

## PROCEDURE D'INSTALLAZIONE

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

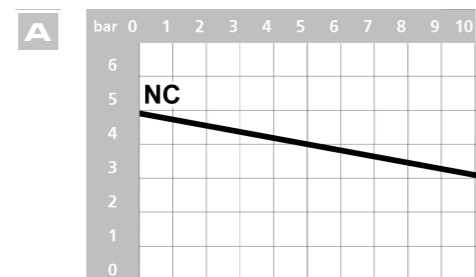
Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: Rimuovere ogni traccia di grasso polvere e sporizia dalle superfici da incollare. Si consiglia di effettuare tale operazione mediante carteggiatura. Smussare a 15/30° l'estremità del tubo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

### 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 rammolimento del materiale da giuntare (PP/PVDF 250-270°C) Rispettare i tempi di riscaldamento dei pezzi secondo quanto indicato in tab. C. Non raffreddare i pezzi giuntati per immersione in acqua od olio.



## INSTALLATION PROCEDURE

### JOINTING BY SOLVENT WELDING (PVC-U, PVC-C)

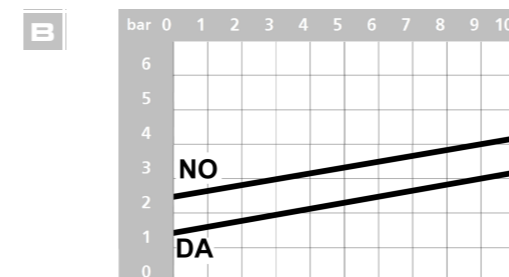
General instructions for solvent welding of valves and fittings: Clean the surface to be jointed. Do not leave any grease, dust or dirt on it. We suggest to use sand-paper for such cleaning operations Bevel the pipe at a 15/30° angle Use only special cements for longitudinal gluing of PVC pipes and C-PVC (i.e. Tangit for PVC) After jointing wait at least 24 hrs. before pressure testing.

### THREADED JOINTING (PVC-U)

General instructions to be followed for threaded jointing of valves and fittings. Imperative to avoid use of hemp, ton, lint and paints in order to obtain thread bubble seal. USE ONLY NON-SYNTHORIZED PTFE TAPE Jointing to be carried out for the whole length of the thread. Do not over-tight making use of tightening tools Use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains of the material itself.

### HEAT FUSION JOINTING (PP-H, PVDF)

Instructions to be followed jointing of valves and fittings 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.



## PROCEDURES D'INSTALLATION

### JONCTION PAR COLLAGE (PVC-U, PVC-C)

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 de verre Chanfreiner à 15/30° l'extrémité du tube à assembler Utiliser exclusivement de la colle appropriée pour la jonction des tubes en PVC et PVC-C. (Marque Tangit pour PVC) Après le collage, attendre au moins 24 h, avant d'effectuer le test hydraulique des jonctions.

### JONCTION TARAUDEE (PVC-U)

Pour la jonction des robinets et raccords taraudés, il faut suivre les recommandations générales suivantes: Il faut absolument éviter l'utilisation de pâte à joint, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE. Le vissage doit être effectué sur toute la longueur du taraudage Utiliser des clés de serrage appropriées pour éviter de marquer et de fatiguer de façon anormale la matière.

### JONCTION PAR POLYFUSION (PP-H, PVDF)

Pour la jonction par polyfusion des robinets et raccords, il faut suivre les recommandations générales suivantes: Chanfreiner à 15/30° l'extrémité du tube. Contrôler que le diamètre extérieur et l'épaisseur du tube soient conformes aux valeurs indiquées dans le tableau C. Vérifier que la température de l'appareil soit conforme à celle nécessaire à la polyfusion de la matière à assembler (PP / PVDF 250-270 ° C) Respecter les temps de chauffage des pièces selon les indications du tableau C. Il ne faut pas refroidir la jonction soudée par eau or par huile.

C	Outside diameter de (mm)	Peeling diameter (PP-H - PVDF) de (mm)	Minimum thickness (mm)		Heating time (sec)		Welding time (sec)		Cooling time (min)
			(PP-H)	(PVDF)	(PP-H)	(PVDF)	(PP-H)	(PVDF)	
	32	31,85 - 31,95	3	2,4	8	10	6	4	4
	40	39,75 - 39,95	3,7	2,4	12	12	6	4	4
	50	49,75 - 49,95	4,6	3	16	18	6	4	4
	63	62,65 - 62,95	3,6	3	24	20	8	6	6

## EINBAUVERFAHREN

### KLEBEVERBINDUNGEN (PVC-U, PVC-C)

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 Wasserdruckprobe gewartet werden.

### GEWINDEVERBINDUNGEN (PVC-U)

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 Einschnürte oder Kerbwirkungen überprüfen.

