

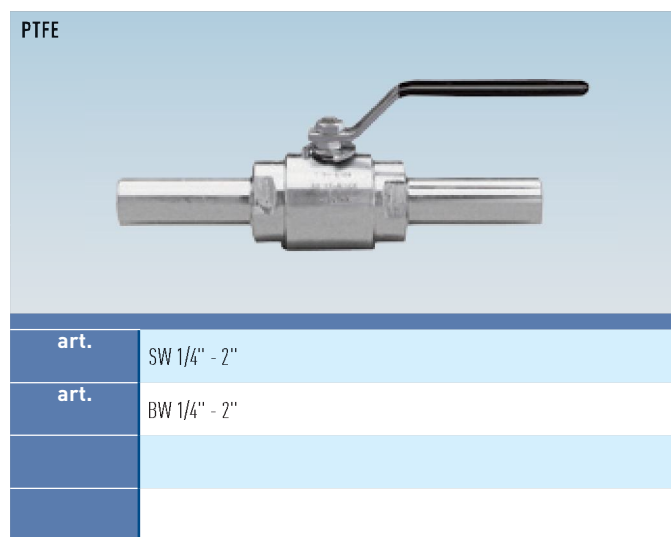
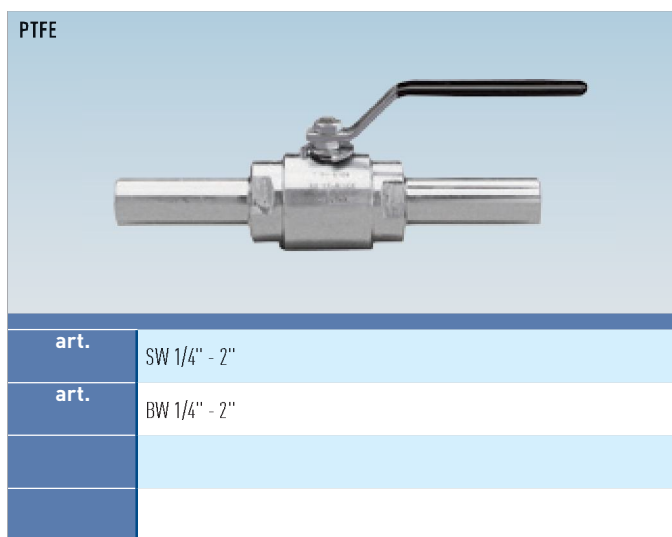


Atex II 2 GD*

* su richiesta

AISI 316L

A105



CARATTERISTICHE PRINCIPALI STD:

- **ESECUZIONE COSTRUTTIVA:** AISI 316 L ed ASTM A105.
- **PRESCRIZIONI GENERALI:** BS EN ISO 17292:2004.
- **ATTACCHI:** SW ANSI B16.11 a saldare di tasca
BW ANSI B16.25 a saldare di testa sch.80 std.
- **PRESSIONI:** SERIE 800 - 1500 (64 - 105 bar).
- **LIMITI DI TEMPERATURA:** A105: -10°C/+180°C (PTFE)
AISI316: -20°C/+180°C (PTFE)
- **STELO:** antiscoppio e con dispositivo antistatico.
- **ORGANO DI MANOVRA:** leva. colori disponibili nero, rosso.

IMPIEGHI GENERALI:

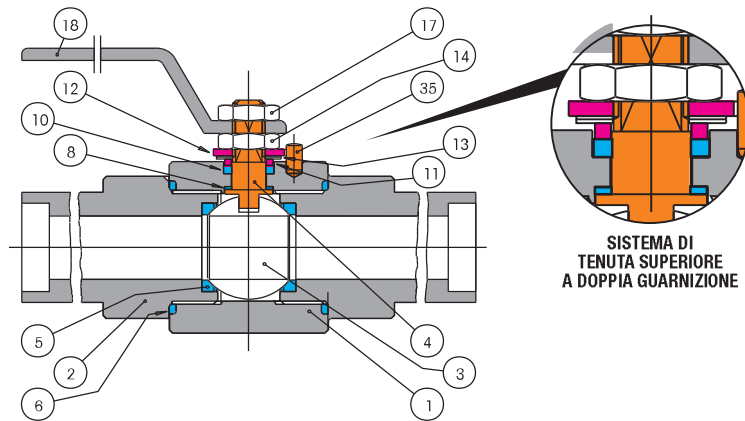
VALVOLA di Intercettazione (ON-OFF) per: impianti industriali ad alta pressione e temperatura, per raffinerie, per impianti idraulici e pneumatici, per vapore fino a +195°C.

