

SERVING THE GAS INDUSTRY WORLDWIDE



Betriebs- und Wartungsanleitung / Ersatzteile

## MENGENREGELVENTIL RMG 530-E-WG

530.24

DN 200/200 bis DN 400/400

Ausgabe 10/2008



<b>Inhaltsverzeichnis</b>		<b>Seite</b>
<b>1.</b>	<b>Allgemeines</b>	<b>3</b>
1.1	Sicherheitshinweise	3
<b>2</b>	<b>Spezielle Wartungshinweise</b>	<b>4</b>
2.1	Demontage und Austausch der Dichtungen	4
2.2	Prüfung der Bauteile und Montage	4, 5
2.3	Schrauben-Anziehdrehmomente	5
2.4	Schmierstoffe	5
<b>3.</b>	<b>Ersatzteile</b>	
3.1	Ersatzteilzeichnung	6, 7
3.2.1	Ersatzteilliste DN <sub>E</sub> 200 bis DN <sub>E</sub> 250	8, 9
3.2.2	Ersatzteilliste DN <sub>E</sub> 300 bis DN <sub>E</sub> 400	10, 11
<b>4.</b>	<b>Teile für Wartungsarbeiten</b>	<b>12</b>

## 1. Allgemeines

Jede Person, die mit dem Einbau, Betrieb oder der Wartung des Mengenregelventiles RMG 530-E-WG beauftragt wird, ist angehalten, vorab folgende Schriften vollständig und aufmerksam durchzulesen:

- **Technische Produktinformation 530-E-WG** - sie enthält technische Daten, Abmessungen sowie eine Beschreibung über Aufbau und Arbeitsweise.
- **Allgemeine Betriebsanleitung für Gas-Druckregelgeräte und Sicherheitseinrichtungen** - diese RMG-Schrift gibt Auskunft über Einbau und Betrieb, und beinhaltet allgemeine Hinweise zur Störungsbeseitigung.
- **Betriebs- und Wartungsanleitung, Ersatzteile 530.24** - sie enthält weitergehende Einzelheiten zum Einbau und Betrieb des Mengenregelventiles RMG 530-E-WG.

Weiterhin sind für die Planung bis hin zur Instandhaltung von Gas-Druckregelanlagen die entsprechenden **nationalen Vorschriften** zu beachten (in Deutschland siehe u.a. die DVGW-Arbeitsblätter G 600, G 459/II, G 491 und G 495).

Die Zeitabstände für die Arbeiten zur Überwachung und Wartung sind in starkem Maße von den Betriebsverhältnissen und der Beschaffenheit des Gases abhängig. Starre Zeiträume können daher nicht angegeben werden. Für Deutschland wird empfohlen, anfänglich die Fristen der Instandhaltung gemäß den Angaben im DVGW-Arbeitsblatt G 495 einzuhalten. Für jede Anlage muss dann mittelfristig das Instandhaltungsintervall selbst ermittelt werden.



Bei Wartungsarbeiten sind die Bauteile zu reinigen und einer sorgfältigen Kontrolle zu unterziehen. Dies ist auch dann erforderlich, wenn während des Betriebes oder bei Funktionsprüfungen Unregelmäßigkeiten im Arbeitsverhalten festgestellt werden. Die Kontrolle muß sich insbesondere auf Membranen und Dichtungen sowie auf alle beweglichen Teile und deren Lager erstrecken. Beschädigte Teile und die bei der Demontage ausgebauten O-Ringe sind durch neue zu ersetzen.

Die in den speziellen Betriebs- und Wartungshinweisen benannten Positionsnummern entsprechen denen in der Ersatzteilzeichnung und Ersatzteilliste.

Es wird empfohlen, die in den Ersatzteilzeichnungen und Ersatzteillisten mit einem "W" gekennzeichneten Teile für Wartungsarbeiten bereitzuhalten. Diese Teile sind am Ende der Ersatzteillisten auf einem separaten Blatt zusammengestellt.

### 1.1 Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise werden durch folgende Signalwörter bzw. Symbole gekennzeichnet

Kennzeichnung	Verwendung bei:
 <b>Gefahr</b>	Gefahr von Personenschäden
 <b>Achtung</b>	Gefahr von Sach- und Umweltschäden
<b>Hinweis</b>	wichtige Zusatzinformation

## 2. Spezielle Wartungshinweise

Die Wartungsarbeiten beschränken sich im Normalfall auf die Abdichtelemente der Antriebswelle und des Stellgliedes (Nullabschluss), sowie das Gewinde der Spindel und des Winkelgetriebes.

