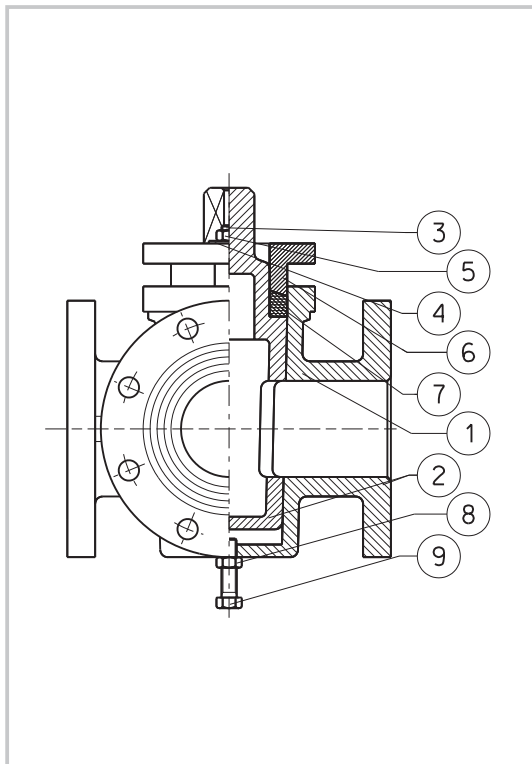


RUBINETTO A MASCHIO A TRE VIE CON PREMISTOPPA PN 10 (MASSIMA PRESSIONE D'ESERCIZIO 6 bar) THREE WAYS PLUG COCK WITH GLAND PN 10 (MAX WORKING PRESSURE 6 bar)

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	GHISA EN-GJL-250	BODY	EN-GJL-250 CAST IRON
2	MASCHIO DN 25-100	GHISA EN-GJL-250	PLUG DN 25-100	EN-GJL-250 CAST IRON
2	MASCHIO DN 125-150	BRONZO	PLUG DN 125-150	BRONZE
3	TIRANTE	ACCIAIO	TIE-ROD	STEEL
4	RONDELLA	ACCIAIO	WASHER	STEEL
5	DADO TIRANTE	ACCIAIO	TIE-ROD NUT	STEEL
6	PREMISTOPPA	GHISA EN-GJL-250	GLAND	EN-GJL-250 CAST IRON
7	BADERNA	ESENTE AMIANTO	PACKING	ASBESTOS FREE
8	CONTRODADO	ACCIAIO	STOP NUT	STEEL
9	VITE SPINGIMASCHIO	ACCIAIO	PUSH PLUG SCREW	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare il rubinetto, aprirlo completamente. Accertarsi che l'interno del corpo sia completamente pulito. Eventuali impurità dovranno essere rimosse per assicurare un corretto funzionamento, se si dispone di aria compressa utilizzarla per una migliore pulizia. Verificare che le flange ove sarà inserita abbiano i fori in asse, siano parallele e non vi sia troppo o poco spazio tra di esse tenendo conto dello spessore delle guarnizioni impiegate e del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi nonché delle tolleranze sugli scartamenti.

Fissare il rubinetto nella corretta posizione della linea e ricordarsi di inserire le guarnizioni tra le flange centrando il più possibile.

Inserire i bulloni nei fori delle flange e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per la migliore deformazione delle guarnizioni).

Controllare il corretto funzionamento aprendo e richiudendo completamente il rubinetto per due o tre volte.

Before to assemble the plug at the pipeline, open it completely. Check inside the body to be completely clean, possible impurities have to be removed in order to ensure a right functioning. If compressed air is at your disposal, use it for a better cleaning.

The counter-flanges of the pipeline must be parallel and have aligned holes. Check the space between them, keeping into account the gaskets and their flatter after bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances.

Fix the cock in the right position at the pipeline and remember to insert the gaskets between the flanges centring them as much as possible on the raised faces.

Fit the bolts in flanges holes and tighten them maintaining a diametrically opposed sequence (for a better deformation of the gaskets).

Check the right functioning of the cock with two or three complete open-close operations.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

Verificare saltuariamente la tenuta della baderna (7), in caso di perdite serrare i dadi (5) dei tiranti (3) del premistoppa (6).

Per sostituire o aggiungere la baderna accertarsi che l'impianto non sia in pressione, in quanto il maschio del rubinetto è trattenuto unicamente dal premistoppa, e procedere come segue: svitare i due dadi sui tiranti (5), sfilare il premistoppa (6), aggiungere altra baderna, reinserire il premistoppa e pressarlo tirando alternatamente i dadi (5).

