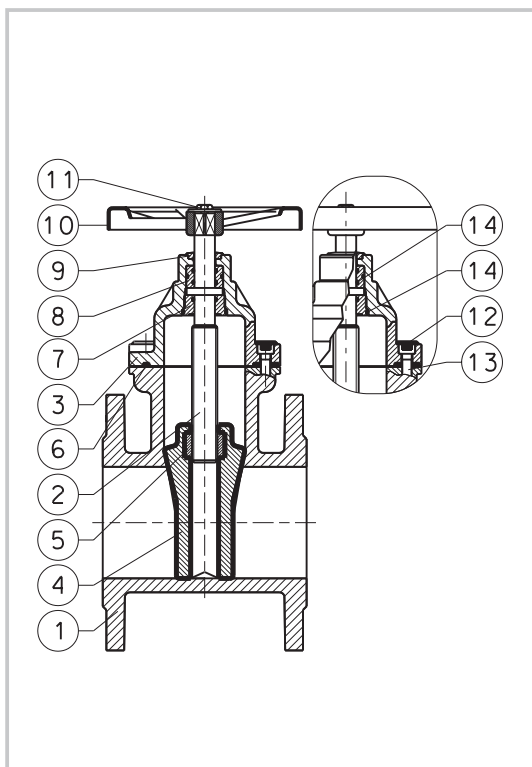


SARACINESCA CORPO PIATTO - VITE INTERNA PN 16 ESENTE MANUTENZIONE FLAT BODY GATE VALVE - INSIDE SCREW PN 16 MAINTENANCE FREE

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	GHISA EN-GJS-500-7	BODY	EN-GJS-400-15 CAST IRON
2	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
3	CAPPELLO	GHISA EN-GJS-500-7	BONNET	EN-GJS-400-15 CAST IRON
4	CUNEO	GHISA SFERO. VULC. NBR	WEDGE	MODULAR C. IRON VULC. NBR
5	MADREVITE	OTTONE	MOTHERSCREW	BRASS
6	GUARNIZIONE	GOMMA	GASKET	RUBBER
7	BOCCOLA INFERIORE	BRONZO	LOWER BUSH	BRONZE
8	BOCCOLA SUPERIORE	BRONZO	UPPER BUSH	BRONZE
9	PARAPOLVERE	GOMMA	DUST COVER	RUBBER
10	VOLANTINO	ACCIAIO STAMPATO	HANDWHEEL	PRESSED STEEL
11	VITE	ACCIAIO ZINCATO	SCREW	ZINC PLATED STEEL
12	TAPPO DI PROTEZIONE	RESINA	PROTECTION CAP	RESIN
13	BULLONI	ACCIAIO ZINCATO	BOLTS	ZINC PLATED STEEL
14	O-RING	NBR	O-RING	NBR

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la saracinesca, aprirla portando il cuneo 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 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.

Fissare la saracinesca 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 saracinesca per due o tre volte.

Before to assemble the gate 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 gaskets and their flattening after bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per EN-558-1 standard.

Fix the gate 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 gate valve with two or three complete open-close operations.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

LA SARACINESCA NON RICHIEDE ALCUNA MANUTENZIONE.

L'unica perdita possibile è dagli anelli "OR" (14) dovuta ad accidentale rottura oppure all'usura nel tempo, in tal caso per sostituirli smontare il cappello (3) rimuovendo i tappi di protezione (12) e svitando i bulloni (13), togliere il volantino (10) svitando la vite ferma volantino (11), svitare la boccola inferiore (7), sfilare lo stelo (2) e togliere la boccola superiore (8); solo dopo essersi accertati dell'integrità delle cave delle boccole porta OR, dello stelo e del cappello, sostituire tutti gli anelli "OR" e rimontare il tutto.

Se la saracinesca dovesse perdere dalla sede, non insistere nella chiusura con maggiore forza sul volantino e non usare leve in quanto si potrebbe danneggiare maggiormente il rivestimento in gomma del cuneo; aprire la saracinesca e richiuderla più volte in modo da rimuovere le eventuali impurità.

Se necessario la saracinesca può essere smontata completamente utilizzando utensili standard.

Prima di rimontarla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che tutti i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che le guarnizioni siano integre in ogni loro parte; diversamente è consigliabile sostituirle.

THE GATE VALVE NEEDS NO MAINTENANCE.

The sole possible leakage is the one from O-rings (14) due to their accidental breaking or wear of time; in this case, to replace them, disassemble the bonnet (3) taking off the protection caps (12) and loosening the bolts (13), take off the handwheel (10) loosening its stop screw (11), loosen the lower bush (7), take off the stem (2) and the upper bush (8); only after you have checked the integrity of OR housing, stem and bonnet, you can replace all the O-rings and assemble again the gate valve.

If the gate valve should leak from the seat, do not insist in 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 possible sediments.

If necessary the gate 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.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Boccola inferiore (7) e boccola superiore (8) complete di anelli OR (14), solo se lo stelo e il cappello non sono usurati.

Lower bush (7) and upper bush (8) complete with O-rings (14), only if stem and bonnet are not worn out.

SARACINESCA CORPO PIATTO - VITE INTERNA PN 16 ESENTE MANUTENZIONE

FLAT BODY GATE VALVE - INSIDE SCREW PN 16

MAINTENANCE FREE



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

11/SF

Corpo e cappello di ghisa sferoidale. Stelo d'acciaio inox. Cuneo di ghisa sferoidale vulcanizzato NBR. Volantino di acciaio stampato. Passaggio totale, minima perdita di carico, tenuta perfetta per compressione dell'elastometro, scarico antigelo sul cuneo, chiusura destrorsa. Verniciata internamente ed esternamente con polvere epossidica spessore min. 150 microns. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-2 PN 16 con risalto.

Nodular cast iron body and bonnet. Stainless steel stem. Nodular cast iron wedge NBR vulcanized. Pressed steel handwheel. Full bore, minimal pressure drop, absolute tightness, wedge with anti-freezing drain, clockwise closing. Inside and outside epoxy coating min. thickness 150 microns. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-2 PN 16 with raised face.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori
Flange con forature speciali
Guarnizioni per temperature oltre i 70 °C
Volantino alveolato per comando a distanza tramite catena
Con riduttore di manovra - con attuatore elettrico
Microinterruttori di fine corsa
Indicatore di posizione
Sistema di lucchettaggio

Bigger sizes
Flanges with special drillings
Gaskets suitable for temperatures over 70 °C
Chain-wheel for remote manoeuvre
With gearbox - with electric actuator
Microswitches
Position indicator
Padlock device

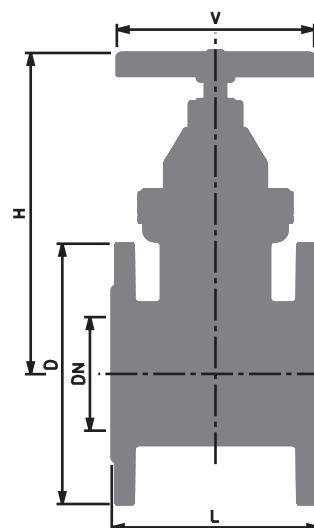


Verniciatura epossidica **BLU RAL 5015**
Epoxy coated **BLU RAL 5015**

DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	V	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm	mm	m³/h
40	150	140	230	250	9	140
50	165	150	260	250	12	190
65	185	170	270	250	15	370
80	200	180	310	250	17	540
100	220	190	340	250	26	930
125	250	200	405	350	38	1650
150	285	210	460	350	47	2650
200	340	230	570	350	82	5500
250	405	250	660	500	130	8900
300	460	270	770	500	175	13800



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 / +70°C

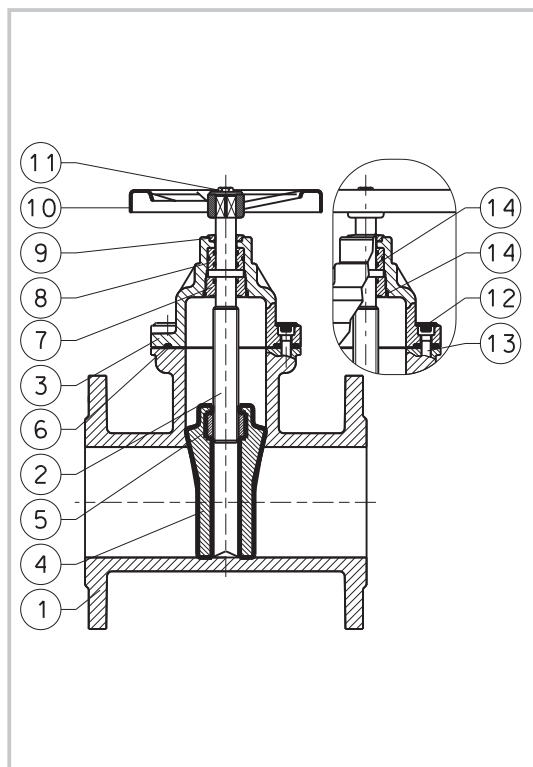
11/SF
ITEM 11/SF
NODULAR CAST IRON

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice

SARACINESCA CORPO OVALE A VITE INTERNA PN 16 ESENTE MANUTENZIONE OVAL BODY GATE VALVE - INSIDE SCREW PN 16 MAINTENANCE FREE

COSTRUZIONE

CONSTRUCTION



POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	GHISA EN-GJS-500-7	BODY	EN-GJS-400-15 CAST IRON
2	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
3	CAPPELLO	GHISA EN-GJS-500-7	BONNET	EN-GJS-400-15 CAST IRON
4	CUNEO	GHISA SFERO. VULC. NBR	WEDGE	MODULAR C. IRON VULC. NBR
5	MADREVITE	OTTONE	MOTHERSCREW	BRASS
6	GUARNIZIONE	GOMMA	GASKET	RUBBER
7	BOCCOLA INFERIORE	BRONZO	LOWER BUSH	BRONZE
8	BOCCOLA SUPERIORE	BRONZO	UPPER BUSH	BRONZE
9	PARAPOLVERE	GOMMA	DUST COVER	RUBBER
10	VOLANTINO	ACCIAIO STAMPATO	HANDWHEEL	PRESSED STEEL
11	VITE	ACCIAIO ZINCATO	SCREW	ZINC PLATED STEEL
12	TAPPO DI PROTEZIONE	RESINA	PROTECTION CAP	RESIN
13	BULLONI	ACCIAIO ZINCATO	BOLTS	ZINC PLATED STEEL
14	O-RING	NBR	O-RING	NBR

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare la saracinesca, aprirla portando il cuneo 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 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.

Fissare la saracinesca 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 saracinesca per due o tre volte.

Before to assemble the gate 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 gaskets and their flattening after bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per EN-558-1 standard.

Fix the gate 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 gate valve with two or three complete open-close operations.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

LA SARACINESCA NON RICHIEDE ALCUNA MANUTENZIONE.

L'unica perdita possibile è dagli anelli "OR" (14) dovuta ad accidentale rottura oppure all'usura nel tempo, in tal caso per sostituirli smontare il cappello (3) rimuovendo i tappi di protezione (12) e svitando i bulloni (13), togliere il volantino (10) svitando la vite ferma volantino (11), svitare la boccia inferiore (7), sfilare lo stelo (2) e togliere la boccia superiore (8), solo dopo essersi accertati dell'integrità delle cave delle bocce porta OR, dello stelo e del cappello, sostituire tutti gli anelli "OR" e rimontare il tutto.

Se la saracinesca dovesse perdere dalla sede, non insistere nella chiusura con maggiore forza sul volantino e non usare leve in quanto si potrebbe danneggiare maggiormente il rivestimento in gomma del cuneo; aprire la saracinesca e richiuderla più volte in modo da rimuovere le eventuali impurità.

Se necessario la saracinesca può essere smontata completamente utilizzando utensili standard.

Prima di rimontarla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che tutti i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che le guarnizioni siano integre in ogni loro parte; diversamente è consigliabile sostituirle.

THE GATE VALVE NEEDS NO MAINTENANCE.

The sole possible leakage is the one from O-rings (14) due to their accidental breaking or wear of time; in this case, to replace them, disassemble the bonnet (3) taking off the protection caps (12) and loosening the bolts (13), take off the handwheel (10) loosening its stop screw (11), loosen the lower bush (7), take off the stem (2) and the upper bush (8); only after you have checked the integrity of OR housing, stem and bonnet, you can replace all the O-rings and assemble again the gate valve.

If the gate valve should leak from the seat, do not insist in 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 possible sediments.

If necessary the gate 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.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Boccia inferiore (7) e boccia superiore (8) complete di anelli OR (14), solo se lo stelo e il cappello non sono usurati.

Lower bush (7) and upper bush (8) complete with O-rings (14), only if stem and bonnet are not worn out.

SARACINESCA CORPO OVALE A VITE INTERNA PN 16 ESENTE MANUTENZIONE OVAL BODY GATE VALVE - INSIDE SCREW PN 16 MAINTENANCE FREE



MIVAL

CARATTERISTICHE

FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / STANDARD EXECUTION

32

Corpo e cappello di ghisa sferoidale. Stelo d'acciaio inox. Cuneo di ghisa sferoidale vulcanizzato NBR. Volantino di acciaio stampato. Passaggio totale, minima perdita di carico, tenuta perfetta per compressione dell'elastometro, scarico antigelo sul cuneo, chiusura destrorsa. Verniciata internamente ed esternamente con polvere epossidica spessore min. 150 microns. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-2 PN 16 con risalto.

Nodular cast iron body and bonnet. Stainless steel stem. Nodular cast iron wedge NBR vulcanized. Asbestos free gaskets. Pressed steel handwheel. Full bore, minimal pressure drop, absolute tightness, wedge with anti-freezing drain, clockwise closing. Inside and outside epoxy coating min. thickness 150 microns. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-2 PN 16 with raised face.

A RICHIESTA / ON REQUEST

Diametri superiori
Flange con forature speciali
Guarnizioni per temperature oltre i 70 °C
Volantino alveolato per comando a distanza tramite catena
Con riduttore di manovra - con attuatore elettrico
Microinterruttori di fine corsa
Indicatore di posizione
Sistema di lucchettaggio

Bigger sizes
Flanges with special drillings
Gaskets suitable for temperatures over 70 °C
Chain-wheel for remote manoeuvre
With gearbox - with electric actuator
Microswitches
Position indicator
Padlock device

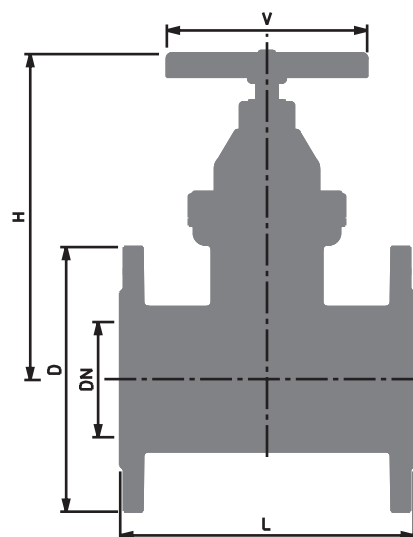


Verniciatura epossidica **BLU RAL 5015**
Epoxy coated **BLU RAL 5015**

DIMENSIONI E PESI

DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	V	Kg	Kv
mm	mm	mm	mm	mm		m ³ /h
40	150	240	230	250	10	140
50	165	250	260	250	13	190
65	185	270	270	250	18	370
80	200	280	310	250	20	540
100	220	300	340	250	28	930
125	250	325	405	350	41	1650
150	285	350	460	350	51	2650
200	340	400	570	350	93	5500
250	405	450	660	500	148	8900
300	460	500	770	500	209	13800



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 / +70°C

32
ITEM 32