### 2.1 Demontage und Austausch von Dichtungen

- Ventilhülse über den elektrischen Antrieb bis in die 'Stellung "AUF" fahren (Endschalter "AUF" schaltet ab).
- Abbau des Drehantriebes mit Deckel (5) nach Lösen der Schrauben (37)

#### Hinweis

Stellung der Antriebswelle (3) anhand der Passfeder (2) und Stellung der Platte (53) gegenüber dem Stellglied (16) markieren (wichtig für die spätere Montage).

- Zylinderschrauben in der Stellmutter (4) lösen und Stellmutter abschrauben.
- Zylinderschrauben (7) herausdrehen.
- Platte (52) durch Eindrehen von 2 Ringschrauben M10 vom Gehäuse (16) abziehen.
- Buchse (58) nach dem Ausschrauben der Zylinderschrauben (56) aus der Platte (53) herausziehen.
- Dichtung (54) erneuern. Richtige Einbaulage beachten: **Rundfeder zeigt zur Druckseite!**
- Das Gerät aus der Strecke ausbauen und auf den Eingangsflansch stellen. Die Zylinderschrauben (29) auszuschrauben und das Ausgangsteil (34) nach oben abziehen.
- O-Ringe (28 und 45) nach Demontage erneuern.
- Die Zylinderschrauben in der Stellmutter (41) lösen und die Stellmutter herausdrehen. Die Ventilhülse (40) mit Hilfe von zwei Ringschrauben M8 aus dem Gerät herausziehen.
- Schrauben (47) lösen und Ringsegment (32) demontieren. Dichtungselemente (43 und 44) erneuern.
- Die Entspannungshülse (38) mit Hilfe von zwei Ringschrauben M6 aus dem Gerät herausziehen. Den O-Ring (64), Ausgleichsring (62), Führungsring (61) und die Dichtung (63) mit Stützring (60) erneuern. Die Fettkammer (48) reinigen und mit Schmierstoff (48) befüllen.

#### Hinweis

Höhe der Stellung der Spindel (23) gegenüber der Buchse 2 (26) markieren (wichtig für die spätere Montage)

- Die Zylinderschrauben (25) in der Buchse 2 (26) lösen und die Buchse 2 herausziehen. Passfeder (24) herausnehmen und reinigen.
- Die Zylinderschrauben (20) herausdrehen und Buchse 1 (22) abziehen. Die Spindel (23) herausdrehen.

### 2.2 Prüfung der Bauteile und Montage

Alle Teile reinigen und die, in der Schmierstoff-Tabelle 2.4 benannten Teile in eingefettetem Zustand einbauen. Die Schrauben sind gefettet einzusetzen und mit dem in Tabelle 2.5 angegebenen  $M_A$  anzuziehen.



Gewinde und Passfedernut der Spindel (23) auf möglichen Verschleiß prüfen:

- Gewindeflanken müssen glatt und riefenfrei sein
  - Gewindepaarung Spindel/Winkelgetriebe darf kein Axialspiel haben
  - Die Spindel muss sich leichtgängig in das Winkelgetriebe eindrehen lassen
  - Spindel (23), Innengewinde des Winkelgetriebes (15), Passfeder (24) und Passfedernut dick einfetten
- Spindel (23) in das Winkelgetriebe (15) eindrehen. Buchse 1 (22) am Winkelgetriebe festschrauben. Passfeder (24) in der Nut der Spindel (23) platzieren und die Buchse 2 (26) darüber ziehen. Mit Hilfe von Zylinderschrauben (25) und Sicherungsscheiben (27) festziehen.

#### Hinweis

Die Spindel (23) bis zur Markierung durch drehen der Antriebswelle (3) hoch- bzw. runterfahren. Übereinstimmung der Markierung zwischen der Welle (3) und der Platte (53) beachten.

- Die Sonderscheibe (31) über die Spindel (23) ziehen.
- Den Ausgleichsring (62) in die vorgesehene Einsenkung im Stellgliedgehäuse (16) einlegen.
- Neue O-Ring (64), GT-Ring/O-Ring (63) mit Stützringen (60) und Führungsring (61) gefettet in die gereinigte Aufnahmenut der Entspannungshülse (38) einlegen. Die Schmierkammer (48) mit Fett füllen.
- Glydtring (43) und O-Ring (44) im Drosselkörper (38) gefettet platzieren. Ringsegment (32) mit Hilfe von Schrauben (47) auf dem Drosselkörper festziehen.
- Im ausgebauten Zustand die Drosselkörper (38) über die Ventilhülse (40) ziehen.
- Mit Hilfe von Ringschrauben die Ventilhülse (40) zusammen mit Drosselkörper in das Stellglied (16) einsetzen.



