



VZ

VALVOLA DI SFOGO (PVC)
FOOT VALVE (PVC)
CLAPET DE PIED (PVC)
FUßVENTIL (PVC)



FORMATURA
INIEZIONE
POLIMERI

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

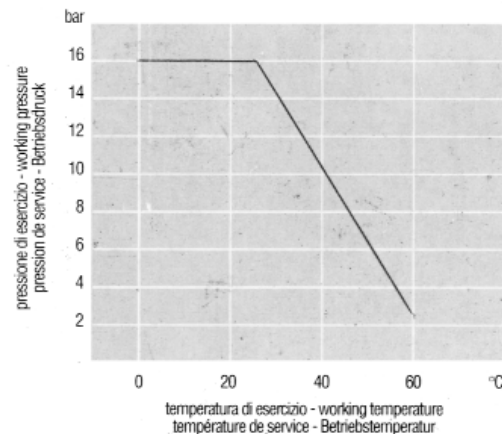
FIP valves are rated for a working pressure at 20° C, listed on table 1. For service temperature above 20° C reduce working pressure according to the curve shown on fig. 2.

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	16	20	25	32	40	50	63
DN	10	15	20	25	32	40	50
R	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
PN	16	16	16	16	16	16	16

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



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 wulässige 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

4. Pressioni minime per il sollevamento del pistone
Minimum pressure drop for piston in the fully open position
Pression minimale pour l'élevation du piston
Druckverlust bei völlig angehobenem Stempel

d	16	20	25	32	40	50	63
R	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
bar	0,008	0,008	0,009	0,014	0,017	0,018	0,021

5. Pressioni minime per la tenuta (pistone in posizione chiusa)
Minimum back pressure for drop tight service (piston in closed position)
Pression minimale pour l'étanchéité (piston en position fermée)
Mindestdruck für tropfdichten Abschlusß (Stempel in geschlossener Stellung)

d	16	20	25	32	40	50	63
R	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
mm H ₂ O	150	150	200	350	350	350	350

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE

GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO (PVC)

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- Rimuovere ogni traccia di grasso polvere e sporcizia 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
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni

GIUNZIONE FILETTATA (PVC)

Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- È assolutamente da evitare l'uso di canapa, stoffa, filacce e vernici per effettuare la tenuta stagna sulla filettatura. UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE NASTRO IN PTFE non sinterizzato
- 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)

INSTALLATION PROCEDURE

JOINTING BY SOLVENT WELDING (PVC)

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 glueing of PVC pipes
- After jointing wait at least 24 hrs. before pressure testing

THREADED JOINTING (PVC)

General instructions to be followed for threaded jointing of valves and fittings.

- Imperative to avoid use of hemp, tan, lint and paints in order to obtain thread bubble seal. USE ONLY NON-SYNTHETIZED PTFE TAPE
- Jointing to be carried out for the whole length of the thread. Do not overtight making use of tightening tools
- Use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains of the material itself.

PROCEDURES D'INSTALLATION

JONCTION PAR COLLAGE (PVC)

Pour la jonction par collage des robinets et raccords il faut suivre les recommandations générales suivantes:

- Enlever complètement les traces de graisse, poudre et saleté de la surface à coller. On conseille d'effectuer cette opération avec du papier verre
- Chanfreiner à 15/30° l'extrémité du tube à assembler
- Utiliser exclusivement de la colle qui est appropriée pour la jonction longitudinale des tubes en PVC
- Après le collage, attendre au moins 24 h, avant d'effectuer le test hydraulique des jonctions

JONCTION TARAUDÉE (PVC)

Pour la jonction des robinets et raccords taraudés, il faut suivre les recommandations générales suivantes:

- Il faut absolument éviter l'utilisation d'étope, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE PAS FRITTE.
- Le vissage doit être effectué pour toute longueur du taraudage
- Utiliser des clés appropriées pour éviter de graver et de fatiguer d'une façon normale la matière.

EINBAUVERFAHREN

KLEBEVERBINDUNGEN (PVC)

Für Ventil- und Fittings-Kleberbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Fertigungsrückstände, Fett, Staub und Schmutz von der Klebefläche entfernen. Hinzu wird die Verwendung von sog. Reinigern empfohlen
- Rohrenden unter ca. 15/30° anschrägen
- Ausschliesslich Kleber die für Verbindungen von PVC Erzeugnissen vorgesehen sind, verwenden
- Nach dem Kleben sollen mindestens 24 Stunden bis zur Wasserdruck probe gewartet werden

GEWINDEVERBINDUNGEN (PVC)

Für Ventil- und Fittings-Gewindeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Die Verwendung von Hanf, Werg, Fasern und Pastern zur Gewindeabdichtung ist unbedingt zu vermeiden. Es soll AUSSCHLIESSLICH PTFE-Band verwendet werden
- Gewindeverbindungen müssen über die gesamte Gewindelänge erfolgen. Dies darf nicht durch übermassigen Kraftaufwand angestrebt werden
- Zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Bandzangen verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnitte oder Kerbwirkungen hervorrufen. Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem «Installations-Handbuch», das Sie von FIP erhalten.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Si dichiara che la valvola tipo VZ 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
01/01/2012

Ing. O. Clericuzio - Quality Manager

DECLARATION OF CONFORMITY

We declare that the valve type VZ 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
01/01/2012

Ing. O. Clericuzio - Quality Manager

DECLARATION DE CONFORMITE'

On déclare que la vanne type VZ 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
01/01/2012

Ing. O. Clericuzio - Quality Manager

KONFORMITÄTSEKLÄRUNG

Wir bestätigen hiermit, dass die Absperrklappe Typ VZ den geltenden Vorschriften der Druckgeräterlinie 97/23 CE, Anhang A1 entspricht und die Herstellung durch das anerkannte unabhängige Prüfstütut "PASCAL" (Nr.1115) überwacht.

