



Pos.	Componenti	Materiale	Components	Material	n°
1	Tappo sup.	PVC	Plug upper part	PVC	1
1a	Tappo inf.	PVC	Plug lower part	PVC	1
1b	Porta etichette	PVC	Tag holder	PVC	1
1c	O-Ring tappo	NBR	Plug O-Ring	NBR	1
2	Maniglia	HIPVC	Handle	HIPVC	1
3	Vite	Acciaio inox	Screw	Stainless steel	1
4	Rondella di fermo	Acciaio inox	Washer	Stainless steel	1
5	Guarnizione sfera	PTFE	Ball seat	PTFE	2
6	Sfera	PVC-U *	Ball	PVC-U *	1
7	Guarnizione (O-ring) di supporto della guarnizione 5	PVC-U *	Body	PVC-U *	1
8	Guarnizione (O-ring) di tenuta radiale	EPDM-FPM	Support O-ring for ball seat	EPDM-FPM	2
9	Guarnizione (O-ring) di tenuta speciale	EPDM-FPM	Radial seal O-ring	EPDM-FPM	1
10	Guarnizione speciale di tenuta testa	EPDM-FPM	Special socket seal	EPDM-FPM	2
11	Vite	Acciaio inox	Screw	Stainless steel	2
12	Manicotto	PVC-U *	End connector	PVC-U *	2
13	Ghiera	PVC-U *	Union nut	PVC-U *	2
14	Rondella di fermo	Acciaio inox	Washer	Stainless steel	2
15	Dado	Acciaio inox	Nut	Stainless steel	2
16	Supporto della guarnizione della sfera	PVC-U *	Support for ball seat	PVC-U *	1
17	Anello di fermo	PVC-U *	Stop ring	PVC-U *	1
18	Guarnizione (O-ring) aste	EPDM-FPM	Stem O-ring	EPDM-FPM	4
19	Rondella antifrizione	PTFE	Friction reducing bush	PTFE	2
20	Asta comando superiore	PVC/U	Upper stem	PVC-U * /	1
21	Asta comando inferiore	PVC-U *	Lower stem	PVC-U *	1
22	Piattello	PP-GR	Pad	PP-GR	1
23	Cappellotto di protezione	PE	Protection cap	PE	2
24	Indicatore pos.	ABS	Indicat. de position	ABS	1
25	Blocco ghiera	PP-GR	Nut block	PP-GR	2
30	Boccia di staffaggio	Ottone	Bracketing bush	Ottone	2
31	Piattello automazione	PP-GR	Actuation adapter	PP-GR	1

Pos.	Composants	Matiére	Benennung	Werkstoff	n°
1	Bouchon partie sup.	PVC	Abdeckkappe Oberteil	PVC	1
1a	Bouchon partie inf.	PVC	Abdeckkappe Unterteil	PVC	1
1b	Support pour l'étiquette	PVC	Etikettenhalter	PVC	1
1c	Joint du bouchon	NBR	Abdeckkappe O-ring	NBR	1
2	Poignée	HIPVC	Handgriff	HIPVC	1
3	Vis	Acier inox	Schraube	Edelstahl	1
4	Rondelle	Acier inox	Scheibe	Edelstahl	1
5	Garniture de la sphère	PTFE	Dichtungen	PTFE	2
6	Sphère	PVC-U *	Kugel	PVC-U *	1
7	Corps	PVC-U *	Gehäuse	PVC-U *	1
8	Joint du support de la garniture 5	EPDM-FPM	O-Ring (zu Teil 5)	EPDM-FPM	2
9	Joint du corps (O-ring)	EPDM-FPM	O-Ring	EPDM-FPM	1
10	Joint du collet	EPDM-FPM	Spezielle Dichtung	EPDM-FPM	2
11	Vis	Acier inox	Schraube	Edelstahl	2
12	Collet	PVC-U *	Anschlußteile	PVC-U *	2
13	Écrou union	PVC-U *	Überwurfmutter	PVC-U *	2
14	Rondelle	Acier inox	Scheibe	Edelstahl	2
15	Ecrou	Acier inox	Mutter	Edelstahl	1
16	Support de la garniture de la sphère	PVC-U *	Dichtungsträger	PVC-U *	1
17	Bague de fermeture	PVC-U *	Gewindering	PVC-U *	1
18	Joint de la tige de manœuvre	EPDM-FPM	O-Ring	EPDM-FPM	4
19	Coussinet antiriction	PTFE	Gleitscheibe	PTFE	2
20	Tige de manœuvre supérieure	PVC/Acier inox	Obere spindel	PVC-U */ Edelstahl	1
21	Tige de manœuvre inférieure	PVC-U *	Untere spindel	PVC-U *	1
22	Plateau	PP-GR	Rastplatte	Edelstahl	1
23	Chapeau de protection	PE	Schutzkappe	PE	2
24	Position indicator	ABS	Stellungsanzeige	ABS	1
25	Bloccage des écrous	PP-GR	Überwurfmutter Block	PP-GR	2
30	Ecrous d'ancrage	Laiton	Gewindebuchsen	Messing	2
31	Bride pour l'actuation	PP-GR	Adapterflansch	PP-GR	1

