

379

PN 16

Valvola di ritegno a doppio battente tipo wafer
Double swing check valve wafer type

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 relativa.

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). NOTE: assembling between flanges and studs length, see related page.

Manutenzione Maintenance

La mancanza di tenuta della sede è dovuta unicamente al logorio nel tempo della guarnizione (3) o a possibili corpi estranei presenti nella tubazione. Se la mancata tenuta è attribuibile ad impurità depositate sulla sede, 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 of the sealing ring (9). 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.



RAL 5002

Caratteristiche principali di serie Main standard features

Corpo di ghisa. Battenti di acciaio al carbonio nickelato. Perno e molla d'acciaio inox. Guarnizione EPDM. Adatta ad inserimento tra flange tipo PN 16 e ANSI 150.

Cast iron body. Carbon Steel Nickel Plated Plates. Stainless steel pin and spring. EPDM gasket. Suitable to be assembled between flanges PN 16 and ANSI 150.

Minima perdita di carico (Passaggio totale) Minimum loss of load (Full Bore)

Esente manutenzione.

Maintenance free.

A richiesta On request

Diametri superiori con esecuzione solo PN10.

Esecuzione in acciaio inox.

Battenti in acciaio inox.

Bigger sizes with only PN10.

Stainless steel.

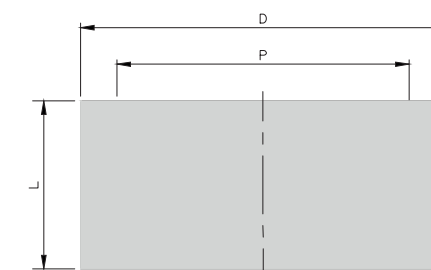
Stainless steel plates.

Materiali Materials

POS.	Componente	Componets	Material
1	Corpo	Body	Cast Iron EN-GJL-250
2	Guarnizione	Gasket	EPDM
3	Battenti	Plates	Carbon Steel Nickel Plated
4	Molla	Spring	Stainless Steel
5	Boccola	Bush	PTFE
6	Perno	Pin	Stainless Steel
7	Tappo	Plug	Carbon Steel Nickel Plated
8	Anello da DN200	Ringbolt	Carbon Steel Nickel Plated

Condizioni di esercizio Working conditions

Temperatura - Temperature [°C]	-10 / 120
Pressione - Pressure [bar]	16



Dimensioni Sizes

DN	D	L	P	KG	KV
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m³/h]
50	110	54	65	1,85	78
65	129	54	80	2,4	78
80	144	57	94	3,05	130
100	164	64	117	4,3	258
125	194	70	145	6,2	690
150	220	76	170	8,5	690
200	275	95	225	16,75	1466
250	328	108	267	23,5	2586
300	380	143	313	41	3540
350	440	127	360	48,5	-
400	487	140	410	64	-

Norme costruttive e di collaudo Design and testing standard

Scartamento secondo EN 558-1, basic series 50 fino DN300, basic series 16 DN350 e DN400.

Collaudo secondo EN 12266-1 (P11 e P12) Rate A.

Face to face according to EN 558-1, series series 50 until DN300, basic series 16 for DN350 and DN400.

Test according to EN 12266-1 (P11 and P12) Rate A.