Hochachtungsvoll
01/01/2012

Ing. O. Clericuzio - Quality Manager

Pos.	Componenti	Materiale
1	cassa	PVC
2	pistoncino	PVC
3	collare	PVC
4	ghiera	PVC
*5	guarnizione della cassa	EPDM
*6	guarnizione del pistoncino	EPDM

* parti di ricambio

Pos.	Components	Material
1	body	PVC
2	piston	PVC
3	collar	PVC
4	lock nut	PVC
*5	body seal	EPDM
*6	piston seal	EPDM

* spare parts

Pos.	Composants	Materiaux
1	corps	PVC
2	petit piston	PVC
3	collet	PVC
4	douille	PVC
*5	joint du corps	EPDM
*6	joint d'étanchéité	EPDM

* pièces de rechange

Pos.	Benennung	Werkstoff
1	Gehäuse	PVC-U
2	Stempel	PVC-U
3	Einlegeteil	PVC-U
4	Überwurfmutter	PVC-U
*5	Gehäusedichtung	EPDM
*6	Stempeldichtung	EPDM

* Ersatzteile

ISTRUZIONI

INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

La valvola di fondo FIP deve essere installata sempre in posizione verticale con la ghiera rivolta verso il basso.

SMONTAGGIO

- 1) Isolare la valvola dal fluido e svuotare l'intera linea a monte
- 2) Svitare la ghiera di chiusura (4)
- 3) Rimuovere il collare (3) e la guarnizione del corpo (5)
- 4) Rimuovere il pistone (2) e la relativa guarnizione (6)

MONTAGGIO

- 1) Posizionare la guarnizione del corpo (5) e la guarnizione del pistone (6) nelle loro sedi
- 2) Inserire il pistone (2) nel corpo (1)
- 3) Posizionare il collare (3)
- 4) Serrare la ghiera (4)

Queste operazioni possono essere effettuate senza smontare la valvola dall'impianto.

INSTRUCTIONS

CONNECTION TO THE SYSTEM

The FIP foot valve must always be installed in a vertical position with the lock nut at the bottom.

DISASSEMBLY

- 1) Isolate the valve from the line flow and drain down the entire upstream system
- 2) Unscrew the lock nut (4)
- 3) Remove the collar (3) and the body seal (5)
- 4) Remove the piston (2) and the piston seal (6)

ASSEMBLY

- 1) Position the body seal (5) and the piston seal (6) on their seats
- 2) Insert the piston (2) in the body (1)
- 3) Position the collar (3)
- 4) Tighten the lock nut (4)

These operations may be carried out without dismantling the valve from the system.

INSTRUCTIONS

MONTAGE SUR L'INSTALLATION

Le clapet de pied FIP doit toujours être installé en position verticale avec la douille orientée vers le bas.

DEMONTAGE

- 1) Isolez le clapet du flux du liquide et vidangez l'installation en amont de celui-ci
- 2) Dévissez la douille (4)
- 3) Enlevez l'écrou (3) et le joint du corps (5) de leurs logements
- 4) Enlevez le petit piston (2) et le joint d'étanchéité (6)

MONTAGE

- 1) Introduisez le joint de corps (5) et le joint d'étanchéité (6) dans leurs logements
- 2) Montez le petit piston (2)
- 3) Placez l'écrou (3)
- 4) Vissez la douille (4)

Ces opérations peuvent être exécutées sans démonter le clapet de l'installation.

VORSCHRIFTEN

EINBAU IN EINE LEITUNG

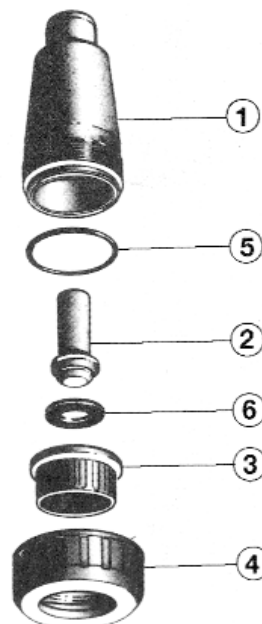
FIP-Fußventil müssen immer in senkrechten Leitungen mit der Überwurfmutter nach unten eingebaut werden.

DEMONTAGE

- 1) Die Leitung ist an geeigneter Stelle drucklos zu machen und zu entleeren
- 2) Danach ist die Überwurfmutter (4) abzuschrauben
- 3) Das Einlegeteil (3) und die Gehäusedichtung (5) können nun entfernt werden
- 4) Der Stempel (2) mit der Stempeldichtung (6) kann herausgenommen werden

MONTAGE

- 1) Die Stempeldichtung (6) und die Gehäusedichtung (5) sind entsprechend einzusetzen
 - 2) Der Stempel (2) wird nun in das Gehäuse (1) gesteckt
 - 3) Das Einlegeteil (3) ist aufzusetzen
 - 4) Danach wird die Überwurfmutter (4) aufgeschraubt
- Bei Wartungsarbeiten kann das Gehäuse in der Leitung verbleiben.



FORMATURA INIEZIONE POLIMERI SPA
SOCIETÀ UNIPERSONALE
Pian di Parata - 16015 Casella (Genova)
Tel. 010/9621.1 - Fax 010/9621.209
INFO@FIPNET.IT
www.FIPNET.IT

