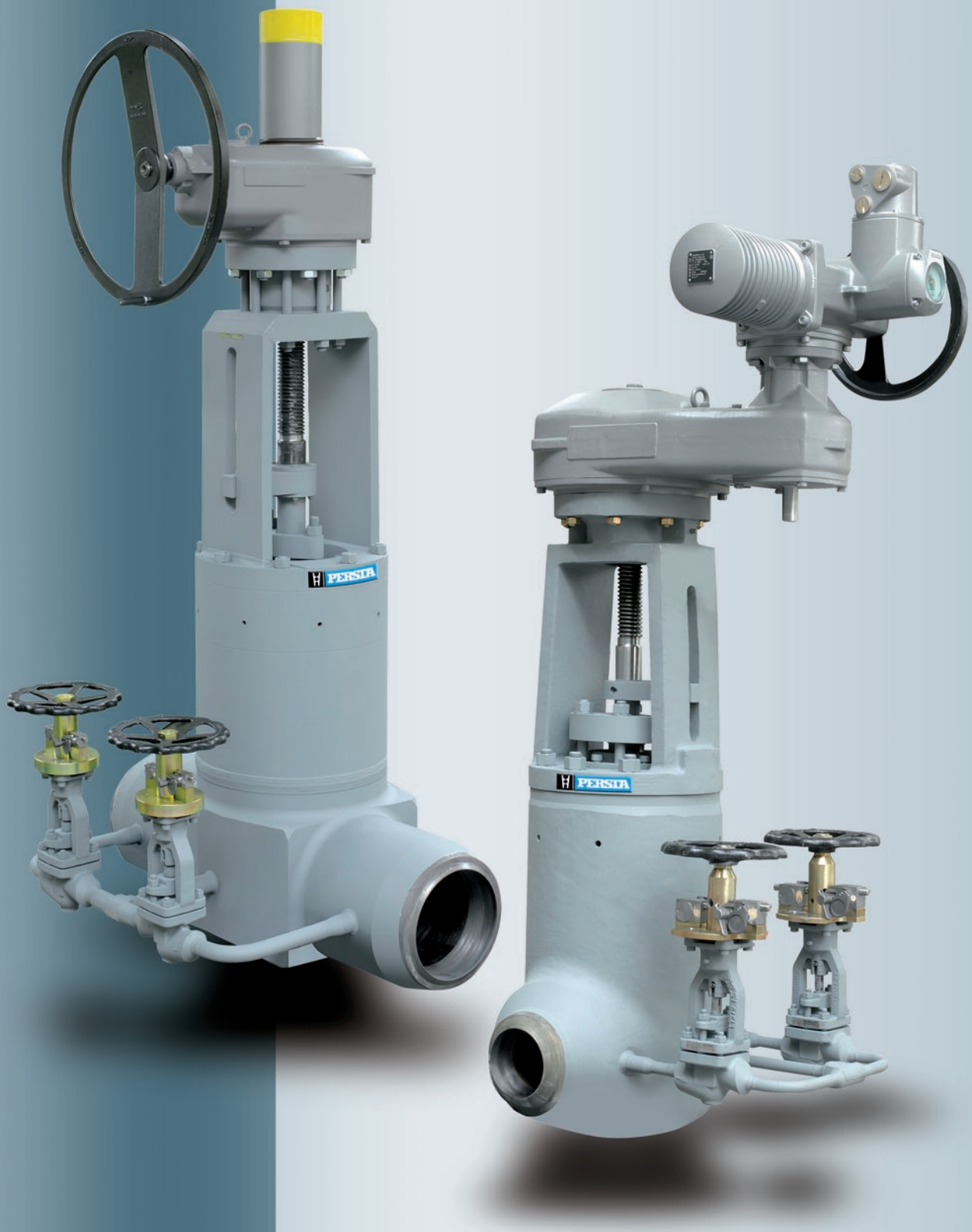
PERSTA

Lieferprogramm
Range of supply

Industriearmaturen I Industrial valves

ASME I EN I EAC


PERSIA
PERSIA

Inhalt I Content

Das Unternehmen I The company	2 - 3
Zertifizierung I Certification	4 - 5
Zulassungen I Qualifikationen Approvals I Qualifications	6 - 7
Fertigungs- und Prüfungseinrichtungen Processing and test facilities	8 - 11
Armaturentypen I Valve types	12 - 15
Vertretungen I Representatives	16 - 17

Impressum
Wir behalten uns die Urheberrechte an dieser Unterlage vor.

Jede Vervielfältigung, Verwertung oder Mitteilung an dritte Personen ist unzulässig, strafbar und wird gerichtlich verfolgt (Urheberrechtsgesetz, UWG, BGB).

Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung bleiben vorbehalten.

Imprint
Copyright in and to this documents shall remain with Stahl-Armaturen PERSTA GmbH.

Duplication, application or notification to a third party is forbidden, criminal and institute legal proceeding (German Copyright Act, UWG, BGB).

All rights, including rights created by patent grant or registration of a utility model, are reserved.

Hochwertige Stahlarmaturen aus Warstein – weltweit im Einsatz

Stahl-Armaturen PERSTA GmbH – ein Tochterunternehmen der SIEPMANN-WERKE GmbH & Co. KG – entwickelt, produziert und vertreibt erfolgreich seit 1946 hochwertige Industriearmaturen aus Schmiedestahl, variantenreich ergänzt durch Armaturen aus warmumgeformten Blech und aus Stahlguss.

Im Anlagen-, Rohrleitungs- und Kesselbau, in der Che-mie und Petrochemie, bei konventionellen und nuklearen Kraftwerken, bei Müllverbrennungsanlagen, in der Papierindustrie – überall finden sich überzeugende Armaturenlösungen von PERSTA.

PERSTA – ist dank hoher Produktqualität, Innovationsfähigkeit und Flexibilität zum gefragten Spezialisten für Ventile, Schieber und Rückschlagklappen avanciert und das weltweit.

PERSTA Industrie-Armaturen sind entsprechend der DIN-, EN-Normen, den Technischen Regelwerken wie AD und der Europäischen Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU, sowie nach ASME B16.34 Code und EAC ausgelegt. PERSTA ist darüber hinaus ein zertifizierte ASME-S-STAMP Holder.
PERSTA – Ihr Absperrspezialist

Technische Änderungen vorbehalten I Technical alterations reserved

High quality valves
made in Warstein – for applications worldwide

Stahl-Armaturen PERSTA GmbH – as a division of SIEPMANN-WERKE GmbH & Co. KG – has specialised successfully in development, engineering, manufacturing and distribution of highly qualified industrial valves of forged steel and – for completing the program – of boiler plate and cast steel for many years.

The fields of application range from oil and gas, chemical and petrochemical industries, conventional and nuclear power plants up to pulp and paper, incinerators – convincing valve solutions of PERSTA can be found everywhere.

