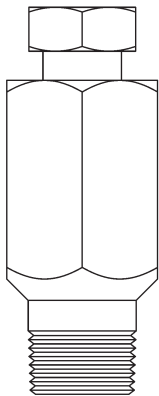
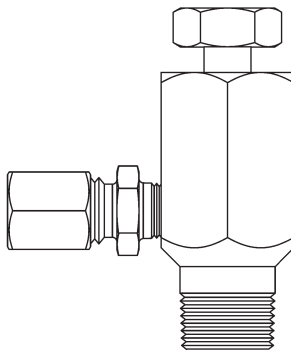


Valvole di depressurizzazione e spurgo BDV1 e BDV2

Istruzioni di installazione e manutenzione



BDV1



BDV2

1. Informazioni generali per la sicurezza
2. Informazioni generali di prodotto
3. Installazione
4. Messa in servizio
5. Funzionamento
6. Manutenzione
7. Ricambi

– 1. Informazioni generali per la sicurezza –

Un funzionamento sicuro di questi prodotti può essere garantito soltanto se essi sono installati, messi in servizio, usati e mantenuti in modo appropriato da personale qualificato (vedere il paragrafo 1.11 di questo documento) in conformità con le istruzioni operative. Ci si dovrà conformare anche alle Istruzioni generali di installazione di sicurezza per la costruzione di tubazioni ed impianti, nonché all'appropriato uso di attrezzature ed apparecchiature di sicurezza.

1.1 Uso previsto

Con riferimento alle istruzioni di installazione e manutenzione, alla targhetta dell'apparecchio ed alla Specifica Tecnica, controllare che il prodotto sia adatto per l'uso/l'applicazione previsto/a. I prodotti sotto elencati sono conformi ai requisiti della Direttiva Europea per Apparecchiature in Pressione 2014/68/UE e portano il marchio **CE**, quando è richiesto.

Gli apparecchi ricadono entro le seguenti categorie della Direttiva per Apparecchiature in Pressione:

Modello prodotto	Gas Gruppo 2	Liquidi Gruppo 2
BDV1 e BDV2	SEP	SEP

- i) Gli apparecchi sono stati progettati specificatamente per uso su vapore, aria e gas industriali inerti che sono inclusi nel Gruppo 2 della sopra indicata Direttiva per Apparecchiature in Pressione. L'uso dei prodotti su altri fluidi può essere possibile ma, se contemplato, si dovrà contattare Spirax Sarco per confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione considerata.
- ii) Controllare l'idoneità del materiale, la pressione e la temperatura e i loro valori minimi e massimi. Se le condizioni di esercizio massime del prodotto sono inferiori a quelle del sistema in cui deve essere utilizzato, o se un malfunzionamento del prodotto può dare origine a sovrappressioni o sovratemperature pericolose, accertarsi di includere un dispositivo di sicurezza nel sistema per impedire il superamento dei limiti previsti.
- iii) Determinare la posizione di installazione corretta e la direzione di flusso del fluido.
- iv) I prodotti Spirax Sarco non sono previsti per far fronte a sollecitazioni esterne che possono essere indotte dai sistemi in cui sono inseriti. È responsabilità dell'installatore tener conto di questi sforzi e prendere adeguate precauzioni per minimizzarli.
- v) Rimuovere le coperture di protezione da tutti i collegamenti e le pellicole protettive dalle targhette quando applicabile, prima dell'installazione su processi a temperatura elevata.

1.2 Accesso

Garantire un accesso sicuro e, se è necessario, una sicura piattaforma di lavoro (con idonea protezione) prima di iniziare ad operare sul prodotto. Predisporre all'occorrenza i mezzi di sollevamento adatti.

1.3 Illuminazione

Garantire un'illuminazione adeguata, particolarmente dove è richiesto un lavoro dettagliato o complesso.

1.4 Liquidi o gas pericolosi presenti nella tubazione

Tenere in considerazione il contenuto della tubazione od i fluidi che può aver contenuto in precedenza. Porre attenzione a: materiali infiammabili, sostanze pericolose per la salute, estremi di temperatura.

1.5 Situazioni ambientali di pericolo

Tenere in considerazione: aree a rischio di esplosione, mancanza di ossigeno (p.e. serbatoi, pozzi), gas pericolosi, limiti di temperatura, superfici ad alta temperatura, pericolo di incendio (p.e. durante la saldatura), rumore eccessivo, macchine in movimento.

1.6 Il sistema

Considerare i possibili effetti del lavoro previsto sul sistema completo. L'azione prevista (p.e. la chiusura di valvole di intercettazione, l'isolamento elettrico) metterebbe a rischio altre parti del sistema o il personale? I pericoli possono includere l'intercettazione di sfiati o di dispositivi di protezione o il rendere inefficienti comandi o allarmi. Accertarsi che le valvole di intercettazione siano aperte e chiuse in modo graduale per evitare variazioni improvvise al sistema.

1.7 Sistemi in pressione

Accertarsi che la pressione sia isolata e scaricata in sicurezza alla pressione atmosferica. Tenere in considerazione un doppio isolamento (doppio blocco e sfiato) ed il bloccaggio o l'etichettatura delle valvole chiuse. Non ritenere che un sistema sia depressurizzato anche se il manometro indica zero.

