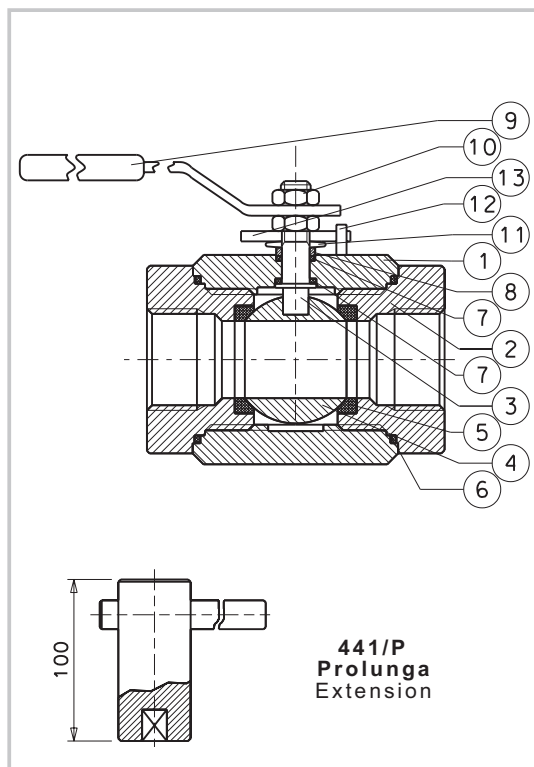


VALVOLA A SFERA MONOBLOCCO PASSAGGIO TOTALE CLASSE 800 ONE PIECE BALL VALVE FULL BORE CLASS 800

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO ASTM A 105	BODY	ASTM A 105 STEEL
2	MANICOTTI	ACCIAIO ASTM A 105	COUPLINGS	ASTM A 105 STEEL
3	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
4	SFERA	ACCIAIO INOX AISI 304	BALL	AISI 304 ST. STEEL
5	SEDI	PTFE	SEATS	PTFE
6	GUARNIZIONI CORPO	VITON	BODY GASKETS	VITON
7	GUARNIZIONI STELO	PTFE	STEM GASKETS	PTFE
8	PREMIBUSSOLA	ACCIAIO AL CARBONIO	GLAND	CARBON STEEL
9	LEVA	ACCIAIO	HANDLE	STEEL
10	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
11	MOLLA A TAZZA	ACCIAIO PER MOLLE	SPRING WASHER	STEEL FOR SPRINGS
12	SPINA DI FERMO	ACCIAIO	STOP PIN	STEEL
13	PIASTRINA DI FERMO	ACCIAIO	STOP PLATE	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la valvola aprirla completamente. Accertarsi che l'interno del corpo e le parti filettate siano pulite. Eventuali impurità dovranno essere rimosse per assicurare un corretto funzionamento se si dispone di aria compressa utilizzarla per una migliore pulizia.

Avvitare la valvola al tubo filettato usando una chiave proporzionata alla grandezza della stessa.

Per ottenere una corretta tenuta sui filetti utilizzare nastro di PTFE o canapa o altro prodotto compatibile al fluido in quantità adeguata, poiché un eccessivo impiego potrebbe causare la deformazione dei tubi.

Per la versione con attacchi a saldare questo tipo di valvola, almeno per le piccole dimensioni, non è consigliato in quanto il calore sviluppato dalla saldatura potrebbe causare deformazioni alle guarnizioni. Dovendo necessariamente utilizzare questo tipo di valvola occorrerà raffreddare abbondantemente il corpo in fase di saldatura con panni bagnati.

Per valvole con attacchi a saldare è consigliabile l'impiego di modelli specifici quali figure 442 - 448 - 449.

Before to assemble the valve at the pipeline, open it completely. Check inside the body and the threaded parts to be 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.

Screw the valve at the threaded pipe using a suitable wrench. In order to get a correct sealing on threadings it is useful to employ PTFE or hempen tape or other product compatible with the fluid, in adequate quantity since an excessive employ could cause the pipe deformation.

It is not advisable to assemble this kind of valve at welding connections, at least for small sizes, since the heat released by the welding could cause gaskets deformation. Being forced to use this kind of valve it is needed to chill the body abundantly by wet cloth during the welding.