PERSTA valves are not only characterised by an extra-ordinary quality. Thanks to its flexibility and its commit-ment to innovation PERSTA became a well-known specialist for globe, gate and swing check valves – worldwide.

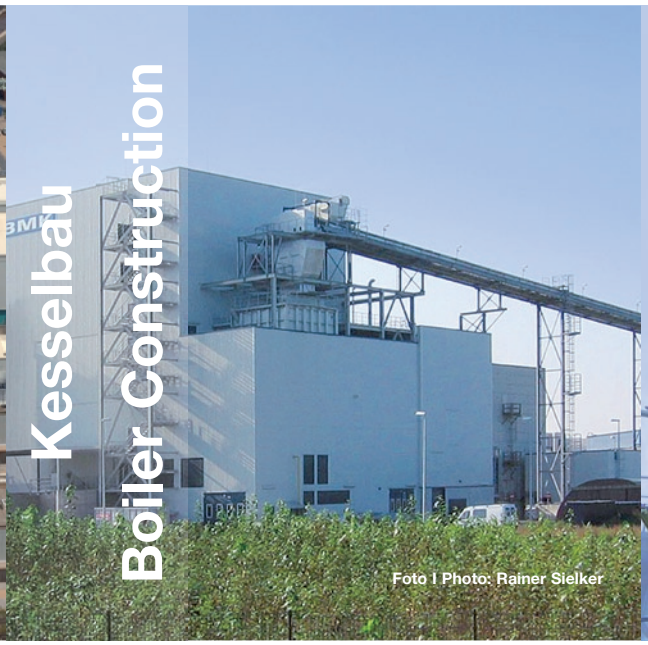
PERSTA – Industrial valves are designed according to DIN-, EN-Standards and according to the technical rules like AD the European Pressure Vessel Guideline 2014/68/EU, ASME 16.34 Code and EAC. Moreover PERSTA is a certified ASME-S-STAMP Holder.
PERSTA – Experience the difference

Zertifizierung

PERSTA ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001
Ausgehend von den Zulassungen und dem Anspruch des Anwenders auf höchstmögliche Funktionssicherheit nach Stand der Technik, hängt die Erfüllung der an die Armaturen gestellten Anforderungen entscheidend von der Konstruktion, Fertigung und den begleitenden Prüfungen sowie der lückenlosen Dokumentation durch die PERSTA Qualitätssicherung ab.

Zu den bei PERSTA durchgeführten Prüfungen gehören:
- Auditierung unserer Lieferanten
- Ständige Eingangskontrolle der Vormaterialien
- Kontrolle der zeichnungsgerechten Ausführung der in der Produktion gefertigten Bau- und der Zukaufteile
- Zerstörende und zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen
- Festigkeits- und Druckprüfungen
- Funktionsprüfungen

Mess- und Prüfeinrichtungen:
3 Röntgenanlagen (bis max. 320 kV)
1 Ultraschallgerät (GE / Krautkrämer)
2 Härteprüfgeräte (davon 1 mobil)
1 Handspektrometer
2 Prüfstände für das Farbeindringverfahren
2 Universalprüfgeräte für die Magnetpulverprüfung
1 Messraum mit:
Oberflächen-Rauhigkeitsmessgerät
Lehren und diversen Handmessmitteln
Koordinatenmessmaschine
US-Wanddickenmessgerät



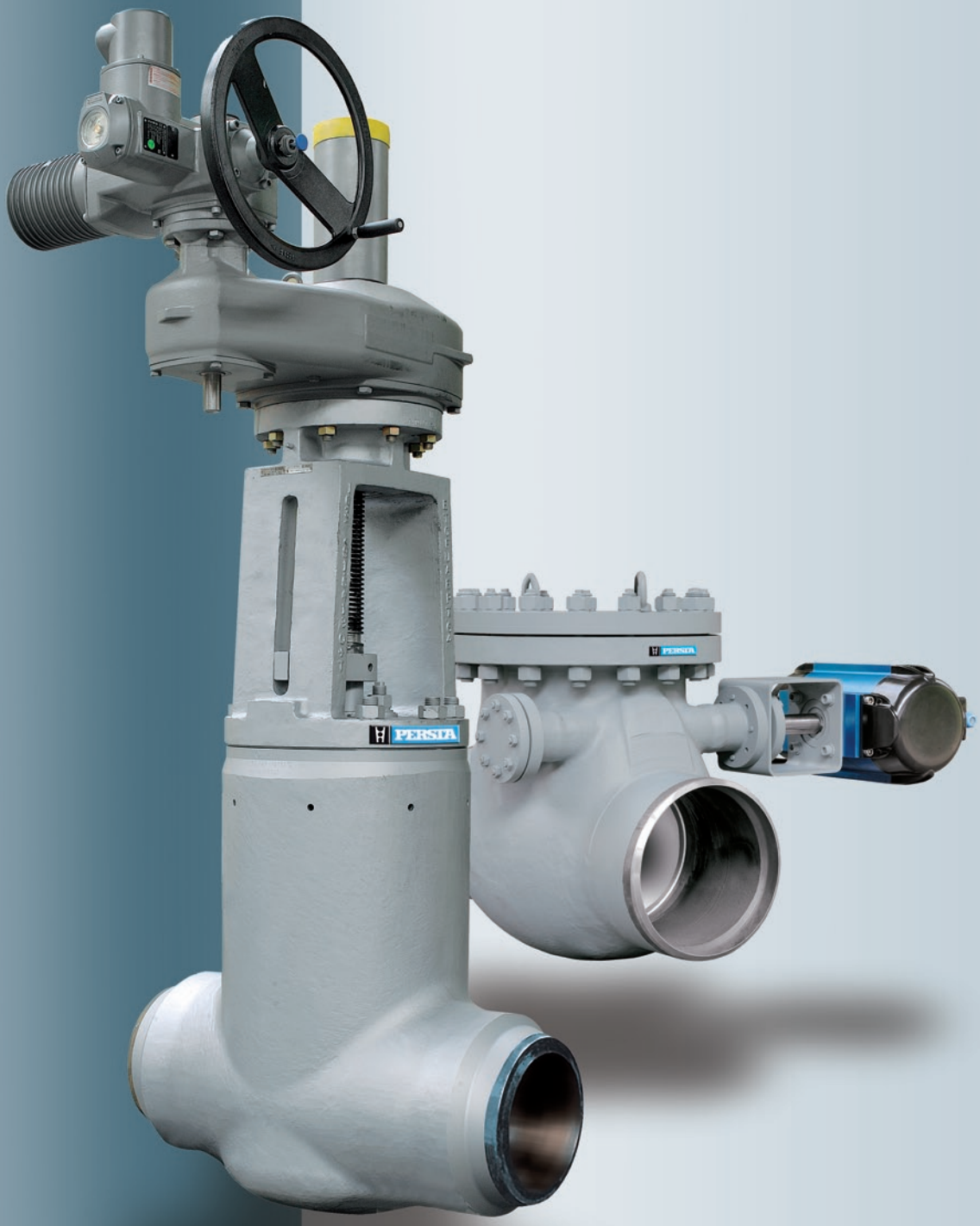
Technische Änderungen vorbehalten I Technical alterations reserved

Certifikation

PERSTA is certified acc. to DIN EN ISO 9001
PERSTA valves are designed, produced and tested in line with the latest technology, and the complete documentation provided by the PERSTA quality control department is layed out with a view to ensure that they meet the requirements which are set out in the approvals and satisfy the user demands for maximum operational safety.

