

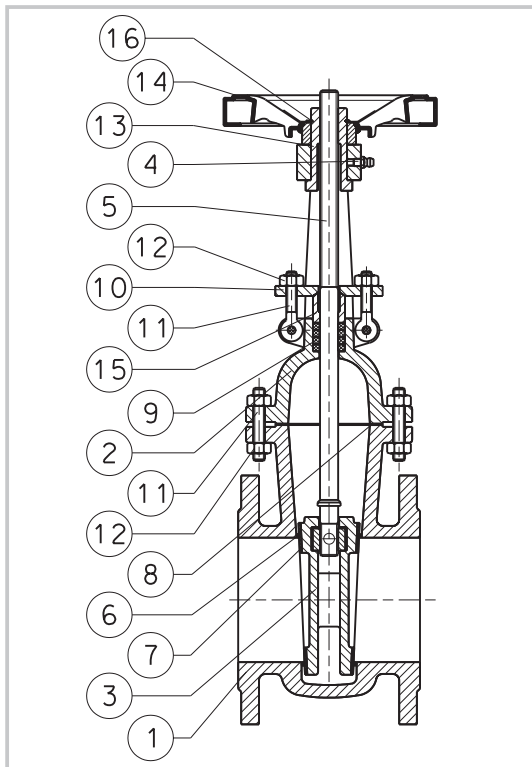


## SARACINESCA A CORPO PIATTO - VITE ESTERNA PN 16

### FLAT BODY GATE VALVE - OUTSIDE SCREW PN 16

#### COSTRUZIONE

#### CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO GP 240 GH+N	BODY	GP 240 GH+N STEEL
2	CAPPELLO	ACCIAIO GP 240 GH+N	BONNET	GP 240 GH+N STEEL
3	CUNEO	ACCIAIO GP 240 GH+N	WEDGE	GP 240 GH+N STEEL
4	INGRASSATORE	ACCIAIO ZINCATO	LUBRICATOR	ZINC PLATED STEEL
5	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
6	SEDE CORPO	ACCIAIO INOX	BODY SEAT	STAINLESS STEEL
7	SEDE CUNEO	ACCIAIO INOX	WEDGE SEAT	STAINLESS STEEL
8	GUARNIZIONE	GRAFITE+ACC. INOX	GASKET	GRAPHITE+ST. STEEL
9	BADERNA	GRAFITE+ACC. INOX	PACKING	GRAPHITE+ST. STEEL
10	PREMISTOPPA	ACCIAIO AL CARBONIO	GLAND	CARBON STEEL
11	TIRANTE	ACCIAIO	TIE ROD	STEEL
12	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
13	MADREVITE	ACCIAIO	MOTHERSCREW	STEEL
14	VOLANTINO	ACCIAIO STAMPATO	HANDWHEEL	PRESSED STEEL
15	BOCCOLA	ACCIAIO	BUSH	STEEL
16	ANELLO ELASTICO	ACCIAIO	ELASTIC RING	STEEL

#### INSTALLAZIONE

##### INSTALLATION

Prima di montare la saracinesca, aprirla portando il cuneo 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.

Fissare la saracinesca 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 saracinesca per due o tre volte.

Before to assemble the gate 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.

Fix the gate 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 gate valve with two or three complete open-close operations.

#### MANUTENZIONE

##### MAINTENANCE

Verificare saltuariamente la tenuta della baderna (9), in caso di perdite serrare i dadi (12) del premistoppa (10). Per aggiungere altra baderna ad impianto non in pressione e non in temperatura svitare i dadi (12), sollevare il premistoppa (10) inserire nuova baderna e serrare nuovamente il premistoppa. Se la saracinesca è in esercizio, avvalersi della controtenuta ricavata sullo stelo forzando la manovra in apertura, accertarsi della funzionalità della stessa (se la saracinesca è installata da tempo è possibile che la controtenuta si sia logorata) e eseguire le operazioni precedentemente descritte.

Se la saracinesca dovesse perdere dalla sede, non insistere nella chiusura con maggiore forza sul volantino (14) in quanto si potrebbero danneggiare maggiormente le superfici di tenuta; aprire la saracinesca e richiuderla più volte in modo da rimuovere eventuali impurità.