Specific valves with welding connections are items: 442 - 448 - 449.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

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

Tenuto conto del basso costo di questo tipo di valvola, almeno fino al Ø 2"1/2, è economicamente consigliabile sostituirla.

Per le misure superiori, data 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 ricollaudare adeguatamente la valvola a riparazione avvenuta con appositi apparecchi.

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

Considering the low cost of the valve, at least until Ø 2"1/2, it is economically recommended to replace it.

Due to its shape, for big sizes it is advisable to disassemble the valve to restore the sealing seats if damaged; it is necessary to carry out repairs at the factory in order to test again the valve, once repaired by appropriate equipments.

**VALVOLA A SFERA MONOBLOCCO PASSAGGIO
TOTALE CLASSE 800**
ONE PIECE BALL VALVE FULL BORE CLASS 800



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

441	<p>Corpo, manicotti e premibussola d'acciaio al carbonio. Sfera e stelo d'acciaio inox. Anelli sede e guarnizioni stelo di PTFE. Guarnizioni corpo di Viton. Leva d'acciaio. Attacchi a manicotti filettati NPT.</p> <p>Carbon steel body, coupling and gland. Stainless steel ball and stem. PTFE seat rings and stem gaskets. Viton body gaskets. Steel handle. NPT gas threaded connections.</p>
-----	--

VARIANTI / VARIATIONS

441/SI	<p>Sfera di acciaio inox AISI 316.</p> <p>AISI 316 stainless steel ball.</p>
441/TI	<p>Esecuzione di acciaio inox AISI 316.</p> <p>AISI 316 stainless steel.</p>
441/P	<p>Prolunga per coibentazione.</p> <p>Extension for insulation.</p>

A RICHIESTA / ON REQUEST

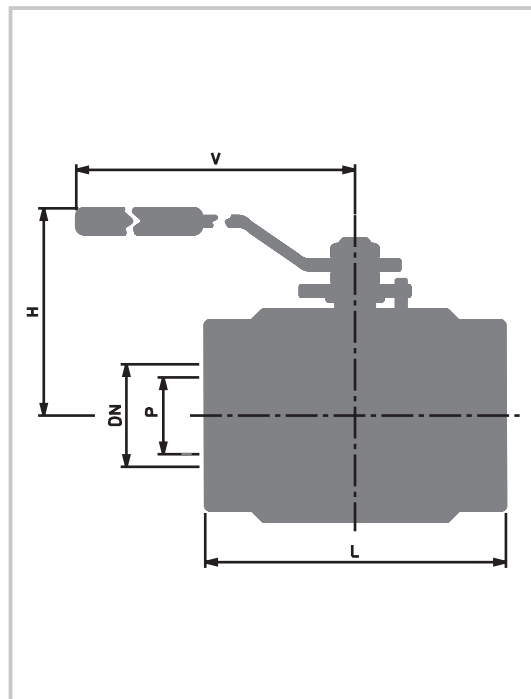
	<p>Attacchi a saldare SW o BW Attacchi filettati GAS Esecuzione fusa a cera persa con bloccaggio di sicurezza Esecuzione fire safe</p> <p>SW or BW connections GAS threaded connections Lost wax cast execution with safety locking device Fire safe</p>
--	--



DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	L	H	P	V	Kg
	mm	mm	mm	mm	
3/8"	65	65	11	130	0.55
1/2"	75	70	14	130	0.8
3/4"	90	85	19	180	1.45
1"	100	85	25	180	2.1
1"1/4	115	100	32	280	3
1"1/2	128	110	38	280	3.85
2"	150	115	48	280	6.8
2"1/2	195	145	65	355	13
3"	203	150	76	355	15.55
4"	230	165	95	410	28



CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile <i>Allowable pressure</i> [bar]	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione <i>Maximum working temperature related to the pressure</i>
<p>Condizioni di esercizio PTFE a pag. 256/257 <i>PTFE working conditions see page 256/257</i></p>		

441
ITEM 441
ACCIAIO / STEEL