PERSTA performs the following tests:
- acceptance of subsupplier
- acceptance of incoming raw materials
- inspection of finished components and bought-in parts in production, to ensure that they are designed in accordance with the drawings
- destructive and non-destructive testing
- strength and tightness tests
- function tests

Measuring and test equipment:
3 X-ray units (up to max. 320 kV)
1 ultrasonic unit (GE / Krautkrämer)
2 hardness test systems (1 mobile)
1 metal spectroscopes
2 test stands for dye penetrant procedure
2 universal test devices for magnetic particle test
1 measuring room with:
surface-roughness measuring equipment
wall thickness measuring equipment
coordinate measuring machine
US - wall thickness measuring equipment


PERSTA
PERSTA

Zulassungen / Qualifikationen
Approvals / Qualifications

Zulassungen I Approvals

Name der überprüfenden Firma oder Organisation Name of the test institute or society	Vorschrift Specification
TÜV NORD CERT GmbH	DIN EN ISO 9001
TÜV NORD CERT GmbH	DIN EN ISO 50001
TÜV NORD Systems	DIN EN ISO 3834-2 (inkl./incl. DGRL 2014/68/EU)
TÜV NORD Systems	AD 2000-Merkblatt HP0
TÜV NORD Systems	DGRL 2014/68/EU Anhang I, Kap. 3.1
TÜV NORD Systems	DGRL 2014/68/EU Modul H/H1 (AD2000 / TRD 201 / ASME B16.34)
TÜV NORD Systems	KTA 3201.3 / KTA 3211 Abs. 3 / KTA 1408.3 Abs. 3
VdTÜV (Bauteilkz. MLV's)	TÜV . A . 030 - 08
TÜV NORD EnSys (Eignungsprf. MLV's)	T08-85-03
Eignungsprüfung VGB	KTA 1401 and AVS D 100/50
ASME	S-Stamp (Power Boilers)
VNIINMASH (Moskau)	EAC-Zertifizierung TR ZU 032/2013 TR ZU 010/2011
Promatomnadzor Minsk	GOSPROMNADZOR (Belarus)
Bharat Heavy Electricals LTD	24 NRV
Paks Nuclear Power Plant	KM 55/2014
EDF	EDF
Shell Nederland Raffin. BV	Service group 77DAAB / Service group 77DPBA
Shell Nederland Chemie BV	Service group 77DAAB / Service group 77DPBA
Kuwait Oil Company	VEC / VA / GT / 015 / 16 / 97
Canada	Canadian Registration; CSA B51
ENERGO-ATOM	QS-System
Slovenské Elektrárne	QS-System
Forsmark Kraftgruppe AB	QS-System
GE Energy	QS-System
Fire Safe	ISO 10497 / API 607
Saudi Electricity Company	Supplier Qualification

Verfahrensprüfungen
Process tests joint welding

Verfahrensprüfungen I Process tests joint welding

Verfahrensprüfungen / Schweißerprüfungen:
Process test with corresponding welder qualifications acc. to:
AD; TRD; EN ISO 15614; ASME IX; EN 287; EN ISO 9606; EN ISO 14732

Werkstoff- ** gruppe nach AD 2000-HP 0 Material- ** group acc. to AD 2000-HP 0	Werkstoff-gruppe nach ISO/TR 15608 Material-group acc. to ISO/TR 15608	Werk-stoffe Material	111 E	121 UP	135 MAG	141 WIG	511 EBW *
1	1.1	1.0460	X	X	X	X	X
1	1.2	1.5415	X	X	X	X	X
3	4	1.6368	X	X	X	X	X
4.1	5.1	1.7335	X	X	X	X	X
4.1	5.2	1.7383	X	X	X	X	X
4.2	6.4	1.4903	X	X	X	X	X
4.2	6.4	1.4901	X	X	-	X	X
5.1	1.2	1.0566	X	X	X	X	-
6	8	1.4571	X	X	X	X	X
Ni 2	45	2.4858	X	-	-	X	X

*) Sonderverfahren „Elektronenstrahlschweißen“
special welding process „electron-beam“
**) Sowie Kombinationen unter den Werkstoffgruppen
and combinations of these material groups

Fertigungs- und Prüfeinrichtungen

Mechanische Werkstatt:
3 flexible Bearbeitungszentren zum Drehen, Bohren, Fräsen und Schweißen mittels Schweißrobotern
9 Bearbeitungszentren zum Bohren, Drehen und Fräsen
CNC-gesteuerte und konventionelle Horizontal- und Vertikaldrehmaschinen für max. Werkstückgewichte bis ca. 20 kN
Bohrmaschinen, Fräsmaschinen, CNC-gesteuerte Säge, Läpp- und Entgratemaschinen, bzw. Schleifmaschinen, Drehmaschinen

Schweißtechnik:
2 Schweißroboter zum Auftragsschweißen
1 Schweißroboter zum Verbindungsschweißen
1 Schweißroboter zum Auftrags- und Verbindungsschweißen
Handschweißstände zum Auftrags- und Verbindungsschweißen:
für E-Schweißen:
2,0 – 6,0 mm Elektr. Durchmesser
- für WIG-Schweißen:
1,0 – 3,2 mm Elektr. Durchmesser
- für MAG-Schweißen:
1,0 – 1,6 mm, Elektr. Durchmesser
Schweißstände zum Auftragsschweißen
- für WP-Schweißen:
50 – 150 µm Pulver
maschinelle Schweißstände zum Verbindungsschweißen:
- für UP-Schweißen:
1,2 – 4,0 mm Elektr. Durchmesser
- für EB-Schweißen: Ohne Schweißzusatz
Manipulatoren zur schweißtechnischen Verarbeitung von Stückgewichten bis max. 120 kN
Elektroglühöfen, Glüheinrichtungen, Induktionswärmeanlagen, Brennschneidanlagen

Montage:
7 Montage- und Prüfeinrichtungen für die Druckprüfung (Festigkeitsprüfung) von Armaturen mit einem max. Prüfdruck von 1.800 bar und einer Stützkraft von 4.000 t.
Nenndurchmesserbereich: DN 200 - 800
max. Länge der Armatur: 3.000 mm
max. Breite der Armatur: 1.400 mm
Prüfung in waagerechter Position
(mit Handrad nach oben). 1
Heliumlecktestgerät, geeignet für Leckraten-bestimmungen bis max. 10^{-13} torr. x 1/sec

