



M441

Valvola a sfera monoblocco

One piece ball valve



CLASS 800

ACCIAIO AL CARBONIO | CARBON STEEL

Caratteristiche | Features

Corpo e manicotti in acciaio al carbonio
Sfera e stelo in acciaio inox
Anelli sede e guarnizioni stelo in PTFE
Guarnizioni corpo in VITON
Leva in acciaio
Attacchi filettati GAS F/F
Zincato bianco

*Carbon steel body and coupling
Stainless steel ball and stem
PTFE seat rings and stem gaskets
VITON body gaskets
Steel handle
GAS F/F threaded connections
Zinc plated white*

Installazione

Prima di installare la valvola, aprirla completamente. Accertarsi che l'interno del corpo e le parti filettate siano puliti. Eventuali impurità dovranno essere rimosse per assicurare un corretto funzionamento; se si dispone di aria compressa, è consigliato 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 o canapa o altro prodotto compatibile al fluido in quantità adeguata, poiché un eccessivo impiego potrebbe causare la deformazione dei tubi.

Per la versione con attacchi a saldare, questo tipo di valvola, almeno per le piccole dimensioni, non è consigliato in quanto il calore sviluppato dalla saldatura potrebbe causare deformazioni alle guarnizioni. Dovendo necessariamente utilizzare questo tipo di valvola, occorrerà raffreddare abbondantemente il corpo in fase di saldatura con panni bagnati.

Per valvole con attacchi a saldare, è consigliabile l'impiego di modelli specifici (M442 - M448 - M449).

Manutenzione

LA VALVOLA NON RICHIEDE ALCUNA 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.

Tenuto conto del basso costo di questo tipo di valvola, almeno fino al Ø 2"1/2, è economicamente consigliabile sostituirla. Per le misure superiori, data la sua conformazione costruttiva, è consigliabile 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 ricollaudare adeguatamente la valvola a riparazione avvenuta con appositi apparecchi.

Installation

Before to assemble the valve at the pipeline, open it completely. 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 or hempen tape or other product compatible with the fluid, in adequate quantity since an excessive employ could cause the pipe deformation.

It is not advisable to assemble this kind of valve at welding connections, at least for small sizes, since the heat released by the welding could cause gaskets deformation. Being forced to use this kind of valve it is needed to chill the body abundantly by wet cloth during the welding.

For valves with welding connections, it is advisable to use specific models (M442 - M448 - M449).

Maintenance

THE VALVE NEEDS NO MAINTENANCE.

The only 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.

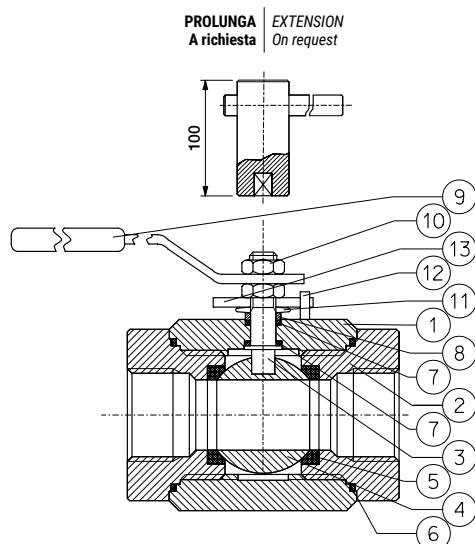
Considering the low cost of the valve, at least until Ø 2"1/2, it is economically recommended to replace it. Due to its shape, for big sizes, it is advisable to disassemble the valve to restore the sealing seats if damaged.

It is necessary to carry out repairs at a the factory in order to test again the valve, once repaired by appropriate equipments.

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 a sfera monoblocco M441

One piece ball valve



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	ASTM A105 CARBON STEEL
2	MANICOTTI	COUPLINGS	ASTM A105 CARBON STEEL
3	STELO	STEM	STAINLESS STEEL
4	SFERA	BALL	AISI 304 ST. STEEL
5	SEDI	SEATS	PTFE
6	GUARNIZIONI CORPO	BODY GASKETS	VITON
7	GUARNIZIONI STELO	STEM GASKETS	PTFE
8	PREMIBUSSOLA	GLAND	STAINLESS STEEL
9	LEVA	HANDLE	ZINC PLATED STEEL
10	DADO	NUT	ZINC PLATED STEEL
11	MOLLA A TAZZA	SPRING WASHER	STEEL FOR SPRINGS
12	SPINA DI FERMO	STOP PIN	ZINC PLATED STEEL
13	PIASTRINA DI FERMO	STOP PLATE	ZINC PLATED STEEL

Varianti | Variations

M441/TI Esecuzione in acciaio inox AISI 316 AISI 316 stainless steel execution

Parti di ricambio consigliate | Recommended spare parts

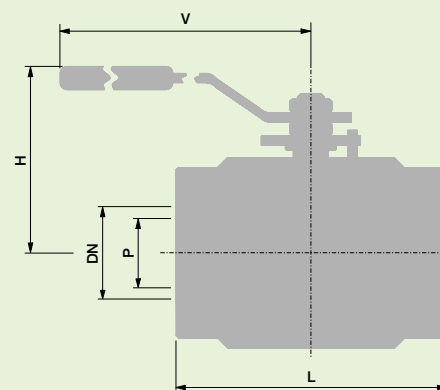
Sfera (4) Ball (4)
Guarnizioni (6-7) Gaskets (6-7)

A richiesta | On request

Attacchi a saldare SW o BW SW or BW connections
Attacchi filettati NPT NPT threaded connections
Esecuzione fusa a cera persa con bloccaggio di sicurezza Lost wax cast execution with safety locking device
Esecuzione fire safe Fire safe execution
Prolunga di manovra per coibentazione Extension for insulation
Attuatore pneumatico/elettrico Pneumatic/electric actuator

Condizioni di esercizio | Working conditions

	Ø 3/8" - 3/4"	Ø 1" - 1 1/2"	Ø 2" - 2 1/2"	Ø 3"	Ø 4"
°C	bar	bar	bar	bar	bar
-20/+50	105	85	70	62	50
+100	45	42	37	28	20
+120	35	33	28	22	15
+140	28	25	22	16	10
+180	14	12	8	5	3



Dimensioni | Dimensions

Ø	L	H	P	V	Kg
mm	mm	mm	mm	mm	-
3/8"	65	65	11	130	0.55
1/2"	75	70	14	130	0.8
3/4"	90	85	19	180	1.45
1"	100	85	25	180	2.1
1 1/4"	115	100	32	280	3
1 1/2"	128	110	38	280	3.85
2"	150	115	48	280	6.8
2 1/2"	195	145	65	355	13
3"	203	150	76	355	15.55
4"	230	165	95	410	28