**Unfallgefahr! Den Drosselkörper gegen Abrutschen sichern.**

- Mit Hilfe von Sonderscheibe (33) und Stellmutter (41) wird die Ventilhülse auf der Spindel (23) fest verschraubt. Stellmutter (41) mit Zylinderschrauben fixieren.
- O-Ring (28) und (45) gefettet in die vorgesehene Nut legen. Das Stellgliedgehäuse 2 (34) auf das Stellgliedgehäuse 1 (16) festschrauben.
- Das Gerät aufrecht stellen. Unteres Axiallager reinigen, fetten und wiedereinsetzen.



Auf richtige Einbaulage von Wellenscheibe (49) und Gehäusescheibe (51) achten!

- Die Platte (52) aufsetzen und am Gehäuse (16) befestigen.
- Oberes Axiallager montieren. Die Einbaulage von Wellenscheibe (49) und Gehäusescheibe (51) berücksichtigen.
- Stellmutter (4) leicht anziehen und mit Zylinderschraube fixieren.
- Elektrischen Antrieb in der Endlagerstellung „Auf“ mit Deckel (5) auf die eingefettete Antriebswelle (3) setzen.
- Bei dieser Vorgehensweise ist eine Korrektur der Endlagerschalter im elektrischen Antrieb nicht erforderlich.

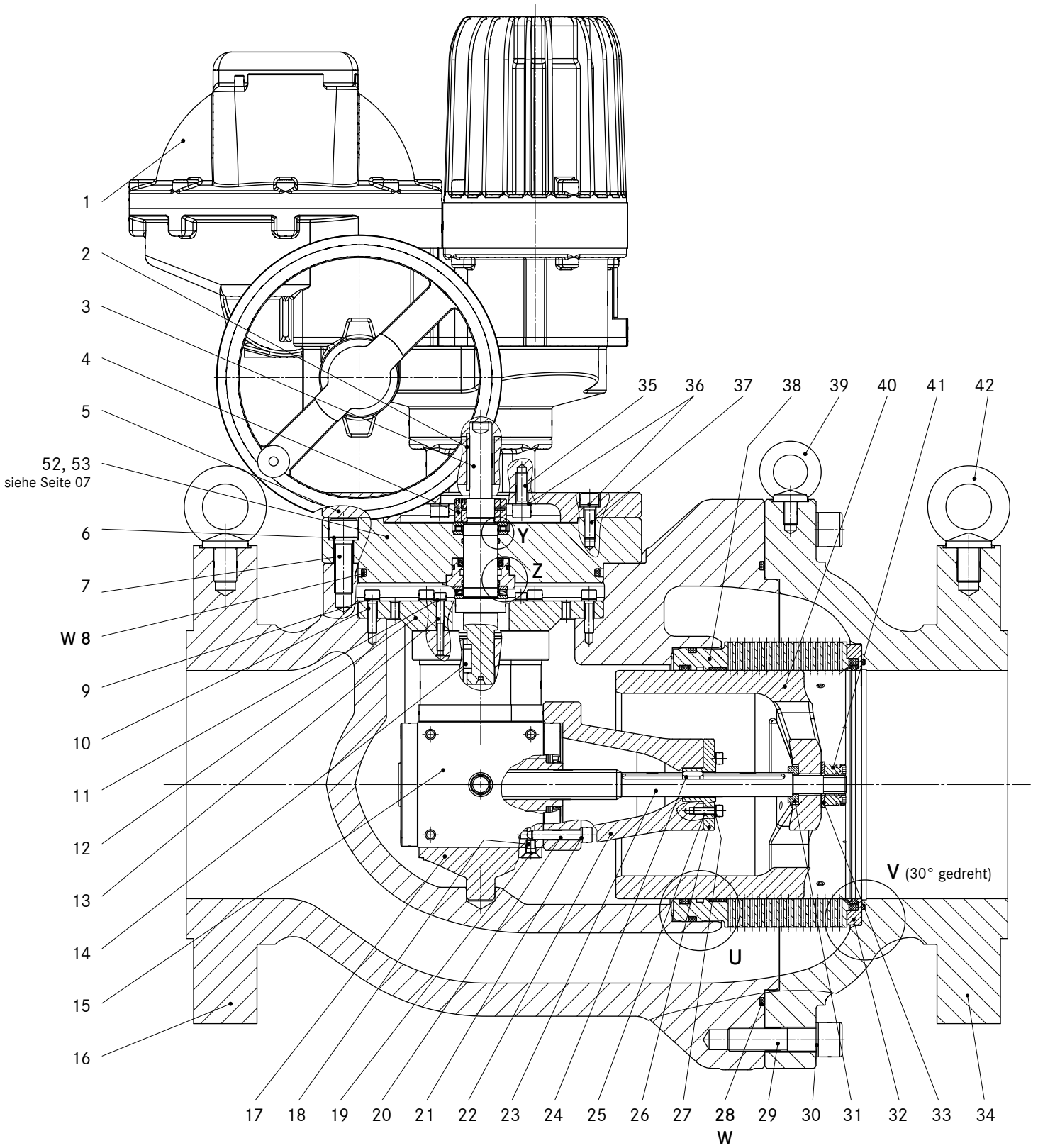
### 2.3 Schrauben-Anziehdrehmomente $M_A$