### HEIZELEMENT-MUFFENSCHWEISSUNG (PP-H, PVDF)

Für die Verbindung von Ventilen und Fittings durch die Heizelement-Muffen-Schweissung gelten folgende allgemeine Hinweise: Rohrenden unter ca. 15° anschrägen. Rohraussendurchmesser mit den Massen aus Tabelle 4 vergleichen. Schweissgerät auf richtige Temperatureinstellung (PP-PVDF 250-270°C) überprüfen. Aufheizzeiten und Schweisszeiten laut Tabelle C einhalten. Schweissverbindungen bei Raumtemperatur abkühlen lassen, nie im Wasserband kühlen.

Pos.	Componenti	Materiale	Components	Materiale	n°
1	Attuatore	PP-GR	Actuator	PP-GR	1
6	Otturatore	PA-GR	Compressor	PA-GR	1
7	Membrana	EPDM,FPM,PTFE	sealing diaphragm	EPDM,FPM,PTFE	1
8	Cassa	PVC-U *	Valve - body	PVC-U *	1
9	O-Ring	EPDM,FPM	O-ring	EPDM,FPM	1
10	Manicotto	PVC-U *	End connector	PVC-U *	1
11	Ghiera	PVC-U *	Union nut	PVC-U *	2
12	Rondella	Acciaio inox	Washer	Stainless steel	4
13	Vite	Acciaio inox	Screw	Stainless steel	4
14	Tappo inf.	PE	Cap	PE	1
15	Piastrina **	PP-GR	Mounting/distance plate**	PP-GR	1
16	Vite**	Acciaio inox	Screw**	Stainless steel	2

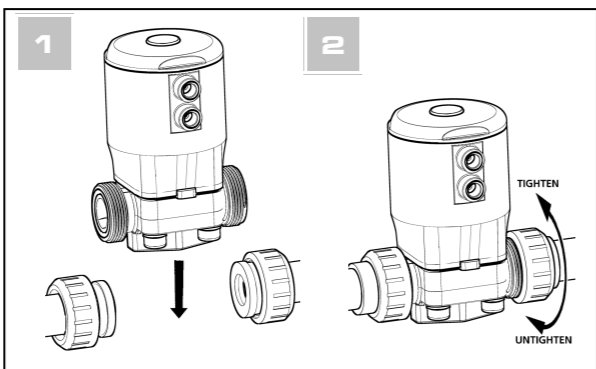
Pos.	Composants	Matériaux	Benennung	Werkstoff	n°
1	Actioner	PP-GR	Antriebsenteil	PP-GR	1
6	Compresseur	PA-GR	Druckstück	PA-GR	1
7	Membrane	EPDM,FPM,PTFE	Membrane	EPDM,FPM,PTFE	1
8	Corps	PVC-U *	Gehäuse	PVC-U *	1
9	Joint	EPDM,FPM	O-Ring	EPDM,FPM	1
10	Collet	PVC-U *	Einlegeteil	PVC-U *	1
11	Écrou	PVC-U *	Überwurfmutter	PVC-U *	2
12	Rondelle	Acier inox	Scheibe	Edelstahl	4
13	Vis	Acier inox	Schraube	Edelstahl	4
14	Cap de protection	PE	Schutzkappe	PE	1
15	Cale**	PP-GR	Befestigungsplatte **	PP-GR	1
16	Vis**	Acier inox	Schraube**	Edelstahl	2

## ISTRUZIONI

Istallazione: **1-2**  
Disinstallazione: **2-1**

**PRESSIONE DI COMANDO IN FUNZIONE DELLA PRESSIONE DI ESERCIZIO DKP / CP**  
Pressione minima di comando in funzione della pressione di esercizio

**A NC (max 6 Bar) B NO-DA (max 5 Bar)**



## MANUTENZIONE

Nel caso di perdite o usura, prima di procedere alla manutenzione occorre intercettare il fluido a monte della valvola ed assicurarsi che non rimanga in pressione (scaricare a valle se necessario).  
Drenare completamente il liquido residuo che potrebbe essere aggressivo per l'operatore e se possibile, far circolare acqua per il lavaggio interno della valvola.

Smontaggio: **3-6**  
Montaggio: **6-3**

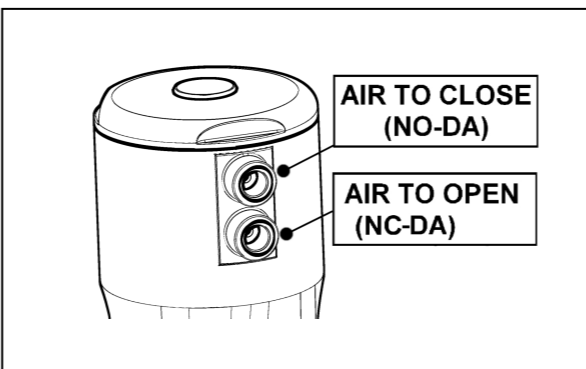
**NOTA** Poiché la guarnizione a membrana è compressa tra corpo ed attuatore, tiranti e dadi del corpo valvola devono essere controllati e serrati, se necessario, prima dell'installazione. Per un corretto funzionamento del dispositivo attenersi alle coppie di tab. 3

