

rasteli
RUBINETTERIE



465

VALVOLA CLAPET FLANGIATA, IN GHISA
CAST IRON FLANGED SWING CHECK VALVE

SETTORI DI UTILIZZO

- Impianti industriali
- Acque reflue
- Impianti trattamento acque
- Sistemi di condizionamento aria (HVAC)
- Centrali termiche e circuiti di raffreddamento
- Fluidi non aggressivi
- Serbatoi
- Alimentazione sistemi antincendio Sprinkler

PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Scartamento secondo EN 558-1, serie 48
- Connessioni flangiate secondo EN 1092-2 PN16
- Montaggio orizzontale o verticale (flusso verso l'alto)
- Direzione di flusso indicata su corpo e coperchio di fusione
- Minima perdita di carico
- Testata idraulicamente secondo EN 12266-1: Test tipo P11-P12 Rate A
- Conforme alla Direttiva Attrezzature in Pressione PED 2014/68/UE art. 13 Fluidi di gruppo 2
- 100% passaggio totale
- Le valvole di ritegno sono mono direzionali e consentono automaticamente la funzione di blocco di ritorno del fluido senza azione manuale

FUNZIONAMENTO

Le valvole di ritegno a clapet sono dispositivi a funzionamento unidirezionale, permettono cioè di evitare il ritorno del fluido in pressione. La tenuta idraulica interna è effettuata per mezzo delle forze esercitate dalla massa di un otturatore basculante e dalla pressione del liquido sopra una guarnizione che attua la tenuta anche a contropressioni minime. Il vantaggio di queste valvole è la bassa perdita di carico posseduta grazie alla forma arrotondata del corpo ed alla grande sezione di passaggio che si ottiene dall'oscillazione dell'otturatore; questi elementi le rendono anche molto silenziose

INSTALLAZIONE

1. Maneggiare con cura.
2. Posizionare la valvola tra le flange della tubazione e inserire le guarnizioni di tenuta tra le flange della valvola e le flange della tubazione. Verificare che le guarnizioni siano posizionate correttamente. La distanza tra le controflange deve essere pari allo scartamento della valvola. Non utilizzare i bulloni delle controflange per avvicinare la tubazione. I bulloni devono essere stretti in croce.
3. Le flange non devono essere saldate alle tubazioni dopo che la valvola è stata installata.
4. I colpi d'ariete possano causare danni e rotture. Inclinazioni, torsioni e disallineamenti delle tubazioni possono causare sollecitazioni improprie sulla valvola una volta installata. Raccomandiamo di evitarli per quanto possibile o adottare giunti elastici che possano attenuarne gli effetti.
5. Alcune valvole in posizione aperta presentano un ingombro maggiore dello scartamento nominale. Prevedere nell'installazione un'adeguata distanza per evitare interferenze che possano provocare danni o malfunzionamenti.
6. Questa valvola è unidirezionale: installare secondo il senso del flusso indicato sul corpo.

SMALTIMENTO

Se la valvola opera a contatto con fluidi tossici o pericolosi, prendere le necessarie precauzioni ed effettuare la pulizia dai residui eventualmente intrappolati nella valvola. Il personale addetto deve essere adeguatamente istruito ed equipaggiato dei necessari dispositivi di protezione.

Prima dello smaltimento, smontare la valvola e suddividere i componenti in base al tipo di materiale. Consultare le schede prodotto per maggiori informazioni. Avviare i materiali così suddivisi al riciclaggio (per es. materiali metallici) o allo smaltimento, in accordo alla legislazione locale in vigore e nel rispetto dell'ambiente.

FIELD OF APPLICATION

- Industrial plants
- Sewage Water
- Water treatment
- Air-conditioning systems (HVAC)
- Central heating and cooling circuits
 - Non-aggressive fluids
 - Tanks
- Sprinkler Booster Pumps systems

MAIN CHARACTERISTICS

- Manufactured in Italy in accordance with EN 12334
- Face-to-face length according to EN 558-1, basic series 48
 - Flanged according to EN 1092-2 PN16
 - Horizontal or vertical installation (flow upwards)
- Flow direction indicated by the arrow on the body
 - Minimal pressure drop
- Hydrostatically tested according to EN 12266-1: Test type P11-P12 Rate A
 - Pressure Equipment Directive 2014/68/UE art. 13 Group 2
 - 100% full bore
- Swing check valves are mono-directional and act automatically the function to stop the return flow of the fluid, without manual action.

OPERATION

Swing check valves are monodirectional devices, allowing the backflow prevention of fluid under pressure. The inner hydraulic seal is obtained through the forces exerted by the body of a swinging obturator and by the fluid pressure against a gasket which guarantees the seal even at very low back pressures. The advantage of these valves is the low head loss thanks to the body round shape and the big bore obtained from the swinging movement of the obturator; these features make these valves also work silently.

INSTALLATION

1. Handle with care.
2. Place the valve between the flanges of the pipe and install the seal between the pipe and valve flanges. Check that the seals have been positioned correctly. The distance between the counter flanges must be equal to the valve's face to face distance. Do not use bolts of the counter flanges to bring the piping close to the valve. The bolts should be cross tightened.
3. Do not weld the flanges to the piping after installing the valve.
4. Water hammers might cause damage and ruptures. Inclination, twisting and misalignments of the piping may subject the installed valve to excessive stresses. It is recommended that elastic joints be used in order to reduce such effects as much as possible.
5. When in the open position, some valves have a larger dimension than the nominal face to face value. A suitable distance should be allowed for when assembling, in order to prevent damage or malfunctioning
6. This valve is unidirectional: install in accordance with the flow direction arrow indicated on the body.

DISPOSAL

For valve operating with hazardous liquids (toxic, corrosive...), if there is a possibility of residue remaining in the valve, take due safety precaution and carry out required cleaning operation. Personnel in charge must be trained and equipped with appropriate protection devices.

Prior to disposal, disassemble the valve and separate the component according to various materials. Please refer to product literature for more information. Forward sorted material to recycling (e.g. metallic materials) or dispose it, according to local and currently valid legislation taking into consideration the environment.

CORPO

Ghisa grigia EN GJL 250

VITE

Acciaio zincato 8.8

CARDINE

Ghisa grigia EN GJL 250

OTTURATORE

Ghisa grigia EN GJL 250

FINITURA SUPERFICIALE

Resina oleofenolica ai fosfati di zinco Grigio Ral 7011

GUARNIZIONE

NBR

RONDELLA

DN40 - DN150:

Acciaio zincato

DN 200:

Ghisa grigia EN GJL 250

DADO

Acciaio zincato 8.8

SEDE

Ottone CB 754-S GM EN 1982

SPINA

Ottone CW614 EN 12164

GUARNIZIONE

SBR

CAPPELLO

Ghisa grigia EN GJL 250

BODY

Cast iron EN GJL 250

SCREW

Zinc plated carbon steel 8.8

HINGE

Cast iron EN GJL 250

OBTURATOR

Cast iron EN GJL 250

FINISHING

Phenolic-oil resin with zinc-phosphate painting Grey Ral 7011

GASKET

NBR

WASHER

DN40 - DN150:

Zinc plated carbon steel

DN 200:

Cast iron EN GJL 250

NUT

Zinc plated carbon steel 8.8

SEAT

Brass CB 754-S GM EN 1982

PIN

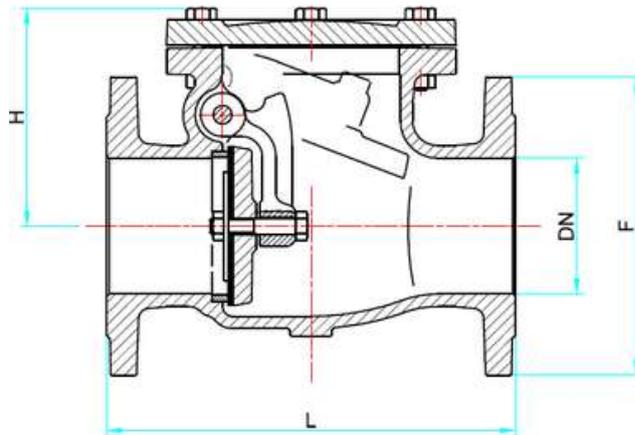
Brass CW614 EN 12164

GASKET

SBR

BONNET

Cast iron EN GJL 250



DN	L	H	F	PN
40	180	115	150	16
50	200	125	165	16
65	240	130	185	16
80	260	140	200	16
100	300	160	220	16
125	350	180	250	16
150	400	200	285	16
200	500	220	340	16

TEMPERATURE DI ESERCIZIO
-10°C / +80°C

PRESSIONE MASSIMA DI ESERCIZIO
16 Bar

WORKING TEMPERATURES
-10°C / +80°C

MAXIMUM WORKING PRESSURE
16 Bar

Le misure riportate in tabella sono espresse in mm
All measures in the charts are expressed in mm



Rastelli Rubinetterie S.r.l.
Regione Monticelli, 10/14
28045 INVORIO (NO) - ITALY
Tel +39 0322 259691
Fax +39 0322 254761
Export: export@rastelli.it
Italia: ordini@rastelli.it

www.rastelli.it