BUREAU VERITAS

CERTIFICATO DI CONFORMITA'

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Secondo il Modulo F della direttiva attrezzature a pressione 97/23/CE

as per Module F of pressure equipment directive 97/23/EC

N° CE-1370-PED-F-FAB 046-07-ITA

Fabbricante (nome) / *Manufacturer (name):*	FABER INDUSTRIE S.p.A.
Indirizzo / *Address:*	Via dell'Industria,23 - XI Zona Industriale I-33043 Cividale del Friuli (UDINE) - ITALY
Mandatario(Nome) / *Authorized representative (Name):*	N.A.
Indirizzo / *Address :*	N.A.

APPARECCHIO / *EQUIPMENT*

Componente / Item :	Seamless Steel Cylinder LOT 07/0003
Descrizione / Description .	200 off 10.0 liters Seamless Steel Cylinder according to drawing No. EN-171-318-890 Rev.0
Certificato di esame CE del tipo n° *EC type-examination certificate n°*	CE-PED-B-FAB008-02-ITA
Rilasciato da / *issued by:*	BUREAU VERITAS S.A.
Valido fino a / *Valid until:*	05/16/2012
Certificato di esame CE della progettazione n° *EC design-examination certificate n°*	N.A.
Rilasciato da / *issued by :*	N.A.

PROVE EFFETTUATE DAL FABBRICANTE / *TESTS CARRIED OUT BY MANUFACTURER*

Elenco delle prove / *List of tests:*	External/Internal visual examination ; hydraulic test ; mechanical test (on cylinder No. 07/0003/201) ; burst test (on cylinder No. 07/0003/202)
Osservazioni / *Remarks :*	None

INFORMAZIONI / *INFORMATION*

Identificazione del fabbricante / *Identification of the manufacturer:* FABER

Identificazione del mandatario / *Identification of the authorized representative:* N.A.

Marchio / *Marking* : CE 1370 (Numero dell'organismo notificato di Bureau Veritas Italia / *Bureau Veritas Italia notified body number*)

Mese e Anno di fabbricazione / *Month and Year of manufacture :* 01/2007

Numero di serie / *Serial number :* from 07/0003/001 to 07/0003/202

Limiti essenziali minimi/massimi ammissibili / *Essential minimum/maximum allowable limits :*

PS = 200 bar @ 15 °C TS = min. -50 °C / max. +65 °C

N° CE-1370-PED-F-FAB 046-07-ITA

INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI (dove applicabili) / *FURTHER INFORMATION (where applicable)*

- volume V degli apparecchi a pressione (l): *volume V of the pressure equipment (l):*	**10.0**
- dimensione nominale della tubazione DN: *nominal size for piping DN:*	**N.A.**
- pressione di prova PT applicata (bar) e data: *test pressure PT applied (bar) and date:*	**Hydraulic test at 318 bar on 16.01.2007**
- pressione di taratura del dispositivo di sicurezza (bar): *safety device set pressure (bar):*	**N.A.**
- potenza dell'attrezzatura a pressione (kW): *output of the pressure equipment (kW):*	**N.A.**
- tensione di alimentazione (volts) : *supply voltage (volts):*	**N.A.**
- utilizzo previsto: *intended use:*	**BREATHING APPARATUS CYLINDER**
- rapporto di riempimento (kg/l): *filling ratio (kg/l):*	**N.A.**
- massa di riempimento massima (kg): *maximum filling mass (kg):*	**N.A.**
- tara (kg): *tare mass (kg):*	**Tare for each cylinder is indicate on list included in Production testing certificate No. F.07/0003**
- gruppo del fluido: *product group:*	**Group 2**
- altri informazioni: *other information:*	**None**
- natura ed ubicazione della marcatura dell'attrezzatura: *nature and location of the affixing of the marking of the equipment:*	**HARD STAMPING ON CYLINDER SHOULDER**

Fatto a / *Made at*	Il (MM/GG/AAAA)/ *On (MM/DD/YYYY)*	Firmato da / *Signed by*	Firma / *Signature*
Padua - ITALY	**01/31/2007**	**Luciano Rosina**	
Codice di registrazione / *Registration code:* NE-PED0115-07			

