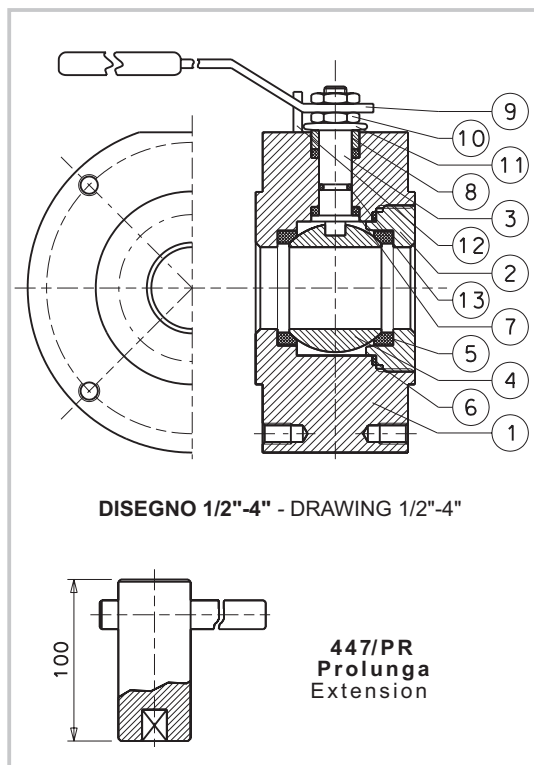


## VALVOLA A SFERA A CORPO PIATTO TIPO WAFER PASSAGGIO TOTALE PN 16 WAFFER TYPE FLAT BODY BALL VALVE FULL BORE PN 16

### COSTRUZIONE

### CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO ASTM A 105	BODY	ASTM A 105 STEEL
2	LATERALE	ACCIAIO ASTM A 105	LATERAL	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	GUARNIZIONE CORPO	VITON	BODY GASKET	VITON
7	GUARNIZIONI STELO	PTFE	STEM GASKETS	PTFE
8	PREMIBUSSOLA	ACCIAIO AL CARBONIO	GLAND	CARBON STEEL
9	LEVA	ACCIAIO	HANDLE	PLASTIC COVERED STEEL
10	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
11	MOLLE A TAZZA	ACCIAIO PER MOLLE	SPRING WASHERS	STEEL FOR SPRINGS
12	SPINA DI FERMO	ACCIAIO	STOP PIN	STEEL
13	O-RING	GOMMA	O-RING	RUBBER

### INSTALLAZIONE

#### INSTALLATION

Prima di montare la valvola, aprirla completamente. Accertarsi che l'interno del corpo e i fori filettati siano puliti. 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.

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 filettati 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.

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 and 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 a factory in order to test again the valve once repaired, with appropriate equipments.

**VALVOLA A SFERA A CORPO PIATTO TIPO WAFER**  
**PASSAGGIO TOTALE PN 16**  
**WAFER TYPE FLAT BODY BALL VALVE FULL BORE PN 16**



**MIVAL**

**CARATTERISTICHE**

*FEATURES*

**ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION**

447	<p><b>Corpo, laterale e premibussola di acciaio al carbonio. Sfera e stelo d'acciaio inox. Anelli sede e guarnizione stelo di PTFE. Guarnizione corpo di Viton. Leva d'acciaio. Attacchi a flange dimensionati e forati secondo le norme EN 1092-1 PN 16 con risalto.</b></p> <p>Carbon steel body, lateral 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.</p>
-----	---

**VARIANTI / VARIATIONS**

447/SI	<p><b>Sfera di acciaio inox AISI 316.</b> AISI 316 stainless steel ball.</p>
447/TI	<p><b>Esecuzione di acciaio inox AISI 316.</b> AISI 316 stainless steel.</p>
447/P	<p><b>Prolunga per coibentazione.</b> Extension for insulation.</p>
450	<p><b>Esecuzione PN 25.</b> PN 25.</p>

**A RICHIESTA / ON REQUEST**

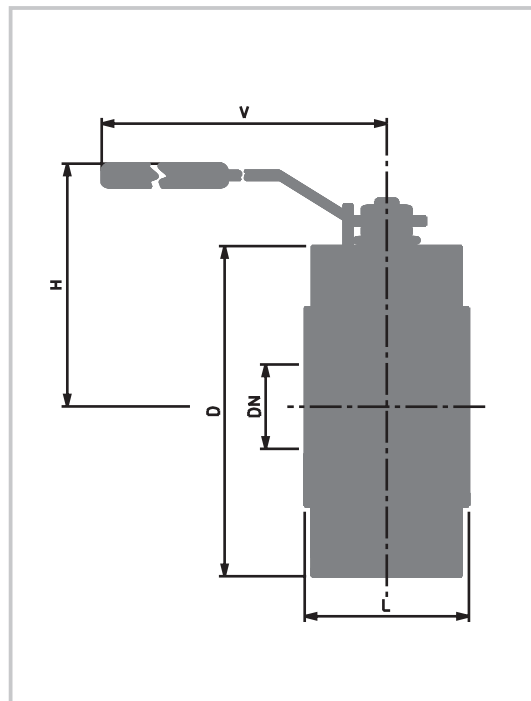
	<p><b>Esecuzione fire safe</b> <b>Flange con forature speciali</b></p> <p>Fire safe Flanges with special drillings</p>
--	--



**DIMENSIONI E PESI**

*DIMENSIONS AND WEIGHTS*

DN	D	L	H	V	Kg
	mm	mm	mm	mm	
15	88	35	78	150	1.5
20	98	42	87	185	2
25	108	46	91	185	2.7
32	128	55	106	280	3.8
40	138	66	111	280	6.5
50	148	72	120	280	8
65	168	98	157	380	15
80	188	120	161	380	20
100	220	140	181	467	30
125	250	177	205	467	47
150	280	210	220	467	69



**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><b>Condizioni di esercizio PTFE a pag. 256/257</b> <i>PTFE working conditions see page 256/257</i></p>		

**447**  
**ITEM 447**  
**ACCIAIO / STEEL**