



MAINTENANCE  
FREE



# M447 /E

## Valvola a sfera tipo WAFER

### Ball valve WAFER type

PN 16

ACCIAIO INOX | STAINLESS STEEL

#### Caratteristiche | Features

Corpo, manicotto e sfera di acciaio inox CF8M

Sedi di tenuta e guarnizioni di PTFE

Idonea per inserimento tra flange secondo la norma EN1092-2 PN 16.

Esecuzione lucchettabile

Massima temperatura con guarnizioni standard +180° C.

*CF8M stainless steel body, coupling and ball.*

*PTFE seats and gaskets.*

*Suitable for assembly between flanges according to EN1092-2 PN 16 standard.*

*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 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.

**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.

## 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 depositati 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 nonsealing of the seat normally due to the wear of time or to possible extraneous matters in the pipeline.

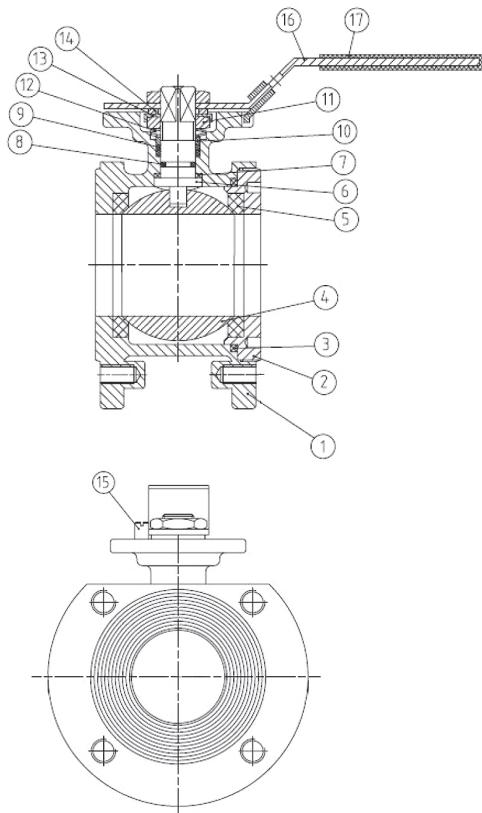
If the non sealing is due to impurities in the pipeline and/or settled on the seats, clean them and blowing inside the valve with compressed air in order to remove possible sediments.

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.

# Valvola a sfera tipo WAFER

Ball valve WAFER type

**M447/E**



## Materiali | Materials

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

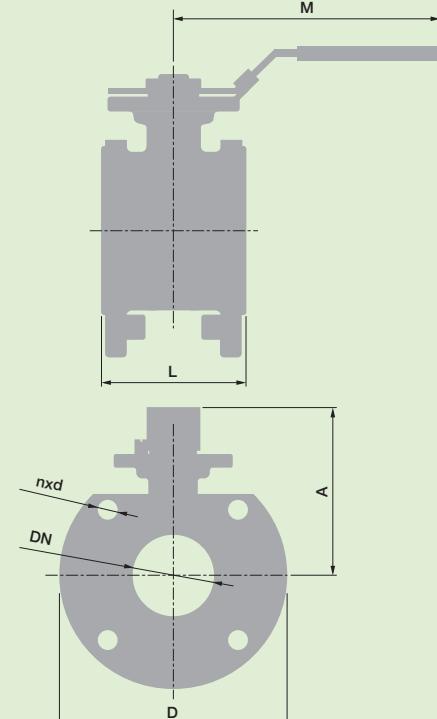
## A richiesta | On request

Esecuzione di acciaio al carbonio.

Execution with carbon steel body.

## Condizioni di esercizio | Working conditions

DN   SIZE [mm]	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	M	nxd	P	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm	-	mm	-	m³/h
15	95	85	36	115	4xM12	-	1.700	24
20	105	90	38	115	4xM12	-	1.900	43
25	115	95	50	170	4xM12	-	2.500	83
32	140	100	53	170	4xM16	-	3.500	130
40	150	105	65	210	4xM16	-	4.350	205
50	165	115	78	210	4xM16	-	5.450	340
65	185	130	98	260	8xM16	-	7.800	520
80	200	145	118	260	8xM16	-	10.300	1100
100	220	175	140	260	8xM16	-	18.000	1820