BUREAU VERITAS ITALIA Notified Body no. 1370

Il presente attestato è sottomesso alle Condizioni Generali di Vendita di Bureau Veritas allegati alla domanda d'intervento firmata dal richiedente.
This certificate is subject to the terms of Bureau Veritas General Conditions of Service attached to the agreement signed by the applicant.
Il Presente documento non può essere riprodotto parzialmente se non con l'approvazione scritta di Bureau Veritas Italia S.p.A. e del Cliente.
The present document shall not be reproduced, except in full, without Bureau Veritas Italia S.p.A and Client's approval.

Faber INDUSTRIE SPA	**CONFORMITY DECLARATION** (according to European Directive 97/23/CE -Annex VII) ***DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'*** *(ai sensi della Direttiva Europea 97/23/CE -Allegato VII)*	**PAG. 1 OF 1**

The Company Faber Industrie s.p.a. – Via dell'Industria, 23 - XI Zona Industriale Cividale del Friuli (UD) – ITALY,
La società Faber Industrie s.p.a. – con sede in Via dell'Industria, 23 - XI Zona Industriale Cividale del Friuli (UD) – ITALIA,

DECLARES
DICHIARA

that the manufactured pressure equipment:
che l'attrezzatura a pressione costruita:

Definition: **CYLINDER FOR BREATHING APPARATUS**
Definizione: BOMBOLE PER APPARECCHIO RESPIRATORE

Drawing N°: **EN-171-318-890 REV.0**
N° disegno:

Water capacity V **10** litre/ *litri*
Capacità

Min. e max. allowable temperatures: **-50 ÷ +65 °C**
Temperatura min. e max. ammissibili:

Operating fluid: **1002 AIR**
Fluido contenuto:

Max. allowable pressure: **200** bar
Pressione max. ammissibile:

Manufacturer N°/ *N° di fabbrica*
from/ *dal* **07/0003/101** to/ *al* **07/0003/202**

except/ *ad eccezione di*
07/0003/201-202

MEETS THE REQUIREMENTS OF DIRECTIVE 97/23/CE
E' CONFORME AI REQUISITI DELLA DIRETTIVA 97/23/CE

1. Conformity assessment procedures used: Module **B+F** (Category **III**)(Reference to Annex II and III of Directive 97/23/CE
   *Procedura/e di valutazione di conformità utilizzata: Modulo **B+F** (Categoria **III**) (Riferimento allegati II e III della Direttiva 97/23/CE)*
2. Notified Body charged of the conformity assessment: N° **1370 BUREAU VERITAS ITALIA**
   Organismo Notificato incaricato della valutazione di conformità: N°
3. Registration number of "CE Type Examination Certificate": **CE-PED-B-FAB008-02-ITA**
   Estremi dell' "Attestato dell'esame CE del tipo":
4. Not harmonized standards applied to designing and manufacture: **EN 1964-1:1999**
   Norme non armonizzate applicate alla progettazione ed alla costruzione:
5. Harmonized standards applied to designing and manufacture: **None**
   *Norme armonizzate applicate alla progettazione ed alla costruzione: **Nessuna***
6. Others European Directives applied to the equipment: **None**
   *Eventuali altre Direttive europee applicate all'attrezzatura: **Nessuna***
7. Registration number of Conformity Certificate issued by the Notified Body charged of assessment procedure "Module F": **CE-1370-PED-F-FAB046-07-ITA**
   Estremi dell'Attestato di Conformità rilasciato dall'Organismo Notificato incaricato della procedura di valutazione "Modulo F":

It is declared that the equipment has been hydraulic tested with favourable result at the pressure of: (PT) **318** bar, it is marked CE 1370 and with identification data and the working parameters upside reported.
*Dichiara inoltre che l'attrezzatura è stata sottoposta con esito favorevole a prova di pressione idraulica di : (PT) **318** bar, che è stata marcata CE 1370 e con i dati identificativi e le caratteristiche di esercizio sopra riportati.*

The assembly must be subjected to a global conformity assessment procedure described in the directive PED 97/23/CE.
L'insieme deve essere sottoposto ad una procedura globale di valutazione di conformità così come previsto dalla direttiva PED 97/23/CE.