DN	Anzieh-Drehmomente $M_A$ in Nm										
	Schrauben - Pos.-Nr.										
	7	10	13	18	20	25	29	35	37	47	56
200/200	190	20	12	20	30	10	350	45	45	5	4
200/250(VS200)											
200/300 (VS200)											
250/250 (VS200)											
300/300 (VS200)											
300/300	350	80	40	40	40	8	510	45	45	8	4
400/400							1100				

### 2.4 Schmierstoffe

Bauteile	Schmierstoffe	RMG - Teile - Nr.
Spindel (23) Passfeder (24) (dick einstreichen) Ventilhülse (40), Fettkammern (48), Drucklager (49 - 51)	Silikonfett	27052
Dichtelemente (dünn einstreichen) und alle Befestigungsschrauben	Silikonfett	27081

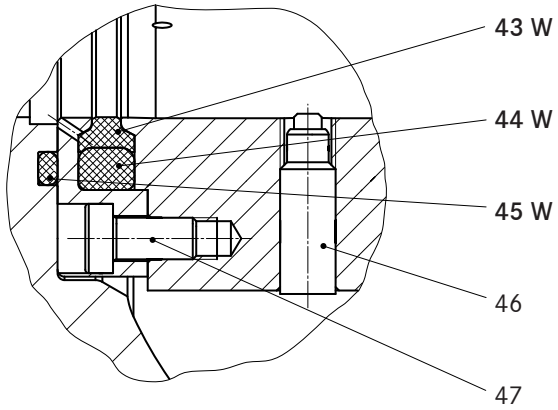
### 3.1 Ersatzteilzeichnung RMG 530-E-WG



