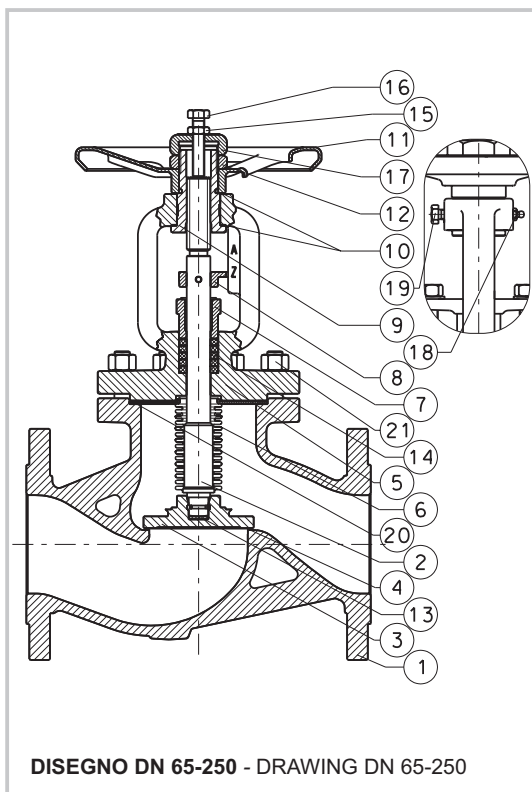




VALVOLA A FLUSSO AVVIATO - VITE ESTERNA PN 40 CON SOFFIETTO - ESENTE MANUTENZIONE STREAMLINED FLOW VALVE - OUTSIDE SCREW PN 40 WITH BELLOWS - MAINTENANCE FREE

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



DISEGNO DN 65-250 - DRAWING DN 65-250

POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO DN 15-50	ACCIAIO P 250 GH	BODY DN 15-50	P 250 GH STEEL
1	CORPO DN 65-250	ACCIAIO GP 240 GH+N	BODY DN 65-250	GP 240 GH+N STEEL
2	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
3	OTTURATORE DN 15-100	ACCIAIO INOX	DISC DN 15-100	STAINLESS STEEL
3	OTTURATORE DN125-250	ACCIAIO + INOX	DISC DN 125-250	STEEL + ST. STEEL
4	SEDE	ACCIAIO INOX	SEAT	STAINLESS STEEL
5	CAVALLETTO DN 15-50	ACCIAIO P 250 GH	YOKE DN 15-50	P 250 GH STEEL
5	CAVALLETTO DN 65-250	ACCIAIO GP 240 GH+N	YOKE DN 65-250	GP 240 GH+N STEEL
6	SOFFIETTO	ACCIAIO INOX	BELLOWS	STAIN LESS STEEL
7	PREMISTOPPA	ACCIAIO	GLAND	STEEL
8	INDICE GUIDA STELO	ACCIAIO	STEM GUIDE - INDEX	STEEL
9	BOCCOLA DN 15-200	ACCIAIO	BUSH DN 15-200	STEEL
9	BOCCOLA DN 250	GHISA SFEROIDALE	BUSH DN 250	NODULAR CAST IRON
10	RALLE ANTI-FRIZIONE	ACCIAIO TEMPRATO	ANTIFRICTION BEARINGS	TEMPERED STEEL
11	VOLANTINO	ACCIAIO	HANDWHEEL	STEEL
12	GHIERA FERMA VOLANT.	ACCIAIO	STOP HANDWHEEL NUT	STEEL
13	DISCO ANTI-FRIZIONE	ACCIAIO INOX	ANTIFRICTION DISK	STAINLESS STEEL
14	BADERNA	CARBOGRAFITE	PACKING	CARBO-GRAPHITE
15	DADO DI REGOLAZIONE	ACCIAIO ZINCATO	REGULATING NUT	ZINC PLATED STEEL
16	VITE LIMIT. D' ALZATA	ACCIAIO ZINCATO	RISE LIMITER	ZINC PLATED STEEL
17	CALOTTA	ACCIAIO	CAP	STEEL
18	INGRASSATORE	ACCIAIO ZINCATO	LUBRICATOR	ZINC PLATED STEEL
19	VITE DI BLOCCAGGIO	ACCIAIO ZINCATO	STOP SCREW	ZINC PLATED STEEL
20	GUARNIZIONI	GRAFITE + INOX	GASKETS	GRAPHITE + ST. STEEL
21	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la valvola, aprirla portando l'otturatore a circa metà dell'intera corsa. 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, del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi nonché delle tolleranze sugli scartamenti indicate dalla norma EN 558-1.