* OTHER MATERIALS: PVC-C, PP-H, PVDF

A 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 una flangia in PP-GR riproducente la ditta di foratura prevista dalla norma ISO 5211 F07 (vedi accessori).

B STAFFAGGIO E SUPPORTAZIONE

Tutte le valvole, sia manuali che motorizzate, necessitano in molte applicazioni di essere supportate mediante stafie o supporti al fine di proteggere tratti di tubazione ad esse collegati dall'azione di carichi concentrati. Questi supporti devono essere in grado di resistere sia al peso proprio della valvola, sia alle sollecitazioni generate dalla valvola stessa durante le fasi di apertura e chiusura. La serie di valvole VKD è dotata di supporti integrati che permettono un ancoraggio diretto sul corpo valvola senza bisogno di ulteriori componenti. Si ricorda che, vincolando la valvola, essa viene ad agire come punto fisso di ancoraggio, per cui viene ad essere sottoposta ai carichi terminali delle tubazioni. Specialmente ove siano previsti ripetuti cicli termici, occorre prevedere di scaricare la dilatazione termica su altre parti dell'impianto in modo da evitare pericolosi sovraccarichi sui componenti della valvola.

A ACTUATION

The valve can be supplied with actuators on request. Capability of using standard pneumatic or electric actuator, or reduction gears, utilising a small flange in PP-GR reproducing the dima of foratura prevista dalla norma ISO 5211 F07.(see accessories)

B VALVE BRACKETING AND SUPPORTING

In some applications manual or actuated valves must be supported by simple hangers or anchors. Supports must be capable of withstanding weight loads as well as the stresses transmitted through the valve body during service operations. All VKD valves are therefore provided with an integrated support on the valve body for a simple and quick anchoring. Caution must be taken when using these support systems because the ball valve acts as a pipe anchor and all thermal end loads developed by adjacent pipes could damage the valve components under condition of large variation in operating temperature. Systems should be designed to accommodate pipes expansion and contraction.

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE

GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO (PVC-U, PVC-C)

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: Rimuovere ogni traccia di grasso polvere e sporcozio dalle superfici da incollare. Si consiglia di effettuare tale operazione mediante carteggiatura. Smussare a 15/30° l'estremità del tubo da unire. Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni longitudinali di tubi in PVC e PVC-C (Tangit per PVC, Temperglue per PVC-C) Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni.

GIUNZIONE FILETTATA (PVC-U)

Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: È assolutamente da evitare l'uso di canapa, stoffa, filaccie e vernici per effettuare la tenuta stagna sulla filettatura. UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE NASTRO IN PTFE non sintetizzato. L'avvitamento deve essere effettuato totalmente, per l'intera lunghezza della filettatura. Utilizzare adeguate chiavi a nastro o a catena onde evitare di incidere e sollecitare in modo anomalo il materiale. La F.I.P. pubblica una dettagliata "Guida all'installazione" che distribuisce a richiesta (prospetto, 9,2 I)

GIUNZIONE PER POLIFUSIONE (PP-H, PVDF)

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite polifusione occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: Smussare a 15/30° l'estremità del tubo da giuntare. Controllare che i diametri esterni dell'estremità del tubo siano conformi alle misure indicate alla tab. C. Eventualmente alesarli. Controllare che la temperatura dell'attrezzo di polifusione sia idonea per il rammollimento del materiale da giuntare (PP/PVDF 250-270°C) Observe the heating times as shown in tab. C. Rispettare i tempi di riscaldamento dei pezzi secondo quanto indicato in tab. C. Non freggare i pezzi giuntati per immersione in acqua od olio.

