

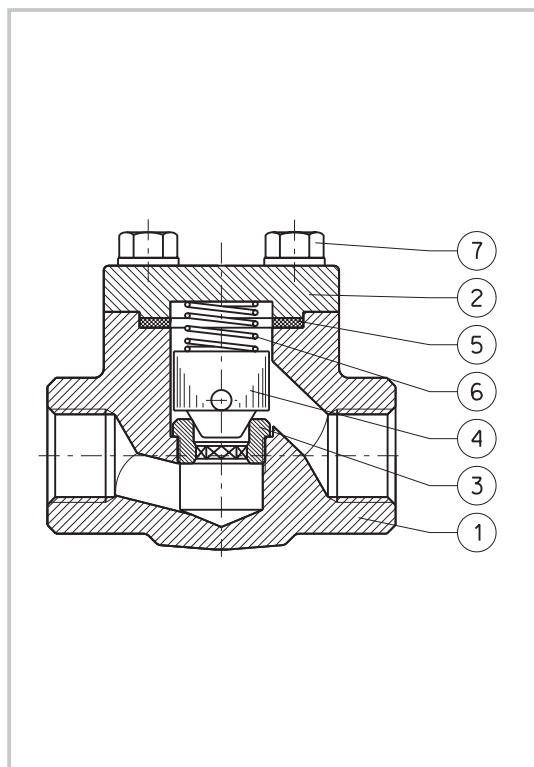


VALVOLA DI RITEGNO A PISTONE PASSAGGIO TOTALE CLASSE 800

PISTON CHECK VALVE FULL BORE - CLASS 800

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO ASTM A105 N	BODY	ASTM A105 N STEEL
2	COPERCHIO	ACCIAIO ASTM A105 N	COVER	ASTM A105 N STEEL
3	SEDE	ACCIAIO INOX	SEAT	STAINLESS STEEL
4	OTTURATORE	ACCIAIO INOX	DISC	STAINLESS STEEL
5	GUARNIZIONE	GRAFITE + INOX	GASKET	GRAPHITE + ST. STEEL
6	MOLLA	ACCIAIO INOX	SPRING	STAINLESS STEEL
7	BULLONI	ACCIAIO	BOLTS	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la valvola accertarsi che l'interno del corpo e le parti filettate siano pulite. Eventuali impurità dovranno essere rimosse per assicurare un corretto funzionamento se si dispone di aria compressa utilizzarla per una migliore pulizia.

Avvitare la valvola al tubo filettato usando una chiave proporzionata alla grandezza della stessa.

Per ottenere una corretta tenuta sui filetti utilizzare nastro di PTFE canapa o altro prodotto compatibile al fluido in quantità adeguata, poiché un eccessivo impiego potrebbe causare la deformazione dei tubi.

Before to assemble the valve at the pipeline check inside the body and the threaded parts to be 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.

Screw the valve at the threaded pipe using a suitable wrench. In order to get a correct sealing on threadings it is useful to employ PTFE, hempen tape or other product compatible with the fluid, in adequate quantity since an excessive employ could cause the pipe deformation.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

L'unica perdita possibile è la mancata tenuta della sede normalmente attribuibile all'usura nel tempo o a possibili corpi estranei presenti nella tubazione.

Per ripristinare la tenuta smontare la valvola: svitare i bulloni (7), accertarsi della condizione delle sedi, se ancora integre, ripulirle accuratamente unitamente alla molla (6). Se la molla fosse deteriorata dovrà essere sostituita.

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

Prima di rimontarla, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (5) sia integra in ogni sua parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

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

To restore the sealing disassemble the valve: loosen the bolts (7), check the seats conditions; if they are still integral, carefully clean them as well as the spring (6). If the spring is damaged, replace it. If necessary the valve can be completely disassembled using standard tools.

Before to assemble it again, check if the sealing seats are carefully clean and not damaged; check if each part of the gasket (5) is integral, otherwise it is recommended to replace it.

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; per installazioni orizzontali installare con il cappello rivolto verso l'alto.

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; in case of horizontal installation, keep the cover upwards.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Guarnizione (5)

Gasket (5)

VALVOLA DI RITEGNO A PISTONE PASSAGGIO TOTALE CLASSE 800

PISTON CHECK VALVE FULL BORE - CLASS 800

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

1215

Corpo e coperchio di acciaio al carbonio. Molla, sedi di tenuta e otturatore di acciaio inox. Guarnizione di grafite + inox. Attacchi a manicotti filettati NPT.

Carbon steel body and cover. Stainless steel spring, seat and disc. Graphite + stainless steel gasket. NPT threaded sleeve connections.

VARIANTI / VARIATIONS

1215/PR

Esecuzione passaggio ridotto.

Reduced bore.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Esecuzione di acciaio inox AISI 316
Attacchi a saldare SW o BW
Attacchi filettati GAS
Sedi e otturatore stellitati
Connessione tra corpo e cappello saldata
Guarnizione Ring-Joint
Classe 1500 e classe 2500

AISI 316 stainless steel
SW or BW connections
GAS threaded connections
Stellite overlay on seat and disc
Welded bonnet
Ring-Joint
Class 1500 and class 2500



MIVAL



Verniciatura protettiva antiruggine
Anti-rust protective painting

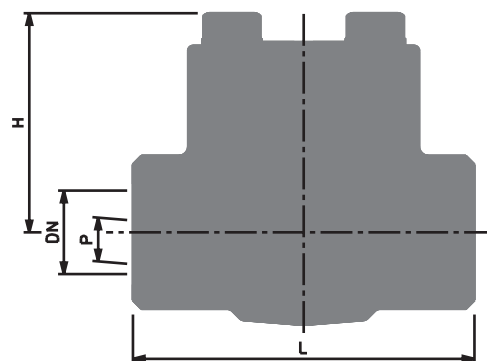
DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

PASSAGGIO TOTALE - full bore

PASSAGGIO RIDOTTO - reduced bore

DN	L	H	P	Kg	L	H	P	Kg
	mm	mm	mm		mm	mm	mm	
1/4"	80	49	7	1.1				
3/8"	80	49	9	1.1				
1/2"	90	55	12.5	1.8	80	49	9	1.1
3/4"	110	70	17.5	2.6	90	55	12.5	1.8
1"	127	77	22.5	3.6	110	70	17.5	2.6
1 1/4"	155	105	29	5.5	127	77	22.5	3.6
1 1/2"	170	120	35	8.4	155	105	29	5.5
2"	210	145	45	11.8	170	120	35	8.4



CONDIZIONI DI ESERCIZIO

WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile Allowable pressure	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione Max working temperature related to the pressure
[inch]	[bar]	
1/4"-2"	136.2	-10°C / +38°C
1/4"-2"	124.1	+93°C
1/4"-2"	110	+260°C
1/4"-2"	49.3	+454°C

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice

1215
ITEM 1215
ACCIAIO / STEEL