



M10

Saracinesca corpo piatto vite interna

Flat body gate valve - inside screw

PN 10

GHISA | CAST IRON

Caratteristiche | Features

Corpo, cappello e volantino di ghisa.

Stelo e sedi di tenuta d'ottone.

Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-2 PN 10 con risalto.

Verniciatura RAL 7011.

Cast iron body, bonnet and handwheel.

Brass stem and seats.

Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-2 PN 10 with raised face.

Horizontal or vertical installation.

RAL color 7011.

Installazione

Prima di installare la saracinesca, aprirla portando il cuneo a circa metà dell'intera corsa. 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, del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi nonché delle tolleranze sugli scartamenti indicate dalla norma EN 558-1.

Fissare la saracinesca nella corretta posizione della linea e ricordarsi di inserire le guarnizioni tra le flange centrandone 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 delle guarnizioni). Controllare il corretto funzionamento aprendo e richiudendo completamente la saracinesca per due o tre volte.

Manutenzione

Verificare saltuariamente la tenuta della baderna (5), in caso di perdite serrare i dadi (15) dei tiranti (17) del premistoppa (6). Per aggiungere altra baderna chiudere completamente la saracinesca e, accertata la tenuta, sfilare i dadi (15), sollevare il premistoppa (6) ed inserirla nella camera stoppa. Richiudere i dadi (15) in modo alternato per comprimere in maniera uniforme la baderna (5).

Se la saracinesca dovesse perdere dalla sede con fluidi presenti, non insistere nella chiusura con maggiore forza sul volantino e non usare leve in quanto si potrebbero danneggiare maggiormente le superfici di tenuta; aprire la saracinesca e richiuderla più volte in modo da rimuovere le eventuali impurità.

Se necessario la saracinesca può essere smontata completamente utilizzando utensili standard.

Prima di rimontarla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che le guarnizioni (8-13) siano integre in ogni loro parte; diversamente è consigliabile sostituirle.

Installation

Before to assemble the gate valve at the pipeline, open it until about half-stroke. 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 bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per EN-558-1 standard.

Fix the gate 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 gate valve with two or three complete open-close operations.

Maintenance

Occasionally verify the sealing of the packing (5), in case of leakages tighten the tie nuts (15) of the gland (6). To add more packing close completely the gate valve and check its sealing, loosen the nuts, rise-up the gland and fit new packing in the stuffing box. Tighten again the nuts (15) in alternating way, in order to compress the packing (5) uniformly.

If the gate valve should leak from the seat, do not insist in closing with more strength by the handwheel and do not use levers because it is possible to damage more the sealing seats; in this case open and close again the valve in order to remove possible sediments.

If necessary the gate valve can be completely disassembled using standard tools.

Before to assemble it again, open the valve at two handwheel turns, check if the sealing seats are carefully clean and not damaged; check if each part of the gaskets (8-13) is integral, otherwise it is recommended to replace them.

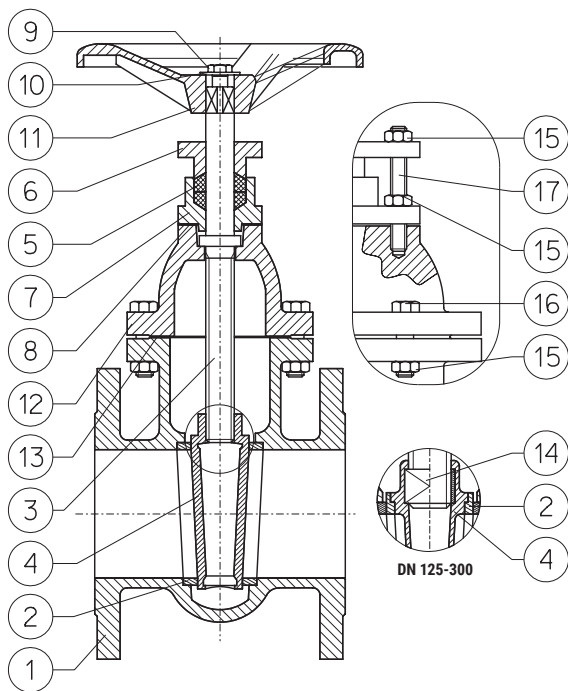
AVVERTENZE Prima di procedere a qualunque intervento di manutenzione, attendere il raffreddamento della tubazione, delle valvole, del fluido e scaricare la pressione. In presenza di fluidi tossici, corrosivi, infiammabili o caustici, drenare la linea e la tubazione.

