



S. 6000

	F/F gas 1/4" - 1"
	F/F NPT 1/4" - 1"
	SW 1/4" - 1"
	BW 1/4" - 1"

CARATTERISTICHE PRINCIPALI STD:

- **ESECUZIONE COSTRUTTIVA:** AISI 316L - ASTM A105.
- **PRESCRIZIONI GENERALI:** BS EN ISO 17292:2004.
- **ATTACCHI:** F/F Rp UNI ISO 7/1 (UNI EN 10226)
DIN2999 filettatura cilindrica
SW ANSI B16.11 a saldare di tasca
BW ANSI B16.25 a saldare di testa sch.160 std.
- **PRESSIONI:**
SERIE 6000: PN420 1/4" - 1" DELFIN (max 70°C).
- **LIMITI DI TEMPERATURA:**
A105: -10°C/+70°C (PTFE)
AISI316: -20°C/+70°C (PTFE)
- **STELO:** antiscoppio e con dispositivo antistatico.
- **ORGANO DI MANOVRA:** leva. Colori disponibili nero, rosso.

IMPIEGHI GENERALI:

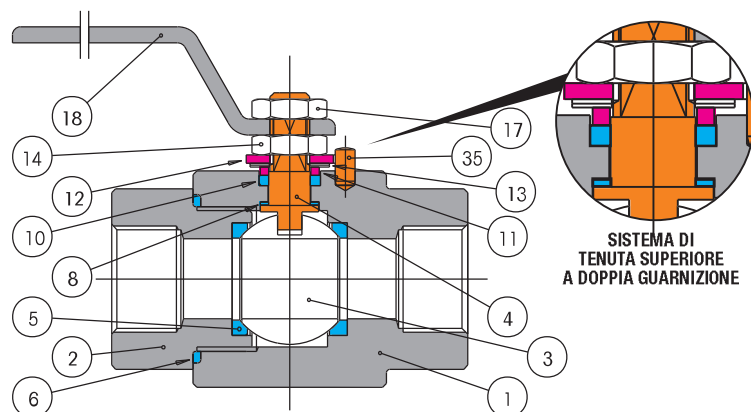
VALVOLA di Intercettazione (ON-OFF) per: impianti industriali ad alta pressione e temperatura, per raffinerie, per impianti idraulici e pneumatici.

Per utilizzi speciali verificare la compatibilità con le caratteristiche del processo e la resistenza alla corrosione anche mediante la apposita tabella.

ESECUZIONI SPECIALI:

- **ATTACCHI:** F/F NPT ANSI B1.20.1.
- **MATERIALE:** corpo in LF2.
- Foratura di equilibrio sulla sfera.
- A richiesta BW ANSI B16.25 a saldare di testa sch80.
- **AISI316:** Nace MR 0.175 da barra a richiesta.
- **LF2 (barra):** Nace MR 0.175 da barra a richiesta.
- **Dispositivo di bloccaggio** (aperto/chiuso).
- **Volantino ovale** fino a 1"
- Per ulteriori richieste speciali consultare il nostro servizio tecnico/commerciale.

CONSTRUZIONE

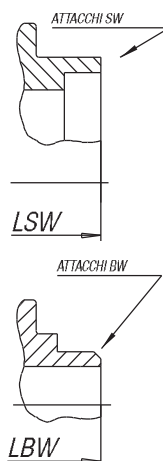
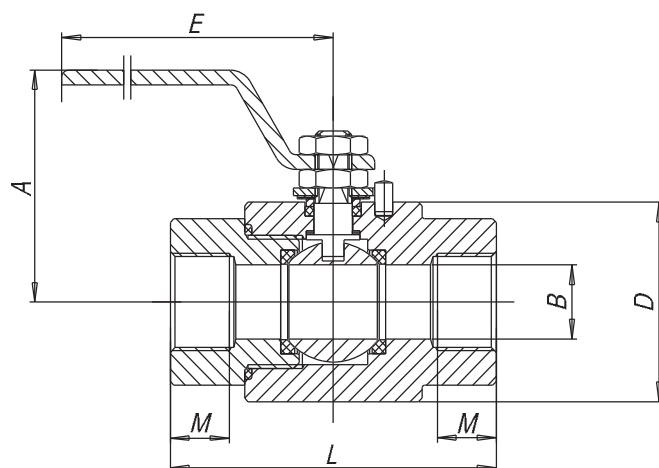


ELENCO DEI PARTICOLARI E DEI MATERIALI

1	CORPO	AISI 316L	ASTM A105 (ZINC.)	1
2	MANICOTTO FEMMINA	AISI 316L	ASTM A105 (ZINC.)	1
3	SFERA	AISI 316L	AISI 304/AISI 316*	1
4	STELO		AISI 304/F6	1
5	SEDE		DERLIN	2
6	ANELLO DI TENUTA LATERALE		VITON	1
8	ANELLO DI TENUTA SUPERIORE		PTFE + CRB	2
10	TENUTA SUPERIORE		PTFE + CRB	1
11	RONDELLA PREMIGUARNIZIONE		S.S.	1
12	FERMO DI POSIZIONE		S.S.	1
13	MOLLE A TAZZA		50CrV4	2
14	DADO DI BLOCCAGGIO	S.S.	C.S. ZINC.	1
17	DADO BLOCCA LEVA	S.S.	C.S. ZINC.	1
18	LEVA DI MANOVRA	S.S.	C.S. ZINC.	1
35	SPINA		S.S.	1

* Sfera AISI316L fino al 1"1/4 compreso, oltre sfera AISI304

SEZIONATO



In fase di saldatura dei tronchetti SW e BW raffreddare adeguatamente il corpo della valvola per non danneggiare le tenute. Il corpo non deve superare MAI i 120°C. Le scorie e le impurità NON DEVONO penetrare all'interno della valvola.

SCHEDULA 160

Versione SW e BW solo con tronchetti integrati 100mm

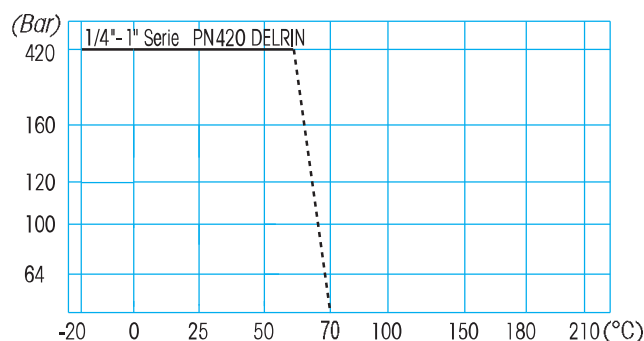
SIZE	A	B	E	L	L SW-BW	M	WEIGHT g. GAS	WEIGHT g. SW	WEIGHT g. BW
1/4"	75	10	148	75	275	11	615	950	1000
3/8"	75	10	148	75	275	11,4	930	1000	1000
1/2"	85	15	180	90	290	15	1550	2000	2000
3/4"	95	20	180	105	305	16,3	2265	4000	4000
1"	100	25	240	120	320	19,1	3300	5500	5000

COPPIE DI SPUNTO (BREAKAWAY) in Nm

DN size	10 1/4" - 3/8"	15 1/2"	20 3/4"	25 1"
0	13	15	19	25
64	18	22	28	31
105	20	26	29	34
160	23	28	31	36
210	27	31	34	39
420	45	49	52	57

I valori in Nm possono variare in funzione del materiale dei seggi, della temperatura e del tipo di fluido. Considerare un coefficiente di sicurezza = 1,5.

DIAGRAMMA PRESSIONE / TEMPERATURA



Per specifiche sul diagramma pressione temperatura vedi pagina 406