# Einzelheiten

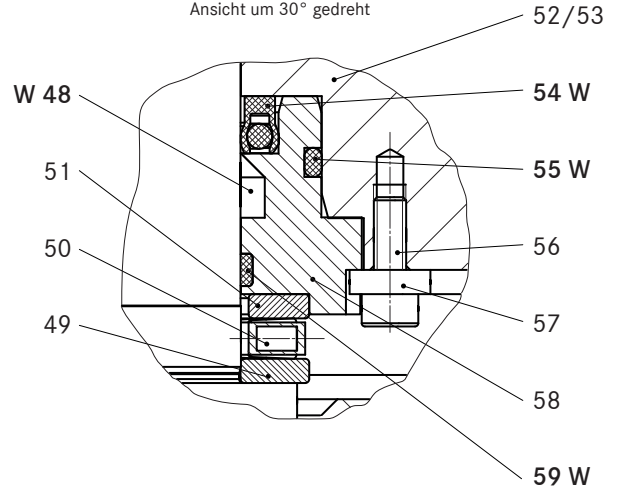
## Einzelheit „V“

Ansicht um 30° gedreht

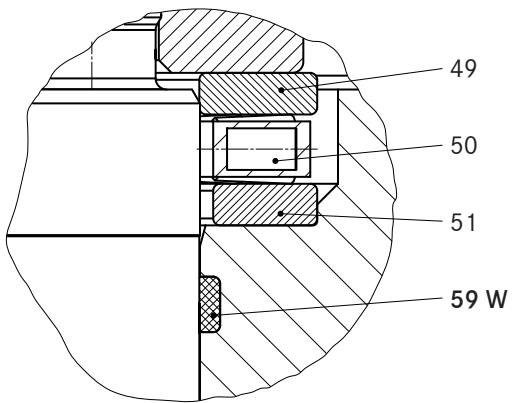


## Einzelheit „Z“

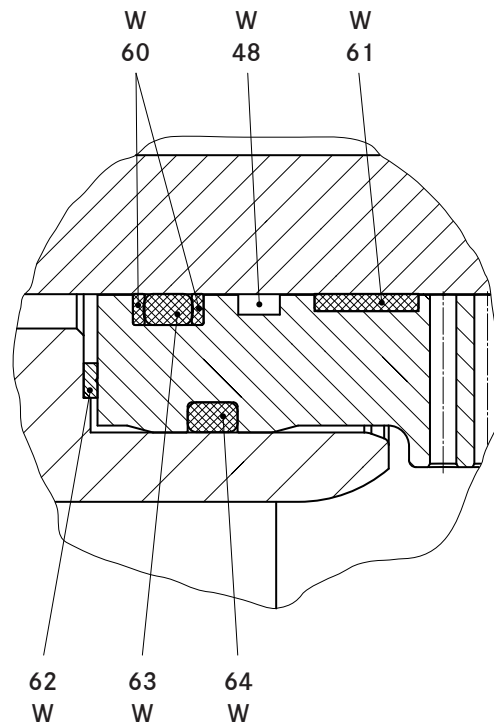
Ansicht um 30° gedreht



## Einzelheit „Y“



## Einzelheit „U“



### 3.2.1 Ersatzteilliste RMG 530-E-WG

DN<sub>E</sub> 200 bis DN<sub>E</sub> 250

Pos.- Nr.	Benennung	Anz.	W	Werkst.	Teile - Nummer			
					DN 200/200	DN 200/250 VS 200	DN 250/250 VS 200	DN 250/300 VS 200
1	Drehantrieb				nach Anfrage			
2	Passfeder	1		St	26241	26241	26241	26241
3	Welle	1		St	10030660	10030660	10030660	10030660
4	Stellmutter	1		St	21195	21195	21195	21195
5	Deckel	1		LM	10030638	10030638	10030638	10030638
6	Sicherungsscheibe	16		FSt	14116	14116	14116	14116
7	Zylinderschraube	16		St	10555	10555	10555	10555
8	<b>O-Ring</b>	1	<b>W</b>	<b>KG</b>	<b>100655</b>	<b>100655</b>	<b>100655</b>	<b>100655</b>
9	Sicherungsscheibe	6		FSt	14112	14112	14112	14112
10	Zylinderschraube	6		St	10098	10098	10098	10098
11	Sicherungsscheibe	4		FSt	14111	14111	14111	14111
12	Laterne	1		St		10030643		
13	Zylinderschraube	4		St	10587	10587	10587	10587
14	Passfeder	1		St	100684	100684	100684	100684
15	Winkelgetriebe	1		St	100689	100689	100689	100689
16	Stellgliedgehäuse 1, wahlweise:							
16	Stellgliedgehäuse 1 PN 40	1		St	10030623			
16	Stellgliedgehäuse 1 ANSI 600 RF	1		St	10030632	10030632	10030674	10030674
17	Grundplatte	1			10030840	10030840	10030840	10030840
18	Senkschraube	4		St	100713	100713	100713	100713
19								
20	Zylinderschraube	4		St	10098	10098	10098	10098
21	Sicherungsscheibe	4		FSt	14112	14112	14112	14112
22	Buchse 1	1		GS	10030837	10030837	10030837	10030837
23	Spindel	1		AlBz	10030648	10030648	10030648	10030648
24	Passfeder	1		St	100693	100693	100693	100693
25	Zylinderschraube	4		St	10591	10591	10591	10591
26	Buchse 2	1		St	10030641	10030641	10030641	10030641
27	Sicherungsscheibe	4		FSt	14111	14111	14111	14111
28	<b>O-Ring</b>	1	<b>W</b>	<b>KG</b>	<b>100694</b>	<b>100694</b>	<b>100694</b>	<b>100694</b>
29	Zylinderschraube	28		St	100400	100400	100400	100400
30	Sicherungsscheibe	28		FSt	14124	14124	14124	14124
31	Sonderscheibe	1		St	10030647	10030647	10030647	10030647
32	Ringsegment	1		St	10030645	10030645	10030645	10030645
33	Sonderscheibe	1		St	10030649	10030649	10030649	10030649

