



MAINTENANCE
FREE

Installazione

Prima di installare la valvola, aprirla portando l'otturatore a circa metà dell'intera corsa. Accertarsi che l'interno del corpo sia completamente 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.

La valvola deve essere montata secondo la direzione del flusso indicato dalla freccia rilevabile sul corpo.

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.

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

QUESTO TIPO DI VALVOLA NON RICHIEDE ALCUNA MANUTENZIONE.

L'unica perdita possibile è dovuta ad accidentale rottura o all'usura nel tempo degli anelli "OR": per sostituirli svitare la vite ferma volantino, togliere il volantino, smontare la boccia, inserire i nuovi anelli "OR" verificando prima l'integrità delle cave portaguarnizioni e che lo stelo non sia usurato.

Se la valvola con fluidi presenti dovesse perdere dalla sede, non insistere nella chiusura con maggiore forza sul volantino e non usare leve in quanto si potrebbero danneggiare maggiormente le superfici di tenuta; aprire la valvola e richiuderla più volte in modo da rimuovere le eventuali impurità.

Se necessario, la valvola può essere smontata completamente utilizzando utensili standard. Prima di rimontarla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione sia integra in ogni sua parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

M67

Valvola di bilanciamento statico

Free flow balancing valve

PN 16

GHISA GRIGIA | CAST IRON

Caratteristiche | Features

Corpo e cappello di ghisa grigia EN-GJL-250.
Stelo in ottone.

Otturatore in materiale plastico.

Tenuta in gomma.

Comando manuale a volantino.

Attacchi flangiati secondo la norma EN1092-2 PN 16 con risalto.

Ral 5002

Cast iron body and bonnet.

Brass stem.

Plastic material disc.

Rubber seal.

Manual handwheel control.

Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-2 with raised face.

Ral 5002

Installation

Before to assemble the valve at the pipeline, open it until about half-stroke. Check inside the body to be completely 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 gasket and their flatterness after bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per EN 558-1 standard.

The valve must be assembled following the direction indicated by the arrow on the body. Fix the valve in the right position at the pipeline and remember to insert the gaskets between the flanges centring them as much 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 valves with two or three complete open-close operations.

Maintenance

THIS KIND OF VALVE NEEDS NO MAINTENANCE.

The sole possible leakage is the one from O-rings due to their accidental breaking or wear (of time); to replace them loosen the stop-handwheel screw, take away the handwheel, disassemble the bush, insert new O-rings checking the integrity of the gaskets housing and the stem not to be worn out.

If the valve should leak from the seat, do not insist on closing with more strength by the handwheel and do not use levers because it is possible to damage more the sealing seats; in this case, open and close again the valve in order to remove the sediments.

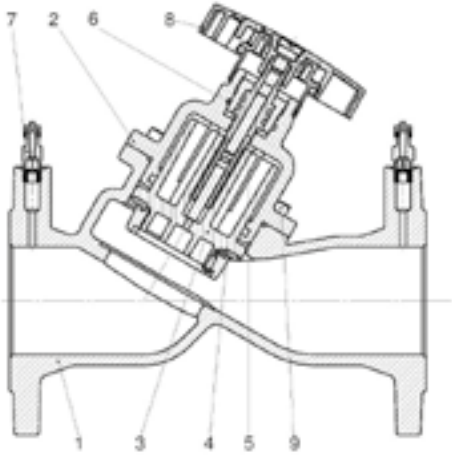
If necessary, the valve can be completely disassembled using standard tools. Before to assemble it again, open the valve at two handwheel turns, check if the sealing seats are carefully clean and not damaged; check if each part of the gasket is integral, otherwise it is recommended to replace it.

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 di bilanciamento statico **M67**

Free flow balancing valve

Materiali | Materials



POS	COMPONENTE	COMPONENTS	MATERIAL
1	CORPO (DN40/300)	BODY (DN 40/300)	EN-GJL-250 CAST IRON
1	CORPO (DN350/400) CAP-	BODY (DN 350/400)	EN-GJS-400-18-LT NODULAR CAST IRON
2	PELLO (DN40/50)	BONNET (DN 40/50)	CW602N BRASS
2	CAPPELLO (DN65/150)	BONNET (DN 65/150)	EN-GJL-250 CAST IRON
2	CAPPELLO (DN200/300)	BONNET (DN 200/300)	EN-GJS-500-7 NODULAR CAST IRON
2	CAPPELLO (DN350/400)	BONNET (DN 350/400)	EN-GJS-400-18-LT NODULAR CAST IRON
3	OTTURATORE (DN40/300)	DISC (DN 40/300)	PPS
3	OTTURATORE (DN350/400)	DISC (DN 350/400)	EN-GJS-400-18-LT NODULAR CAST IRON
4	GUARNIZIONE OTTURATORE	DISC GASKET	EPDM
5	STELO	STEM	BRASS
6	O-RING	O-RING	EPDM
7	PRESA DI PRESSIONE*	PRESSURE TAP *	BRASS
8	VOLANTINO	HAND WHEEL	POLIAMID PA 6.6
9	VITE	SCREW	ZINC PLATED STEEL

* Fornite separate / Separately supplied

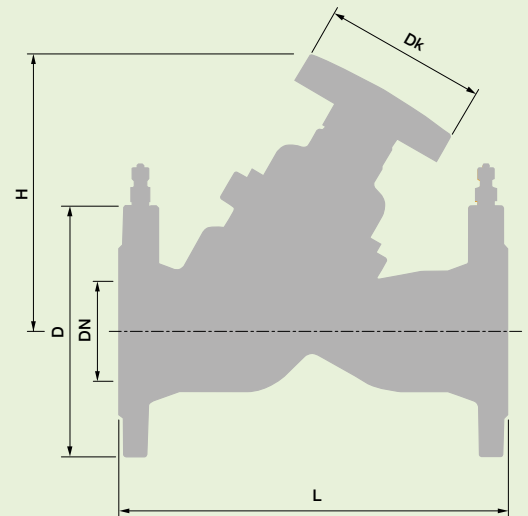
A richiesta | On request

Flange con forature speciali.

Flanges with special drilling

Condizioni di esercizio | Working conditions

DN SIZE [mm]	40-400
PRESSIONE PRESSURE [bar]	16
TEMPERATURA TEMPERATURE [°C]	-10 / +120



Dimensioni | Dimensions

DN mm	L mm	H mm	DK mm	Kg	Kv m³/h	Flow Range l/s
40	200	130	74	6.1	22.4	0.81 - 1.88
50	230	130	74	8.3	32.2	1.52 - 3.51
65	290	220	130	13.5	88.8	3.02 - 6.95
80	310	220	130	17.8	113.4	6.40 - 15.36
100	350	240	130	22.7	184.7	10.85 - 26.04
125	400	260	130	34	285.1	16.85 - 39.75
150	480	285	130	48.5	390.2	23.71 - 56.91
200	600	480	310	114.5	710	41.86 - 100.47
250	730	525	310	159	1187.5	66.58 - 156.78
300	850	535	310	210.5	1504.1	94.16 - 255.99
350	980	650	350	375	2215	96 - 261
400	1100	750	350	510	3262.2	117 - 320