

M233 / GAS

Valvola a sfera

Ball valve



PN 16

GHISA SFEROIDALE | NODULAR CAST IRON

Caratteristiche | Features

Corpo in ghisa sferoidale.
Sfera e stelo in ottone cromato.
Sedi di tenuta e guarnizioni in PTFE.
Attacchi flangiati secondo la norma EN1092-2 PN 16 con risalto.
Massima temperatura con guarnizioni standard +70° C.

*Nodular cast iron body.
Chrome plated brass ball and stem.
PTFE seats and gaskets.
Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-2 with raised face.
Max working temperature with standard gaskets +70° C.*

Installazione

Prima di montare la valvola, aprirla completamente. 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, 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 le guarnizioni tra le flange, centrando 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 valvola per due o tre volte.

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 rovinare. È pertanto necessario che la riparazione venga eseguita in fabbrica, al fine di ricollaudare nuovamente la valvola a riparazione avvenuta, con appositi apparecchi.

Installation

Before to assemble the valve at the pipeline, open completely. 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 gasket and their flatter 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 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 valves with two or three complete open-close operations.

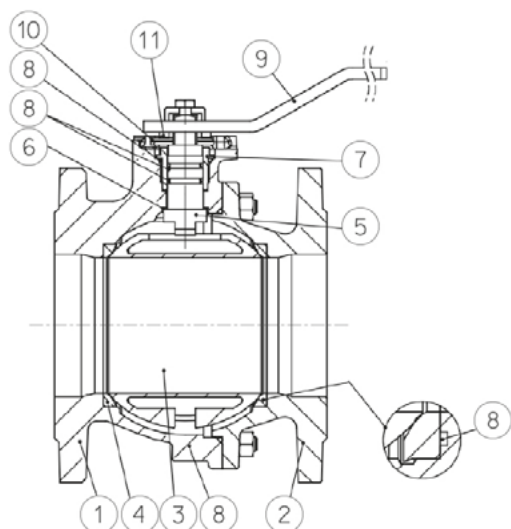
Maintenance

The sole 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.

AVVERTENZE Prima di procedere a qualunque intervento di manutenzione: Attendere raffreddamento tubazione, valvole e fluido | Scaricare la pressione | Drenare la linea e la tubazione in caso di fluidi tossici, corrosivi, infiammabili o caustici.

WARNINGS Before proceeding with any maintenance work: wait for pipeline, valve, and fluid to cool down; relieve pressure; drain the line and pipeline in case of toxic, corrosive, flammable or caustic fluids.



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	NODULAR CAST IRON EN-GJS-400-15
2	FLANGIA	FLANGE	NODULAR CAST IRON EN-GJS-400-15
3	SFERA	BALL	CHROME PLATED BRASS
4	SEDE SFERA	BALL SEAT	PTFE
5	ASTA	STEM	BRASS CHROME PLATED
6	ANELLO ANTIFRIZIONE	SLIDING RING	PTFE
7	GHIERA	RING NUT	BRASS CHROME PLATED
8	O-RING	O-RING	NBR
9	LEVA	HANDLE	CARBON STEEL EPOXY COATED
10	PIASTRINA FERMO	STOP PLATE	CARBON STEEL GALVANIZED
11	ANELLO ELASTICO	SPRING WASHER	CARBON STEEL GALVANIZED

Certificazioni | Certificates



Conformi alla Norma EN 13774, omologazione DVGW

Complies with EN 13774, DVGW approval

A richiesta | On request

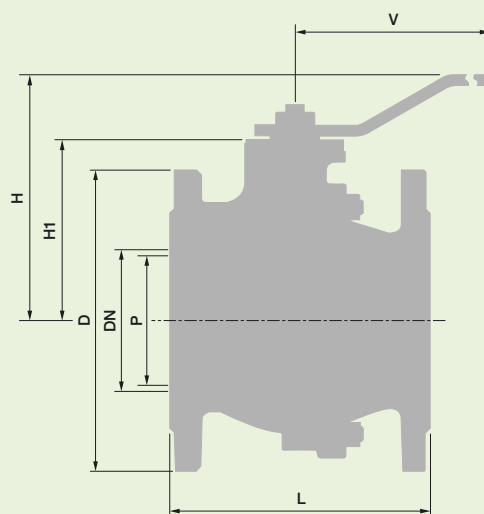
Esecuzione wafer.
Flange forate ANSI 150.
Sfera (3) stelo (5) e ghiera (7) in acciaio inox.
Attuatori pneumatici/elettrici.
Box finecorsa e posizionatore.
Riduttori manuali.

WAFER type.
Flanges drilling acc. to ANSI 150.
Stainless steel Ball (3), Stem (5) and Ring Nut (7).
Pneumatic/electric actuator.
Limit Switch Box and Electro/pneumatic positioner.
Gear Box.

Condizioni di esercizio | Working conditions

DN | SIZE [mm]
PRESSIONE | PRESSURE [bar]
TEMPERATURA | TEMPERATURE [°C]

NBR
15-250
16
-10 / +70



Dimensioni | Dimensions

DN	D	L	P	H	H1	V	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	-	m³/h
15	95	115	15	84	50,5	160	2,6	22,3
20	105	120	20	84	52	160	3,3	47,7
25	115	125	25	96	59	170	4,2	83,5
32	140	130	32	101	64	170	5,8	150,4
40	150	140	40	125	78,5	230	7,5	255
50	165	150	50	135	87	230	9	435
65	185	170	63	143	95	230	10,5	672
80	200	180	76	165	118	280	15,5	947
100	220	190	95	180	132,5	360	18,5	1508
125	250	200	120	225	165	520	28	2633
150	285	210	145	243	182,5	520	38,5	4261
200	340	400	190	320	230	1000	93	5957
250	405	450	240	448	335	-	180	10510