons pas approuvée.

Allgemeine Bezeichnung: General description: Désignation générale :	Druckluftmotor Air motor F 416 … Moteur pneumatique
Serien-Nr.: Serial no.: N° de série :	Siehe Typenschild am Gerät Refer to nameplate on the device Voir plaque signalétique sur l'appareil
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der Technischen Unterlagen: Authorised person for the compilation of the technical documents: Mandataire pour la constitution du dossier technique :	Klaus Bräuner, FLUX-GERÄTE GMBH, Talweg 12, 75433 Maulbronn
Qualitätsmanagementsystem: Quality Management system: Système de management de la qualité :	ISO 9001
Ex-Zertifizierung: Ex Certification: Certification ADF :	PTB 97 ATEX Q004

Eingehaltene Richtlinien	Maschinenrichtlinie 2006/42/EG	ATEX Richtlinie 2014/34/EU	
Pertinent Directives	Machinery Directive 2006/42/EC	ATEX Directive 2014/34/EU	
Directives courantes	Directive Machines 2006/42/CE	ATEX Directive 2014/34/UE	
Angewandte harmonisierte Normen: Applied harmonised standards, in particular: Normes harmonisées appliquées en particulier :	EN ISO 12100:2010	EN ISO 80079-36:2016	EN ISO 80079-37:2016
Typ / Type			
F 416 Ex; F 416-1 Ex; F 416-2 Ex	x	x	x

Typ / Type	Benannte Stelle Notified Body Organisme notifié	Registriernr. / Ex-Kennzeichnung Registration no. / Ex marking No. de registration / Marquage Ex
F 416 …	PTB 0102, Bundesallee 100, 38116 Braunschweig	02 ATEX D022-3 / II 2G Ex h IIC T6 Gb

Datum / Hersteller - Unterschrift:
Angaben zum Unterzeichner
Date / manufacturer – signature
Details of the signatory:
Date / Signature du fabricant
Renseignements du signataire :

28.10.2024 / FLUX-GERÄTE GMBH
Klaus Hahn
Geschäftsführer / Managing Director / Directeur

10-954 60 779_03 1024

5.1 UKCA Declaration of Conformity

FLUX-GERÄTE GMBH
Talweg 12 · D-75433 Maulbronn

UKCA Declaration of Conformity

We, **FLUX-GERÄTE GMBH, Talweg 12, 75433 Maulbronn,** hereby declare,

that the following designated products comply with the pertinent fundamental safety and health requirements of the statutory instruments mentioned below in terms of the design and construction and in terms of the version marketed by us.
This declaration loses its validity in the event of a modification to the product not agreed with us.

General description:	Air motor F 416 Ex…
Serial no.:	Refer to nameplate on the device
Authorised representative and authorised person for the compilation of the technical documents:	FLUX Pumps Intern. (UK) Ltd. 11 Enterprise Park Blackmoor Road Verwood, Dorset BH31 6YS Russell Morgan
Quality Management system:	ISO 9001
Ex Certification	ITS21UKQAN0378

Pertinent Directives	Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008, 2008 No. 1597 (as amended)	Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres Regulations 2016 No. 1107 (as amended)	
Applied harmonized standards, in particular:	EN ISO 12100:2010	EN ISO 80079-36:2016	EN ISO 80079-37:2016
Type			
F 416 Ex	x	x	x
F 416-1 Ex	x	x	x
F 416-2 Ex	x	x	x

Type	Approved Body	Registration number
F 416 Ex ….	Intertek Testing & Certification Ltd. (NB 0359) Cleeve Road, Leatherhead, Surrey, KT22 7SA	G105264218

Date / manufacturer – signature
Details of the signatory:

28.10.2024 FLUX-GERÄTE GMBH, Maulbronn
Klaus Hahn, Managing Director

10-954 60 803_01_1024

FLUX-GERÄTE GMBH
Talweg 12 · D-75433 Maulbronn
Tel +49 7043 101-0 · Fax +49 7043 101-444
info@flux-pumpen.de · www.flux-pumps.com

FB 10-98000005_12 0825/1 DEF