



MAINTENANCE
FREE



M443/E

Valvola a sfera a tre vie Three-way ball valve

PN **63**

ACCIAIO INOX | STAINLESS STEEL

Caratteristiche | Features

Corpo, manicotto e sfera di acciaio inox CF8M.

Sedi di tenuta e guarnizioni in PTFE.

Attacchi filettati GAS F/F (ISO 7/1).

Esecuzione lucchettabile.

Massima temperatura con guarnizioni standard +180° C.

CF8M stainless steel body, coupling and ball.

PTFE seats and gaskets.

F/F GAS (ISO 7/1) threaded connections.

Locking system.

Max working temperature with standard gaskets +180° C.

Installazione

Prima di installare la valvola aprirla completamente. 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 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.

Manutenzione

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

Tenuto conto del basso costo di questo tipo di valvola, almeno fino al Ø1" è economicamente consigliabile sostituirla.

Data 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 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.

Maintenance

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

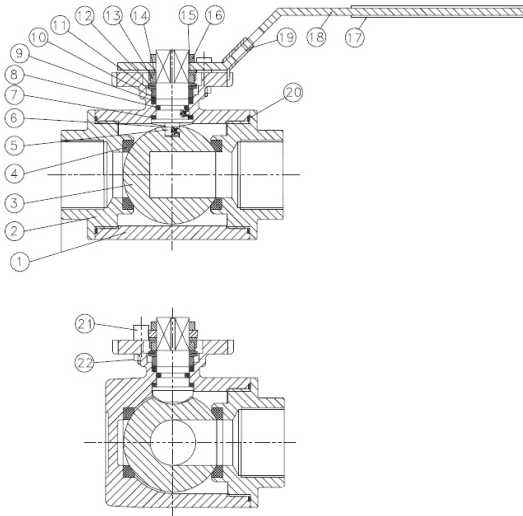
Considering the low cost of the valve, at least until Ø1", it is economically recommended to replace it.

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 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.

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.

Materiali | Materials



POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	STAINLESS STEEL 1.4408
2	MANICOTTI	COUPLINGS	STAINLESS STEEL 1.4408
3	SFERA	BALL	STAINLESS STEEL 1.4408
4	SEDI	SEATS	PTFE + 15% GF
5	STELO	STEM	STAINLESS STEEL AISI 316
6	DISPOSITIVO ANTISTATICO	ANTI-STATIC DEVICE	STAINLESS STEEL AISI 316
7	CUSCINETTO	THRUST WASHER	PTFE
8	O'RING	O'RING	FKM
9	GUARNIZIONI STELO	STEM PACKING	PTFE
10	BOCCOLA	BUSHING	STAINLESS STEEL + PTFE
11	PREMIBUSSOLA	GLAND	STAINLESS STEEL AISI 304
12	MOLLA A TAZZA	SPRING WASHER	STAINLESS STEEL AISI 301
13	DADO	NUT	ASTM A194-8
14	FERMO MANIGLIA	STOPPER	STAINLESS STEEL AISI 304
15	RONDELLA	WASHER	STAINLESS STEEL AISI 304
16	DADO LEVA	HANDLE NUT	STAINLESS STEEL AISI 304
17	PROTEZIONE LEVA	HANDLE SLEEVE	VYNIL
18	LEVA	HANDLE	STAINLESS STEEL AISI 304
19	DISPOSITIVO DI BLOCCAGGIO	LOCK DEVICE	STAINLESS STEEL AISI 304
20	GUARNIZIONE	GASKET	PTFE
21	BULLONE D'ARRESTO	STOP BOLT	STAINLESS STEEL AISI 304
22	DADO	NUT	ASTM A194-8

A richiesta | On request

Esecuzione con filettatura NPT.

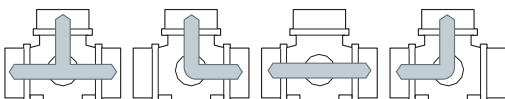
Execution with NPT threading.

Condizioni di esercizio | Working conditions

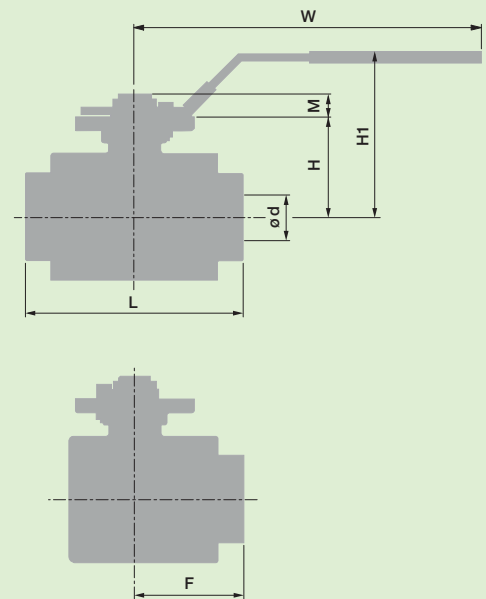
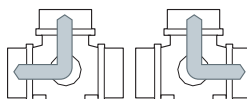
DN SIZE [mm]	1/4"-2"	1/4"-2"	1/4"-2"	2"1/2	2"1/2	2"1/2
PRESSIONE PRESSURE [bar]	63	50	16	63	42	13
TEMPERATURA TEMPERATURE [°C]	-25/+50	+100	+180	-25/+35	+100	+180

Direzione del fluido | Flow direction

T model



L model



Dimensioni | Dimensions

DN	d mm	L mm	H mm	H1 mm	W mm	M mm	F mm	Kg	Kv m³/h
1/4"	9.5	75	37	66	130	8	37	0.700	11
3/8"	11	75	37	66	130	8	37	0.670	11
1/2"	12	75	37	66	130	8	37	0.630	13
3/4"	15	85	41	72	161	12	42	0.950	15
1"	20	100	47	77	161	12	50	1.400	31
1 1/4"	25	122	56	92	203	12	61	2.900	39
1 1/2"	32	131	60	96	203	12	65	3.600	62
2"	40	158	71	107	203	12	79	6.250	103
2 1/2"	49	178	95	135	254	14	89	8.950	205