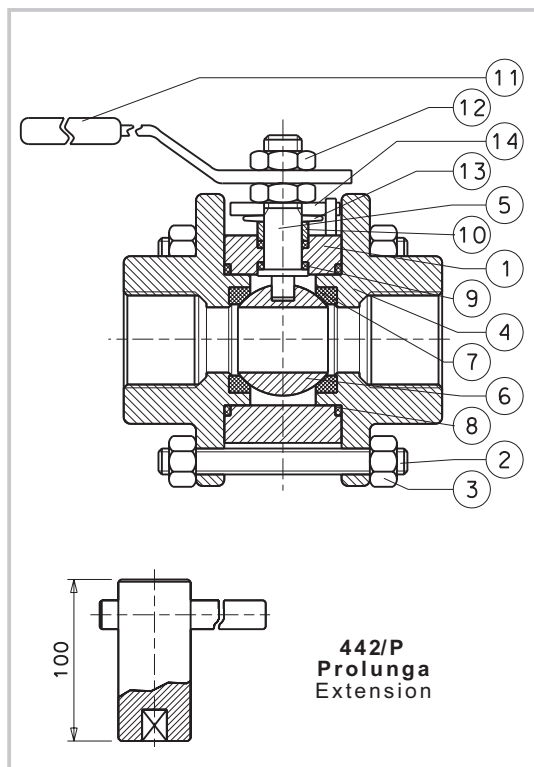


VALVOLA A SFERA TRE PEZZI PASSAGGIO TOTALE CLASSE 800 THREE PIECES BALL VALVE FULL BORE CLASS 800

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO ASTM A 105	BODY	ASTM A 105 STEEL
2	TIRANTE	ACCIAIO	TIE ROD	STEEL
3	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
4	MANICOTTI	ACCIAIO ASTM A 105	COUPLINGS	ASTM A 105 STEEL
5	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
6	SFERA	ACCIAIO INOX AISI 304	BALL	AISI 304 ST. STEEL
7	SEDI	PTFE	SEATS	PTFE
8	GUARNIZIONI CORPO	VITON	BODY GASKETS	VITON
9	GUARNIZIONI STELO	PTFE	STEM GASKETS	PTFE
10	PREMIBUSSOLA	ACCIAIO AL CARBONIO	GLAND	CARBON STEEL
11	LEVA	ACCIAIO	HANDLE	STEEL
12	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
13	MOLLA A TAZZA	ACCIAIO PER MOLLE	SPRING WASHER	STEEL FOR SPRINGS
14	PIASTRA 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 è consigliato, in quanto è possibile smontare i due manicotti (4) dal corpo (1) (salvaguardando così l'integrità delle guarnizioni dall'alta temperatura sviluppata dalla saldatura), saldarli ai tubi dopodiché riassemble la valvola e saldatura avvenuta rimontando il corpo serrandolo tramite gli appositi tiranti (2).

Durante la saldatura il polo negativo della saldatrice deve essere sempre collegato alla condotta, e non alla valvola. Collegando la massa alla valvola si possono causare danni alle parti interne.

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.

This kind of valve is recommended when it is required the connection pipe-valve by welding since it is possible to disassemble the two couplings (4) from the main body (1) (preserving this way the gaskets from the high temperature released by welding), weld them at the pipeline and then assemble again the valve tighten it by the proper tie-rods (2).

During the welding the negative pole of the welding machine has to be connected at the pipeline, not at the valve. Connecting the earth at the valve it is possible to cause damages to the inner parts.

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.

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 lo smontaggio avviene allentando i tiranti, in tal modo la valvola si divide in tre pezzi.

Verificare lo stato delle guarnizioni (7) che trattengono la sfera e sostituirle.

Quando si sostituiscono le guarnizioni è consigliabile sostituirle tutte.

Se necessario la valvola può essere smontata completamente utilizzando utensili standard. Prima di riassemblearla, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati.

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.

For big sizes, disassembling is made by loosening tie-rods to divide the valve in three pieces. Check the condition of gaskets (7) that hold the ball and replace them.

It is recommended to replace all gaskets.

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

Before to assemble it again, check sealing areas to be carefully clean and not damaged.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Guarnizioni (7-8-9) - Sfera (6)

Gaskets (7-8-9) - Ball (6)

VALVOLA A SFERA TRE PEZZI PASSAGGIO TOTALE CLASSE 800

THREE PIECES BALL VALVE FULL BORE CLASS 800

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

442

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.

Carbon steel body, coupling and gland. Stainless steel ball and stem. PTFE seat rings and stem gaskets. Viton body gaskets. Steel handle. NPT threaded connections.

VARIANTI / VARIATIONS

442/SI

Sfera di acciaio inox AISI 316.

AISI 316 stainless steel ball.

442/TI

Esecuzione di acciaio inox AISI 316.

AISI 316 stainless steel.

442/P

Prolunga per coibentazione.

Extension for insulation.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Attacchi a saldare SW o BW

Attacchi filettati GAS

Esecuzione fusa a cera persa con bloccaggio di sicurezza

Esecuzione fire safe

SW or BW connections

GAS threaded connections

Lost wax cast execution with safety locking device

Fire safe



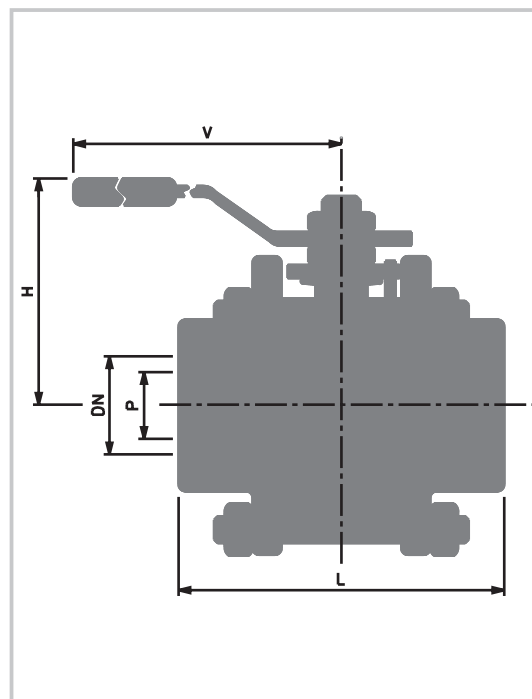
MIVAL



DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	L	H	P	V	Kg
	mm	mm	mm	mm	
3/8"	80	65	11	130	0.6
1/2"	80	75	14	130	0.7
3/4"	95	85	21	180	1.4
1"	105	85	25	180	2.2
1 1/4"	120	100	32	280	3.3
1 1/2"	130	110	38	280	4.3
2"	145	115	48	280	7.3
2 1/2"	205	145	65	355	11
3"	210	150	75	355	15
4"	246	165	94	410	25



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		

442
ITEM 442
ACCIAIO / STEEL