



MAINTENANCE
FREE



M441

Valvola a sfera monoblocco passaggio totale

One piece ball valve full bore

Class 800
ACCIAIO | STEEL

Caratteristiche | Features

Corpo e manicotti di acciaio al carbonio.
Sfera e stelo di acciaio inox.
Anelli sede e guarnizioni stelo di PTFE.
Guarnizioni corpo di Viton.
Leva di acciaio.
Attacchi a manicotti filettati GAS.
Zincato bianco

Carbon steel body and coupling.
Stainless steel ball and stem.
PTFE seat rings and stem gaskets.
Viton body gaskets.
Steel handle.
GAS threaded connections.
Zinc plated white

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.

Per valvole con attacchi a saldare è consigliabile l'impiego di modelli specifici quali figure 442 - 448 - 449.

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 sconsigliabile 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 with wet cloth during the welding.

Specific valves with welding connections are items: 442 - 448 - 449.

Maintenance

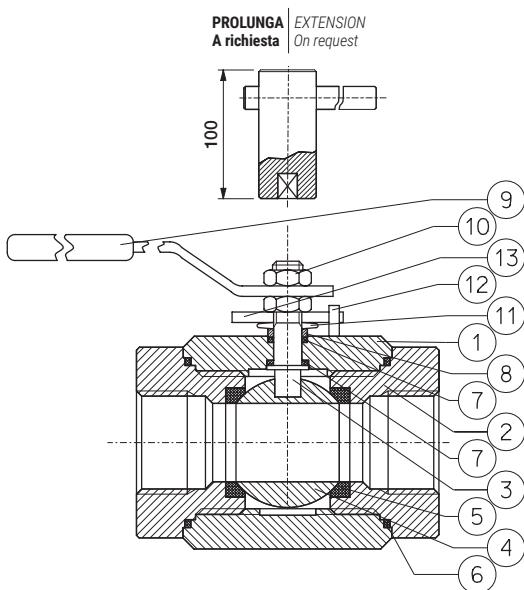
The sole possible leakage is the non-sealing of the seat normally due to the wear of time of gaskets, or to possible extraneous matters in the pipeline.

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 factory in order to test again the valve, once repaired by 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.



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	ASTM A 105 STEEL
2	MANICOTTI	COUPLINGS	ASTM A 105 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 di acciaio inox AISI 316

AISI 316 stainless steel execution

Parti di ricambio consigliate | Recommended spare parts

Baderna (5) Guarnizioni (8-13)

Packing (5) Gaskets (8-13)

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

Prolunga di manovra per coibentazione

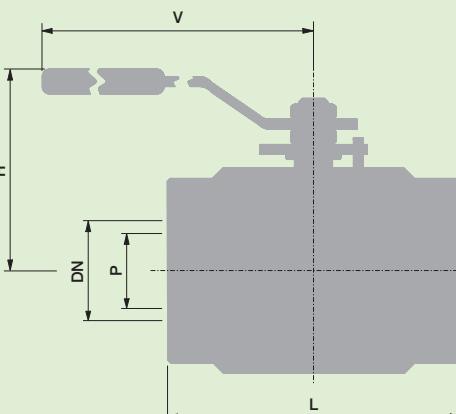
Extension for insulation

Attuatore elettrico / pneumatico

Electric/pneumatic actuator

Condizioni di esercizio | Working conditions

Class 800	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

DN inch	L mm	H mm	P mm	V mm	Kg
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