GIUNZIONE PER POLIFUSIONE (PP-H, PVDF)

Instructions to be followed jointing of valves and fittings by heat fusion:

Bevel pipe end at a 15/30° angle.

Make sure that pipe external diameters comply with figures as per table C.

Ensure that temperature of the heating tool complies with the necessary fusion temperature of the material to be jointed (PP/PVDF 250-270°C)

Observe the heating times as shown in tab. C.

Do not water or oil cool jointed pieces.

Install: 1-3

Disinstall: 3-1

ASSIEMAGGIO

Smontaggio: 4-12

Montaggio: 12-4

E' consigliabile nelle operazioni di montaggio, lubrificare le guarnizioni in gomma. A tale proposito si ricorda la non idoneità all'uso degli oli minerali, che sono aggressivi per la gomma EPDM

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ'

Si dichiara che la valvola tipo VKD conforme alla Direttiva 97/23/CE per le Attrezza-ture a Pressione secondo il MODULO A1 della procedura di Valutazione della Conformità sotto la sorveglianza dell'Organismo Notificato PASCAL (N°1115).

In fede

01/01/2012

Ing.O.Clericuzio – Quality Manager

Oleg Clericuzio

A 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 manœuvre, moyennant une platine en PP-GR percée à la norme ISO 5211 F07 (voir accessoires)

B FIXAISON ET SUPPORTAGE

Tous les robinets, manuels ou motorisés doivent être maintenus et peuvent constituer des points fixes. Les efforts de charge supplémentaire ne sont ainsi pas supportés par la tuyauterie. Ces supports doivent être en mesure de résister aussi bien au poids propre du robinet qu'aux sollicitations engendrées par le robinet lui-même durant les phases d'ouverture ou de fermeture. Toutes les vannes VKD sont équipées d'un système de fixation intégré sur le corps de la vanne qui peut être fixé à la structure portante avec des vis et des écrous standards. Il faut noter qu'avec l'utilisation de ces supports, le robinet agit comme point fixe d'ancrage, raison pour laquelle il peut être soumis aux charges terminales des tubes. Particulièrement lorsque l'on se trouve en présence de cycles thermiques répétés, il faut prévoir de décharger la dilatation thermique sur d'autres parties de l'installation, de façon à éviter de dangereuses surcharges sur les composants du robinet.

A ACTUATION

The valve can be supplied with actuators on request. Capability of using

standard pneumatic or electric actuator, or reduction gears, utilising a small flange in PP-GR reproducing the dima of foratura prevista dalla norma ISO 5211 F07.(see accessories)

B VALVE BRACKETING AND SUPPORTING

In some applications manual or actuated valves must be supported by simple hangers or anchors. Supports must be capable of withstanding weight loads as well as the stresses transmitted through the valve body during service operations.

All VKD valves are therefore provided with an integrated support on the valve body for a simple and quick anchoring.

Caution must be taken when using these support systems because the ball valve acts as a pipe anchor and all thermal end loads developed by adjacent pipes could damage the valve components under condition of large variation in operating temperature. Systems should be designed to accommodate pipes expansion and contraction.

INSTALLATION PROCEDURE

JOINTING BY SOLVENT WELDING (PVC-U, CPVC)

General instructions for solvent welding of valves and fittings:

Clean the surface to be jointed. Do not leave any grease, dust or dirt on it. We suggest to use sand-paper for such cleaning operations

Bevel the pipe at a 15/30° angle

Use only special cements for longitudinal gluing of PVC pipes and C-PVC (i.e. Tangit for PVC, Temperglue for C-PVC)

After jointing wait at least 24 hrs. before pressure testing.

THREADED JOINTING (PVC-U)