**W** Teile sind für Wartungsarbeiten bereitzuhalten

#### Werkstoff-Kennzeichen

St ... Stahl  
 NSt ... Nichtrostender Stahl  
 FSt ... Federstahl  
 NFSt ... Nichtrostender Federstahl  
 Bz ... Bronze  
 Cu ... Kupfer

LM ... Leichtmetall  
 Ms ... Messing  
 GS ... Stahlguss  
 GGG ... Gußeisen mit Kugelgraphit  
 GBz ... Bronzeguss  
 GLM ... Leichtmetallguss

GMs ... Messingguss  
 GZn ... Zinkguss  
 AlBz ... Aluminiumbronze  
 K ... Kunststoff  
 KG ... Gummiartiger Kunststoff  
 SSt ... Schaumstoff

Pos.- Nr.	Benennung	Anz.	W	Werkst.	Teile - Nummer			
					DN 200/200	DN 200/250 VS 200	DN 250/250 VS 200	DN 250/300 VS 200
34	Stellgliedgehäuse 2, wahlweise:							
34	Stellgliedgehäuse 2 PN 40	1		St	10030646			
34	Stellgliedgehäuse 2 ANSI 600 RF	1		St	10030635	10030675	10030675	10030679
35	Zylinderschraube	4		St	10400	10400	10400	10400
36	Sicherungsscheibe	12		FSt	14113	14113	14113	14113
37	Zylinderschraube	8		St	10400	10400	10400	10400
38	Drosselkörper	1		LM	10030652	10030652	10030652	10030652
39	Ringschraube	1		St	10021	10021	10021	10021
40	Ventilhülse	1		GS	10030843	10030843	10030843	10030843
41	Stellmutter	1		St	100690	100690	100690	100690
42	Ringschraube	2		St	10590	10590	10590	10590
43	Glyd-Ring	1	W	KG	100658	100658	100658	100658
44	O-Ring	1	W	KG	100659	100659	100659	100659
45	O-Ring	1	W	KG	20618	20618	20618	20618
46	Führungsschraube	6		St/K	10024447	10024447	10024447	10024447
47	Zylinderschraube	6		St	10596	10596	10596	10596
48	Schmierstoff		W		27052	27052	27052	27052
49	Gehäusescheibe	2		St	21219	21219	21219	21219
50	Axiallager	2		St	21196	21196	21196	21196
51	Wellenscheibe	2		St	21197	21197	21197	21197
52	<i>Platte, vormontiert bestehend aus:</i>	1		St	10030681	10030681	10030681	10030681
53	Platte	1		St	10030644	10030644	10030644	10030644
54	Wellendichtung	1	W	KG	21297	21297	21297	21297
55	O-Ring	1	W	KG	21299	21299	21299	21299
56	Zylinderschraube	2		St	10497	10497	10497	10497
57	Scheibe	2		St	10024854	10024854	10024854	10024854
58	Einsatz Dichtung	1		St	18356757	18356757	18356757	18356757
59	Gleitring	2	W	K	21194	21194	21194	21194
60	Stützring	2	W	K	100656	100656	100656	100656
61	Führungsring	1	W	K	21364	21364	21364	21364
62	Ausgleichsring	1	W	LM	10030662	10030662	10030662	10030662
63	O-Ring	1	W	KG	100655	100655	100655	100655
64	O-Ring	1	W	KG	20545	20545	20545	20545