Technische Änderungen vorbehalten I Technical alterations reserved

Processing and test facilities

Mechanical workshop:
3 flexible machining centers for turning, drilling, milling and welding with robot welders
9 machining centers for drilling, turning and milling
CNC controlled and conventional horizontal and vertical lathes for max. workpiece weights up to approx. 20 kN
Drill presses, milling machines, CNC controlled saws, lapping and deflashing machines, resp. grinders, lathes

Welding technology:
2 automatic roboter for hard-facing overlay welding or cladding
1 automatic roboter for joint welding
1 automatic roboter for hard-facing overlay and joint welding
Manual welding station for hard-facing and joint welding:
- For SMAW: 2.0 – 6.0 mm electr. diameter
- For GTAW welding: 1.0 – 3.2 mm electr. diameter
- For GMAW/FCAW: 1.0 – 1.6 mm electr. diameter
Welding station for hard-facing overlay welding or cladding
- For PAW welding: 50 – 150 µm powder
Mechanical welding station for joint welding:
- For SAW: 1.2 – 4.0 mm electr. diameter
- For EBW: Without welding wire
Manipulators for weld-engineering processing of unit weights up to max. 120 kN
Electric annealing furnaces, annealing equipment, induction heat plants, oxygen cutting systems

Assembly:
7 assembly and test devices for pressure testing (strength test) fittings with a max. test pressure of 1,800 bar and a supporting force of 4,000 t.
Nominal diameter range: DN 200 – 800
max. length of fittings: 3,000 mm
max. width of the fitting: 1,400 mm
Test in horizontal position (with handwheel facing up).
1 Helium leak tester, suitable for leak-rate determinations up to max. 10-13 torr. x 1/sec

Fertigungs- und Prüfeinrichtungen

Sitzdichtheitsprüfung
Die Sitzdichtheitsprüfung erfolgt mit Luft.
Max. Luftdruck: 6 bar. Sitzprüfung: Sitz A-B / Sitz B-A
Die Prüfung erfolgt über den sog. 3. Raum des Schiebers mittels automatischem Blasenzähler [Blasen/min] Leckratenmessung [mm³/min]

Transporteinrichtungen:
Brückenkräne mit max. Tragfähigkeit von 160 kN
Schwenkkräne bis max. Tragfähigkeit von 20 kN
Gabelhubwagen bis max. Tragfähigkeit von 75 kN

Zerstörungsfreie- und zerstörende Werkstoffprüfungen:
- Zugversuche (ISO 6892-1)
- Kerbschlagbiegeversuche (DIN EN ISO 148-1)
- Härteprüfungen
- Metallografische Untersuchungen
- Beizscheibenprüfungen

Werkstoffanalysen:
- IK-Test (DIN EN ISO 3651-2)
- Korngrößenbestimmung
- chemische Analyse
- Delta-Ferrit-Bestimmung
- Rautiefenmessung

Oberflächenprüfungen:
- Magnetpulververfahren
- Farbeindringverfahren

Ultraschallprüfung:
- Gerätetyp: USM35X, (GE / Krautkrämer)

Röntgenprüfungen:
- Gerätetypen und Leistungen (alle von Firma GE, Seiffert)

2 ISO Volt 320,
1 ISO Volt 150

Dichtheitsprüfmöglichkeiten:
- mittels schaumbildender Flüssigkeiten
- mittels Vakuumrahmen
- mittels Luft oder Gasen unter Wasser
- Helium-Lecktest

Druckprüfmöglichkeiten:
- Wasserdruckprüfung
- mittels Luft oder Gasen

Technische Änderungen vorbehalten I Technical alterations reserved

Processing and test facilities

Seat leak-tightness test
The seat leak-tightness test is made using air.
Max. air pressure: 6 bar. Seat test: Seat A-B / Seat B-A
The test is made through the so-called 3rd chamber of the gate using automatic bubble counter [bubbles/min] Leak rate measurement [mm³/min]

Transport equipment:
Bridge cranes with max. load-bearing capacity of 160 kN
Jib cranes up to max. load-bearing capacity of 20 kN
Pallet trucks up to max. load-bearing capacity of 75 kN

Non-destructive and destructive material tests:
- Tensile test (ISO 6892-1)
- Notched-bar impact tests (DIN EN ISO 148-1)
- Hardness tests
- Metallographic examinations
- Etch tests

Material analyses:
- IK test (DIN EN ISO 3651-2)
- Grain size determination
- Chemical analysis
- Delta-ferrite determination
- Surface metrology

Surface inspections:
- Magnetic particle testing
- Dye-penetrant test

Ultrasonic testing:
- Device type: USM35X, (GE / Krautkrämer)

Radiographic testing:
- Device types and services (all from GE, Seiffert)
  2 ISO Volt 320,
  1 ISO Volt 150

Leak testing facilities:
- Using foam forming fluids
- Using vacuum frames
- Using air or gas under water
- Helium leak test

Pressure testing facilities:
- Water-pressure test
- Using air or gasses

Armaturentypen

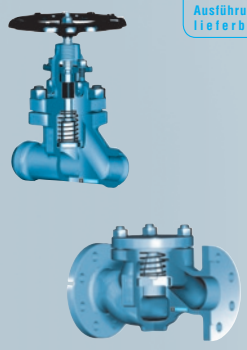
Absperr-Ventile

Ausführung mit Deckelflansch

Gehäuse-Werkstoffe:
- Stahl: 1.0460, 1.0619, 1.5415, 1.5419
- warmfest: 1.7335, 1.7357
- kaltzäh: 1.0566, 1.7219,
- Edelstahl: 1.4571, 1.4581
- Edelstahl tiefkaltzäh: 1.4308, 1.4571

DN 10-200, PN bis 160

Anschlüsse:
- Flansche
- Schweißenden
- Schweißmuffen
- sonstige Anschlüsse



Rückschlag-Ventile

Ausführung mit Deckelflansch, frei beweglich oder absperrbar

Gehäuse-Werkstoffe:
- Stahl: 1.0460, 1.0619, 1.5415, 1.5419
- warmfest: 1.4901, 1.4903, 1.7335, 1.7357, 1.7383
- kaltzäh: 1.0566, 1.7219,
- Edelstahl: 1.4571, 1.4581
- Edelstahl tiefkaltzäh: 1.4308, 1.4571

DN 10-200, PN bis 500

Anschlüsse:
- Flansche
- Schweißenden
- Schweißmuffen
- sonstige Anschlüsse

Kleinventile-Baukastensystem

Ausführung mit Stopfbuchse oder Faltenbalg

Gehäuse-Werkstoffe:
- Stahl: 1.0460
- Edelstahl: 1.4571

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

DN 6, 8, 10, 15, PN bis 400

Anschlüsse:
- Schweißenden
- Schweißmuffen
- Gewindezapfen

Hochdruck-Ventile

Ausführung deckellos und druckdichtend

Gehäuse-Werkstoffe:
- Stahl: 1.5415, 1.0460
- warmfest: 1.4901, 1.4903, 1.7335, 1.7383, 1.6368
- Edelstahl: 1.4571