La valvola deve essere montata secondo la direzione del flusso indicato dalla freccia rilevabile sul corpo. Fissare la valvola nella corretta posizione della linea e ricordarsi di inserire le guarnizioni tra le flange centrandole il più possibile sul risalto, il quale dovrà essere pulito per permettere la corretta tenuta.

Inserire i bulloni nei fori delle flange e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per una migliore deformazione delle guarnizioni). Controllare il corretto funzionamento aprendo e richiudendo completamente la valvola per due o tre volte.

Before to assemble the valve at the pipeline, open it until about half-stroke. 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 as per EN 558-1 standard.

The valve must be assembled following the direction indicated by the arrow on the body. Fix the valve 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 face.

The raised face have to be clean to allow a correct tightness. 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 valve with two or three complete open-close operations.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

QUESTO TIPO DI VALVOLA NON RICHIEDE ALCUNA MANUTENZIONE IN QUANTO IL SOFFIETTO E' STATO TESTATO PER MIGLIAIA DI MANOVRE.

La fuoriuscita di fluido dalla camera stoppa segnala una rottura accidentale del soffietto (6). In attesa di riparare o sostituire la valvola serrare i dadi del premistoppa.

Per aggiungere altra baderna ad impianto non in pressione e temperatura, svitare i dadi del premistoppa, inserire altra baderna e serrare nuovamente i dadi.

Con l'utilizzo della controtenuta è possibile l'aggiunta di altra baderna ad impianto in pressione e temperatura, svitando completamente la vite di bloccaggio (19) e la vite limitatrice di alzata (16) (se provvista) avvalersi della controtenuta ricavata sullo stelo forzando la manovra in apertura, accertarsi della funzionalità della stessa ed eseguire le operazioni precedentemente descritte. Ciò dev'essere eseguito entro breve periodo dalla rottura del soffietto poiché il fluido potrebbe rendere inutilizzabile la funzionalità della controtenuta.

Se necessario la valvola può essere smontata completamente utilizzando utensili standard.

E' consigliabile economicamente riparare la valvola solo per i grandi diametri.

Prima di riassamblarla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la baderna (14), dopo aver inserito il nuovo kit, e le guarnizioni (20) siano integre in ogni loro parte; diversamente è consigliabile sostituirle. Ogni valvola viene fornita con istruzioni di funzionamento.

THIS KIND OF VALVE NEEDS NO MAINTENANCE SINCE THE BELLOWS HAS BEEN TESTED FOR THOUSANDS MANOEUVRES.

The leakage of fluid from the stuffing box indicate the accidental breaking of the bellows (6). Waiting to repair or replace the valve, tighten the gland nuts.

In order to add new packing whith plant not in pressure neither temperature, loosen the gland nuts, fit new packing and tighten again the nuts.

Using the backseat it is possible to add more packing when the plant is working, untighten completely the locking set screw (21) and the rise limiter (22) (if provided), use the backseat on the stem forcing the opening manoeuvre, check its functionality and act following the above mentioned operations. This must be carried out within a short term from the bellows breaking since the fluid could damage the functionality of the backseat.

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

It is economically advisable to repair the valve only for big sizes.