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.

Saracinesca corpo piatto - vite interna

Flat body gate valve - inside screw

M10



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	EN-GJL-250 CAST IRON
2	SEDI	SEATS	CAST BRASS
3	STELO	STEM	DRAWN BRASS CW614N
4	CUNEO DN 40-100	WEDGE DN 40-100	CAST BRASS
4	CUNEO DN 125-300	WEDGE DN 125-300	CAST IRON + BRASS
5	BADERNA	PACKING	PTFE
6	PREMISTOPPA	GLAND	EN-GJL-250 CAST IRON
7	PORTASTOPPA	STUFFING BOX	EN-GJL-250 CAST IRON
8	GUARNIZIONE	GASKET	SBR RUBBER
9	VITE	SCREW	ZINC PLATED 8.8 C. STEEL
10	RONDELLA	WASHER	ZINC PLATED C. STEEL
11	VOLANTINO	HANDWHEEL	CAST IRON
12	CAPELLO	BONNET	EN-GJL-250 CAST IRON
13	GUARNIZIONE	GASKET	FASIT 205
14	MADREVITE	MOTHERSCREW	CAST BRASS
15	DADO	NUT	CARBON STEEL
16	VITE	SCREW	8.8 CARBON STEEL
17	TIRANTE	TIE-ROD	8.8 CARBON STEEL

NOTA: Per esigenze di produzione le saracinesche possono essere costruite senza rinforzi.
For production reasons the gate valves can be manufactured without reinforcements.

Varianti | Variations

M10/BIS

Sedi di tenuta di acciaio inox AISI 304
Stelo di acciaio inox AISI 420

AISI 304 stainless steel sealing seats
AISI 420 stainless steel stem

M10/16

Esecuzione PN 16

PN 16 execution

Parti di ricambio consigliate | Recommended spare parts

Baderna (5) Guarnizioni (8-13)

Packing (5) Gaskets (8-13)

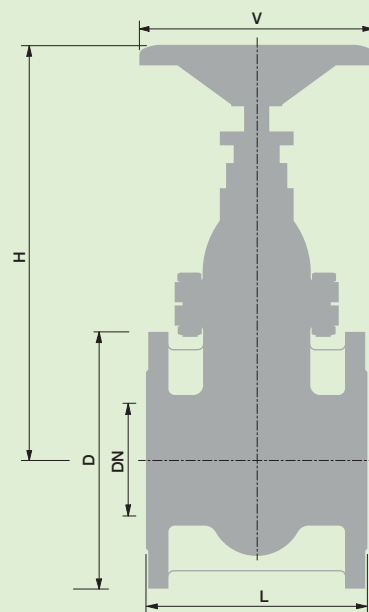
A richiesta | On request

Diametri superiori
Flange con forature speciali
Con chiusura rapida a leva
Volantino alveolato per comando a distanza tramite catena
Con riduttore di manovra - con attuatore elettrico
Microinterruttori di fine corsa
Indicatore di posizione
Sistema di lucchettaggio

Bigger sizes
Flanges with special drillings
Quick closing with lever
Chain-wheel for remote manoeuvre
With gearbox - with electric actuator
Microswitches
Position indicator
Padlock device

Condizioni di esercizio | Working conditions

DN SIZE [mm]	M 10	M 10 16
40-300	40-300	40-300
PRESSIONE PRESSURE [bar]	10	16
TEMPERATURA TEMPERATURE [°C]	-10 / +120	-10 / +120



Dimensioni | Dimensions

DN	D	L	H	V	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm	-	m³/h
40	150	140	230	125	9	107
50	165	150	245	150	11	250
65	185	170	290	175	15	430
80	200	180	315	175	18	790
100	220	190	355	200	23	1250
125	250	200	415	200	31	1960
150	285	210	460	225	41	2790
200	340	230	545	225	68	2880
250	395	250	635	250	91	4306
300	445	270	725	300	124	6380