### 3.2.2 Ersatzteilliste RMG 530-E-WG DN<sub>E</sub> 300 bis DN<sub>E</sub> 400

Pos.- Nr.	Benennung	Anz.	W	Werkst.	Teile - Nummer		
					DN 300/300 VS 200	DN 300/300	DN 400/400
1	Drehantrieb				nach Anfrage		
2	Passfeder	1		St	26241	26241	26241
3	Welle	1		St	10030660	10030784	10030620
4	Stellmutter	1		St	21195	21195	21195
5	Deckel	1		LM	10030638	10030627	10030627
6	Sicherungsscheibe	16		FSt	14116		
6	Sicherungsscheibe	20		FSt		14124	14124
7	Zylinderschraube	16		St	10555		
7	Zylinderschraube	20		St		100683	100683
8	<b>O-Ring</b>	1	<b>W</b>	<b>KG</b>	<b>100655</b>	<b>21387</b>	<b>21387</b>
9	Sicherungsscheibe	6		FSt	14112		
9	Sicherungsscheibe	8		FSt		14114	14114
10	Zylinderschraube	6		St	10098		
10	Zylinderschraube	8		St		10373	10373
11	Sicherungsscheibe	4		FSt	14111	14112	14112
12	Laterne	1		St		10030778	10030621
13	Zylinderschraube	4		St	10587	10379	10379
14	Passfeder	1		St	100684	100684	100684
15	Winkelgetriebe	1		St	100689	100680	100680
16	Stellgliedgehäuse 1 ANSI 600 RF	1		St	10030678	10030781	10030613
17	Grundplatte	1		GGG	10030840	10030787	10030844
18	Senkschraube	4		St	100713		
18	Zylinderschraube	4		St		10400	10400
19	Sicherungsscheibe	4		FSt		14113	14113
20	Zylinderschraube	4		St	10098	10450	10450
21	Sicherungsscheibe	4		FSt	14112	14113	14113
22	Buchse 1	1		GGG	10030837	10030818	10030845
23	Spindel	1		AlBz	10030648	10030770	10030628
24	Passfeder	1		St	100693	100685	100685
25	Zylinderschraube	4		St	10591	10551	10551
26	Buchse 2	1		St	10030641	10030772	10030616
27	Sicherungsscheibe	4		FSt	14111	14112	14112
28	<b>O-Ring</b>	1	<b>W</b>	<b>KG</b>	<b>100694</b>	<b>100840</b>	<b>100676</b>
29	Zylinderschraube	28		St	100400		
29	Zylinderschraube	46		St		10621	
29	Zylinderschraube	42		St			100703
30	Sicherungsscheibe	28		FSt	14124		
30	Sicherungsscheibe	46		FSt		14129	
30	Sicherungsscheibe	42		FSt			14140

Pos.- Nr.	Benennung	Anz.	W	Werkst.	Teile - Nummer		
					DN 300/300 VS 200	DN 300/300	DN 400/400
31	Sonderscheibe	1		St	10030647	10030625	10030625
32	Ringsegment	1		St	10030645	10030779	10030615
33	Sonderscheibe	1		St	10030649	10030626	10030626
34	Gehäuse 2 ANSI 600 RF	1		St	10030679	10030782	10030614
35	Zylinderschraube	4		St	10400	10400	10400
36	Sicherungsscheibe	12		FSt	14113		
36	Sicherungsscheibe	14		FSt		14113	14113
37	Zylinderschraube	8		St	10400		
37	Zylinderschraube	10		St		10400	10400
38	Drosselkörper	1		LM	10030652	10030769	10030631
39	Ringschraube	1		St	10021	10590	10590
40	Ventilhülse	1		GS	10030843	10030776	10030847
41	Stellmutter	1		St	100690	100681	100681
42	Ringschraube	2		St	10590	10590	28049
43	<b>Glyd-Ring</b>	1	W	K	100658	100841	100673
44	<b>O-Ring</b>	1	W	KG	100659	100230	100674
45	<b>O-Ring</b>	1	W	KG	20618	20838	100675
46	Führungsschraube	6		St	10024447	10024447	10024447
47	Zylinderschraube	6		St	10596	10320	10320
48	<b>Schmierstoff</b>		W		27052	27052	27052
49	Gehäusescheibe	2		St	21219	21219	21219
50	Axiallager	2		St	21196	21196	21196
51	Wellenscheibe	2		St	21197	21197	21197
52	<i>Platte, vormontiert bestehend aus:</i>						
53	Platte	1		St	10030644	10030618	10030618
54	<b>Wellendichtung</b>	1	W	KG	21297	21297	21297
55	<b>O-Ring</b>	1	W	KG	21299	21299	21299
56	Zylinderschraube	2		St	10497	10497	10497
57	Scheibe	2		St	10024854	10024854	10024854
58	Einsatz Dichtung	1		St	18356757	18356757	18356757
59	<b>Gleitring</b>	2	W	KG	21194	21194	21194
60	<b>Stützring</b>	2	W	K	100656		
61	<b>Führungsring</b>	1	W	K	21364	100677	100679
62	<b>Ausgleichsring</b>	1	W	LM	10030662	10030783	10030624
63	<b>O-Ring</b>	1	W	KG	100655		
63	<b>GT-Ring</b>	1	W	K		100842	100682
64	<b>O-Ring</b>	1	W	KG	20545	21338	20424

