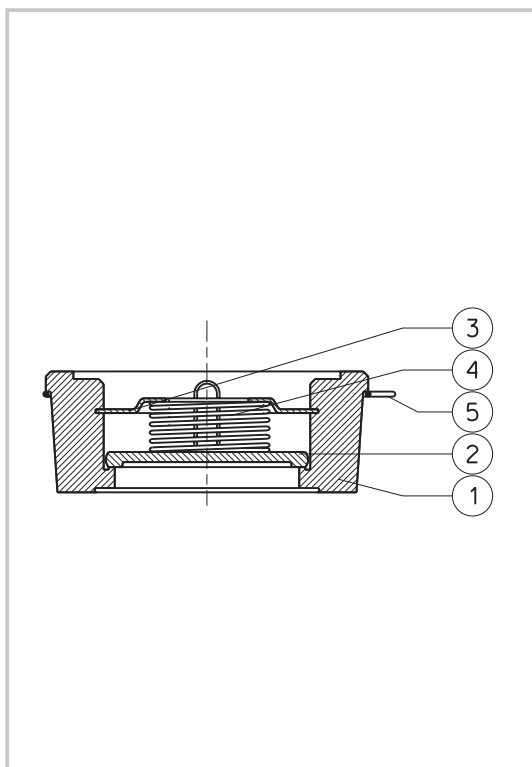


COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	OTTONE	BODY	BRASS
2	DISCO	ACCIAIO INOX	DISK	STAINLESS STEEL
3	PREMIMOLLA	ACCIAIO INOX	PRESS - SPRING	STAINLESS STEEL
4	MOLLA	ACCIAIO INOX	SPRING	STAINLESS STEEL
5	ANELLO DI CENTRAGGIO	ACCIAIO INOX	CENTRING RING	STAINLESS STEEL

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 226.

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).

NOTA: assembling between flanges and studs length, see page 226.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

La mancanza di tenuta della sede è dovuta unicamente al logorio nel tempo della sede o a possibili corpi estranei presenti nella tubazione.

Se la mancata tenuta è attribuibile ad impurità presenti nella tubazione, 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 or to possible extraneous matters in the pipeline.

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.

VALVOLA DI RITEGNO A DISCO WAFER PN 16
DISK CHECK VALVE WAFER TYPE PN 16



MIVAL

CARATTERISTICHE

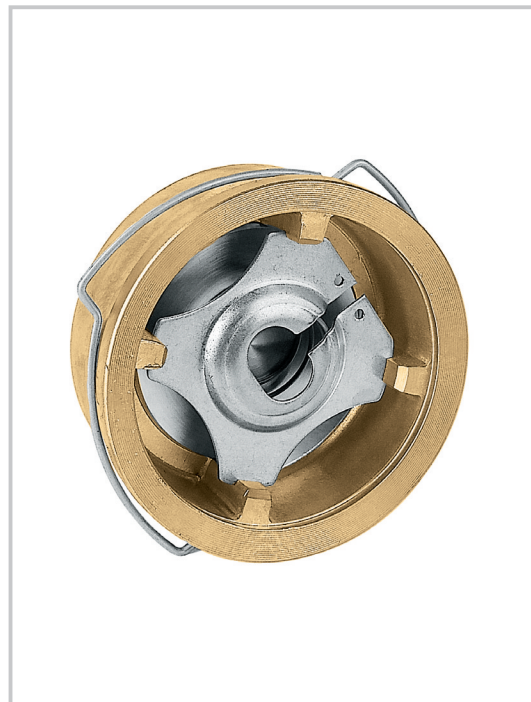
FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

377/BR	<p>Corpo di ottone. Sedi di tenuta, disco e molla d'acciaio inox. Adatta ad inserimento tra flange tipo PN 6/10/16 e ANSI 150.</p> <p>Brass body. Stainless steel sealing seats, disk and spring. Suitable to be assembled between flanges PN 6/10/16 and ANSI 150.</p>
---------------	--

A RICHIESTA / ON REQUEST

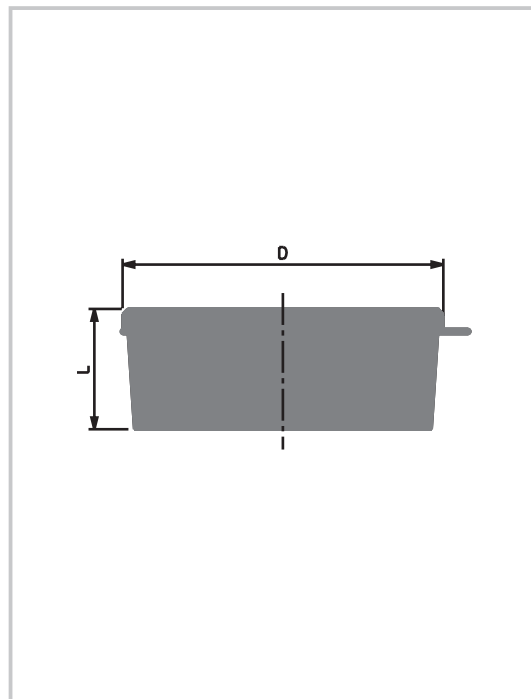
Sede di tenuta di NBR, EPDM, VITON, PTFE
 NBR, EPDM, VITON, PTFE sealing seat



DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	Kg	Kv
mm	mm	mm		m ³ /h
15	40	16	0.09	5
20	47	19	0.12	9
25	56	22	0.19	13
32	72	28	0.36	19
40	82	31,5	0.55	28
50	95	40	0.95	47
65	115	46	1.26	66
80	132	50	2.18	108
100	152	60	3.26	142



CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile <i>Allowable pressure</i>	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione <i>Max working temperature related to the pressure</i>
[mm]	[bar]	
15-100	16	-10°C / +120°C
15-100	13	+200°C
15-100	13	+300°C

377/BR
 ITEM 377/BR
OTTONE / BRASS