Cividale del Friuli 16/01/2007

Faber Industrie S.p.A.

Faber INDUSTRIE SPA	PRODUCTION TESTING CERTIFICATE OF SEAMLESS STEEL GAS CYLINDERS	PAG. 1 OF 9

Manufacturer: **FABER INDUSTRIE SPA - CIVIDALE DEL FRIULI - UDINE- ITALY**
Certificate No. F. **07/0003** Date: **16/01/2007**
Inspection: **BUREAU VERITAS** Specification: **EN 1964-1:1999 (PED)**
Customer: **Aerotecnica Coltri S.r.l.**
Owner stamping: **COLTRI SUB**
Manufacturer serial No. :
From **07/0003/101** to **07/0003/202**
Customer's order No. . **38020061006**

Gas: **1002 AIR**

Total cylinders: **100**
Type of cylinder: **Seamless steel gas cylinders**

Material: **34CRMO4**

Working pressure at 15° C: **200** bar
Working temperature: **-50° ÷ +65° C**

Nominal data

Drawing no.	Test Pressure (bar)	Minimum Thickness wall (mm)	Minimum Thickness base (mm)	Nominal Diameter (mm)	Nominal Length without valve (mm)	Nominal Water Capacity (l)	Nominal Weight (Kg)
EN-171-318-890 REV.0	**318**	**3.8**	**3.8**	**171**	**575**	**10**	**10.2**

Neck thread : **M25X2 EN 144-1 2000**
Identification marks stamped on cylinders shoulder according to drawing: **PPED004 2**

We hereby certify that the cylinders of the batch no. **07/0003** comply with the following requirements

Minimum cylindrical shell thickness:
The wall thickness of all cylinders has been measured and found to be not less than : **3.8** mm

Hardness range:
All cylinders have been controlled within the following hardness values: Min **306** HB, Max **333** HB

Heat treatment:
All cylinders have been heat treated at the following temperatures:
Liquid quench: 900 °C ± 20 °C
Temper at: 570 °C ± 30 °C

Chemical analysis:
Material: **34CRMO4**
The cylinders of the batch no. **07/0003** have been manufactured from the following cast(s) of steel:

Steelmaker:	Cast Numb.	Code (*)	C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Cr (%)	Mo (%)	S+P (%)
SALZGITTER	43344	BJD	0.33	0.24	0.67	0.012	0.006	1.01	0.24	0.018

(*)marked on outer bottom surface

MEASUREMENTS OF SAMPLE CYLINDERS:

Cylinder Serial no.	Water Capacity (L)	Empty Weight (Kg)	Minimum measured thickness	
			of the wall (mm)	of the base (mm)
07/0003/201	10	10.70	4.0	5.2
07/0003/202	10	10.70	4.0	5.2

MECHANICAL TESTS CARRIED OUT ON SAMPLE CYLINDERS:

Cylinder Serial no.	Code (*)	Test piece dimension (mm)	Yield strength (MPa)	Tensile strength (MPa)	Elongation (%)	Impact test -50°C			Bend test 180° without cracking
						Direction	Individual (J/cm²)	Mean (J/cm²)	
07/0003/201	BJD	10.1 x 4.2	905	1009	15.1	TRASV	48 51 42	47	SATISF.
Minimum values specified			890	990	14		24	30	

BURST TESTS CARRIED OUT ON SAMPLE CYLINDERS:

Cylinder Serial no.	Code (*)	Hydraulic burst test bar	Description of the fracture
07/0003/202	BJD	560	LONGITUDINAL
Minimum values specified		509	

For and on behalf of the manufacturer:	For and on behalf of A.I.A.
Faber INDUSTRIE S.p.A.	BUREAU VERITAS ITALY WITNESSED NOTED REVIEWED SURVEYOR LUCIANO ROSINA DATE 16 GEN. 2007

