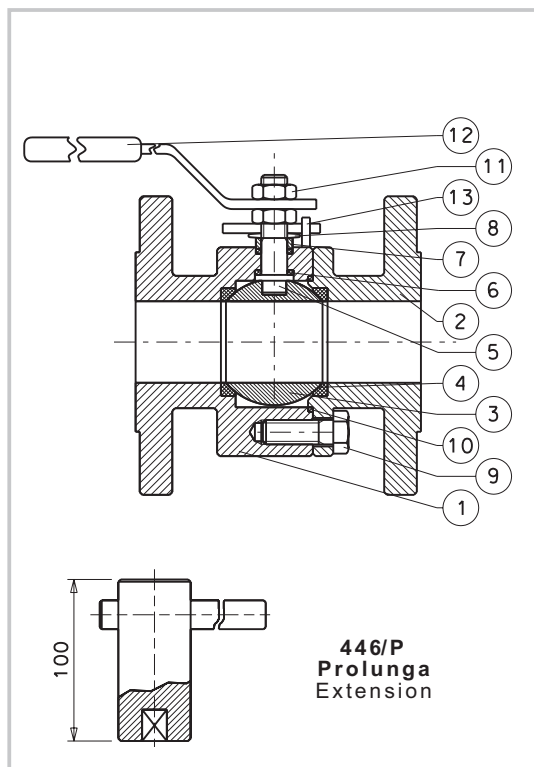




VALVOLA A SFERA SPLIT BODY FLANGIATA PN 16 FLANGED BALL VALVE SPLIT BODY PN 16

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO ASTM A105	BODY	ASTM A 105 STEEL
2	MANICOTTO	ACCIAIO ASTM A 105	COUPLING	ASTM A105 STEEL
3	SFERA	ACCIAIO INOX AISI 304	BALL	AISI 304 ST. STEEL
4	SEDI	PTFE	SEATS	PTFE
5	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
6	GUARNIZIONE STELO	PTFE	STEM GASKET	PTFE
7	PREMIBUSSOLA	ACCIAIO AL CARBONIO	GLAND	CARBON STEEL
8	MOLLA A TAZZA	ACCIAIO PER MOLLE	SPRING WASHER	STEEL FOR SPRING
9	BULLONE	ACCIAIO	BOLT	STEEL
10	GUARNIZIONI CORPO	VITON	STEM GASKETS	VITON
11	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
12	LEVA	ACCIAIO	HANDLE	STEEL
13	SPINA DI FERMO	ACCIAIO	STOP PIN	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la valvola, aprirla completamente. Accertarsi che l'interno del corpo sia 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 valvola nella corretta posizione della linea e ricordarsi di inserire le guarnizioni tra le flange centrandole 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 valvola per due o tre volte.

Before to assemble the valve at the pipeline, open it completely. Check inside the body 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.

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 bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per EN 558-1 standard.

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). Check the right functioning of the valve with two or three complete open-close operations.

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.

Se la mancata tenuta è attribuibile ad impurità presenti nelle tubazioni e/o depositati sulle sedi pulirle soffiando l'interno della valvola con aria compressa per eliminare possibili sedimenti.

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 ricollaudare nuovamente 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 or to possible extraneous matters in the pipeline.

If the non sealing is due to impurities in the pipeline and/or settled on the seats, clean them blowing inside the valve with compressed air in order to remove possible sediments.

Due to its shape it is recommended to disassemble the valve in order to restore the sealing seats, if they are damaged; consequently it is necessary to carry out the operation at factory in order to test again the valve once repaired, with appropriate equipments.

VALVOLA A SFERA SPLIT BODY FLANGIATA PN 16 FLANGED BALL VALVE SPLIT BODY PN 16



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

446

Corpo, manicotto e premibussola d'acciaio al carbonio. Sfera e stelo d'acciaio inox. Anelli sede e guarnizione stelo di PTFE. Guarnizione corpo di Viton. Leva d'acciaio. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-1 PN 16 con risalto.

Carbon steel body, coupling and gland. Stainless steel ball and stem. PTFE seat rings and stem gasket. Viton body gasket. Steel handle. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 16 with raised face.

VARIANTI / VARIATIONS

446/SI

Sfera di acciaio inox AISI 316.

AISI 316 stainless steel ball.

446/TI

Esecuzione di acciaio inox AISI 316.

AISI 316 stainless steel.

446/P

Prolunga per coibentazione.

Extension for insulation.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Classe 150
Flange con forature speciali
Esecuzione fire safe

Class 150
Flanges with special drillings
Fire safe



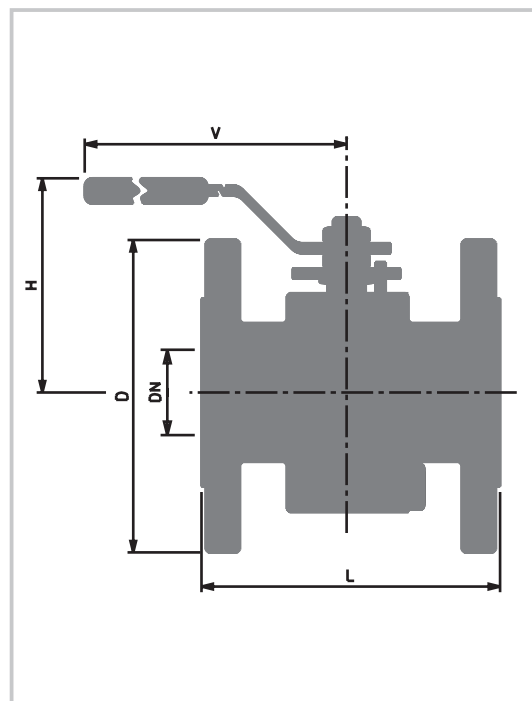
DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

PN 16 / NP 16

CLASS 150

DN	PN 16 / NP 16					CLASS 150				
	D	L	H	V	Kg	D	L	H	V	Kg
	mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
15	95	115	75	150	2.7	89	108	75	150	2.5
20	105	120	80	185	4	99	117	80	185	4
25	115	125	86	185	6	108	127	86	185	6
32	140	130	100	280	7	118	140	100	280	8
40	150	140	110	280	12	127	165	110	280	13
50	165	150	120	280	14	152	178	120	280	17
65	185	170	145	380	21	178	190	145	380	22
80	200	180	168	380	22	190	203	168	380	30
100	220	190	175	480	36	229	229	175	480	40
125	250	325	195	480	60	254	254	195	480	50
150	285	350	215	480	70	280	267	215	480	71



CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

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

446
ITEM 446
ACCIAIO / STEEL