



M447

Valvola a sfera tipo Wafer

Wafer ball valve



PN **40/16**

ACCIAIO AL CARBONIO | CARBON STEEL

Caratteristiche | Features

Corpo e laterale in acciaio al carbonio
Sfera e stelo in acciaio inox
Anelli sede e guarnizione stelo in PTFE
Guarnizione corpo in VITON
Leva in acciaio
Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-1 PN 16 con risalto
Verniciatura RAL 7040

Carbon steel body and lateral
Stainless steel ball and stem
PTFE seat rings and stem gasket
VITON body gasket
Steel handle
Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 16 with raised face
RAL color 7040

Installazione

Prima di installare la valvola, aprirla completamente. Accertarsi che l'interno del corpo sia 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, 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

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.

Se la mancata tenuta è attribuibile a impurità presenti nelle tubazioni e/o depositate sulle sedi, pulirle soffiando l'interno della valvola con aria compressa per eliminare possibili sedimenti.

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 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.

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 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 as 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 valve with two or three complete open-close operations.

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.

If the non sealing is due to impurities in the pipeline and/or settled on the seats, clean them blowing inside the valve with compressed air in order to remove possible sediments.

Due to its shape, it is not recommended to disassemble the valve in order to restore the sealing seats, if they are damaged.

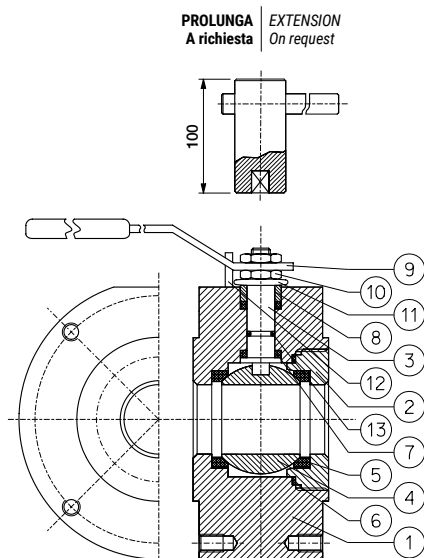
Consequently it is necessary to carry out the operation at factory in order to test again the valve once repaired, with appropriate equipments.

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.

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 tipo Wafer **M447**

Wafer ball valve



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	ASTM A105 CARBON STEEL
2	LATERALE	LATERAL	ASTM A105 CARBON STEEL
3	STELO	STEM	STAINLESS STEEL
4	SFERA	BALL	AISI 304 ST. STEEL
5	SEDI	SEATS	PTFE
6	GUARNIZIONE CORPO	BODY GASKET	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	MOLLE A TAZZA	SPRING WASHERS	STEEL FOR SPRINGS
12	SPINA DI FERMO	STOP PIN	ZINC PLATED STEEL
13	O-RING	O-RING	RUBBER

Varianti | Variations

M447/TI Esecuzione in acciaio inox AISI 316 *AISI 316 stainless steel execution*

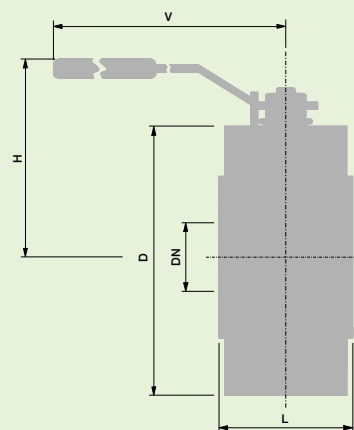
A richiesta | On request

Flange con forature speciali
Esecuzione fire safe
Prolunga di manovra per coibentazione
Attuatore pneumatico/elettrico
Anelli sede e guarnizione stelo in RPTFE

*Flanges with special drillings
Fire safe execution
Extension for insulation
Pneumatic/electric actuator
RPTFE seat rings and stem gasket*

Condizioni di esercizio | Working conditions

	DN 15-50	DN 65-125	DN 150
°C	bar	bar	bar
-10/+50	40	16	16
+80	22	14	9
+120	11	8	6
+180	5	5	0



Dimensioni | Dimensions

PN	DN	D mm	L mm	H mm	V mm	N°xM -	P mm	Kg -
40	15	88	35	78	150	4xM12	12	1.5
40	20	98	42	87	185	4xM12	14	2
40	25	108	46	91	185	4xM12	16	2.7
40	32	128	55	106	280	4xM16	18	3.8
40	40	138	66	111	280	4xM16	18	6.5
40	50	148	72	120	280	4xM16	18	8
16	65	168	98	157	380	8xM16	20	15
16	80	188	120	161	380	8xM16	20	20
16	100	220	140	181	480	8xM16	22	30
16	125	250	177	205	480	8xM16	22	47
16	150	280	210	220	480	8xM20	25	69

