



M447E

Valvola a sfera tipo Wafer esecuzione microfusa

**Wafer ball valve
with micro-casted body**

PN 16
ACCIAIO INOX | STAINLESS STEEL

Caratteristiche | Features

Corpo, manicotto e sfera in acciaio inox
Sedi di tenuta e guarnizioni in PTFE
Idonea per essere inserita tra flange secondo le norme EN 1092-2 PN 16
Esecuzione lucchettabile
Massima temperatura con guarnizioni standard: +180°C

*Stainless steel body, coupling and ball
PTFE seats and gaskets
Suitable for insertion between flanges according to EN 1092-2 PN 16
Locking system
Max working temperature with standard gaskets: +180°C*

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.

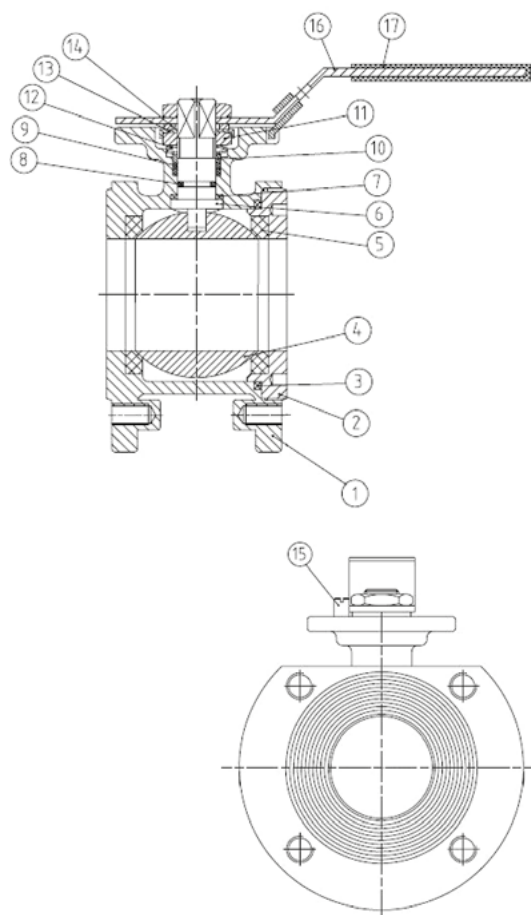
Consequently it is necessary to carry out the operation at factory in order to test again the valve once repaired, with appropriate equipments.

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.

Valvola a sfera tipo Wafer esecuzione microfusa M447E

Wafer ball valve with micro-casted body



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	1.4408 STAINLESS STEEL
2	MANICOTTO	COUPLING	1.4408 STAINLESS STEEL
3	GUARNIZIONE	GASKET	PTFE
4	SFERA	BALL	1.4408 STAINLESS STEEL
5	SEDI	SEATS	PTFE + 15% GF
6	STELO	STEM	AISI 316 ST. STEEL
7	GUARNIZIONE	GASKET	PTFE + GRAPHITE
8	O-RING	O-RING	FPM
9	GUARNIZIONE	PACKING	PTFE
10	PREMISTOPPA	GLAND	AISI 304 ST. STEEL
11	DADO	NUT	AISI 304 ST. STEEL
12	MOLLA A TAZZA	SPRING WASHER	AISI 304 ST. STEEL
13	RONDELLA	LOCK WASHER	AISI 304 ST. STEEL
14	RONDELLA	WASHER	AISI 304 ST. STEEL
15	PERNO DI ARRESTO	STOP PIN	AISI 304 ST. STEEL
16	LEVA	HANDLE	VYNIL
17	PROTEZIONE LEVA	HANDLE SLEEVE	AISI 304 ST. STEEL

A richiesta | On request

Esecuzione in acciaio al carbonio Carbon steel execution

Condizioni di esercizio | Working conditions

DN SIZE	15-50	15-50	15-50	65-100	65-100	65-100
PRESSIONE PRESSURE [bar]	16	14	6	16	13	5
TEMPERATURA TEMPERATURE [°C]	-30/+75	+100	+180	-30/+75	+100	+180

Dimensioni | Dimensions

DN	D	A	L	V	nxd	Kg	Kv
	mm	mm	mm	mm	mm	-	m³/h
15	95	85	36	115	4xM12	1.7	24
20	105	90	38	115	4xM12	1.9	43
25	115	95	50	170	4xM12	2.5	83
32	140	100	53	170	4xM16	3.5	130
40	150	105	65	210	4xM16	4.35	205
50	165	115	78	210	4xM16	5.45	340
65	185	130	98	260	8xM16	7.8	520
80	200	145	118	260	8xM16	10.3	1100
100	220	175	140	260	8xM16	18	1820