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

DN 10-65, PN bis 630
DN 65-250, PN bis 500

Auch als Schmutzfänger lieferbar.
(DN 10-250, PN 500)

Anschlüsse:
- Flansche
- Schweißenden
- Schweißmuffen
- sonstige Anschlüsse

Schieber

Ausführung mit Stopfbuchse oder Faltenbalg, druckdichtendem Deckelverschluss oder Deckelflansch

Gehäuse-Werkstoffe:
- Stahl: 1.0425, 1.0460, 1.5415
- warmfest: 1.4901, 1.4903, 1.6368, 1.7335, 1.7383,
- Edelstahl: 1.4571
- Edelstahl tiefkaltzäh: 1.4308

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

DN 50-1000, PN bis 40
DN 50-300, PN bis 100
DN 50-300, PN 160
DN 50-700, PN 100-630, (PD 10-63)
DN 10-50, PN bis 100 sowie Class 800

Anschlüsse:
- Flansche
- Schweißenden
- Schweißmuffen ≤ DN 50

Rückschlagklappen

Ausführung mit durchgeführter oder innenliegender Welle sowie druckdichtendem Deckelverschluss oder Deckelflansch

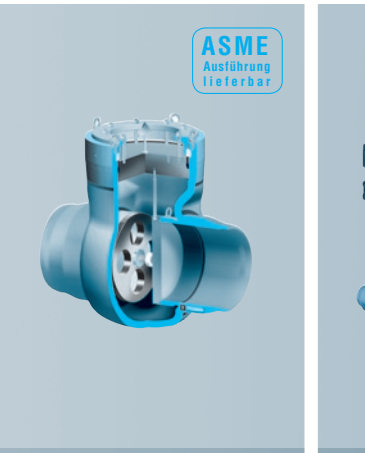
Gehäuse-Werkstoffe:
- Stahl: 1.0425, 1.0460, 1.0619, 1.5415
- warmfest: 1.4901, 1.4903, 1.6368, 1.7335, 1.7383

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

DN 50-800, PN bis 40
DN 50-250, PN 63-160
DN 50-600, PN 210-630, (PD 21-63)

Auch als absperrbare Rückschlagklappe DRA 26 und Freilauf-Rückschlagklappe lieferbar

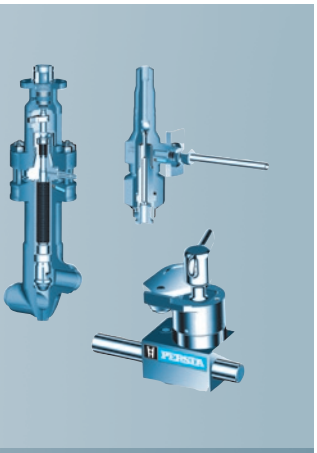
Anschlüsse:
- Flansche
- Schweißenden



Druckproben-verschlüsse

Gehäuse aus Schmiedestahl, eingeschweißten Sitzringen. Mit Stellungsanzeige und druckdichtendem Deckel gemäß VGB-Richtlinien.

Gehäuse-Werkstoffe:
- Stahl: 1.0460, 1.5415,
- warmfest: 1.4901, 1.4903, 1.6368, 1.7335, 1.7383



Spezialarmaturen / Zubehör

Bauformen:
- Eckform-Ventile DN 10-100, PN bis 160
- Dreiwege-Ventile mit geradem Bodenstutzen oder Krümmer DN 10-200, PN bis 160
- Monoblock-Ventile für besondere Anforderungen DN bis 300, PN ab 63
- Rückschlagklappen mit Schließfeder oder Gegengewicht
- Turbinenschutzklappen
- Absperrbare Rückschlagklappen
- Regelschieber
- Elektro-Antriebe aller Fabrikate
- Pneumatik- und Hydraulik-Kolbenantriebe
- PERLOC-Verriegelungen
- Überdrucksicherungen

Nuklear-Armaturen-Unterlagen auf Anfrage.

Valve types

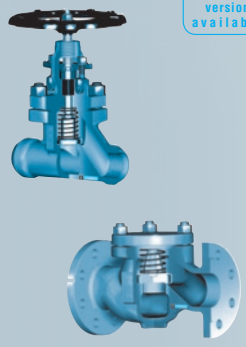
Globe valves

Construction with blank flange.

Body materials:
- Carbon steel: 1.0460, 1.0619, 1.5415, 1.5419
- Alloy steel: 1.7335, 1.7357
- kaltzäh: 1.0566, 1.7219,
- Stainless steel: 1.4571, 1.4581
- Stainless steel low temperature: 1.4308, 1.4571

DN 10-200, PN up to 160

Connections:
- Flanges
- Butt weld ends
- Socket weld ends
- Other connections



Swing check valves

Construction with blank flange, flexible or lockable.

Body materials:
- Carbon steel: 1.0460, 1.0619, 1.5415, 1.5419
- Alloy steel: 1.4901, 1.4903, 1.7335, 1.7357, 1.7383
- Cold resisting steel: 1.0566, 1.7219,
- Stainless steel: 1.4571, 1.4581
- Stainless steel low temperature: 1.4308, 1.4571

DN 10-200, PN up to 500

Connections:
- Flanges
- Butt weld ends
- Socket weld ends
- Other connections

Small globe valves modular system

Valve with stuffing box or bellows sealed.

Body materials:
- Carbon steel: 1.0460
- Stainless steel: 1.4571

Other materials on request

DN 6, 8, 10, 15,
PN up to 400

Connections:
- Butt weld ends
- Socket weld ends
- Threaded journals

High pressure globe valves

Construction bonnet less and pressure seal bonnet.

Body materials:
- Carbon steel: 1.5415, 1.0460
- Alloy steel: 1.4901, 1.4903, 1.7335, 1.7383, 1.6368
- Stainless steel: 1.4571

Other materials on request

DN 10-65, PN up to 630
DN 65-250, PN up to 500

Available also as a Strainer.
(DN 10-250, PN 500)

Connections:
- Flanges
- Butt weld ends
- Socket weld ends
- Other connections

Technische Änderungen vorbehalten I Technical alterations reserved

Gate valves

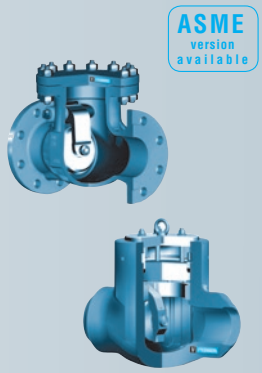
Valves with stuffing box or bellows sealed pressure seal bonnet or blank flange.

