M110E

Valvola di ritegno a battente

Swing check valve

PN **16**

GHISA | CAST IRON



Caratteristiche | *Features*

Massima temperatura di esercizio con guarnizioni standard: +100°C
Verniciatura RAL 5002

Max working temperature with standard gaskets: +100°C
RAL color 5002

MAINTENANCE FREE

Installazione

Prima di installare 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, è consigliato utilizzarla per una migliore pulizia.

La valvola deve essere montata secondo la direzione del flusso indicato dalla freccia rilevabile sul corpo.

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 la guarnizione 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 della guarnizione).

Manutenzione

LA VALVOLA NON RICHIEDE ALCUNA MANUTENZIONE.

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.

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.

AVVERTENZE Prima di procedere a qualunque intervento di manutenzione, attendere il raffreddamento della tubazione, delle valvole, del fluido e scaricare la pressione.
In presenza di fluidi tossici, corrosivi, infiammabili o caustici, drenare la linea e la tubazione.

Installation

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 valve muts be assembled following the direction indicated by the arrow on the body.

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 flattering 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).

Maintenance

THE VALVE NEEDS NO MAINTENANCE.

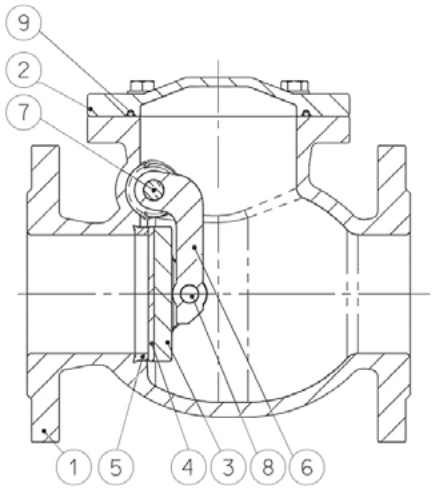
The only possible leakage is the non-sealing of the seat normally due to the wear of time of gaskets, or to possible extraneous matters in the pipeline.

Considering its manufacturing shape, it is inadvisable to disassemble the valve to restore the sealing seats, in case they are damaged. Consequently, the repair should be done at a factory in order to test again the restored valve, with appropriate instruments.

WARNINGS *Before proceeding with any maintenance, wait for the pipe, valves, fluid to cool down and relieve the pressure.*
In the presence of toxic, corrosive, flammable or caustic fluids, drain the line and pipe.

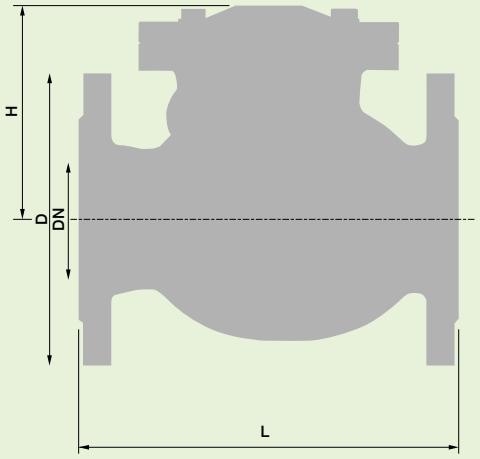
MIVAL SRL si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche senza preavviso

Valvola di ritegno a battente
Swing check valve
M110E



Materiali | *Materials*

POS	COMPONENTE	*COMPONENTS*	*MATERIAL*
1	CORPO	*BODY*	*EN-GJL-250 CAST IRON*
2	COPERCHIO	*COVER*	*EN-GJL-250 CAST IRON*
3	OTTURATORE	*SWING*	*EN-GJL-250 CAST IRON*
4	GUARNIZIONE	*GASKET*	*EPDM*
5	SEDE	*SEAT*	*BRASS*
6	CARDINE	*HINGE*	*EN-GJL-250 CAST IRON*
7	SPINA	*PIN*	*CARBON STEEL*
8	SPINA	*PIN*	*CARBON STEEL*
9	GUARNIZIONE	*GASKET*	*EPDM*



Dimensioni | *Dimensions*

DN	D mm	L mm	H mm	Kg -
40	150	180	114	8.8
50	165	200	127	12.4
65	185	240	137	15.2
80	200	260	150	19.5
100	220	300	164	26.8
125	250	350	185	42
150	285	400	205	58
200	340	500	249	93
250	405	600	305	145
300	460	700	333	221

Condizioni di esercizio | *Working conditions*

DN	*SIZE*	40-300
PRESSIONE	*PRESSURE [bar]*	16
TEMPERATURA	*TEMPERATURE [°C]*	-10/+100

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice