



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 è consigliato in quanto è possibile smontare i due manicotti (4) dal corpo (1), salvaguardando così l'integrità delle guarnizioni dall'alta temperatura sviluppata dalla saldatura, saldarli ai tubi, dopodiché rimontare la valvola a saldatura avvenuta rimontando il corpo serrandolo tramite gli appositi tiranti (2).

Durante la saldatura il polo negativo della saldatrice deve essere sempre collegato alla conduttura, e non alla valvola. Collegando la massa alla valvola si possono causare danni alle parti interne.

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.

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, lo smontaggio avviene allentando i tiranti; in tal modo la valvola si divide in tre pezzi.

Verificare lo stato delle guarnizioni (7) che trattengono la sfera e sostituirla. Quando si sostituiscono le guarnizioni è consigliabile sostituirla tutte.

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.

M442E

Valvola a sfera in tre pezzi esecuzione microfusa

Three pieces ball valve
with micro-casted body

PN 63

ACCIAIO INOX | STAINLESS STEEL

Caratteristiche | Features

Corpo, manicotto e sfera in acciaio inox
Sedi di tenuta e guarnizioni in PTFE
Attacchi filettati GAS F/F
Esecuzione lucchettabile
Massima temperatura con guarnizioni standard: +180°C

*Stainless steel body, coupling and ball
PTFE seats and gaskets
GAS F/F threaded connections
Locking system*

Max working temperature with standard gaskets: +180°C

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.

This kind of valve is recommended when it is required the connection pipe-valve by welding, since it is possible to disassemble the two couplings (4) from the main body (1), preserving this way the gaskets from the high temperature released by welding, weld them at the pipeline and then assemble again the valve tightening it by the proper tie-rods (2).

During the welding, the negative pole of the welding machine has to be connected at the pipeline, not at the valve. Connecting the earth at the valve, it is possible to cause damages to the inner parts.

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. For big sizes, disassembling is made by loosening tie-rods to divide the valve in three pieces.

Check the condition of gaskets (7) that hold the ball and replace them. It is recommended to replace all gaskets.

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

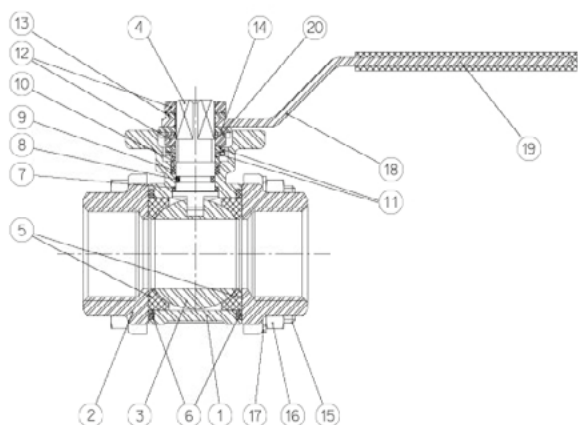
Before to assemble it again, check sealing areas to be carefully clean and not damaged.

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 in tre pezzi esecuzione microfusa

Three pieces ball valve with micro-casted body

M442E



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	1.4408 STAINLESS STEEL
2	MANICOTTI	COUPLINGS	1.4408 STAINLESS STEEL
3	SFERA	BALL	1.4408 STAINLESS STEEL
4	STELO	STEM	AISI 316 STAINLESS STEEL
5	SEDI	SEATS	PTFE + 15% GF
6	GUARNIZIONI	GASKETS	PTFE + GRAPHITE
7	GUARNIZIONI	GASKETS	PTFE + GRAPHITE
8	O-RING	O-RING	FKM
9	IMBALLAGGIO STELO	STEM PACKING	PTFE
10	PREMIBUSSOLA	GLAND	AISI 304 STAINLESS STEEL
11	MOLLA A TAZZA	BELLEVILLE WASHER	AISI 301 STAINLESS STEEL
12	DADO	NUT	AISI 304 STAINLESS STEEL
13	RONDELLA	WASHER	AISI 304 STAINLESS STEEL
14	FERMO MANIGLIA	HANDLE STOPPER	AISI 304 STAINLESS STEEL
15	BULLONE	BOLT	AISI 304 STAINLESS STEEL
16	DADO	NUT	AISI 304 STAINLESS STEEL
17	RONDELLA GROVER	GROVER WASHER	AISI 304 STAINLESS STEEL
18	LEVA	HANDLE	AISI 304 STAINLESS STEEL
19	RIVESTIMENTO LEVA	HANDLE SLEEVE	VYNIL
20	RONDELLA DI SICUREZZA	LOCK WASHER	AISI 304 STAINLESS STEEL

A richiesta | On request

Attacchi filettati NPT

NPT threaded connections

Attacchi a saldare di testa BW oppure a tasca SW

BW or SW connections

Esecuzione in acciaio al carbonio

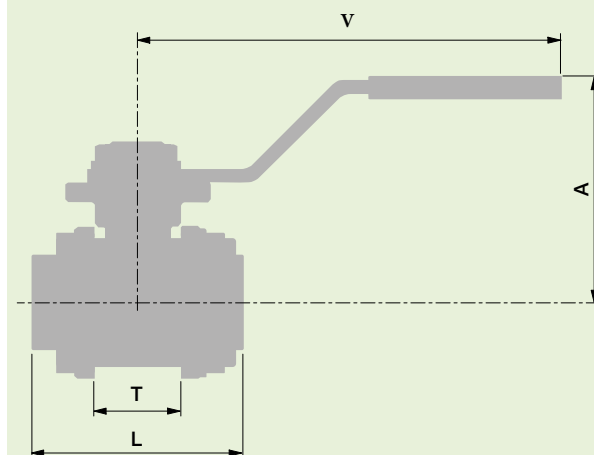
Carbon steel execution

Prolunga di manovra per coibentazione

Extension for insulation

Condizioni di esercizio | Working conditions

Ø SIZE	1/4" - 2"	1/4" - 2"	1/4" - 2"	2"1/2 - 4"	2"1/2 - 4"	2"1/2 - 4"
PRESSIONE PRESSURE [bar]	63	50	16	63	42	13
TEMPERATURA TEMPERATURE [°C]	-25/+50	+100	+180	-25/+35	+100	+180



Dimensioni | Dimensions

Ø	A	L	V	T	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm	-	m³/h
1/4"	60	47.6	112	23	0.39	6
3/8"	60	47.6	112	23	0.38	10
1/2"	60	56	112	24	0.44	24
3/4"	70	73	138	30	0.82	43
1"	70	82	138	33.5	1.02	83
1"1/4	88	91	160	41.5	1.79	130
1"1/2	94	104	205	51.5	2.46	205
2"	100	120	205	63	3.47	340
2"1/2	150	155	325	83.5	8.5	520
3"	165	182	325	100	12.4	1100
4"	175	220	325	118.5	19.65	1820