TESTING OBJECT:

CYLINDER ACCORDING TO DRAWING: **EN-171-318-890 REV.0**
OUTSIDE DIAMETER: **171** mm WATER CAPACITY: **10** l
MIN. WALL THICKNESS: **3.8** mm NOMINAL LENGTH: **575** mm
FROM CYLINDER SERIAL No. : **07/0003/101** to **07/0003/202**

TEST TECHNICAL DATA:

EXAMINATION STANDARD: **EN 1964-1**
INSPECTED PART: **CYLINDRICAL WALL**
EXTENTION OF EXAMINATION: **100 %**
FABRICATION STAGE: **AFTER HEAT TREATMENT (QUENCHING AND TEMPERING), SHOT BLASTING AND BEFORE PRESSURE TESTING**
PROBES: **LONGITUDINAL,TRANSVERSAL AND THICKNESS**
COUPLANT: **EMULSIFIED WATER**
SCANNING DIRECTION: **CIRCUMFERENTIAL, AXIAL AND RADIAL DIRECTIONS**
REFERENCE REFLECTOR: **CALIBRATION CYLINDER ACCORDING TO EN 1964-1**

EXAMINATION RESULTS:

ALL CYLINDERS HAVE BEEN CHECKED GIVING SATISFACTORY RESULTS.

For and on behalf of the manufacturer:	For and on behalf of A.I.A.
Faber INDUSTRIE S.p.A.	BUREAU VERITAS ITALY WITNESSED NOTED REVIEWED SURVEYOR DATE 16-GEN. 2007

Faber INDUSTRIE SPA	RECORD OF HYDROSTATIC TESTS ON CYLINDERS	PAG. 4 OF 9

LOT No. 07/0003 NUMBER OF CYLINDERS: 100 TEST DATE: 01/2007

ACCORDING TO DWG.: EN-171-318-890 REV.0

WORKING PRESSURE AT 15° C: 200 bar

CYLINDER SIZE : OUTSIDE DIAMETER 171 mm LENGTH 575 mm

REMARKS: M = Mechanical Tests, B = Burst Tests, P = Prototype Tests, S = Cylinder Discarded, C = Cycling Test, C+B = Cycling + Burst Test.

FITTINGS : "CO" = Collar

CYLINDER SERIAL No.	CUSTOMER NUMBER	HEAT CODE AND NUMBER	TEST PRESSURE (bar)	CYLINDER WATER CAPACITY (l)	FITTINGS	MASS (Kg)	TARE (Kg)	REMARKS
07/0003/101		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/102		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/103		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/104		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/105		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/106		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/107		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/108		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/109		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/110		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/111		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/112		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/113		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/114		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/115		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/116		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/117		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/118		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/119		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/120		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/121		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/122		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/123		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/124		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/125		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/126		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/127		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/128		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/129		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/130		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/131		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/132		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/133		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/134		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/135		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/136		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/137		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/138		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/139		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/140		BJD 43344	318	10.0		10.7		

Manufacturer stamp and signature:	A.I.A. stamp and signature:
Faber INDUSTRIE S.p.A.	BUREAU VERITAS ITALY WITNESSED NOTED REVIEWED SURVEYOR LUCIANO ROSINA DATE

24066

Faber INDUSTRIE SPA	RECORD OF HYDROSTATIC TESTS ON CYLINDERS	PAG. 5 OF 9

LOT No. 07/0003 NUMBER OF CYLINDERS: 100 TEST DATE: 01/2007

ACCORDING TO DWG.: EN-171-318-890 REV.0

WORKING PRESSURE AT 15° C: 200 bar

CYLINDER SIZE : OUTSIDE DIAMETER 171 mm LENGTH 575 mm

REMARKS: M = Mechanical Tests, B = Burst Tests, P = Prototype Tests, S = Cylinder Discarded, C = Cycling Test, C+B = Cycling + Burst Test.