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

Prima di rimontarla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (8) sia integra in ogni sua parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

Inserire grasso tramite l'ingrassatore (4).

Occasionally verify the sealing of the packing (9), in case of leakages tighten the gland nuts (12). To add more packing, when plant is not in pressure and temperature, loosen the nuts (12), rise-up the gland (10), fit new packing and tighten again the gland (10). If the gate valve is working, use the backseat obtained on the stem forcing the opening manoeuvre; check if the backseat works (it is possible to find the backseat worn out if the gate valve is installed since time) and act following the above mentioned operations.

If the gate valve should leak from the seat, do not insist in closing with more strength by the hand-wheel (14) because it is possible to damage more the sealing seats; open and close again the gate valve in order to remove possible sediments.

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

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 gasket (8) is integral, otherwise it is recommended to replace it.

Insert grease by the lubricator (4).

#### PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

##### RECOMMENDED SPARES

Baderna (9) - Guarnizione (8)

Packing (9) - Gasket (8)

# SARACINESCA A CORPO PIATTO - VITE ESTERNA PN 16 FLAT BODY GATE VALVE - OUTSIDE SCREW PN 16



**MIVAL**

## CARATTERISTICHE

### FEATURES

#### ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

315

Corpo, cappello e cuneo d'acciaio al carbonio. Volantino di acciaio stampato. Stelo e sedi di tenuta d'acciaio inox. Guarnizioni grafite + acciaio inox. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-1 PN 16 con risalto.

Carbon steel body, bonnet, wedge. Pressed steel handwheel. Stainless steel stem and sealing seats. Graphite + stainless steel gaskets. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 16 with raised face.

#### A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori  
Flange con forature speciali  
Esecuzione di acciaio inox  
Volantino alveolato per comando a distanza tramite catena

Bigger sizes  
Flanges with special drillings  
Stainless steel  
Chain-wheel for remote manoeuvre

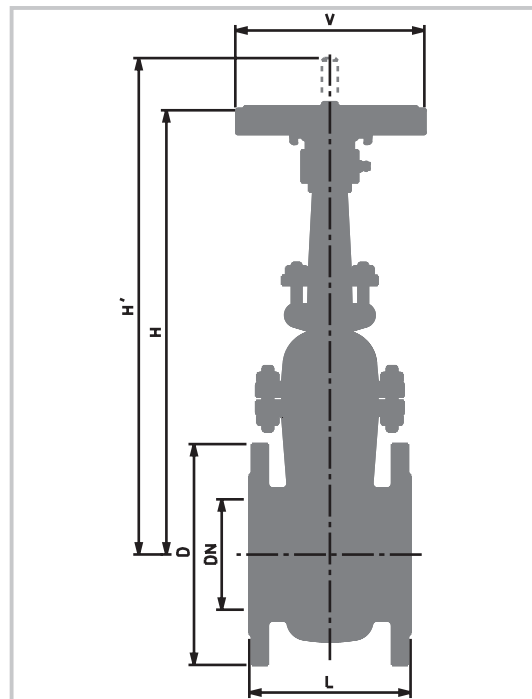


Verniciatura nitro **BLU RAL 5009**  
Nitrocellulose painting **BLUE RAL 5009**

## DIMENSIONI E PESI

### DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	H'	V	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm	mm		m <sup>3</sup> /h
50	165	150	315	375	200	15	238
65	185	170	370	450	200	25	405
80	200	180	410	500	200	27	615
100	220	190	450	560	200	35	965
125	250	200	525	660	250	40	1554
150	285	210	600	765	250	55	2250
200	340	230	760	975	300	82	4020
250	405	250	990	1255	400	155	6631
300	460	270	1095	1415	400	195	9580
350	520	290	1245	1610	400	265	13456
400	580	310	1350	1770	500	320	17650



## 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]	
50-400	16	-10°C / +50°C
50-400	14.9	+100°C
50-400	12.4	+200°C
50-400	10.3	+300°C
50-400	9.2	+400°C

**315**  
ITEM 315