Nel caso di periodi relativamente lunghi di inoperosità, il maschio, essendo conico, potrebbe bloccarsi sul corpo; per sbloccarlo svitare leggermente i dadi (5) che premono sul premistoppa, (6) esercitare una pressione sul maschio allentando il contro dado (8) e avvitando la vite spingimaschio (9) posta sul fondo del corpo. Dopo aver sbloccato il maschio ricordarsi di stringere il premistoppa (6) tramite i dadi (5).

Se necessario il rubinetto può essere smontato completamente utilizzando utensili standard.

Occasionally verify the sealing of the packing (7), in case of leakages tighten the nuts (5) of the gland studs (3).

To replace or add packing check there is no pressure in the plant, since the plug is hold only by the gland, and proceed as follows: unscrew the two stud nuts (5), take off the gland (6), add more packing, insert again the gland and press it tightening alternately the nuts (5).

In case of long stop periods, beeing the plug of conic type, it could remain blocked on the body; in order to unblock it: unscrew a little bit the two stud nuts (5) that press the gland (6); in order to make pressure on the plug untighten the lock-nut (8) and screw the push male screw (9) at the bottom of the body. Remember to tighten again the gland (8) by the nuts (5) after the plug has been unblocked.

If necessary the cock can be completely disassembled using standard tools.

POSIZIONE DEL MASCHIO

MALE POSITION

A rubinetto installato l'individuazione della posizione delle feritoie nei rubinetti è rilevabile da una fresatura sul quadro maschio.

When cock is installed, the plug position is indicated by a milling on the square top of the male.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Baderna (7)

Packing (7)

**RUBINETTO A MASCHIO A TRE VIE CON PREMISTOPPA
PN 10 (MASSIMA PRESSIONE D'ESERCIZIO 6 bar)
THREE WAYS PLUG COCK WITH GLAND PN 10 (MAX
WORKING PRESSURE 6 bar)**



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

230

Corpo, premistoppa e maschio DN 25-100 di ghisa. Maschio 125-150 di bronzo. Guarnizione esente amianto. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-2 PN 10. Muniti di vite spingimaschio di sbloccaggio.

Cast iron body, gland and plug DN 25-100. Bronze plug DN 125-150. Asbestos free gasket. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-2 PN 10. Provided by push-male screw for release.

VARIANTI / VARIATIONS

230/GB

Maschio di bronzo per dimensioni inferiori al DN 125.

Bronze plug for sizes lower than DN 125.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Chiave di manovra

Manoeuvre key

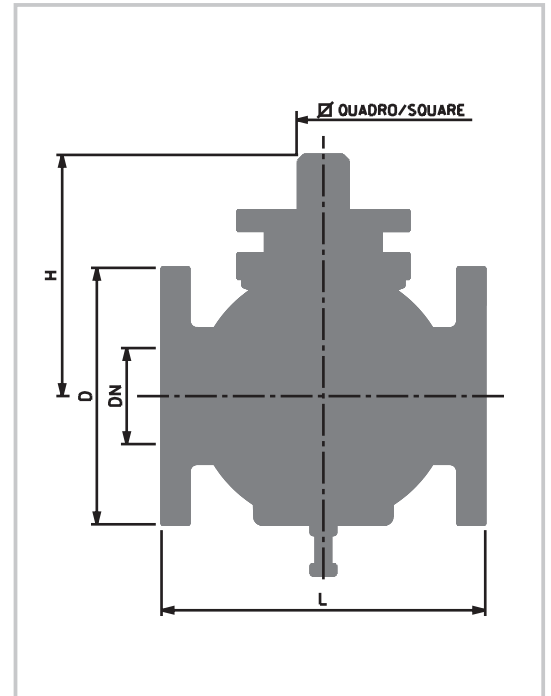


Verniciatura nitro **GRIGIO RAL 7012**
Nitrocellulose painting **GREY RAL 7012**

DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	Quadro/Square	Kg
mm	mm	mm	mm	mm	
25	115	150	120	22	6
32	140	180	125	24	9
40	150	190	145	27	11.5
50	165	205	145	27	15
65	185	240	180	32	21
80	200	260	190	36	26
100	220	320	230	52	39
125	250	355	300	61	67
150	285	400	330	66	90



CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile <i>Allowable pressure</i>	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione <i>Max working temperature related to the pressure</i>
[mm]	[bar]	
25-150	6 (Tutto ghisa)	-10°C / +160°C
25-150	6 (Ghisa/bronzo)	-10°C / +120°C

230
ITEM 230
GHISA / CAST IRON