Body materials:
- Carbon steel: 1.0425, 1.0460, 1.5415
- Alloy steel: 1.4901, 1.4903, 1.6368, 1.7335, 1.7383,
- Stainless steel: 1.4571
- Stainless steel low temperature: 1.4308

Other materials on request

DN 50-1000, PN up to 40
DN 50-300, PN up to 100
DN 50-300, PN 160
DN 50-700, PN 100-630, (PD 10-63)
DN 10-50, PN up to 100 and Class 800

Connections:
- Flanges
- Butt weld ends
- Socket weld ends ≤ DN 50



Swing check valves

Construction with realized or inside shaft plus pressure sealing bonnet or blank flange.

Body materials:
- Carbon steel: 1.0425, 1.0460, 1.0619, 1.5415
- Alloy steel: 1.4901, 1.4903, 1.6368, 1.7335, 1.7383

Other materials on request

DN 50-800, PN up to 40
DN 50-250, PN 63-160
DN 50-600, PN 210-630, (PD 21-63)

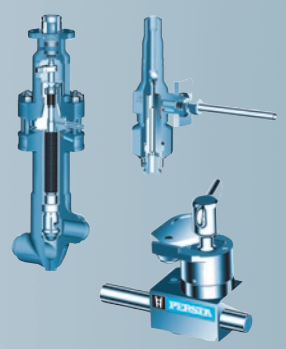
Available also as stop check valve DRA 26 and freewheel swing check valve

Connections:
- Flange
- Butt weld ends

High pressure line blind valves

Die forged body and bonnet, welded seat ring. Position indicator and pressure sealing bonnet acc. to VGB-guidelines.

Body materials:
- Carbon steel: 1.0460, 1.5415,
- Alloy steel: 1.4901, 1.4903, 1.6368, 1.7335, 1.7383



Special valves / accessories

Types of constructions:
- Angle Globe Valves DN 10-100, PN up to 160
- Three-way Valves with straight bottom outlet or elbow DN 10-200, PN up to 160
- Monoblock Globe Valves for special applications DN up to 300, PN from 63
- Swing check valves with closing spring or counterweight
- Turbine protection valves
- Stop Check Valve
- Control Gate Valve
- Electric actuators of ball brands
- Pneumatic and hydraulic piston type

Actuators:
- PERLOC locking device
- Pressure relief valves

Nuclear valves:
Documentation available on request

Vertretungen I Representatives

Afrika I Africa

Egypt
Cairo Organization
for Trading & Engineering 1
26th July Street
Cairo, Egypt
Tel. +20 2 5901552
Fax +20 2 5901008
m.hamid@cairo-organization.com
tarek@cairo-organization.com
Cont. Pers.:
Mr. Mohamed Abd El Hamid
Mr. Tarek A. Hamdy

South Africa
Babcock Ntuthuko Generation
Babcock Ntuthuko Engineering (PTY) Ltd.
1 Osborne Lane
Bedfordview 2007
P.O. Box 4561
Johannesburg 2000
South Africa
Tel. +27 11601 1000
Marco.Erlemann@babcock.co.za
johan.devries@babcock.co.za
Cont. Pers.:
Mr. Marco Erlemann
Mr. Johan de Vries

Sub-Saharan/Africa
VENTRADEX AG
Berg 34
5056 Attelwil, Switzerland
Tel. +41(0)627262626
Fax +41(0)627262635
mail@ventradex.ch
www.ventradex.ch
Cont. Pers.:
Mr. Fabian Hesse

Australien I Australia

Australia/New Zealand
Powerflo Solutions
Pty. Ltd.
1 Mary Street, Ermington,
New South Wales 2115
Tel. +61 2 98740211
Fax +61 2 8046282
sales@powerflo.com.au
Cont. Pers.:
Mrs. Kathryn M. Wood-Weber

Amerika I America

Brazil
Cimatel Brazil Ltd.
Rua João Cabral de Mello Neto, no. 850
Gr.823 bl. 03, Barra da Tijuca
Rio de Janeiro - Brazil
ZC 22775-057
Tel. 5521 - 38527272
Mob. 5521 - 988488488
cnunes@cimatel.com.br
www.cimatel.com.br
Cont.Pers.:
Mr. Claudio Nunes

Canada
Armour Valve Ltd.
Toronto Head Office
126 Milner Avenue
Toronto, Ontario
M1S 3R2
Tel. +1 800 268 3508
ext. 131
Fax +1 416 299-0394
Calgary Head Office
Suite 6, 2221 41 Ave NE
Calgary, AB
T2E 6P2
Tel. +1 403 229-3171
sales@armourvalve.com
Cont. Pers.: Inside Sales

Chile
INGIMEX
Ingeniería de Procesos SpA
Suecia 2218
Providencia – Santiago – Chile
Tel. +56 2 29200655
info@ingimex.cl
www.ingimex.cl
Cont.Pers.:
Ms. Patricia Cuevas

Colombia
A&A
Automatización E Ingeniería Andina S.A.S
Calle 63D No 70B 64
Bogotá D.C., Colombia
Tel. 57(1)3243279
Cel. 57 3176698899
ventas@coaia.com
www.coaia.com
Cont. Pers.:
Mr. Héctor Cañon Porras

USA
PERSTA N.A.
415 Long Reach Drive
Salem,
SC 29676, USA
Tel. +1 843 442 9228
gebelflower@aol.com
Cont. Pers.:
Mr. Gerald Belflower

Asien I Asia

Abu Dhabi
BCL-Business
Communications LLC
P.O. Box 2534, Abu Dhabi
United Arab Emirates
Tel. +971 2 6348495
Fax +971 2 6316465
info@dutcotennant.com
Cont. Pers.:
Mr. Venu Gopal Shetty

Azerbaijan
Rep. Office PERSTA Russia
Technovalve LLC
Paveletskaya Nab. 2
Building 12
115114 Russia, Moscow
Tel. +7 (495) 259-55-01
Fax +7 (495) 259-55-01
Technovalve@technovalve.ru
www.technovalve.ru
Cont. Pers.:
Mr. Dipl.-Ing. Semih Gurpinar

China
PERSTA Shanghai
Representative Office
Room 1402, Building No. 34,
No. 986, Wan Yuan Road
Min Hang District
Shanghai, 201102, P.R. China
Tel. +86 21 34682937
Fax +86 21 34223207
Mob. +86 13916102076
shzbyint@sh163.net
Cont. Pers.:
Mr. Dipl.-Ing. Zou Bingyi

Beijing JinZiXin
Cybernetech Co., Ltd.
General Agent for
Metallurgy Industry
in People's Republic of China
Room 220, Sai Ou Mansion
No. 58 Wen Ti Road,
Feng Tai Dist.
100071 Beijing, P. R.China
Tel. +86 10 63865082
Fax +86 10 63866026
bjcyber@vip.sina.com
Cont. Pers.:
Mr. Zhao Zhan Guo

Dubai and Northern Emirates
Dutco Tennant LLC
P.O. Box 233 Dubai
United Arab Emirates
Tel. +971 4 2220186
Fax +971 4 2236193
info@dutcotennant.com
www.dutcotennant.com
Cont. Pers.:
Mr. C. V. Nagarajan