FITTINGS : "CO" = Collar

CYLINDER SERIAL No.	CUSTOMER NUMBER	HEAT CODE AND NUMBER	TEST PRESSURE (bar)	CYLINDER WATER CAPACITY (l)	FITTINGS	MASS (Kg)	TARE (Kg)	REMARKS
07/0003/141		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/142		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/143		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/144		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/145		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/146		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/147		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/148		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/149		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/150		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/151		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/152		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/153		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/154		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/155		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/156		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/157		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/158		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/159		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/160		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/161		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/162		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/163		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/164		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/165		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/166		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/167		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/168		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/169		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/170		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/171		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/172		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/173		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/174		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/175		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/176		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/177		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/178		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/179		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/180		BJD 43344	318	10.0		10.7		

Manufacturer stamp and signature: Faber INDUSTRIE S.p.A.	A.I.A. stamp and signature: BUREAU VERITAS ITALY WITNESSED NOTED & VERIFIED SURVEYOR LUCIANO DATE 16 GEN 2007

24066

Faber INDUSTRIE SPA	RECORD OF HYDROSTATIC TESTS ON CYLINDERS	PAG. 6 OF 9

LOT No. 07/0003 NUMBER OF CYLINDERS: 100 TEST DATE: 01/2007

ACCORDING TO DWG.: EN-171-318-890 REV.0

WORKING PRESSURE AT 15° C: 200 bar

CYLINDER SIZE : OUTSIDE DIAMETER 171 mm LENGTH 575 mm

REMARKS: M = Mechanical Tests, B = Burst Tests, P = Prototype Tests, S = Cylinder Discarded, C = Cycling Test, C+B = Cycling + Burst Test.

FITTINGS : "CO" = Collar

CYLINDER SERIAL No.	CUSTOMER NUMBER	HEAT CODE AND NUMBER	TEST PRESSURE (bar)	CYLINDER WATER CAPACITY (l)	FITTINGS	MASS (Kg)	TARE (Kg)	REMARKS
07/0003/181		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/182		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/183		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/184		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/185		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/186		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/187		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/188		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/189		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/190		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/191		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/192		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/193		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/194		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/195		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/196		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/197		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/198		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/199		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/200		BJD 43344	318	10.0		10.7		
07/0003/201		BJD 43344	318	10.0		10.7		M
07/0003/202		BJD 43344	318	10.0		10.7		B

Manufacturer stamp and signature: Faber INDUSTRIE S.p.A.	A.I.A. stamp and signature: BUREAU VERITAS ITALY WITNESSED NOTED REVIEWED SURVEYOR DATE

24066

Istruzioni operative per il montaggio, la messa in servizio, l'impiego, la manutenzione e le visite periodiche delle bombole in acciaio per auto-respiratori subacquei (PED 97/23/CE) .

-La bombola per l'apparecchio respiratore è soggetta ai regolamenti e alle norme per l'uso, manutenzione e le ispezione periodiche, vigenti nel paese in cui viene utilizzata. E' responsabilità del proprietario della bombola eseguire le visite periodiche siano entro i termini prefissati. Si raccomanda di sottoporre la bombola ad un controllo visivo interno ed esterno da personale competente almeno una volta l'anno.

-L'insieme (costituito da varie attrezzature a pressione montate per costruire un tutto integro e funzionale "apparecchio respiratore") deve soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I della direttiva PED 97/23/CE.

-L'insieme deve essere sottoposto ad una procedura globale di valutazione di conformità così come previsto dalla direttiva PED 97/23/CE.

-E' di importanza vitale avere sempre estrema attenzione alla cura e alla manutenzione della bombola per respiratori subacquei. E' essenziale che il respiratore subacqueo sia accuratamente esaminato per verificare l'eventuale presenza di danneggiamenti o difetti dopo ogni utilizzo. Tutti i difetti devono essere eliminati prima che il respiratore subacqueo venga di nuovo utilizzato. La mancanza di cura durante la manipolazione, con attrezzatura impropria, può non solo innescare difetti pericolosi, ma rendere le successive manutenzioni costose o addirittura impossibili.

- Le bombole devono essere manipolate con cura non devono essere fatte cadere. Quando trasportate devono essere bloccate in maniera sicura in modo tale che non si muovano durante il trasporto.