Before to assemble it again, open the valve at two handwheel turns, check if the sealing seats are carefully clean and not damaged; check if each part of the gaskets is integral, otherwise it is recommended to replace them. Functioning instructions are supplied together with each valve.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Baderna (14) - Guarnizioni (20)

Packing (14) - Gaskets (20)

**VALVOLA A FLUSSO AVVIATO - VITE ESTERNA PN 40
CON SOFFIETTO - ESENTE MANUTENZIONE**
*STREAMLINED FLOW VALVE - OUTSIDE SCREW PN 40
WITH BELLOWS - MAINTENANCE FREE*



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

346

Corpo e cavalletto di acciaio al carbonio. Stelo, soffietto e sedi di tenuta d'acciaio inox. Guarnizioni di grafite e acciaio inox. Volantino d'acciaio al carbonio. La valvola è provvista di serie di: indicatore di posizione, controtenuta di sicurezza sullo stelo, limitatore d'alzata, ingrassatore, vite di bloccaggio. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo norme EN 1092-1 PN 40 con risalto.

Carbon steel body and yoke. Stainless steel stem, bellows and sealing seats. Graphite + stainless steel gaskets. Carbon steel handwheel. The valve is standard provided by: position indicator, safety backseat on the stem, rise limiter, lubricator, locking set screw. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 40 with raised face.

VARIANTI / VARIATIONS

346/R	Otturatore parabolico. Parabolic disc.	346/EQ	Otturatore equilibrato. Balanced disc.
346/T	Guarnizione intercambiabile di PTFE sull'otturatore (max 180 °C). Interchangeable PTFE gasket on the disc (max 180 °C).		
346/A	Otturatore semi-automatico con funzione di valvola di ritegno e chiusura. SDNR disc (check + on/off function)		
346/RT	Otturatore parabolico con guarnizione intercambiabile di PTFE (max 180 °C). Parabolic disc with interchangeable PTFE gasket (max 180 °C).		

A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori
Flange con forature speciali
Volantino alveolato per comando a distanza tramite catena
Attuatore pneumatico S.E. o D.E. - motorizzata con accessori
Sistema di lucchettaggio
Sedi di tenuta stellitate
Attacchi a saldare di testa BW oppure a tasca SW

Bigger sizes
Flanges with special drillings
Chain-wheel for remote manoeuvre
Pneumatic actuator S.A. or D.A. - electric actuator with fittings
Padlock device
Stellite overlay on seat and disc
BW or SW connections



Verniciatura nitro **GRIGIO ARGENTO RAL 7001**
Nitrocellulose painting **SILVER GREY RAL 7001**

DIMENSIONI E PESI

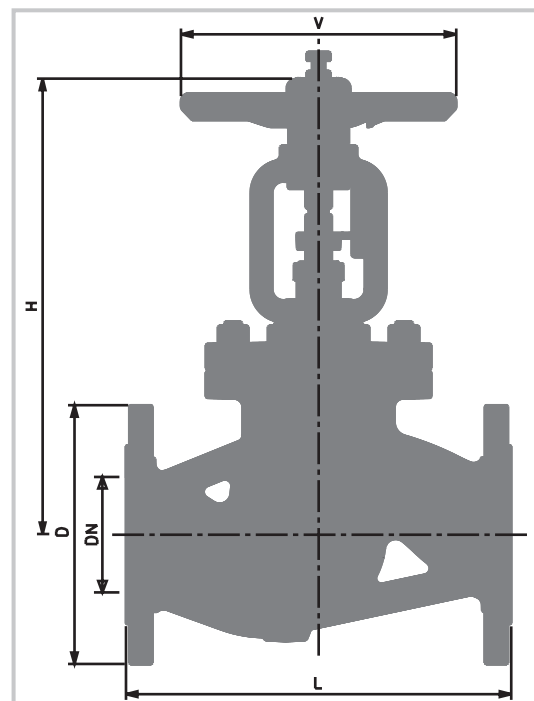
DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	V	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm		m³/h
15	95	130	230	125	4.8	4.8
20	105	150	233	125	5.4	7.6
25	115	160	240	125	6.8	12.2
32	140	180	248	125	9.3	17.5
40	150	200	277	150	12.9	27.8
50	165	230	287	150	15.6	44.3
65	185	290	373	200	27	81
80	200	310	377	200	31	115.4
100	235	350	410	250	45	184.1
125	270	400	458	300	70	272.5
150	300	480	516	350	99	382.7
200	375	600	633	400	188	690.6
250	450	730	785	500	275	1086