## INSTRUCTIONS

Install: **1-2**  
Dismantle: **2-1**

**CONTROL PRESSURE ACCORDING TO WORKING PRESSURE DKP / CP**  
Minimum control pressure according to working pressure

**A NC (max 6 Bar) B NO-DA (max 5 Bar)**



## MAINTENANCE

In case of leakage or wear, before carrying out any maintenance, intercept the fluid upstream of the valve. Ensure that it doesn't remain in pressure (vent downstream if necessary).  
Drain the liquid residue that might be aggressive for the operator and if possible circulate water to wash the inside of the valve.

Disassembly: **3-6**  
Assembly: **6-3**

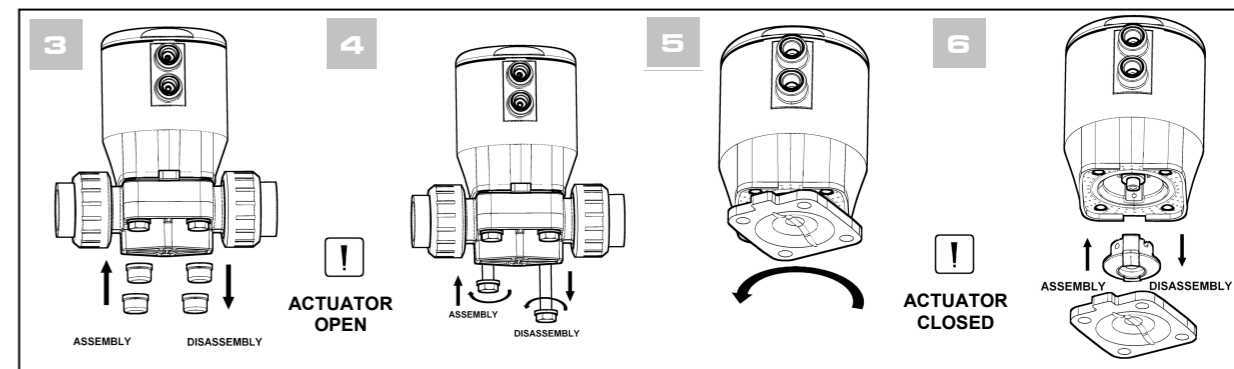
**NOTE** As the diaphragm is compressed between body and actuator, the bolts and nuts of the valve body should be checked and tightened if necessary. For a proper device utilization follow the torque value in the tab. 3

## INSTRUCTIONS

Montage: **1-2**  
Demontage: **2-1**

**PRESSION DE CONTRÔLE EN FONCTION DE LA PRESSION DE SERVICE DKP / CP**  
pression minimale de contrôle en fonction de la pression de service.

**A NC (max 6 Bar) B NO-DA (max 5 Bar)**



## MAINTENANCE

En cas de fuite ou d'usure, avant tout entretien, la circulation de fluide en amont du clapet doit être interrompue. Assurez-vous que le clapet n'est plus sous pression (déchargé en aval si nécessaire).  
Purgez tous les liquides résiduels qui pourraient être agressifs pour l'opérateur et, si possible, faites circuler de l'eau pour nettoyer l'intérieur de la valve.

Demontage: **3-6**  
Montage: **6-3**

**NOTE** La membrane étant comprimée entre le corps et la tête, avant l'installation du robinet à membrane, il est fortement conseillé de contrôler le couple de serrage des vis (13) conformément au tableau 3.

## VORSCHRIFTEN

Montage: **1-2**  
Demontage: **2-1**

**STEUERDRUCK IN ABHÄNGIGKEIT VOM BETRIEBSDRUCK DKP / CP**  
Mindeststeuerdruck in Abhängigkeit vom Betriebsdruck.

**A NC (max 6 Bar) B NO-DA (max 5 Bar)**

## WARTUNG

Bei einer Leckage oder bei Austausch von Verschleißteilen sind insbesondere zu beachten: drucklosen Rohrleitungssystem – abgekühltes Medium – entleerte Anlage.

Demontage: **3-6**  
Montage: **6-3**

**MERKE** Da sich Dichtungen im Laufe der Zeit setzen, sollten vor Inbetriebnahme der Ventile die Schrauben und Muttern Körperseitig auf festen Sitz überprüft und gegebenenfalls nachgezogen werden. Für eine einwandfreie Nutzung muss man die in Tab. 3 gezeigten Drehmomentwerte folgen.

\* or PVCC or PP-H or PVDF \*\* accessories