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

ESECUZIONI SPECIALI:

- **TENUTE:** fino a +210°C - PTFE + CARBONGRAFITE (condizione ottimale da 60°C a 210°C).
- **MATERIALE:** corpo in LF2.
- Foratura di equilibrio sulla sfera.
- Peek per alte temperature fino a +280°C - (fino al 2").
- BW e SW sch40.
- **AISI316:** 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

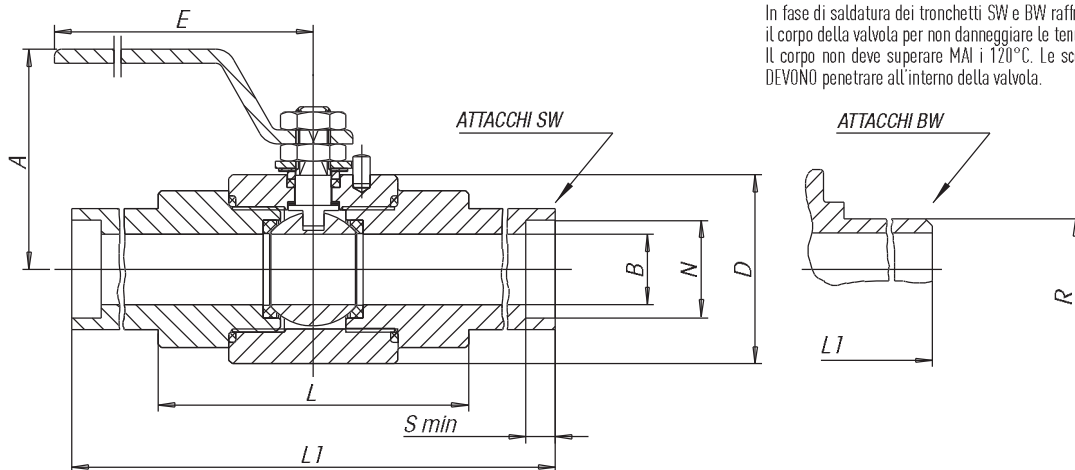


ELENCO DEI PARTICOLARI E DEI MATERIALI

Numero	Descrizione	Materiale 1	Materiale 2	Quantità
1	CORPO	AISI 316L	A105 ZINC.	1
2	TRONCHETTO	AISI 316L	A105 ZINC.	2
3	SFERA	AISI 316L	AISI 304/AISI 316L*	1
4	STELO	AISI 316L	AISI 304	1
5	SEDE	PTFE	PTFE	2
6	ANELLO DI TENUTA LATERALE	PTFE	PTFE	2
8	ANELLO DI TENUTA SUPERIORE	PTFE	PTFE	2
10	TENUTA SUPERIORE	PTFE	PTFE	1
11	RONDELLA PREMIGUARNIZIONE	S.S.	S.S.	1
12	FERMO DI POSIZIONE	S.S.	S.S.	1
13	MOLLE A TAZZA	50CrV4	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.	S.S.	1

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

SEZIONATO



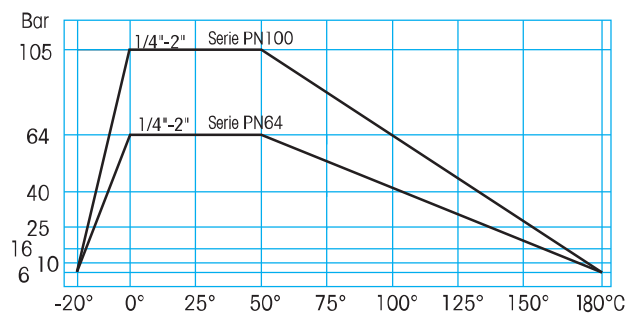
In fase di saldatura dei tronchetti SW e BW raffreddare adeguatamente il corpo della valvola per non danneggiare le tenute. Il corpo non deve superare MAI i 120°C. Le scorie e le impurità NON DEVONO penetrare all'interno della valvola.

SIZE	A	B	D	E	L	L1	N	S	R	WEIGHT g. SW	WEIGHT g. BW	Kv
1/4"	72	10	42	148	67	267	14,3	9,53	13,7	900	750	11
3/8"	72	10	42	148	67	267	17,8	9,53	17,2	1050	800	11
1/2"	75	15	50	148	75	275	22	9,53	21,3	1600	1200	20
3/4"	85	20	60	180	90	290	27,3	12,7	26,7	2400	1900	60
1"	95	25	68	180	105	305	34	12,7	33,4	3700	2800	100
1"1/4	100	30	81	240	120	320	42,8	12,7	42,2	5500	4000	130
1"1/2	105	38	94	240	135	335	48,9	12,7	48,3	7200	5700	170
2"	115	48	105	280	155	355	61,4	15,88	60,3	9900	7600	280

COPPIE DI SPUNTO (BREAKAWAY) in Nm

DN size	10	15	20	25	32	40	50
	1/4" - 3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"1/4	1"1/2	2"
0	10	12	16	21	54	65	86
64	15	18,6	23	27	80	83,6	126,6
100	17	22,6	25,2	29,6	88	92,9	131

DIAGRAMMA PRESSIONE / TEMPERATURA



Per specifiche sul diagramma pressione temperatura vedi pagina 406

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 (per PTFE).