-Le condizioni della superficie interna delle bombole possono essere mantenute integre solo se la superficie interna rimane sempre asciutta. La bombola deve essere caricata con aria secca (contenuto d'acqua < 50 mg/m^3 per una pressione di carica di 200 bar e contenuto d'acqua < 35mg/m^3 per una pressione di carica maggiore di 200 bar, secondo EN12021) e non deve mai essere completamente scaricata in quanto dell'acqua potrebbe essere risucchiata all'interno della bombola contaminandola.

Operating instructions for the mounting, putting into service, use, maintenance and periodic inspection of Faber Steel Cylinders for Scuba Diving (PED 97/23/CE).

-The cylinder for breathing apparatus is subjected to the national regulations and standards for the use, maintenance and periodic inspection, in force in the country of use. The owner of pressure equipment is responsible that periodical inspections are carried out as required by the national regulation and standards. It is recommended that the cylinder will be inspected visually (internally and externally) by a competent person at least annually.

-The assembly (that means several pieces of pressure equipment assembled to constitute an integrated and functional whole "breathing apparatus") must satisfy the essential safety requirements set out in Annex I of the directive PED 97/23/CE.

-The assembly shall be subjected to a global conformity assessment procedure described in the directive PED 97/23/CE.

-Strict attention to care and maintenance of all types of breathing apparatus used underwater is of vital importance at all times.
It is essential than the complete equipment be thoroughly examined for damage or defect before and after every occasion on which it is used. All defects should be rectified before the equipment is used again. Careless manipulation with inappropriate tools may not only give rise to dangerous defects, but render further maintenance expensive or impossible.

- Cylinders should be handled with care and should not be dropped. When being transported they should be firmly secured so that they cannot move about.

- The condition of the inside of the cylinder can be maintained by keeping it dry at all times. The cylinder should be filled with dry air (Water content <50 mg/m^3 for a charging pressure of 200 bar and water content < 35mg/m^3 for a charging pressure greater than 200 bar, as for EN12021), and never completely discharged as this can lead to water getting back into the cylinder and causing contamination.

Le bombole devono essere immagazzinate, preferibilmente in posizione verticale, in un posto fresco, secco e lontane da fonti di calore.
-Dopo l'uso, soprattutto in a acqua di mare, dalla bombola devono essere tolti le cinghie e il fondello e accuratamente lavata con acqua dolce al fine di rimuovere le tracce di acqua salata e lo sporco, specialmente dalle cavità e poi asciugata. Prima dell'immagazzinamento, o quando la bombola è stata completamente scaricata e l'acqua di mare può essere entrata nella bombola, la valvola deve essere rimossa dalla bombola e la bombola deve essere lavata internamente ed esternamente con acqua dolce e accuratamente asciugata. Questa operazione deve essere normalmente fatta da personale competente. Mai svitare o rimuovere la valvola con la bombola in pressione. La bombola non deve essere immagazzinata con la valvola rivolta all'ingiù. L'azione corrosiva dell'acqua di mare non deve essere mai sottovalutata, se non vengono prese opportune precauzioni per la pulizia delle bombole dopo l'utilizzo, seri danni potranno essere arrecati alla bombola durante il periodo in cui rimarrà inutilizzata. Anche se si fanno immersioni in acqua dolce, ci possono essere delle sostanze corrosive in soluzione quali rifiuti chimici e oleosi che non sono visibili al momento, ma che possono innescare una azione corrosiva se lasciate a contatto con la bombola.
- La verniciatura, la metallizzazione e i componenti devono essere mantenuti in buone condizioni. Abrasioni e graffi delle bombole devono essere evitate. Per la rimozione della vernice non devono essere utilizzati metodi chimici o a caldo. Zone di corrosione della bombola possono essere eliminate solo secondo le normative nazionali applicabili (Es.:BS 5430). Dopo la necessaria preparazione, la bombola può essere riverniciata. La bombola non deve essere modificata in nessuna circostanza. Questo può comportare seri indebolimenti della bombola e portare ad incidenti. La filettatura della bombola non deve essere alterata in alcun modo. Boccole o adattatori non devono essere utilizzati. Se la bombola non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo si raccomanda che debba essere vista da personale competente per essere scaricata e successivamente ricaricata con una leggera pressione positiva. Se la bombola non viene ricaricata subito, deve essere lasciata con la valvola chiusa. Una bombola che è risultata scarta all'ispezione deve essere resa inutilizzabile da personale competente.

