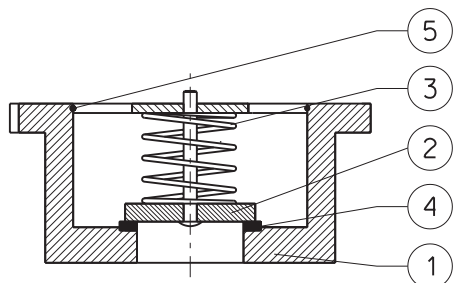


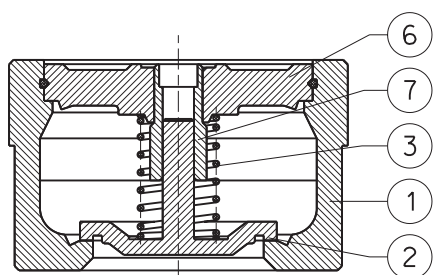
### COSTRUZIONE

#### CONSTRUCTION

DISEGNO DN 15-100 - DRAWING DN 15-100



DISEGNO DN 125-200 - DRAWING DN 125-200



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	GHISA EN-GJL-250	BODY	EN-GJL-250 CAST IRON
2	DISCO DN 15-100	ACCIAIO INOX	DISK DN 15-100	STAINLESS STEEL
2	DISCO DN 125-200	GHISA EN-GJL-300	DISK DN 125-200	EN-GJL-300 CAST IRON
3	MOLLA	ACCIAIO INOX	SPRING	STAINLESS STEEL
4	GUARNIZIONE	NBR	GASKET	NBR
5	ANELLO	ACCIAIO INOX	RING	STAINLESS STEEL
6	PREMIMOLLA	GHISA EN-GJL-250	PRESS - SPRING	EN-GJL-250 CAST IRON
7	CENTRAGGIO	ACCIAIO INOX	CENTRING	STAINLESS 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 e del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi.

Non saldare le flange al tubo quando la valvola è già assemblata.

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

NOTA: per il montaggio fra le flange e la lunghezza dei tiranti vedere pagina 226.

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 flattening after nuts closing. Do not weld any flange at the pipeline when the valve is already assembled.

Fit the tie-rods in flanges holes, necessarily welding neck type, and tighten them maintaining a diametrically opposed sequence (for a better deformation of the O-rings).  
NOTA: for assembling between flanges and studs length, see page 226.

### MANUTENZIONE

#### MAINTENANCE

La mancanza di tenuta della sede è dovuta unicamente al logorio nel tempo della sede o a possibili corpi estranei presenti nella tubazione.

Se la mancata tenuta è attribuibile ad impurità presenti nella tubazione, smontare la valvola dall'impianto e rimuoverle.

Per la sua conformazione costruttiva è sconsigliabile smontare la valvola per ripristinare le sedi di tenuta qualora queste siano state rovinate; è pertanto necessario che la riparazione venga eseguita in fabbrica, al fine di collaudare nuovamente la valvola a riparazione avvenuta con appositi apparecchi.

The non sealing of the disc seat is exclusively due to the wear of time or to possible extraneous matters in the pipeline.

If the non sealing is due to impurities in the pipeline, deposited on the seats, disassemble the valve from the plant and remove them.

Due to its shape it is not advisable to disassemble the valve to repair the sealing seats, in case they are damaged; therefore it is necessary to repair the valve at a factory, in order to check again the valve once repaired by appropriate machineries.

### FUNZIONAMENTO

#### FUNCTIONING

La valvola funziona sia orizzontalmente che verticalmente purchè il flusso sollevi l'otturatore. Per installazioni verticali escludere il montaggio dall'alto verso il basso.

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.

# VALVOLA DI RITEGNO A DISCO TIPO WAFER PN 16 DISK CHECK VALVE WAFER PN 16



**MIVAL**

## CARATTERISTICHE

### FEATURES

#### ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

377/GH

Corpo di ghisa. Disco dal DN 15 al DN 100, anello e molla di acciaio inox. Disco dal DN 125 al DN 200 di ghisa. Adatta ad inserimento tra flange tipo PN 6/10/16 e ANSI 150.

Cast iron body. Stainless steel disk from DN 15 to DN 100, ring and spring and Cast iron disk from DN 125 to ND 200. Suitable to be assembled between flanges PN 6/10/16 and ANSI 150.

#### VARIANTI / VARIATIONS

377/I

Corpo di acciaio inox AISI 316.

AISI 316 stainless steel body.

#### A RICHIESTA / ON REQUEST

Dal DN 125 al DN 200 sede di tenuta di NBR, EPDM, VITON, PTFE

From DN 125 to DN 200: NBR, EPDM, VITON, PTFE sealing seat



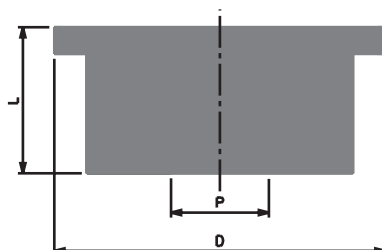
Verniciatura nitro **BLU RAL 5012**  
Nitrocellulose painting **BLUE RAL 5012**

## DIMENSIONI E PESI

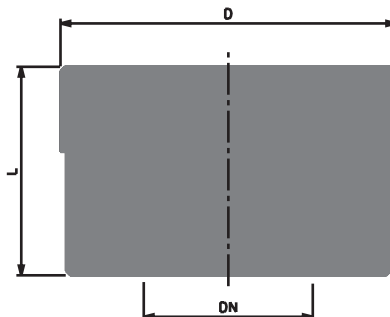
### DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	P	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm		m <sup>3</sup> /h
15	50	16	15	0.1	4
20	60	19	20	0.17	8
25	70	22	25	0.25	12
32	81	28	32	0.42	20
40	91	31.5	40	0.63	27
50	106	40	50	0.9	40
65	126	46	65	1.6	70
80	141	50	77	2.1	110
100	170	60	100	4.5	180
125	183	90	125	6.5	190
150	210	106	150	8.3	270
200	264	142	200	14.5	506

DISEGNO DN 15-100  
DRAWING DN 15-100



DISEGNO DN 125-200  
DRAWING DN 125-200



## 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]	
15-100	16	-10°C / +100°C
125-200	16	+120°C

**377/GH**  
ITEM 377/GH  
GHISA / CAST IRON