



M447

Valvola a sfera a corpo piatto tipo wafer passaggio totale

Wafer type flat body ball valve full bore

PN 40 / 16
ACCIAIO | STEEL

Caratteristiche | Features

Corpo e laterale di acciaio al carbonio.
Sfera e stelo di acciaio inox.
Anelli sede e guarnizione stelo di PTFE.
Guarnizione corpo di Viton.
Leva di acciaio.
Attacchi a flange dimensionati e forati 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 e i fori filettati 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.

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.

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 filettati 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

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 ad impurità presenti nelle tubazioni e/o depositi 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 rovinate; 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 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.

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 sole possible leakage is the non-sealing of the seat normally due to the wear of time 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 and blowing inside the valve with compressed air in order to remove possible sediments.

Due to its shape it is 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 a 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.

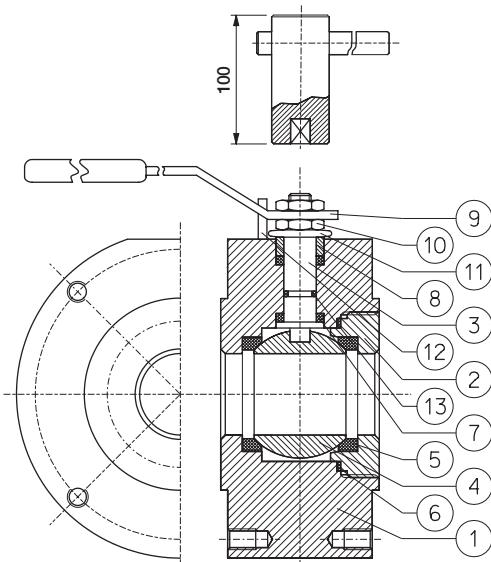
WARNINGS Before proceeding with any maintenance, wait for the pipe, valves, fluid to cool down and relieve the pressure. In the presence of toxic, corrosive, flammable or caustic fluids, drain the line and pipe.

Valvola a sfera a corpo piatto tipo wafer passaggio totale

M447

Wafer type flat body ball valve full bore

PROLUNGA
A richiesta | EXTENSION
On request



Materiali | Materials

POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO	BODY	ASTM A 105 STEEL
2	LATERALE	LATERAL	ASTM A 105 STEEL
3	STEO	STEM	STAINLESS STEEL
4	SFERA	BALL	AISI 304 ST. STEEL
5	SEDI	SEATS	PTFE
6	GUARNIZIONE CORPO	BODY GASKET	VITON
7	GUARNIZIONI STEO	STEM GASKETS	PTFE
8	PREMBUSSOLA	GLAND	STALESS 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 di acciaio inox AISI 316.

AISI 316 stainless steel.

A richiesta | On request

Esecuzione fire safe

Flange con forature speciali

Prolunga di manovra per coibentazione

Attuatore elettrico/pneumatico

Fire safe

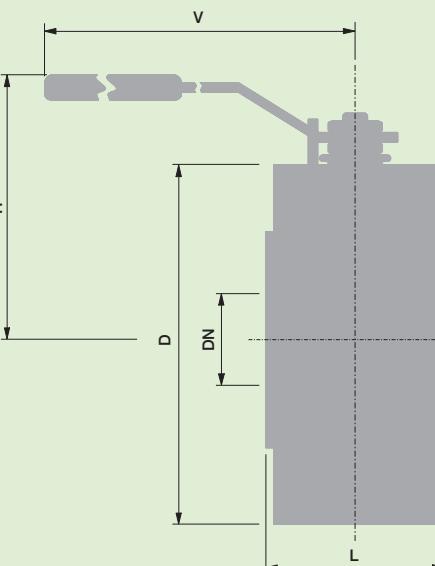
Flanges with special drillings

Extension for insulation

Electric/pneumatic actuator

Condizioni di esercizio | Working conditions

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



Dimensioni | Dimensions

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

