M379

Valvola di ritegno a doppio battente tipo wafer

Double swing check valve wafer type

PN **16**

GHISA | CAST IRON



MAINTENANCE FREE

Caratteristiche | *Features*

Corpo in ghisa
Battenti in acciaio al carbonio nichelati
Perno e molla in acciaio inox
Guarnizione EPDM
Adatta a inserimento tra flange PN 16 e ANSI 150
Verniciatura RAL 5002

Cast iron body
Nickel plated carbon steel double swing
Stainless steel pin and spring
EPDM gasket
Suitable to be assembled between flanges PN 16 and ANSI 150
RAL color 5002

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.

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, necessariamente a collarino, e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per una migliore deformazione della guarnizione).

Manutenzione

LA VALVOLA NON RICHIEDE ALCUNA MANUTENZIONE.

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 a 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.

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 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 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 gasket).

Maintenance

THE VALVE NEEDS NO MAINTENANCE.

The non-sealing of the seat is exclusively due to the wear of the gasket (3) over time or to possible foreign bodies present in the pipe.

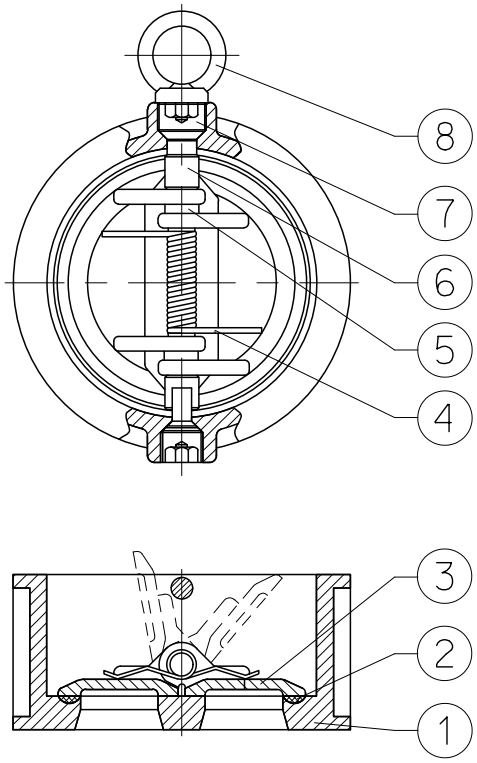
If the non-sealing is due to impurities in the pipeline, deposited on the seats, disassemble the valve from the plant and remove them.

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.

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



Materiali | *Materials*

POS	COMPONENTE	*COMPONENTS*	*MATERIAL*
1	CORPO	*BODY*	*EN-GJL-250 CAST IRON*
2	GUARNIZIONE	*GASKET*	*EPDM*
3	BATTENTI	*PLATES*	*NICKEL PLATED CARBON STEEL*
4	MOLLA	*SPRING*	*STAINLESS STEEL*
5	BOCCOLA	*BUSH*	*PTFE*
6	PERNO	*PIN*	*STAINLESS STEEL*
7	TAPPO	*PLUG*	*NICKEL PLATED CARBON STEEL*
8	ANELLO DAL DN 200	*RINGBOLT FROM DN 200*	*NICKEL PLATED CARBON STEEL*

Varianti | *Variations*

M379/BI Esecuzione con battenti in acciaio inox *Execution with stainless steel double swing*

Funzionamento | *Functioning*

La valvola funziona sia orizzontalmente che verticalmente purché il flusso sollevi l'otturatore. Per installazioni verticali, escludere il montaggio dall'alto verso il basso.

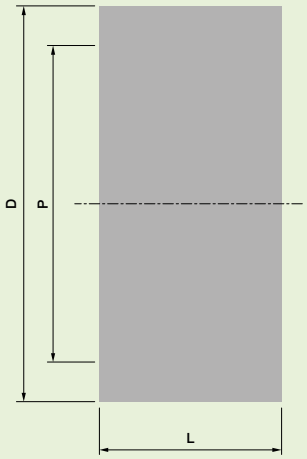
The valve works both horizontally and vertically but if the flow raise the disc. In case of vertical installations, exclude the assembling with the flow direction from top to bottom.

A richiesta | *On request*

Diametri superiori *Bigger sizes*
Tenuta in gomma NBR *NBR gasket*

Condizioni di esercizio | *Working conditions*

DN	*SIZE*	50-400
PRESSIONE	*PRESSURE [bar]*	16
TEMPERATURA	*TEMPERATURE [°C]*	-10/+100



Dimensioni | *Dimensions*

DN	D mm	L mm	P mm	Kg -	Kv m³/h
50	109	54	60	1.9	78
65	129	54	73	2.7	78
80	144	57	90	3.5	130
100	164	64	115	4.7	258
125	194	70	142	7.2	690
150	220	76	169	9.5	690
200	275	95	219	16.5	1466
250	330	108	273	28	2586
300	380	144	324	42.5	3540
350	440	127	360	48.5	4108
400	487	140	410	64	6205

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice