



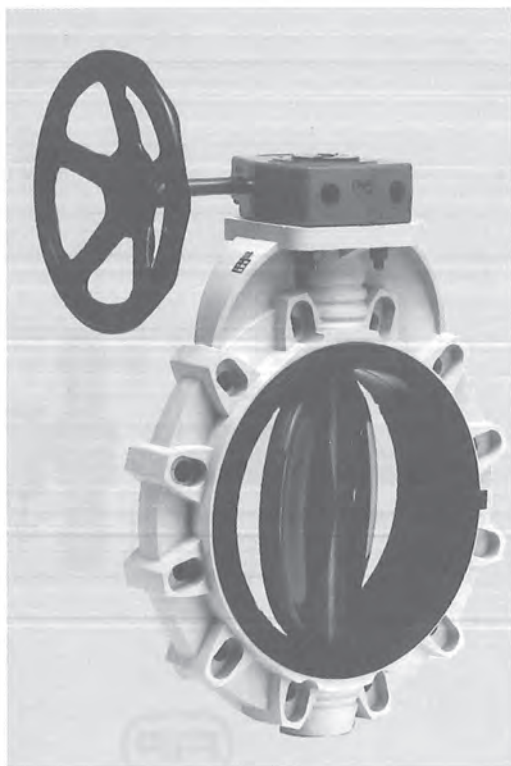
FK 280-315

VALVOLA A FARFALLA

BUTTERFLY VALVE

VANNE A PAPILLON

ABSPERRKLAPPE



FORMATURA INIEZIONE
POLIMERI

an Etex GROUP company

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Le pressioni max di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in tab. 1. Per temperature superiori a 20° C le pressioni max di esercizio si devono ridurre come illustrato dalla curva di fig. 2.

La F.I.P. pubblica inoltre una "Guida alla resistenza chimica dei materiali termoplastici ed elastomerici" nel corpo del proprio catalogo generale, prospetto 9.1 I: essa riporta il campo di utilizzo delle valvole F.I.P. (corpo e guarnizioni) nel trasporto dei prodotti chimici e può essere richiesta anche separatamente dal catalogo.

MATERIAL INFORMATION

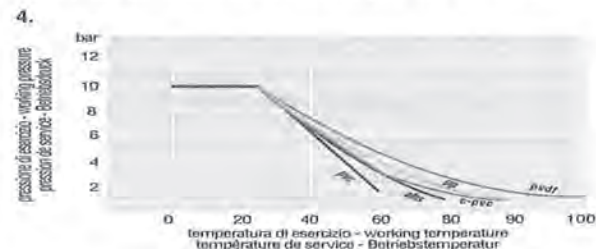
FIP valves are rated for a working pressure at 20°C, listed on table 1. For service temperature above 20°C reduce working pressure according to the curve shown on fig. 2.

F.I.P. is also issuing "Guide of chemical resistance of thermoplastics and elastomers" (See leaflet 9.1 E of general catalogue); such a guide describes the fields of application of F.I.P. valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals and it can also be required apart from the catalogue.

1. Pressione massima di esercizio a 20° C
Maximum working pressure at 20° C
Pression maximale de service à 20° C
Betriebsdruck max bei 20° C

	d	250	280	315
	DN	250	250	300
PVC	PN	10	10	8
PVC-C	PN	10	10	8
PVDF	PN	10	10	8
PP	PN	10	10	8
ABS	PN	10	10	8

2. Variazione della pressione in funzione della temperatura
Pressure temperature rating
Variation de la pression en fonction de la température
Nennndruck Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur



AUTOMATISMI

La valvola può essere fornita, a richiesta, completa di servocomandi. Esiste comunque la possibilità di applicare attuatori pneumatici e/o elettrici standard e riduttori a volantino per operazioni gravose, tramite la flangia riprodotte nella ditta di foratura prevista dalla norma ISO 5211, F10, F12, F14.

ACTUATORS

The valve can be supplied with actuators on request. Capability of using standard pneumatic or electric actuator, or reduction gears, utilising the flange, drilled according to ISO 5211, F10, F12, F14.

d	DN	J	P	T	Q
250	250	11/13/17	102/125/140	F10/F12/F14	29 27
280	250	11/13/17	102/125/140	F10/F12/F14	29 27
315	300	11/13/17	102/125/140	F10/F12/F14	29 27

CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

Les pressions maximales de service des robinets FIP, pour le transport d'eau à 20° C, sont indiquées dans la fig. 1. Pour températures supérieures à 20° C, on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de fig. 2.

Dans son catalogue général F.I.P. à prévu une "Guide à la résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomériques" (Brochure 9.1 F). Elle indique le domaine d'utilisation des robinets F.I.P. (corps et garnitures) dans le transport de produits chimiques et peut être demandée même séparément du catalogue.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Der max. Druck für FIP-Armaturen ist in Abb. 1 für Wasser bei 20° C zu entnehmen. Für Betriebstemperaturen über 20° C. muss der zulässige Betriebsdruck gemäss Abb. 2 reduziert werden.

F.I.P. veröffentlicht auch eine "Einführung zur chemischen Beständigkeit der thermoplastische und elastomerische Materialien"; sie beschreibt das Verwertungsfeld der F.I.P. Ventilen (Körper und Dichtung) in Transport der Chemikalien und sie kann auch ohne das katalog geliefert werden.

3. Temperatura di esercizio (°C)
Working temperature (°C)
Température de service (°C)
Betriebstemperatur (°C)

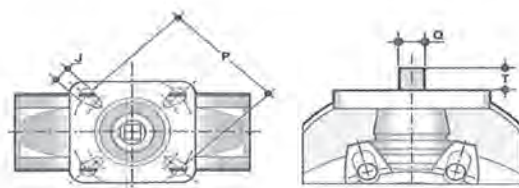
	T. min.	T. max.
PVC	0	+ 60
PVC-C	0	+ 100
PP	0	+ 100
PVDF	- 40	+ 100
ABS	0	+ 60

AUTOMATISMES

Sur demande, la vanne peut être fournie avec des servomoteurs. Il est possible de monter des actionneurs pneumatiques et/ou électriques et des réducteurs à volant pour alléger la manoeuvre, moyennant une platine en PP-GR percée à la norme ISO 5211, F10, F12, F14.

ANTRIEBE

Auf Anfrage können die Armaturen komplett mit Antrieben geliefert werden. Der Aufbau von standardisierten Schneckenradgetrieben, Elektro - oder Pneumatik - Antrieben erfolgt über einen GR - PP - Adapterflansch, der nach ISO 5211, F10, F12, F14 gebohrt ist.

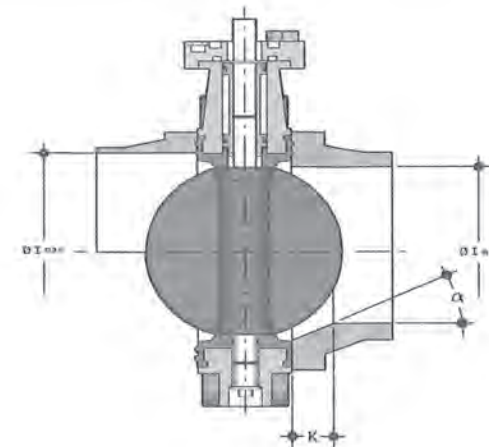


GIUNZIONI

Prima di effettuare l'installazione della valvola FK è opportuno verificare che il diametro di passaggio del collare consenta la corretta apertura della lente; in caso contrario, è necessario smussare il collare. Nella tabella sono indicate le quote di smussatura (K), ove necessario, e i possibili accoppiamenti, collare, flangia, valvola:

JOINTING

Before installing the valve it is advisable to check that stub thickness allows for correct opening of the disc; if not, it is necessary to chamfer the stub. In the table we indicate chamfering dimensions (K), where necessary, and the possible couplings, stub, flange and valve.



JONCTION

Avant d'effectuer l'installation de la vanne FK il est conseillé de vérifier que l'épaisseur du collet permette l'ouverture du papillon; en cas contraire, il est nécessaire de chamfreiner le collet. Dans la table suivante, le côtes de chamfreinage (K) si nécessaire, et les possible accouplements collet, bride vanne sont indiqués.

VERBINDUNGEN

Vor Installation der Armatur muß geprüft werden, ob die Klappenscheibe hinreichend Freiraum zwischen den Bundbuchsen / Vorschweißbunden hat, um ein korrektes Öffnen der Scheibe zu gewährleisten. Ist dieser Freiraum nicht vorhanden, müssen die Bundbuchsen / Vorschweißbünde angefasst werden. In der Tabelle sind die Abmessungen (K), der eventuell notwendigen Fasen, in Abhängigkeit der möglichen Kombinationen von Armatur - Verbindung - Bundbuchse / Vorschweißbund, angegeben.

d	DN	l min.	l max.
250	250	225	265
280	250	225	265
315	300	280	320

BUTT WELDING - BOUT A BOUT - STUMPFSCHEIBEN

d	DN	PVC	PVC-C	SDR 17 PN 10 PE 100 PN 6 PE 80 PN 6 PP	SDR 11 PN 16 PE 100 PN 10 PP	SDR 7.4 PN 25 PE 100 PN 16 PE 80 PN 16 PP
				FK D 280 K= 35 α = 25°	FK D 280 K= 56 α = 25°	FK D 280 K= 61 α = 25°
250	250	FK D 280**	-	FK D 280 K= 13 α = 15°	FK D 280 K= 30 α = 25°	FK D 280 K= 42 α = 25°
280	250	FK D 280	FK D 280	FK D 315 K= 38 α = 20°	FK D 315 K= 54 α = 25°	FK D 315 K= 64 α = 30°
315	300	FK D 315***	FK D 315			

** per l'utilizzo con tubi PN 12,5-16 PVC contattare servizio tecnico
*** per l'utilizzo con tubi PN 16 PVC contattare servizio tecnico

** In application with PN 12,5-16 PVC pipes, please contact our technical service
*** In application with PN 16 PVC pipes, please contact our technical service

** Pour applications avec tubes en PVC PN 12,5-16 contacter notre service technique
*** Pour applications avec tubes en PVC PN 16 contacter notre service technique

** Um die Rohre PN12,5-16 PVC zu benutzen, nehmen sie Kontakt mit der Technischen Abteilung
*** Um die Rohre PN 16 PVC zu benutzen, nehmen sie Kontakt mit der Technischen Abteilung

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Si dichiara che la valvola tipo FK 280-315 è conforme alla Direttiva 97/23/CE per le Attrezzature a Pressione secondo il MODULO A1 della procedura di Valutazione della Conformità sotto la sorveglianza dell'Organismo Notificato PASCAL (N°1115).
In fede
02 Aprile 2002

Ing. W. Moretti - Quality Manager

DECLARATION OF CONFORMITY

We declare that the valve type FK 280-315 is conform to the 97/23/CE Directive, as regards Pressure Equipment according to the MODULE A1 of the Conformity Assessment Procedure, under the surveillance of the notified Body PASCAL (No. 1115).
In witness whereof
02 April 2002

Eng. W. Moretti - Quality Manager

DECLARATION DE CONFORMITE'

On déclare que la vanne type FK 280-315 est conforme à la Directive 97/23/CE pour les Equipements à Pression selon la MODULE A1 de la procédure d'Evaluation de Conformité sous la surveillance de l'Organisme notifié PASCAL (N°1115).
Sincèrement
02 avril 2002

Ing. W. Moretti - Quality Manager

ÜBEREINSTIMMUNGSKLÄRUNG

Wir bestätigen hiermit, daß das Ventil Typ FK 280-315 den Vorschriften 97/23/CE für Druckeinrichtungen entspricht, gemäß dem MODUL A1, das in den Verfahrensunterlagen betreffend die Übereinstimmungseinschätzung unter Bewachung vom anerkannten Wesen PASCAL (Nr. 1115) zu finden ist.
Hochachtungsvoll
02 April 2002

Eng. W. Moretti - Quality Manager

THE DATA GIVEN IN THIS LEAFLET ARE OFFERED IN GOOD FAITH. NO LIABILITY CAN BE ACCEPTED CONCERNING TECHNICAL DATA NOT DIRECTLY COVERED BY RECOGNIZED INTERNATIONALS STANDARDS. FIP RESERVES THE RIGHT TO CARRY OUT ANY MODIFICATION TO THE PRODUCTS SHOWN IN THIS LEAFLET.

Pos.	Componenti	Materiale	Q.tà
1	Corpo	PP-GR	1
2	Rondella	Acciaio inox	1
3	Bussola	PP	4
4	O-Ring bussola	EPDM o FPM	4
5	Bussola per O-Ring	PP	2
6	Rondella	PTFE	2
7	Guarnizione primaria	EPDM o FPM	1
8	Anello antifrizione	PTFE	2
9	O-Ring disco	EPDM o FPM	2
10	Disco	PVC-PP-PVCC-ABS-PVDF	1
11	Rondella	Acciaio inox	2
12	Rondella	Acciaio inox	1
13	Cappello di protezione	PE	1
14	Vite	Acciaio inox	1
15	Rondella	Acciaio inox	1
16	Stelo	Acciaio inox	1
17	O-Ring stelo	EPDM o FPM	2
18	Anello seeger	Acciaio inox	1
19	O-Ring	EPDM o FPM	2

ISTRUZIONI

Installazione sull'impianto

- Prima di procedere all'installazione dei raccordi flangiali di collegamento, verificare che la luce libera di passaggio dei raccordi stessi permetta la corretta apertura della lente della valvola. Controllare inoltre la quota massima di accoppiamento per la guarnizione.
- Posizionare la valvola tra due collari con flange avendo cura di rispettare le quote di installazione Z. Si consiglia di installare sempre la valvola a lente parzialmente chiusa (non deve fuoriuscire dal corpo) e di evitare disassamenti delle flange, causa di possibili perdite verso l'esterno.
- Prima di effettuare il serraggio dei tiranti, si consiglia di aprire la lente, per non danneggiare la guarnizione. Serrare in modo omogeneo i tiranti di collegamento, secondo la coppia nominale indicata in tabella. Non occorre forzare il serraggio dei tiranti per ottenere una perfetta tenuta idraulica. Un eccessivo serraggio pregiudicherebbe il contenimento delle coppie di manovra della valvola.
- La valvola è bidirezionale e può essere installata in qualsiasi posizione. Può inoltre essere montata a fine linea o serbatoio.
- Si consiglia di rispettare le seguenti precauzioni:
 - Convogliamento di fluidi non puliti: posizionamento con lo stelo di manovra inclinato di un angolo di 45° rispetto al piano di appoggio della tubazione.
 - Convogliamento fluidi con sedimenti: posizionare la valvola con lo stelo di manovra parallelo al piano di appoggio della tubazione.
 - Convogliamento fluidi puliti: posizionare la valvola con lo stelo di manovra perpendicolare al piano di appoggio della tubazione.
 - Le valvole motorizzate, devono essere adeguatamente supportate (ved. Fig. 1).
 - Evitare sempre brusche manovre di chiusura e proteggere la valvola da manovre accidentali. A tale scopo si consiglia di prevedere l'installazione di riduttori di manovra, fornibili su richiesta.
- Nelle operazioni di montaggio è consigliabile lubrificare le guarnizioni di tenuta in gomma con oli o grassi idonei (sono sconsigliati gli oli minerali in quanto aggrediscono la gomma etilene - propilene).

MONTAGGIO

- Calzare la guarnizione primaria (7) sul corpo (1)
- Inserire le guarnizioni (4) e la rondella (6) sulle bussole (5)
- Inserire le guarnizioni (17) sullo stelo (16); inserire sullo stelo la bussola superiore (5), la bussola (3), la rondella (2) e fissarle con il Seeger (18).
- Inserire le guarnizioni (19-9) sulle rondelle anti-frizione (8)
- Posizionare le rondelle (8) nelle sedi del disco (10), e il disco all'interno del corpo (1) dopo aver lubrificato la guarnizione (7)
- Inserire lo stelo (16) passante attraverso corpo e disco.
- Posizionare dal basso la bussola inferiore (5)
- Avvitare le vite (14) con le rondelle (11-15) e posizionare il tappo di protezione (13)

SMONTAGGIO

- Togliere il tappo di protezione (13) e svitare la vite (14) con le rondelle (11-15)
- Estrarre lo stelo (16) e il disco (10)
- Sfilare la guarnizione (7) dal corpo (1)
- Ritornare l'anello Seeger (18) e le bussole guida (5-3) con la rondella (2)
- Estrarre la bussola inferiore (5)
- Rimuovere le guarnizioni (4 - 17).

INSTRUCTIONS

Connection to the system

- Fit operating handle to valve body, using bolt supplied. Prior to joining stub flanges to pipe, check that design of stub allows full opening of disc.
- Place the valve between two stub flanges. It is advisable to install the valve with the disc in the partially closed position and to make sure that no misalignment of the flanges occurs as it may cause leakage.
- Before tightening the bolts, it is advisable to open the disc, in order not to damage the primary gasket. Connecting bolts must be tightened uniformly. Do not to exceed the nominal torque indicated in the table. Additionally, it can be mounted at the line end or on a tank.
- If the medium to be conveyed is:
 - Dirty: it is advisable to install the valve with the manoeuvring stem at a position of a minimum 45° angle to the pipe.
 - With suspended particles: it is advisable to install the valve with the manoeuvring stem just parallel to the pipe.
 - Just clean: it is advisable to install the valve with the manoeuvring stem at a position of 90° angle to the pipe.
- Actuated valves should be properly installed (see picture 1).
- It is important to avoid rapid closure of valves to eliminate the possibility of water hammer causing damage to the pipe. Pneumatic actuators must be fitted with exhaust restrictors.
- During assembly it is advisable to lubricate the rubber seals. (Do not use mineral oils on EPDM).

ASSEMBLY

- Place the primary liner (7) on the body (1)
- Insert the O-rings (4) and the washer (6) on the bushes (5)
- Position the O-rings (17) on the shaft (16), insert on the shaft the upper bush (5), the bush (3), the washer (2) and block them with the Seeger ring (18)
- Position the the O-rings (19-9) on the anti-friction washers (8)
- Insert the anti-friction washers (8) in the disc housings (10), and then the disc in the body (1) after having lubricated the gasket (7)
- Pass the shaft through the body and disc.
- Position from the bottom the lower bush (5)
- Tighten the screw (14) with the washers (11-15) and place the protection cap (13)

DISASSEMBLY

- Remove the protection cap (13) and unscrew the screw (14) with the washers (11-15)
- Pull out the shaft (16) and the disc (10)
- Take out the primary liner (7) from the body (1)
- Remove the Seeger ring (18) and the bushes (5-3) with the washer (2)
- Pull out the lower bush (5)
- Remove the O-rings (4-17)

INSTRUCTIONS

Montage sur l'installation

- Au préalable procéder à l'installation des collets et brides en vérifiant que l'espace libre permette l'ouverture correcte de la vanne. Contrôler aussi que la cote maximale permette l'accouplement correcte avec la manchette.
- Positionner la vanne entre les deux extrémités des brides en respectant la cote d'installation Z définie. Il est conseillé d'installer la vanne à papillon partiellement fermé (il ne doit pas sortir du corps), et d'éviter tout désalignement des brides. Ce désalignement pourrait être la cause de défauts d'étanchéité.
- Avant d'effectuer le serrage des boulons, il est conseillé d'ouvrir le papillon, pour ne pas endommager la manchette. Il est nécessaire de procéder au serrage homogène de l'ensemble des boulons de fixation afin de ne pas créer de contraintes irrégulières sur les brides, selon les couples de serrage nominale indiquées. Il n'est pas nécessaire de trop serrer les boulons pour obtenir une parfaite étanchéité hydraulique: un serrage excessif augmente les couples de manoeuvre de la vanne.
- La vanne, bidirectionnelle, peut être installée en toute position. En plus, elle peut être installée à fin de ligne ou sur réservoir.
- Il est conseillé de monter la vanne avec tige de manoeuvre dans les positions suivantes:
 - Si le fluide qui doit être transporté est chargé: avec un angle de 45° minimum entre la tige et le tube
 - Si le fluide qui doit être transporté a des particules en suspension: parallèlement au tube
 - Si le fluide qui doit être transporté est propre: perpendiculairement au tube
- Pour les vannes avec actionneurs en grands diamètres prévoir un supportage adéquat (voir fig. 1).
- Il est important d'éviter toujours de fermer trop rapides des vannes. A ce but il est conseillé de prévoir l'installation de réducteurs de manoeuvre.
- Dans les opérations de montage, nous conseillons de lubrifier les joints avec de l'huile. A ce propos, il ne faut jamais employer des huiles minérales, agressives pour le caoutchouc en éthylène propylène.

DEMONTAGE

- Enlever le chapeau de protection (13) et dévisser la vis (14) avec les rondelles (11 - 15)
- Enlever la tige (16) et le disque (10)
- Sortir la manchette (7) du corps (1)
- Enlever la bague Seeger (18) et les douilles (5 - 3) avec la rondelle (2)
- Sortir la douille inférieure (5)
- Enlever les joints (4 - 17)

VORSCHRIFTEN

Einbau in eine Leitung

- Vor dem Einbau ist zu überprüfen, ob die Einbaulänge (Z - Maß) der Klappe mit dem Abstand der Bunde der Vorschweißbunde/Bundbuchen übereinstimmt und ob für die Klappenscheibe genügend Freiraum in den Bundbuchen / Vorschweißbunden für ein vollständiges Öffnen zur Verfügung steht.
- Die Klappe ist zwischen die mit Flanschen versehenen Bunde der Bundbuchen / Vorschweißbunde einzusetzen. Es ist ratsam, daß die Klappe dabei in teilgeschlossenem Zustand ist. Es ist darauf zu achten, daß die Dichtungsauflageflächen der Vorschweißbunde/Bundbuchen planparallel zueinander stehen, da es sonst zu Undichtheiten kommen kann.
- Bevor die Schrauben angezogen werden, sollte die Klappenscheibe geöffnet werden um zu vermeiden, daß die Auskleidung/Dichtung beschädigt wird. Die Schrauben müssen gleichmäßig über Kreuz angezogen werden. Die im folgenden noch angegebenen Anzugsdrehmomente dürfen nicht überschritten werden. Für eine korrekte Abdichtung ist es nicht notwendig, die Schrauben übermäßig anzuziehen. Dieses könnte das Betätigungsmoment der Absperrklappe erhöhen.
- Die Durchflußrichtung ist beliebig (bidirektional) ebenso die Einbaulage. Weiterhin kann die Klappe als Abschlußarmatur am Ende einer Rohrleitung oder als Tankauslaß eingesetzt werden.
- Einbaulage (Winkel der Klappenwelle zur Waagerechten) in Abhängigkeit des Zustandes des zu fördernden Mediums:
 - Medium stark verschmutzt min. 45°
 - Medium mit Schwebepartikeln waagrecht
 - Medium nicht verunreinigt senkrecht
- Angetriebene Klappen sollten richtig eingebaut werden. (Fig. 1)
 - Ein schnelles Schließen von Armaturen ist zu vermeiden, um Druckstöße die durch Wasserschlüge entstehen, zu verhindern. Rohrsysteme können hierdurch zerstört werden. Aus diesem Grunde sollten Schneckenradgetriebe installiert werden, die auf Anfrage lieferbar sind.
- Für die Montage ist es empfehlenswert, die Gummidichtungen mit Öl oder Fett zu schmieren, wobei keine Mineralölprodukte zur Anwendung kommen dürfen, da hierdurch die Dichtungen angegriffen werden können.

MONTAGE

- Die kombinierte Auskleidung/Dichtung (7) in das Gehäuse (1) einsetzen.
- Die O-Ringe (4) und die Scheibe (6) auf die Buchsen (5) positionieren
- Die O-Ringe (17) auf der Welle (16) positionieren; die obere Buchse (5), die Buchse (3), die Scheibe (22) positionieren und sie mit dem Seeger-Ring (18) arretieren.
- Die O-Ringe (19-9) auf den Gleitringen (8) einsetzen.
- Positionieren die Scheiben (8) in den Scheibensitz (10), die Dichtung (7) etwas schmieren und die Scheibe in das Gehäuse (1) setzen.
- Die Welle (16) durch das Gehäuse und die Scheibe führen
- Die untere Buchse (5) von unten positionieren.
- Die Schraube (14) und Scheiben (11-15) befestigen. Schutzkappe (13) anbringen.

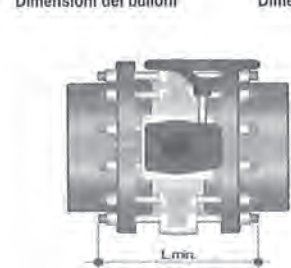
DEMONTAGE

- Schutzkappe (13) entfernen, Schraube (14) und Scheiben (11-15) lösen
- Welle (16) herausziehen und Scheibe (10) entfernen.
- Dichtung (7) aus dem Gehäuse (1) entfernen
- Seeger-Ring (18) und die Buchsen (5-3) mit der Scheibe (2) entfernen
- Die untere Buchse (5) herausziehen
- O-Ringe (4-17) entfernen.

Pos.	Components	Material	Q.tà
1	Body	PP-GR	1
2	Washer	Stainless steel	1
3	Bush	PP	4
4	Bush O-Ring	EPDM or FPM	4
5	Bush for O-Ring	PP	2
6	Washer	PTFE	2
7	Primary Liner	EPDM or FPM	1
8	Anti-friction Ring	PTFE	2
9	Disc O-Ring	EPDM or FPM	2
10	Disc	PVC-PP-PVCC-ABS-PVDF	1
11	Washer	Stainless steel	2
12	Washer	Stainless steel	1
13	Protection Cap	PE	1
14	Screw	Stainless steel	1
15	Washer	Stainless steel	1
16	Shaft	Stainless steel	1
17	O-Ring shaft	EPDM or FPM	2
18	Seeger ring	Stainless steel	1
19	O-Ring	EPDM or FPM	2

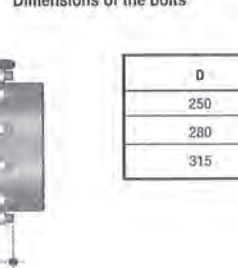
Pos.	Composants	Matériaux	Q.tà
1	Corps	PP-GR	1
2	Rondelle	Acier-inox	1
3	Douille	PP	4
4	O-ring douille	EPDM ou FPM	4
5	Douille pour O-Ring	PP	2
6	Rondelle	PTFE	2
7	Manchette	EPDM ou FPM	1
8	Bague anti friction	PTFE	2
9	O-Ring Papillon	EPDM ou FPM	2
10	Papillon	PVC-PP-PVCC-ABS-PVDF	1
11	Rondelle	Acier-inox	2
12	Rondelle	Acier-inox	1
13	Chapeau de protection	PE	1
14	Vis	Acier-inox	1
15	Rondelle	Acier-inox	1
16	Tige	Acier-inox	1
17	O-Ring Tige	EPDM ou FPM	2
18	Bague-seeger	Acier-inox	1
19	O-Ring	EPDM ou FPM	2

Dimensioni dei bulloni



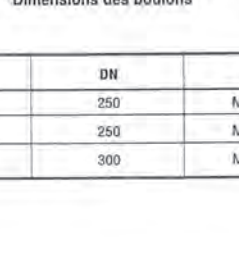
* Momenti di serraggio nominale della bulloneria per unioni flangiate con flange libere. Valori necessari per ottenere la tenuta in prova idraulica (1,5xPN a 20°C)(bulloneria nuova o lubrificata)

Dimensions of the bolts



* Nominal torque required to tighten bolts of flanged joints. Torque required for watertight joints (1,5xPN at 20°C) (new or lubricated bolts)

Dimensions des boulons



* Couple de serrage nominale des boulons pour assemblage de brides libres. Couple de serrage pour obtenir l'étanchéité en test hydraulique (1,5xPN à 20°C) (boulons neufs ou lubrifiés)

Schraubenabmessungen

D	DN	Lmin	Nm*
250	250	M20x340	70
280	250	M20x340	70
315	300	M20x350	70

* Richtwerte für das Anzugsdrehmoment bei Flanschverbindungen. Anzugsdrehmoment für Druckproben (1,5 x PN bei 20°C), (bei neuen oder gefetteten Schrauben)

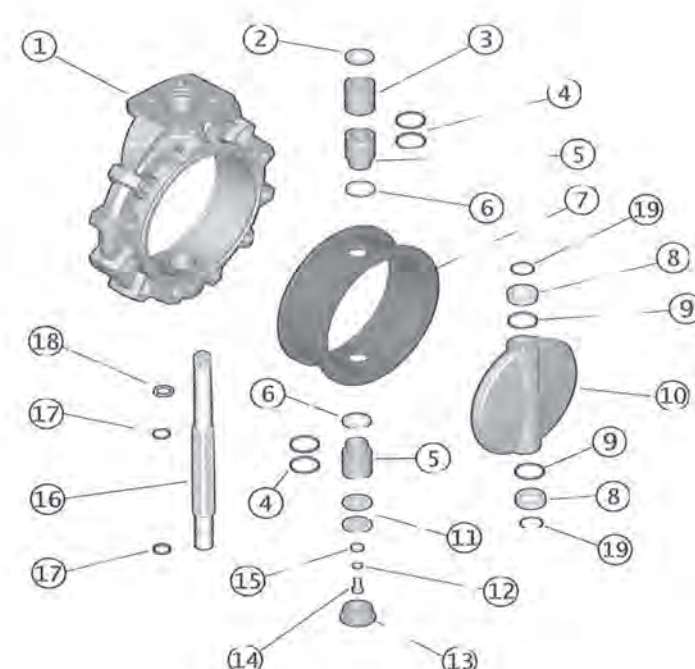
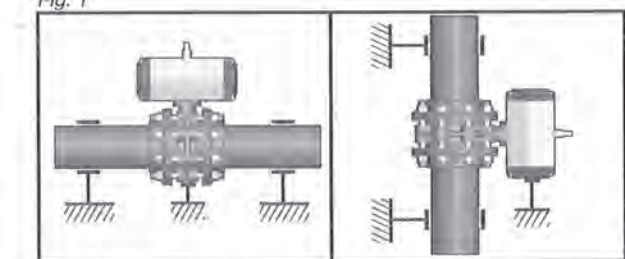


Fig. 1



FORMATURA INIEZIONE POLIMERI
 Pian di Parata - 16015 Casella (Genova)
 Tel. 010/9621.1 - Telefax 010/9621.209
 E-Mail info@fipnet.it
 www.fipnet.it



ISO 9002
 QUALITY
 ASSURED
 FIRM

Pos.	Benennung	Matériaux	Q.tà
1	Gehäuse	PP-GR	1
2	Scheibe	Ederstahl	1
3	Buchse	PP	1
4	O-ring Buchse	EPDM od. FPM	4
5	Buchse fuer O-Ring	PP	2
6	Scheibe	PTFE	2
7	Auskleidung/Dichtung	EPDM od. FPM	1
8	Gleitring	PTFE	2
9	O-Ring F.Scheibe	EPDM od. FPM	2
10	Klappenscheibe	PVC-PP-PVCC-ABS-PVDF	1
11	Scheibe	Ederstahl	2
12	Scheibe	Ederstahl	1
13	Schutzkappe	PE	1
14	Schraube	Ederstahl	1
15	Scheibe	Ederstahl	1
16	Welle	Ederstahl	1
17	O-Ring F.welle	EPDM od. FPM	2
18	Seeger-ring	Ederstahl	1
19	O-Ring	EPDM od. FPM	2