India
HS Engineering &
Marketing Services
HS Group of Companies
204 Sumer Kendra,
Pandurang Budhkar Marg,
Worli, Mumbai
400 018, India
Tel. +91 22 3042 5031
Mob. +91 93 2455 3618
rameshmenon@hs.co.in
www.hsems.com
Cont. Pers.:
Ramesh Menon

Iran
Tak Yab Asia Group
No. 9 -Sixteenth St. - Gandhi St.
Tehran - IRAN
Tel. +98 21 88881555 (12 lines)
Fax +98 21 88795544
info@takyab.de
info@takyab.com
www.takyab.com
Cont. Pers.:
Reza Mahllati

Kuwait
Fouad Alghanim & Sons
General Trading
& Cont. Co.
W.L.L. P.O. Box 2118
13022-Safat, Kuwait
Tel. +965 22212051
Fax +965 22212055
zahid.hussain@
falghanim.com
www.fmtas-group.com
Cont. Pers.:
Mr. Zahid Hussain

Malaysia/Indonesia / Singapore and The Philippines
Encord Sdn Bhd
No.1 Jalan TP3,
Taman Perindustrian UEP
Subang Jaya
47620 Selangor
Malaysia
Tel. +60 3 8024 0919
Fax +60 3 8024 0943
Mob. +60 12 311 5233
enquiry@encord.com.my
Cont. Pers.: Mr. Tommy NG

Saudi Arabia
M/S Dynamic
Technology Supplies
Co Ltd.,
P.O. Box 133300
Jeddah
Kingdom of Saudi Arabia
Tel. +966 3 8475640
Fax +966 3 8475643
Mob. +966 500169935
mujibur.khan@dtsaudi.com
Cont. Pers.:
Mujibur Rahman Khan,
Shajahan

South Korea
K & JY International
310 Ho Young Won Bldg.
No. 11 6-Ka
Youngdeungpo-Dong
Youngdeungpo-Ku,
Seoul, Korea
Tel. +82 2 3960696
Fax +82 2 3960695
knjy82@gmail.com
Cont. Pers.:
Mr. J. H. Kim

Taiwan
Sunny Brico Trading
Co. Ltd.
3F, No. 76, Yen Ping, N. Road Sec. 5
Taipei, Taiwan, R.O.C.
Tel. +886 2 28151777
Fax +886 2 28151025
brico311@
ms26.hinet.net
Cont. Pers.:
Mr. E. G. Chen

Thailand
Turbo Machinery
(Thailand) Co., Ltd.
2/58 The Seaboard Building
3rd Floor, Zone D, Rayong Highway
No. 3191 Road
T. Map Ta Phut, A. Muang
Rayong 21150 Thailand
Tel. +66 38 691287
Fax +66 38 681548
info@turbo-machinery.co.th
www.turbo-machinery.co.th
Cont. Pers.:
Mr. Markus Simmeth

Vietnam
Exion Vietnam Co., Ltd.
Lot E2, K1 Street
Cat Lai 2 Industrial Zone
Thanh My Loi Ward, District 2
70000 Ho Chi Minh City, Vietnam
Tel. 0084-8-22205279
Fax 0084-8-22205278
Email: anhn@exionasiavn.com
Cont. Pers.: Mr. Nguyen Ngoc Anh

Europa I Europe

Austria
Ing. Wilhelm Friedrich
Gesellschaft m.b.H.
Gewerbegebiet 10
2100 Stetten, Austria
Tel. +43 2 26263510-0
Fax +43 2 26263510-9
armaturen@fribi.at
www.fribi.at
Cont. Pers.:
Mr. Christian Friedrich

Belarus
Rep. Office PERSTA Russia
Technovalve LLC
Derbenevskaya naberazhnaya 11,
Gebäude "A", Office 623
115114 Russia, Moscow
Tel/Fax.: +7 (495) 221-79-59
www.technovalve.ru
Technovalve@technovalve.ru
Cont. Pers.: Simankov Alexander

Belgium
MRC GLOBAL N.V.
Vaartkaai 50
2170 Antwerpen (Merksem), Belgien
Tel. +32 3 2051362
Fax +32 3 2328434
frederic.noots@mrcglobal.com
www.mrcglobal.com
Cont. Pers.:
Mr. Frederic Noots

Bulgaria
I.B.L. – Bulgaria EAD,
No 3, Verila St., floor 3
Sofia 1463, Bulgaria
Tel. +359 2 9521154
Fax +359 2 9526163
office@iblbulgaria.com
Cont. Pers.:
Mr. Dipl.-Ing. Emil Georgiev

I.B.L. Praha, s.r.o.
Manželů Dostálových 1303
198 00 Praha 9, Tschechien
Tel. +42 0281 932 574
info@iblpraha.cz
www.iblpraha.cz

Czech Republic
Moravia Systems a.s.
Vinohradská 1511/230
100 00 Praha 10
Czech Republic
Tel. +420 255 715 720
pokorny@intermos.cz
Cont. Pers.:
Mr. Jan Pokorny

Denmark
Gustaf Fagerberg A/S
Kornmarksvej 8-10, 2605 Bröndby,
Denmark
Tel. +45 43290200
Fax +45 43290202
bb@fagerberg.dk
www.fagerberg.dk
Cont. Pers.:
Mr. Benny Berthel

Ex-Yugoslavia
NOVAMAT
Industriewarenhandelsges mbH.
Johannesgasse 22, 1010 Wien, Austria
Tel. +43 1 98593990
Fax +43 1 985939922
office@novamat.at
www.novamat.at
Cont. Pers.:
Mr. Ivan Mrkonjic

Finland
Kontram Oy
Tuupakantie 32a, 01740 Vantaa, Finnland
P.O.Box 741, 01741, Finnland
Tel. +358 9 88664500
Fax +358 9 88664599
jussi.nykanen@kontram.fi
www.kontram.fi
Cont. Pers.:
Mr. Jussi Nykänen

France
MRC GLOBAL (France) SAS
Immeuble Confluence 23
boulevard de l'Oise
95000 Cergy, Pontoise Cedex, France
Tel. +33 1 30736100
Fax +33 1 30736101
www.mrcglobal.com
Cont. Pers.:
Mr. Alain Blanchon

Great Britain
Advanced Valve Solutions (UK) Ltd.
8 Solway Court, Coppicemere Drive
Crewe, Cheshire
CW1 6LD
United Kingdom
Tel. +44 1270 586 944
rachel.nixon@
advancedvalvesolutions.co.uk
www.advancedvalvesolutions.co.uk
Cont. Pers.: Rachel Nixon

Greece
ELEM-TECHNIKI GmbH
Klesthenous str 15, 10552 Athens
Tel. +30 210 4613900
Tel. +30 210 4622571
Fax +30 211 7409335
elem.techniki@gmail.com
Cont.Pers.:
Dipl.-Ing. Christos Apostolopoulos,
Dipl.-Ing. Nikos Faros

