



MAINTENANCE
FREE



M379

Valvola di ritegno a doppio battente tipo wafer

Double swing check valve wafer type

PN 16
GHISA | CAST IRON

Caratteristiche | Features

- Corpo di ghisa. Battenti di acciaio al carbonio nickelato.
- Perno e molla di acciaio inox. Guarnizione EPDM.
- Adatta ad inserimento tra flange tipo PN 16 e ANSI 150.
- Minima perdita di carico (Passaggio totale).
- Esente manutenzione.
- Verniciatura epossidica 250 micron.
- Verniciatura RAL 5002.

*Cast iron body. Carbon Steel Nickel Plated Plates.
Stainless steel pin and spring. EPDM gasket.
Suitable to be assembled between flanges PN 16 and ANSI 150.
Minimum loss of load (Full Bore).
Maintenance free.
Epoxy painted 250 micron.
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 e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per la migliore deformazione della guarnizione).

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 ad 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.

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 flattening 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 O-rings).

Maintenance

The non sealing of the disc seat is exclusively due to the wear of time of the sealing ring (9).

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.

AVVERTENZE Prima di procedere a qualunque intervento di manutenzione, attendere il raffreddamento della tubazione, delle valvole, del fluire 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

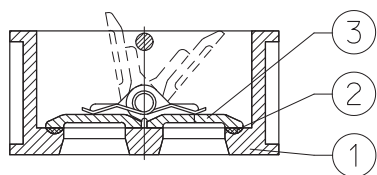
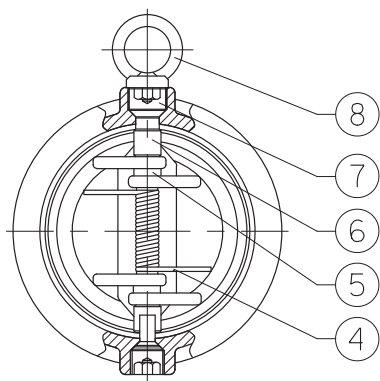
Valvola di ritegno a doppio battente tipo wafer

Double swing check valve wafer type

M379

Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	CAST IRON EN-GJL-250
2	GUARNIZIONE	GASKET	EPDM
3	BATTENTI	PLATES	CARBON STEEL NICKEL PLATED
4	MOLLA	SPRING	STAINLESS STEEL
5	BOCCOLA	BUSH	PTFE
6	PERNO	PIN	STAINLESS STEEL
7	TAPPO	PLUG	CARBON STEEL NICKEL PLATED
8	ANELLO DA DN200	RINGBOLT	CARBON STEEL NICKEL PLATED



Varianti | Variations

M379/BI Esecuzione con battenti di acciaio inox. *Stainless steel plates execution.*

A richiesta | On request

Diametri superiori.
Esecuzione di acciaio inox.
Battenti di acciaio inox.

*Bigger sizes.
Stainless steel.
Stainless steel plates.*

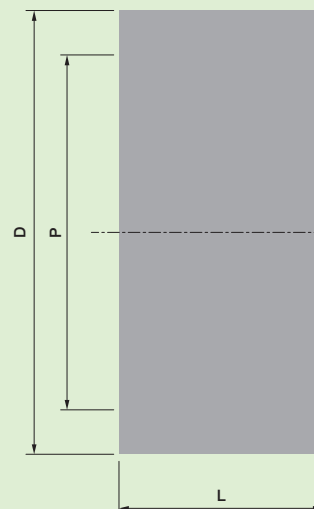
Condizioni di esercizio | Working conditions

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

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.*



Dimensioni | Dimensions

DN mm	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

M379 | PN 16

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice