336

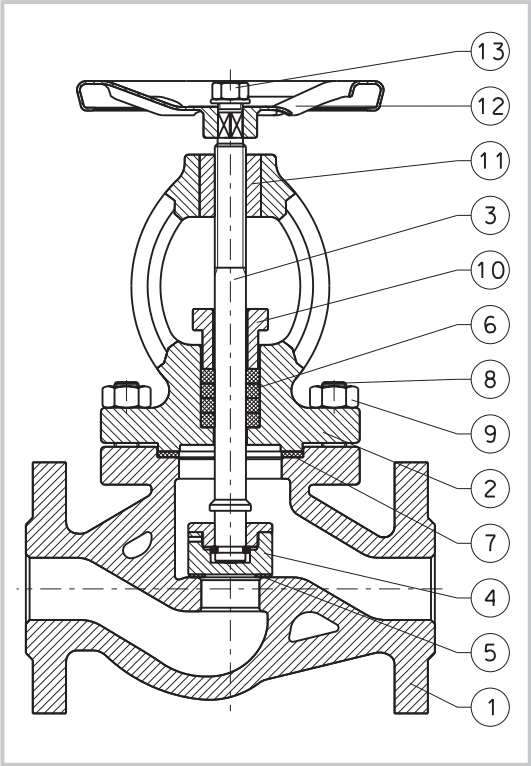
FIGURA 336

ACCIAIO / STEEL

MIVAL

VALVOLA A FLUSSO AVVIATO - VITE ESTERNA PN 63

STREAMLINED FLOW VALVE - OUTSIDE SCREW PN 63



COSTRUZIONE

CONSTRUCTION

POS	DENOMINAZIONE	MATERIALE	PART NAME	MATERIAL
1	CORPO	ACCIAIO GP 240 GH	BODY	GP 240 GH STEEL
2	CAVALLETTO	ACCIAIO GP 240 GH	YOKE	GP 240 GH STEEL
3	STELO	ACCIAIO INOX	STEM	STAINLESS STEEL
4	OTTURATORE DN 15-25	ACCIAIO INOX	DISC DN 15-25	STAINLESS STEEL
4	OTTURATORE DN 32-250	ACCIAIO + INOX	DISC DN 32-250	STEEL + ST. STEEL
5	SEDE	ACCIAIO INOX	SEAT	STAINLESS STEEL
6	BADERNA	GRAFITE	PACKING	GRAPHITE
7	GUARNIZIONE	GRAFITE + INOX	GASKET	GRAPHITE + ST. STEEL
8	TIRANTE	ACCIAIO	TIE-ROD	STEEL
9	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL
10	PREMISTOPPA	ACCIAIO AL CARBONIO	GLAND	CARBON STEEL
11	BOCCOLA	ACCIAIO	BUSH	STEEL
12	VOLANTINO	ACCIAIO STAMPATO	HANDWHEEL	PRESSED STEEL
13	DADO	ACCIAIO	NUT	STEEL

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

Prima di montare 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 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 nonchè 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 centrandole 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.

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 gaskets and their flattering 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 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.

MANUTENZIONE

MAINTENANCE

Verificare saltuariamente la tenuta della baderna (6); in caso di perdite serrare i dadi del premistoppa (10). Per aggiungere altra baderna ad impianto non in pressione e temperatura, svitare i dadi, sollevare il premistoppa inserire altra baderna e serrarli nuovamente. Con l'utilizzo della controtenuta è possibile l'aggiunta di altra baderna ad impianto in pressione e temperatura, forzando la manovra in apertura; accertarsi della funzionalità della stessa (è possibile che se la valvola è installata da tempo la controtenuta si sia logorata), eseguire le operazioni descritte sopra e aggiungere altra baderna.

Se la valvola dovesse perdere dalla sede, non insistere nella chiusura con maggiore forza sul volantino (12) 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 riassemblarla, uotare il volantino di due giri in apertura, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la baderna (6) e la guarnizione (7) siano integre in ogni loro parte; diversamente è consigliabile sostituirle.

Occasionally verify the sealing of the packing (7), in case of leakages tighten the gland nuts (7). To add more packing, when plant is not in pressure neither in temperature, loosen completely the gland nuts (10), rise-up the gland, fit new packing and tighten it again.
If the valve is working, it is possible to carry out this operation using the backseat obtained on the stem forcing the opening manoeuvre; check if the backseat works (the backseat could be worn out if the valve has been installed for a long time), and act following the above mentioned operations.

If the valve should leak from the seat, do not insist in closing with more strength by the handwheel (12) 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 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 gaskets (6-7) is integral, otherwise it is recommended to replace them.

PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

RECOMMENDED SPARE PARTS

Baderna (6) - Guarnizione (7)

Packing (6) - Gasket (7)

MIVAL

La MIVAL SRL si riserva di apportare modifiche senza alcun preavviso

VALVOLA A FLUSSO AVVIATO - VITE ESTERNA PN 63
STREAMLINED FLOW VALVE - OUTSIDE SCREW PN 63

MIVAL

CARATTERISTICHE
FEATURES

ESECUZIONE STANDARD / *STANDARD EXECUTION*

336	**Corpo e cavalletto di acciaio al carbonio. Volantino di acciaio stampato. Stelo e sedi di tenuta d'acciaio inox. Guarnizioni di grafite e acciaio inox. Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-1 PN 63 con risalto.** Carbon steel body and bonnet. Pressed steel handweel. Stainless steel stem and sealing seats. Graphite + stainless steel gaskets. Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 63 with raised face.

VARIANTI / *VARIATIONS*

336/100	**Esecuzione PN 100.** PN 100

A RICHIESTA / *ON REQUEST*

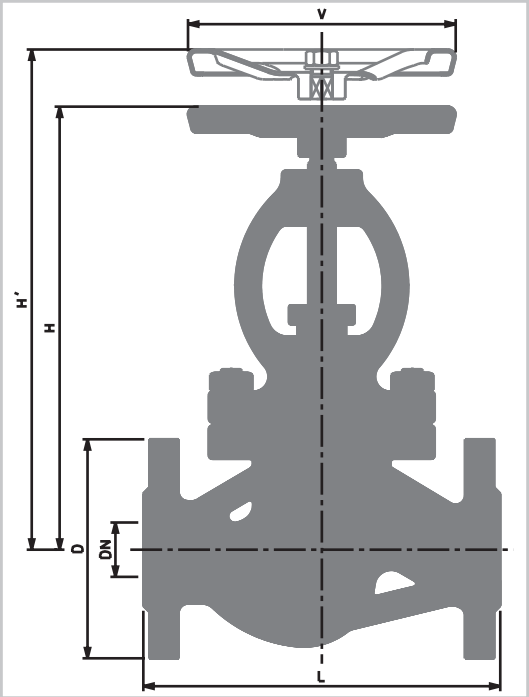
Otturatore parabolico e vite micrometrica
Sedi di tenuta stellittate
Attacchi a saldare di testa BW o a tasca SW
Esecuzione di acciaio inox
Esecuzione di acciaio legato GS 17 CR MO 55

Parabolic disc and stem with fine pitch threading
Stellite overlay on seat and disc
BW or SW connections
Stainless steel
GS 17 CR MO 55 alloy steel

Verniciatura: **ALLUMINIO**
Painting: **ALUMINIUM**

DIMENSIONI E PESI
DIMENSIONS AND WEIGHTS

DN	D	L	H	H'	V	Kg
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
15	105	210	260	275	175	10
20	130	230	285	300	200	16
25	140	230	300	315	200	18
32	155	250	325	345	200	20
40	170	260	365	385	250	28
50	180	300	385	405	250	32
65	205	340	405	435	300	48
80	215	380	420	450	300	56
100	250	430	460	495	300	86
125	295	500	520	560	300	126
150	345	550	600	645	400	160
200	415	650	660	725	400	270
250	470	775	730	805	500	450



CONDIZIONI DI ESERCIZIO
WORKING CONDITIONS

DN SIZE [mm]	Pressione ammissibile *Allowable pressure* [bar]	Massima temperatura d'esercizio al variare della pressione *Max working temperature related to the pressure*
15-250	63	-10°C / +50°C
15-250	58.8	+100°C
15-250	47.6	+200°C
15-250	40.6	+300°C
15-250	36.4	+400°C

336
ITEM 336

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice

ACCIAIO / STEEL