#### 4. Teile für Wartungsarbeiten

DN<sub>E</sub> 200 bis DN<sub>E</sub> 250

Pos.- Nr.	Benennung	Anz.	Teile - Nummer			
			DN 200/200	DN 200/250 VS 200	DN 250/250 VS 200	DN 250/300 VS 200
8	O-Ring	1	100655	100655	100655	100655
28	O-Ring	1	100694	100694	100694	100694
43	Glyd-Ring	1	100658	100658	100658	100658
44	O-Ring	1	100659	100659	100659	100659
45	O-Ring	1	20618	20618	20618	20618
48	Schmierstoff		27052	27052	27052	27052
54	Wellendichtung	1	21297	21297	21297	21297
55	O-Ring	1	21299	21299	21299	21299
59	Gleitring	2	21194	21194	21194	21194
60	Stützring	2	100656	100656	100656	100656
61	Führungsring	1	21364	21364	21364	21364
62	Ausgleichsring	1	10030662	10030662	10030662	10030662
63	O-Ring	1	100655	100655	100655	100655
64	O-Ring	1	20545	20545	20545	20545

DN<sub>E</sub> 300 bis DN<sub>E</sub> 400

Pos.- Nr.	Benennung	Anz.	Teile - Nummer		
			DN 300/300 VS 200	DN 300/300	DN 400/400
8	O-Ring	1	100655	21387	21387
28	O-Ring	1	100694	100840	100676
43	Glyd-Ring	1	100658	100841	100673
44	O-Ring	1	100659	100230	100674
45	O-Ring	1	20618	20838	100675
48	Schmierstoff		27052	27052	27052
54	Wellendichtung	1	21297	21297	21297
55	O-Ring	1	21299	21299	21299
59	Gleitring	2	21194	21194	21194
60	Stützring	2	10656		
61	Führungsring	1	21364	100677	100679
62	Ausgleichsring	1	10030662	10030783	10030624
63	O-Ring	1	100655		
63	GT-Ring	1		100842	100682
64	O-Ring	1	20545	21338	20424



RMG ist Ihr kompetenter Partner entlang der gesamten Kette von der Exploration bis zur Versorgung von Endverbrauchern. Unsere zuverlässigen Produkte und Systeme bieten Ihnen die volle Kontrolle im Bereich der Regel-, Sicherheits- und Messtechnik.

Darüber hinaus planen und bauen wir anforderungsgerechte Anlagen und bieten Ihnen auch in der Stationsautomatisierung verlässliche und moderne Lösungen an. Sprechen Sie uns an - wir freuen uns auf Ihre Herausforderungen.

[WWW.RMG.COM](http://WWW.RMG.COM)

DEUTSCHLAND

RMG Regel + Messtechnik GmbH  
Osterholzstraße 45  
D-34123 Kassel  
Fon +49 (0)561 5007-0  
Fax +49 (0)561 5007-107

RMG Messtechnik GmbH  
Otto-Hahn-Straße 5  
D-35510 Butzbach  
Fon +49 (0)6033 897-0  
Fax +49 (0)6033 897-130

WÄGA Wärme-Gastechnik GmbH  
Osterholzstraße 45  
D-34123 Kassel  
Fon +49 (0)561 5007-0  
Fax +49 (0)561 5007-207

RMG Gaselan Regel + Messtechnik GmbH  
Julius-Pintsch-Ring 3  
D-15517 Fürstenwalde  
Fon +49 (0)3361 356-60  
Fax +49 (0)3361 356-836

ENGLAND

Bryan Donkin RMG Gas Controls Ltd.  
Enterprise Drive, Holmewood  
Chesterfield S42 5UZ, England  
Fon +44 (0)1246 50150-1  
Fax +44 (0)1246 50150-0

POLEN

Gazomet Sp. z o.o.  
ul. Sarnowska 2  
63-900 Rawicz, Polen  
Fon +48 (0)65 54624-01  
Fax +48 (0)65 54624-08

KANADA

Bryan Donkin RMG Canada Ltd.  
50 Clarke Street South, Woodstock  
Ontario N4S 7Y5, Canada  
Fon +1 519 53-98531  
Fax +1 519 53-73339

USA

Mercury Instruments LLC  
3940 Virginia Avenue  
Cincinnati, Ohio 45227  
Fon +1 513 272-1111  
Fax +1 513 272-0211