Hungary
Soltèsz + Soltèsz Kft.
Bányalég utca 48, 1225 Budapest,
Hungary
Tel. +36 1 227-4945
Fax +36 1 227-3268
soltesz@soltesz.hu
www.soltesz.hu
Cont. Pers.:
Mr. György Soltész

Iceland
Varma & Vélaverk ehf
Knarrarvogi 4, IS-104 Reykjavik. Iceland
Tel. +354 585 1070
Fax +354 585 1071
pall@vov.is
www.vov.is
Cont. Pers.:
Mr. Páll Ágúst Ásgeirsson

Ireland
ValCo Engineering Ltd.
Alpha 5, Cessna Avenue,
Airport Business Park, Killowen
Co. Waterford, Rep. of Ireland
Tel. +353 51 852669
Fax +353 51 852817
www.valco.ie
info@valco.ie
Cont. Pers.:
Mr. Michael Staunton

Italy
FLUIDTECNICA SRL
Via Macario, 1
10028 Trofarello, Italy
Tel. +39 11 344444
Fax +39 11 6479894
andrea.aliberti@
fluidtecnica.com
Cont. Pers.:
Mr. Andrea Aliberti

Kazakhstan
Rep. Office PERSTA Russia
Technovalve LLC
Derbenevskaya naberazhnaya 11,
Gebäude "A", Office 623
115114 Russia, Moscow
Tel/Fax.: +7 (495) 221-79-59
www.technovalve.ru
Technovalve@technovalve.ru
Cont. Pers.: Simankov Alexander

Lithuania
Official Distributor
UAB Termotechnika, Ateities str. 30A
LT-52163 Kaunas, Lithuania
Tel. +370 37 311 662
Fax +370 37208578
giedrius.martinkenas@termotechnika.lt
www.termotechnika.lt
Cont. Pers.:
Mr. Giedrius Martinkènas

Netherlands
Advanced Valve Solutions bv
Keplerstraat 8
1704 SJ Heerhugowaard, Netherlands
Tel. +31 72 5762890
karel.van.wijk@avsnl.com
www.avsnl.com
Cont. Pers.:
Mr. Karel van Wijk

Norway
Sigum Fagerberg AS
Arvollskogen 33
1529 Moss, Norway
Tel. +47 41501100
Fax +47 69355531
www.sifag.no
fwa@sifag.no
Cont. Pers.:
Mr. Fredrik von Wachenfeldt

Poland
Official Dealer
Techno-Commerce
Krzysztof Polonski
ul. Motorowa 1 lok. 107
04-035 Warszawa, Poland
Tel. +48 22 8715288
Fax +48 22 8715290
biuro@techno-commerce.pl
www.techno-commerce.pl
Cont. Pers.:
Mr. Krzysztof Polonski

Official Dealer
COROL Sp. z o. o.
Janikowo, ul. Gnieznienska 67/69
62-006 Kobylnica, Poland
Tel. +48 (0)61 815 11 30
Fax +48 (0)61 815 11 49
r.trambacz@corol.pl
www.corol.pl
Cont. Pers.:
Mr. Robert Trambacz

Portugal
SEMORTRADE
Importacao E
Exportacao, S.A.
Pct. Maestro Ivo Cruz,
11-A
1500-401 Lisboa, Portugal
Tel. +351 21 716 1010
Fax +351 21 714 1609
info@semortrade.pt
www.semortrade.pt
Cont. Pers.:
Josè Figueiredo

Romania
SIALCO trading s.r.l.
Str. Brazilia Nr. 36
011783 Bucuresti, Romania
Tel. +40 21 2301328
Fax +40 21 2307170
silviu.gruia@sialco.ro
www.sialco.ro
Cont. Pers.:
Mr. Silviu Gruia

Russia
Rep. Office PERSTA Russia
Technovalve LLC
Derbenevskaya naberazhnaya 11,
Gebäude "A", Office 623
115114 Russia, Moscow
Tel./Fax +7 (495) 221-79-59
Technovalve@technovalve.ru
www.technovalve.ru
Cont. Pers.:
Simankov Alexander

Slovak Republic
I.B.L. Slovakia, s.r.o.
Štúrova 72, 949 01 Nitra,
Slovakei
Tel. +421 903 970 792
www.iblslovakia.sk
titurus@iblslovakia.sk
Cont. Pers.:
Mr. Michal Titurus

Spain
grm Valvulas e Instrumentación,s.l.
Ctra. Rubi-Sabadell, km.13, nave 86
08191 Rubi (Barcelona), Spain
Tel. +34 93 5872222
Fax +34 93 5888595
agarcia@vigrm.com
Cont. Pers.:
Mr. António Garcia Toral

Sweden
Gustaf Fagerberg AB, P.O. Box 12105
40241 Göteborg, Sweden
Tel. +46 31 693700
Fax +46 31 693800
martin.lagerstedt@fagerberg.se
www.fagerberg.se
Cont. Pers.:
Mr. Martin Lagerstedt

Switzerland
Fahrer AG
Alte Winterthurerstr. 33
8309 Nürensdorf, Switzerland
Tel. +41 43 266 20 40
Fax +41 43 266 20 41
rene.bachmann@fahrer.ch
www.fahrer.ch
Cont. Pers.:
Mr. Rene Bachmann

Turkey
I.V.C. Endüstriyel Ürünler Vana
San ve Tic Ltd. Sti.
Serifali Mh. Bayraktar Bulvari
Hisar Sok. NO: 5/2 Y.
Dudullu-Ümraniye
34775 Istanbul
Tel. +90 216 540 7274
Fax +90 216 540 7277
info@ivcvana.com
www.ivcvana.com
Cont. Pers.:
Mr. Cagatay Kupaci

Ukraine
Nukleararmaturen
I.B.L. - Bulgaria EAD,
No 3, Verila St., floor 3,
Sofia 1463, Bulgaria
Tel. +359887305040
office@iblbulgaria.com
Cont. Pers.:
Mr. Loukas Bekiaris

Industriearmaturen
1A-Engineering
L`va Landau av. 171
Office 60
61060 Kharkov, Ukraine
Mob. +3 8 (050) 401 85 45
Mob. +3 8 (067) 796 16 22
Fax +3 8 (057) 779 39 73
pavel@valves.com.ua
www.valves.com.ua
Cont. Pers.:
Mr Pavel Botsula

Deutschland I Germany

Westdeutschland
Fred Lambert
Tel. 02263 6467
Fax 02263 969368
Mob. 0171 5703892
lambert@persta.com

Norddeutschland
Andreas Bunkenburg
Tel. 04174 669966
Fax 04174 669967
Mob. 01772623324
a.bunkenburg@persta.com

Stahl-Armaturen PERSTA GmbH
Mülheimer Straße 18
59581 Warstein, Germany
Telefon +49 29 02 7 62 - 02
Telefax +49 29 02 7 67 03
info@persta.de
www.persta.com

Ihr Absperrspezialist
Experience the difference