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]	
15-250	40	-10°C / +50°C
15-250	37.3	+100°C
15-250	30.2	+200°C
15-250	25.8	+300°C
15-250	23.1	+400°C



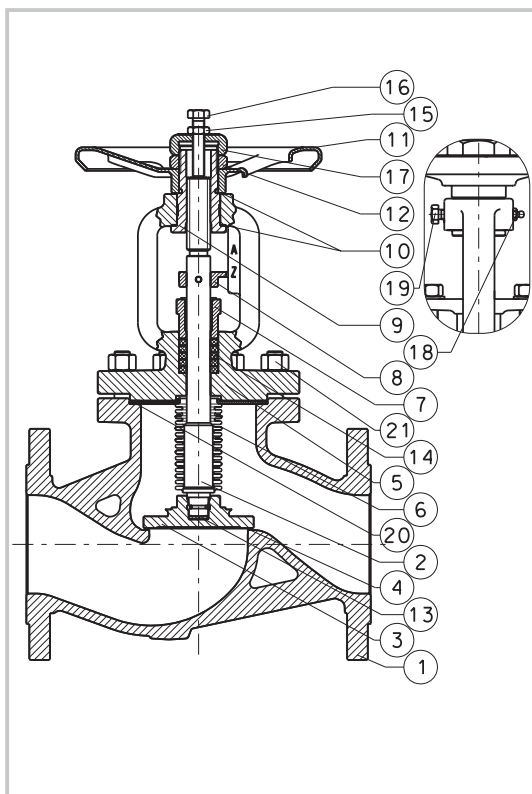
346
ITEM 346
ACCIAIO / STEEL

VALVOLA A FLUSSO AVVIATO - VITE ESTERNA PN 40 CON SOFFIETTO - ESENTE MANUTENZIONE

STREAMLINED FLOW VALVE - OUTSIDE SCREW PN 40 WITH BELLOWS - MAINTENANCE FREE

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	INOX GX5CrNiMO 19-11-2	BODY	GX5CrNiMO 19-11-2
2	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
3	OTTURATORE	ACCIAIO INOX	DISC	STAINLESS STEEL
4	SEDE	ACCIAIO INOX	SEAT	STAINLESS STEEL
5	CAVALLETTO	INOX GX5CrNiMO 19-11-2	YOKE	GX5CrNiMO 19-11-2
6	SOFFIETTO	ACCIAIO INOX	BELLOWS	STAIN LESS STEEL
7	PREMISTOPPA	ACCIAIO INOX	GLAND	STAIN LESS STEEL
8	INDICE GUIDA STELO	ACCIAIO INOX	STEM GUIDE - INDEX	STAIN LESS STEEL
9	BOCCOLA DN 15-200	ACCIAIO	BUSH DN 15-200	STEEL
9	BOCCOLA DN 250	GHISA SFEROIDALE	BUSH DN 250	NODULAR CAST IRON
10	RALLE ANTI-FRIZIONE	ACCIAIO TEMPRATO	ANTIFRICTION BEARINGS	TEMPERED STEEL
11	VOLANTINO	ACCIAIO	HANDWHEEL	STEEL
12	GHIERA FERMA VOLANT.	ACCIAIO ZINCATO	STOP HANDWHEEL NUT	ZINC PLATED STEEL
13	DISCO ANTIFRIZIONE	ACCIAIO INOX	ANTIFRICTION DISK	STAINLESS STEEL
14	BADERNA	CARBOGRAFITE	PACKING	CARBO-GRAPHITE
15	DADO DI REGOLAZIONE	ACCIAIO ZINCATO	REGULATING NUT	ZINC PLATED STEEL
16	VITE LIMIT. D' ALZATA	ACCIAIO ZINCATO	RISE LIMITER	ZINC PLATED STEEL
17	CALOTTA	ACCIAIO ZINCATO	CAP	ZINC PLATED STEEL
18	INGRASSATORE	ACCIAIO ZINCATO	LUBRICATOR	ZINC PLATED STEEL
19	VITE DI BLOCCAGGIO	ACCIAIO ZINCATO	STOP SCREW	ZINC PLATED STEEL
20	GUARNIZIONI	GRAFITE + INOX	GASKETS	GRAPHITE + ST. STEEL
21	DADO	ACCIAIO INOX	NUT	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la valvola, aprirla portando l'otturatore a circa metà dell'intera corsa. 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, del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi nonché delle tolleranze sugli scartamenti indicate dalla norma EN 558-1.

