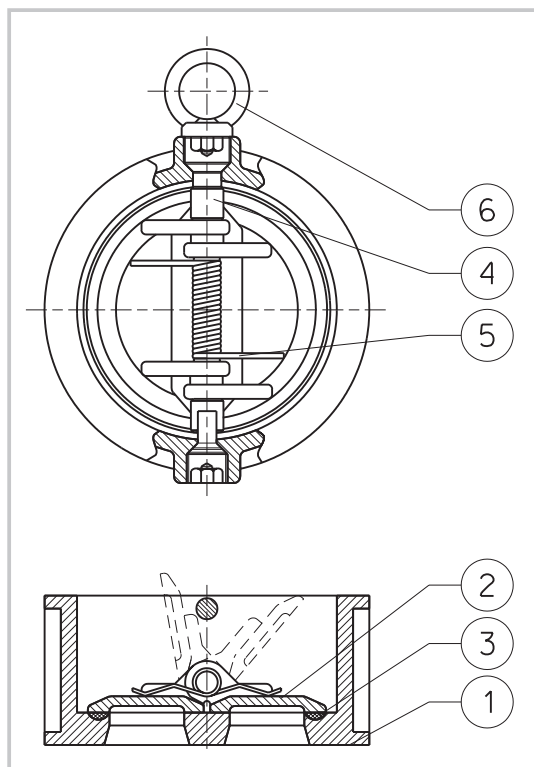


## VALVOLA DI RITEGNO A DOPPIO BATTENTE TIPO WAFER PN 16

DOUBLE SWING CHECK VALVE WAFER TYPE PN 16

### COSTRUZIONE

#### CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	GHISA EN-GJL-250	BODY	EN-GJL-250 CAST IRON
2	BATTENTE	GHISA EN-GJS-400-15	SWING	EN-GJS-400-15 C. IRON
3	GUARNIZIONE	EPDM	GASKET	EPDM
4	PERNO	ACCIAIO INOX	PIN	STAINLESS STEEL
5	MOLLA	ACCIAIO INOX	SPRING	STAINLESS STEEL
6	ANELLO DAL DN 200	ACCIAIO ZINCATO	RING FROM DN 200	ZINC PLATED STEEL

### INSTALLAZIONE

#### INSTALLATION

Prima di montare la valvola 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 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 e del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi.

Non saldare le flange al tubo quando la valvola è già assemblata.

Inserire i tiranti nei fori delle flange e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per la migliore deformazione della guarnizione).

NOTA: per il montaggio fra le flange e la lunghezza dei tiranti vedere pagina 227.

Before to assemble the valve at the pipeline 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 gaskets and their flattening after nuts closing. Do not weld any flange at the pipeline when the valve is already assembled.

Fit the tie-rods in flanges holes, necessarily welding neck type, and tighten them maintaining a diametrically opposed sequence (for a better deformation of the O-rings).

NOTA: assembling between flanges and studs length, see page 227.

### MANUTENZIONE

#### MAINTENANCE

La mancanza di tenuta della sede è dovuta unicamente al logorio nel tempo della guarnizione (3) o a possibili corpi estranei presenti nella tubazione.

Se la mancata tenuta è attribuibile ad impurità depositate sulla sede, smontare la valvola dall'impianto e rimuoverle.

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 collaudare nuovamente la valvola a riparazione avvenuta con appositi apparecchi.

The non sealing of the disc seat is exclusively due to the wear of time of the sealing ring (9). If the non sealing is due to impurities in the pipeline, deposited on the seats, disassemble the valve from the plant and remove them.

Due to its shape it is not advisable to disassemble the valve to repair the sealing seats, in case they are damaged; therefore it is necessary to repair the valve at a factory, in order to check again the valve once repaired by appropriate machineries.

### FUNZIONAMENTO

#### FUNCTIONING

La valvola funziona sia orizzontalmente che verticalmente purché il flusso sollevi l'otturatore. Per installazioni verticali escludere il montaggio dall'alto verso il basso.

The valve works both horizontally and vertically but if the flow raise the disc. In case of vertical installations, exclude the assembling with the flow direction from top to bottom.

# VALVOLA DI RITEGNO A DOPPIO BATTENTE TIPO WAFER PN 16

DOUBLE SWING CHECK VALVE WAFER TYPE PN 16

## CARATTERISTICHE

### FEATURES

#### ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

379

Corpo di ghisa. Battente di ghisa sferoidale. Perno e molla d'acciaio inox. Guarnizione EPDM. Adatta ad inserimento tra flange tipo PN 16 e ANSI 150.

Cast iron body. Bronze swing. Stainless steel pin and spring. NBR gasket. Suitable to be assembled between flanges PN 16 and ANSI 150.

#### A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori con esecuzione solo PN 10  
Esecuzione di acciaio inox  
Battente di acciaio inox

Bigger sizes with only PN 10  
Stainless steel  
Stainless steel swing



MIVAL

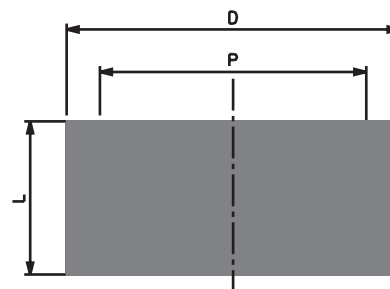


Verniciatura nitro **BLU RAL 5012**  
Nitrocellulose painting **BLUE RAL 5012**

## DIMENSIONI E PESI

### DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	P	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm		m <sup>3</sup> /h
50	109	54	60	1.9	78
65	129	54	73	2.7	78
80	144	57	90	3.5	130
100	164	64	115	4.7	258
125	194	70	142	7.2	690
150	220	76	169	9.5	690
200	275	95	219	16.5	1466
250	330	108	273	28	2586
300	380	144	324	42.5	3540



## CONDIZIONI DI ESERCIZIO

### WORKING CONDITIONS

DN SIZE	Pressione ammissibile Allowable pressure	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione Max working temperature related to the pressure
[mm]	[bar]	
40-300	16	-10°C / +100°C

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice

**379**  
ITEM 379  
**GHISA / CAST IRON**