Cylinders should be stored, preferably in the vertical position, in a cool, dry place and away from excessive heat.
-After use, particularly in seawater, the outside surface of the cylinder should be removed from its harness and boot and then washed in clean, fresh water to remove all traces of salt water and dirt, especially from any crevices and then dried.
Before storage, or when the cylinder has been completely discharged and seawater may have entered the cylinder, the cylinder valve should be removed and the cylinder washed internally and externally in clean fresh water and thoroughly dried. This operation should normally be undertaken by a competent person. Never unscrew or remove the valve when the cylinder is under pressure.
The cylinder should not be stored with the valve downwards.
The corrosion action of seawater and water-borne contaminants should never be underestimated, and if precautions are not taken to clean the apparatus properly after use, serious damage may be caused to all parts of the apparatus while it is stowed away. Even when diving in apparently fresh water, there may be corrosive substances in solution such as chemical and petroleum wastes which are not noticeable at the time, but which will start corrosive action if left in contact with the apparatus.

- The paintwork, metal spray undercoating and fittings should be kept in good condition. Scratching of cylinders should be avoided. Heat or chemical process may not be used to remove old paint. Corrosion on cylinders should also be removed in accordance with national standards in force in the country of use (Eg.: BS 5430). After the necessary preparation, cylinders should be re-painted. Cylinders should not be modified under any circumstance. This may result in serious weakening of cylinder and lead to accident. The threads in the cylinder neck should not be altered in any way. Bushes or adapters should not be used. If the cylinder is not required for a long period it is recommended that it be returned to a competent person for discharging, removal of the valve, extraction of any oil or water, drying out and refitting of the valve. The cylinder should then be recharged to a slight positive pressure. If the cylinder is not to be recharged immediately, it should be left with the valve closed. A cylinder that has failed on inspection should be left with a competent person who will then destroy it.

- La ricarica deve essere fatta solo con idonei impianti che assicurino the l'aria compressa sia esente da umidità, olio e altre impurità, e che è adeguata all'utilizzo per respiratori subacquei.
Mai caricare ossigeno o altri gas diversi dall'aria nelle bombole per aria.
Prima della carica della bombola, è responsabilità della ditta o persona che esegue la carica verificare che la bombola sia conforme ai regolamenti nazionali in vigore.
E' essenziale che le bombole siano caricate con attenzione e lentamente al fine di prevenire sovraccariche e surriscaldamenti, e che la pressione di carica sia tale che, dopo raffreddamento a temperatura ambiente, la pressione di carica della bombola non sia superata.
La pressione di esercizio massima ammissibile a 15°C ed espressa in bar è punzonata sulla bombola. Sovraccaricare le bombole è altamente pericoloso. L'identificazione della sigla della filettatura della bombola è punzonata sulla bombola. Utilizzare valvole con filettatura diversa è vietato perché altamente pericoloso.

- Recharging should be undertaken only with proper equipment that ensures that the compressed air is free from moisture, oil and other impurities, and is fit for breathing purposes. Never put oxygen or any gas, other than air, in an air cylinder.

Before recharging a cylinder, it is the responsibility of the gas compressing firm or person to ensure that the cylinder complies with statutory regulations.
It is essential that cylinders be charged carefully and slowly to prevent overcharging and overheating, and that the charging pressure be such that, after cooling to ambient temperature, the maximum allowable pressure for the cylinder is not exceeded.
The maximum allowable pressure at 15°C, in bar, is stamped on the cylinder.
Overcharging of cylinders is highly dangerous.
The identification code of the neck tread is stamped on the cylinder. Use of valves with different threads are forbidden because highly dangerous.