La valvola deve essere montata secondo la direzione del flusso indicato dalla freccia rilevabile sul corpo. Fissare la valvola nella corretta posizione della linea e ricordarsi di inserire le guarnizioni tra le flange centrandone il più possibile sui risalti, i quali dovranno essere puliti per permettere la corretta tenuta.

Inserire i bulloni nei fori delle flange e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per una migliore deformazione delle guarnizioni). Controllare il corretto funzionamento aprendo e richiudendo completamente la valvola per due o tre volte.

Before to assemble the valve at the pipeline, open it until about half-stroke. 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 as per EN 558-1 standard.

The valve must be assembled following the direction indicated by the arrow on the body. Fix the valve 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.

The raised faces have to be clean to allow a correct tightness. 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 valve with two or three complete open-close operations.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

QUESTO TIPO DI VALVOLA NON RICHIEDE ALCUNA MANUTENZIONE IN QUANTO IL SOFFIETTO E' STATO TESTATO PER MIGLIAIA DI MANOVRE.

La fuoriuscita di fluido dalla camera stoppa segnala una rottura accidentale del soffietto (6). In attesa di riparare o sostituire la valvola serrare i dadi del premistoppa.

Per aggiungere altra baderna ad impianto non in pressione e temperatura, svitare i dadi del premistoppa, inserire altra baderna e serrare nuovamente i dadi.

Con l'utilizzo della controtenuta è possibile l'aggiunta di altra baderna ad impianto in pressione e temperatura, svitando completamente la vite di bloccaggio (19) e la vite limitatrice di alzata (16) (se provvista) avvalersi della controtenuta ricavata sullo stelo forzando la manovra in apertura, accertarsi della funzionalità della stessa ed eseguire le operazioni precedentemente descritte. Ciò dev'essere eseguito entro breve periodo dalla rottura del soffietto poiché il fluido potrebbe rendere inutilizzabile la funzionalità della controtenuta.

Se necessario la valvola può essere smontata completamente utilizzando utensili standard.

E' consigliabile economicamente riparare la valvola solo per i grandi diametri.

Prima di riassemblearla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la baderna (14), dopo aver inserito il nuovo kit, e le guarnizioni (20) siano integre in ogni loro parte; diversamente è consigliabile sostituirle. Ogni valvola viene fornita con istruzioni di funzionamento.

THIS KIND OF VALVE NEEDS NO MAINTENANCE SINCE THE BELLOWS HAS BEEN TESTED FOR THOUSANDS MANOEUVRES.

The leakage of fluid from the stuffing box indicate the accidental breaking of the bellows (6). Waiting to repair or replace the valve, tighten the gland nuts.

In order to add new packing whith plant not in pressure neither temperature, loosen the gland nuts, fit new packing and tighten again the nuts.

Using the backseat it is possible to add more packing when the plant is working, untighten completely the locking set screw (21) and the rise limiter (22) (if provided), use the backseat on the stem forcing the opening manoeuvre, check its functionality and act following the above mentioned operations. This must be carried out within a short term from the bellows breaking since the fluid could damage the functionality of the backseat.

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

It is economically advisable to repair the valve only for big sizes.

