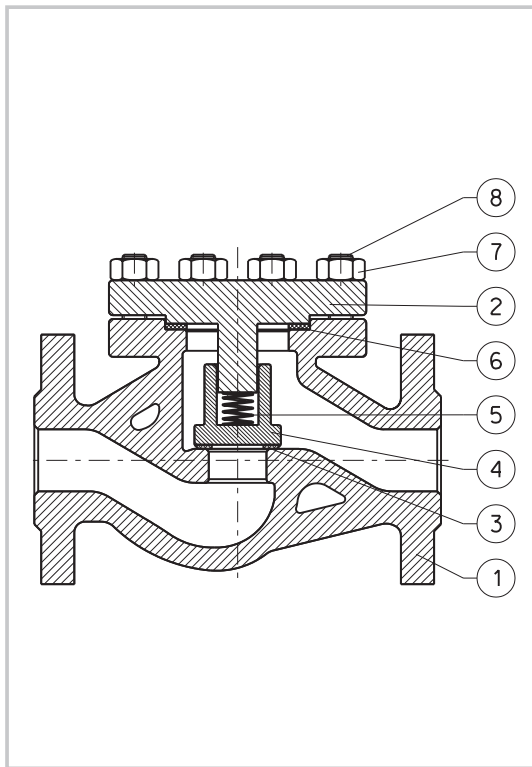




VALVOLA DI RITEGNO A FLUSSO AVVIATO PN 63 STREAMLINED FLOW CHECK VALVE PN 63

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO GP 240 GH	BODY	GP 240 GH STEEL
2	COPERCHIO	ACCIAIO ASTM A 105	COVER	ASTM A 105 STEEL
3	SEDE	ACCIAIO INOX	SEAT	STAINLESS STEEL
4	OTTURATORE DN 15-25	ACCIAIO INOX	DISC DN 15-25	STAINLESS STEEL
4	OTTURATORE DN 32-250	ACCIAIO + INOX	DISC DN 32-250	STEEL + ST. STEEL
5	MOLLA	ACCIAIO	SPRING	STEEL
6	GUARNIZIONE	GRAFITE + INOX	GASKET	GRAPHITE + ST. STEEL
7	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
8	TIRANTE	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 (3); se ancora integre, ripulirle accuratamente unitamente alle parti di scorrimento dell'otturatore, del perno guida e della molla (5). 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 (6) 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 (3); 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 (5). 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 (6) 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 (6) - Molla (5)

Gasket (6) - Spring (5)

VALVOLA DI RITEGNO A FLUSSO AVVIATO PN 63 STREAMLINED FLOW CHECK VALVE PN 63



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

337

Corpo e coperchio di acciaio al carbonio. Sedi di tenuta di acciaio inox. Guarnizioni di grafite e acciaio inox. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-1 PN 63 con risalto.

Carbon steel body, bonnet and spring. Stainless steel sealing seats. Graphite + carbon steel gaskets. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 63 with raised face.

VARIANTI / VARIATIONS

337/100

Esecuzione PN 100.

PN 100.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Sedi di tenuta stellate
Con attacchi a saldare di testa BW o a tasca SW
Esecuzione di acciaio inox
Esecuzione di acciaio legato GS 17 CR MO 55

Stellite overlay on seat and disc
BW or SW connections
Stainless steel
GS 17 CR MO 55 alloy steel

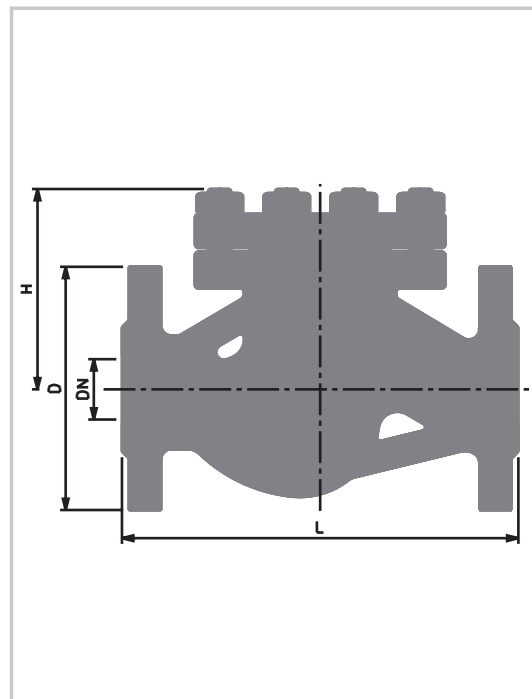


Verniciatura: **ALLUMINIO**
Painting: **ALUMINIUM**

DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	Kg
mm	mm	mm	mm	
15	105	210	105	8
20	130	230	120	12
25	140	230	130	14
32	155	250	135	18
40	170	260	140	22
50	180	300	160	29
65	205	340	180	42
80	215	380	200	48
100	250	430	220	68
125	295	500	250	116
150	345	550	280	133
200	415	650	330	243
250	470	775	390	372



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	63	-10°C / +50°C
15-250	58.8	+100°C
15-250	47.6	+200°C
15-250	40.6	+300°C
15-250	36.4	+400°C

337
ITEM 337

ACCIAIO / STEEL

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice