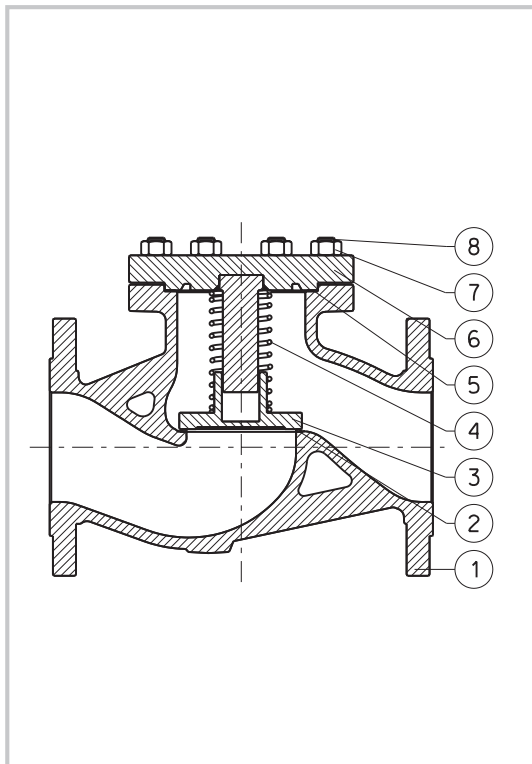




VALVOLA DI RITEGNO A FLUSSO AVVIATO PN 40 STREAMLINED FLOW CHECK VALVE PN 40

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



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	SEDE	ACCIAIO INOX	SEAT	STAINLESS STEEL
3	OTTURATORE DN 15-100	ACCIAIO INOX	DISC DN 15-100	STAINLESS STEEL
3	OTTURATORE DN 125-250	ACCIAIO + INOX	DISC DN 125-250	STEEL + ST. STEEL
4	MOLLA	ACCIAIO ZINCATO	SPRING	ZINC PLATED STEEL
5	GUARNIZIONE	GRAFITE + INOX	GASKET	GRAPHITE + ST. STEEL
6	COPERCHIO	ACCIAIO AL CARB.	COVER	CARBON STEEL
7	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
8	PRIGIONIERO	ACCIAIO	STUD	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la valvola 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.

Nell'eventualità di pressioni limitate richiedere molle con valori di spinta ridotte specificando la pressione di esercizio.

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 la migliore deformazione delle guarnizioni).

Before to assemble the valve at the pipeline 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.

In case of limited pressures, ask for springs with reduced thrust, indicating the working pressure.

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).

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

L'unica perdita possibile è la mancata tenuta della sede normalmente attribuibile all'usura nel tempo o a possibili corpi estranei presenti nella tubazione.

Per ripristinare la tenuta smontare la valvola: svitare i dadi (7) ed accertarsi delle condizioni delle sedi (2); se ancora integre, ripulirle accuratamente unitamente alle parti di scorrimento dell'otturatore, del perno guida e della molla (4). Se la molla fosse deteriorata dovrà essere sostituita.

Se necessario la valvola può essere smontata completamente utilizzando utensili standard. Prima di rimontarla, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (5) sia integra in ogni sua parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

The sole possible leakage is the non-sealing of the seat normally due to the wear of time or to possible extraneous matters in the pipeline.

To restore the sealing disassemble the valve: loosen the nuts (7), check the seats conditions; if they are still integral, carefully clean them as well as the sliding parts of the disc, of the guide-pin and of the spring (4). If the spring is damaged, replace it.

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

Before to assemble it again, check if the sealing seats are carefully clean and not damaged; check if each part of the gasket (5) is integral, otherwise it is recommended to replace it.

FUNZIONAMENTO

FUNCTIONING

La valvola funziona sia orizzontalmente che verticalmente purché il flusso sollevi l'otturatore. Per installazioni verticali escludere il montaggio dall'alto verso il basso; per installazioni orizzontali installare con il cappello rivolto verso l'alto.

The valve works both horizontally and vertically but if the flow raise the disc. In case of vertical installations, exclude the assembling with the flow direction from top to bottom; in case of horizontal installation, keep the cover upwards.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Guarnizione (5) - Molla (4)

Gasket (5) - Spring (4)

VALVOLA DI RITEGNO A FLUSSO AVVIATO PN 40 STREAMLINED FLOW CHECK VALVE PN 40



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

335	<p>Corpo e coperchio di acciaio al carbonio. Sedi di tenuta di acciaio inox. Guarnizione di grafite e acciaio inox. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo norme EN 1092-1 PN 40 con risalto.</p> <p>Carbon steel body and cover. Stainless steel sealing seats. Graphite + stainless steel gasket. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 40 with raised face.</p>
-----	--

VARIANTI / VARIATIONS

335/T	<p>Guarnizione intercambiabile di PTFE sull'otturatore (max 180 °C).</p> <p>Interchangeable PTFE gasket on the disc (max 180 °C).</p>
338	<p>Esecuzione di acciaio inox GX5 CrNiMo 19-11-2.</p> <p>Stainless steel GX5 CrNiMo 19-11-2.</p>

A RICHIESTA / ON REQUEST

<p>Diametri superiori Flange con forature speciali Sedi di tenuta stellate Attacchi a saldare di testa BW oppure a tasca SW</p> <p>Bigger sizes Flanges with special drillings Stellite overlay on seat and disc BW or SW connections</p>

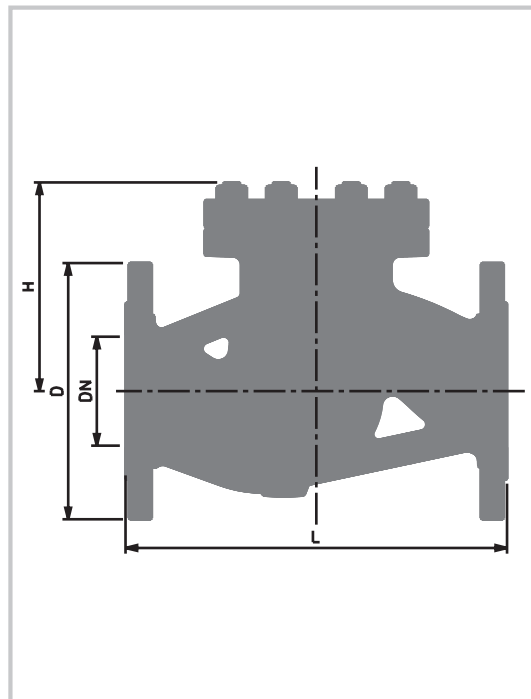


Verniciatura nitro **GRIGIO ARGENTO RAL 7001**
Nitrocellulose painting **SILVER GREY RAL 7001**

DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	Kg
mm	mm	mm	mm	
15	95	130	84	3.5
20	105	150	88	4.1
25	115	160	93	4.7
32	140	180	96	7.3
40	150	200	108	9.2
50	165	230	120	11.8
65	185	290	171	21
80	200	310	200	24
100	235	350	215	36
125	270	400	236	61
150	300	480	250	82
200	375	600	305	134
250	450	730	360	244



CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile Allowable pressure	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione Max working temperature related to the pressure
[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

335
ITEM 335

ACCIAIO / STEEL