Before to assemble it again, open the valve at two handwheel turns, check if the sealing seats are carefully clean and not damaged; check if each part of the gaskets is integral, otherwise it is recommended to replace them. Functioning instructions are supplied together with each valve.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Baderna (14) - Guarnizioni (20)

Packing (14) - Gaskets (20)

**VALVOLA A FLUSSO AVVIATO - VITE ESTERNA PN 40
CON SOFFIETTO - ESENTE MANUTENZIONE**
*STREAMLINED FLOW VALVE - OUTSIDE SCREW PN 40
WITH BELLOWS - MAINTENANCE FREE*



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

347

Corpo, cavalletto, stelo, soffiETTO e sedi di tenuta d'acciaio inox. Guarnizioni di grafite e acciaio inox. Volantino d'acciaio al carbonio. La valvola è provvista di serie di: indicatore di posizione, controtenuta di sicurezza sullo stelo, limitatore d'alzata, ingrassatore, vite di bloccaggio. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo norme EN 1092-1 PN 40 con risalto.

Stainless steel body, yoke, stem, bellows and sealing seats. Graphite + stainless steel gaskets. Carbon steel handwheel. The valve is standard provided by: position indicator, safety backseat on the stem, rise limiter, lubricator, locking set screw. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 40 with raised face.

VARIANTI / VARIATIONS

347/R

Otturatore parabolico.
Parabolic disc.

347/EQ

Otturatore equilibrato.
Balanced disc.

347/T

Guarnizione intercambiabile di PTFE sull'otturatore (max 180 °C).
Interchangeable PTFE gasket on the disc (max 180 °C).

347/A

Otturatore semi-automatico con funzione di valvola di ritegno e chiusura.
SDNR disc (check + on/off function).

347/RT

Otturatore parabolico con guarnizione intercambiabile di PTFE (max 180 °C).
Parabolic disc with interchangeable PTFE gasket (max 180 °C).

A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori
Flange con forature speciali
Volantino alveolato per comando a distanza tramite catena
Attuatore pneumatico S.E. o D.E. - motorizzata con accessori
Sistema di lucchettaggio
Sedi di tenuta stellitate
Attacchi a saldare di testa BW oppure a tasca SW

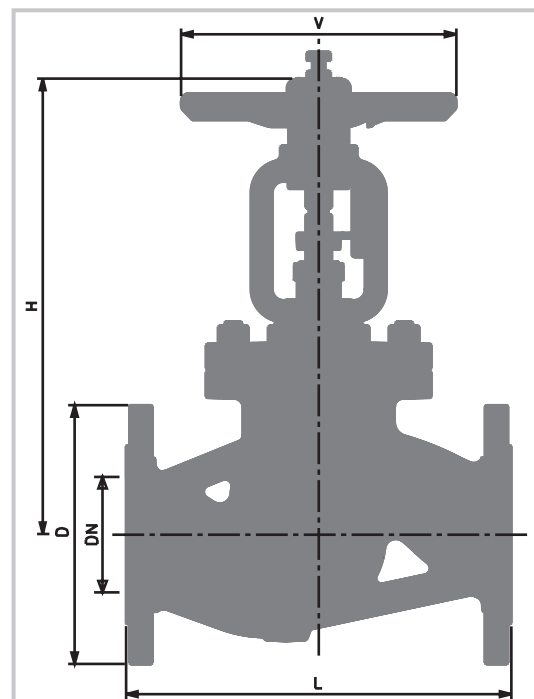
Bigger sizes
Flanges with special drillings
Chain-wheel for remote manoeuvre
Pneumatic actuator S.A. or D.A. - electric actuator with fittings
Padlock device
Stellite overlay on seat and disc
BW or SW connections



DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	V	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm		m ³ /h
15	95	130	230	125	4.6	4.8
20	105	150	233	125	5.4	7.6
25	115	160	240	125	6.6	12.2
32	140	180	248	125	8.2	17.5
40	150	200	277	150	11.4	27.8
50	165	230	287	150	14.4	44.3
65	185	290	373	200	26.2	81
80	200	310	377	200	30.6	115.4
100	235	350	410	250	47.4	184.1
125	270	400	458	300	66.3	272.5
150	300	480	516	350	97.8	382.7
200	375	600	633	400	188	690.6
250	450	730	785	500	275	1086



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]	
15-250	40	-10°C / +50°C
15-250	37.3	+100°C
15-250	31.1	+200°C
15-250	27.6	+300°C
15-250	25.6	+400°C

347
ITEM 347
STAINLESS STEEL