1.8 Temperatura

Attendere che la temperatura si normalizzi dopo l'intercettazione per evitare il pericolo di ustioni e tenere in considerazione, se sono richiesti, indumenti protettivi (inclusi occhiali di sicurezza).

1.9 Attrezzi e parti di consumo

Prima di iniziare il lavoro, accertarsi di avere a disposizione gli attrezzi e/o le parti di consumo adatte. Usare solamente ricambi originali Spirax Sarco.

1.10 Vestiario di protezione

Tenere in considerazione se a Voi e/o ad altri serve il vestiario di protezione contro i pericoli, per esempio, di prodotti chimici, alta/bassa temperatura, radiazioni, rumore, caduta di oggetti e rischi per occhi e viso.

1.11 Permesso di lavoro

Ogni lavoro dovrà essere effettuato o supervisionato da una persona competente. Il personale di installazione ed operativo dovrà essere istruito nell'uso corretto del prodotto secondo le Istruzioni di manutenzione ed installazione. Dove è in vigore un sistema formale di "permesso di lavoro", ci si dovrà adeguare. Dove non esiste tale sistema, si raccomanda che un responsabile sia a conoscenza dell'avanzamento del lavoro e che, quando necessario, sia nominato un assistente la cui responsabilità principale sia la sicurezza. Se necessario, affiggere il cartello "avviso di pericolo".

1.12 Movimentazione

La movimentazione manuale di prodotti di grandi dimensioni e/o pesanti può presentare il rischio di lesioni. Il sollevamento, la spinta, il tiro, il trasporto o il sostegno di un carico con la forza corporea può provocare danni, in particolare al dorso. Si prega di valutare i rischi tenendo in considerazione il compito, l'individuo, il carico e l'ambiente di lavoro ed usare il metodo di movimentazione appropriato secondo le circostanze del lavoro da effettuare.

1.13 Altri rischi

Durante l'uso normale, la superficie esterna del prodotto può essere molto calda. Se alcuni prodotti sono usati nelle condizioni limite di esercizio, la loro temperatura superficiale può raggiungere i 250°C (482°F). Molti prodotti non sono auto-drenanti. Tenerne conto nello smontare o rimuovere l'apparecchio dall'impianto (fare riferimento alle istruzioni di 'Manutenzione').

1.14 Gelo

Si dovrà provvedere a proteggere i prodotti che non sono auto-drenanti dal danno del gelo in ambienti dove essi possono essere esposti a temperature inferiori al punto di formazione del ghiaccio.

1.15 Smaltimento

Salvo diverse indicazioni segnalate nel documento d'installazione e manutenzione, questo prodotto è riciclabile. Non si ritiene che esista un pericolo ecologico derivante dal suo smaltimento, purché siano prese le opportune precauzioni. Comunque, se la valvola ha montato una tenuta Viton o PTFE, è necessario prestare particolare attenzione onde ad evitare potenziali altri rischi dovuti alla decomposizione/combustione di queste tenute.

1.16 Reso dei prodotti

Si ricorda ai clienti ed ai rivenditori che, in base alla Legge EC per la Salute, Sicurezza ed Ambiente, quando rendono prodotti a Spirax Sarco, essi devono fornire informazioni sui pericoli e sulle precauzioni da prendere a causa di residui di contaminazione o danni meccanici che possono presentare un rischio per la salute, la sicurezza e l'ambiente. Queste informazioni dovranno essere fornite in forma scritta, ivi comprese le schede relative ai dati per la Salute e la Sicurezza concernenti ogni sostanza identificata come pericolosa o potenzialmente pericolosa.

1.17 Lavorare in sicurezza con prodotti in ghisa per linee vapore

I prodotti di ghisa sono comunemente presenti in molti sistemi a vapore. Se installati correttamente, in accordo alle migliori pratiche ingegneristiche, sono dispositivi totalmente sicuri. Tuttavia la ghisa, a causa delle sue proprietà meccaniche, è meno malleabile di altri materiali come la ghisa sferoidale o l'acciaio al carbonio. Di seguito sono indicate le migliori pratiche ingegneristiche necessarie per evitare i colpi d'ariete e garantire condizioni di lavoro sicure sui sistemi a vapore.

Movimentazione in sicurezza

La ghisa è un materiale fragile:
in caso di caduta accidentale il prodotto in ghisa non è più utilizzabile.

Per informazioni più dettagliate consultare il manuale d'istruzioni del prodotto.

Rimuovere la targhetta prima di effettuare la messa in servizio.

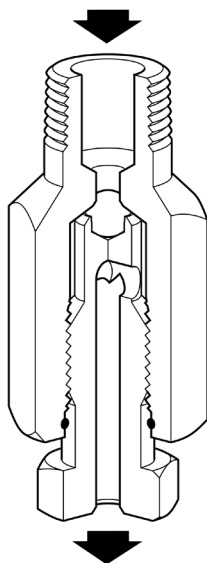
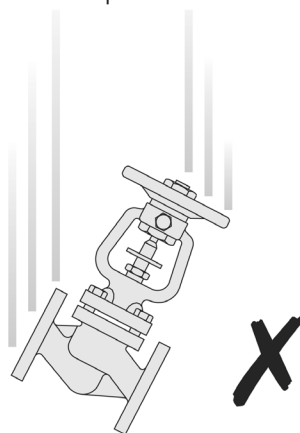


Fig. 1 - BDV1

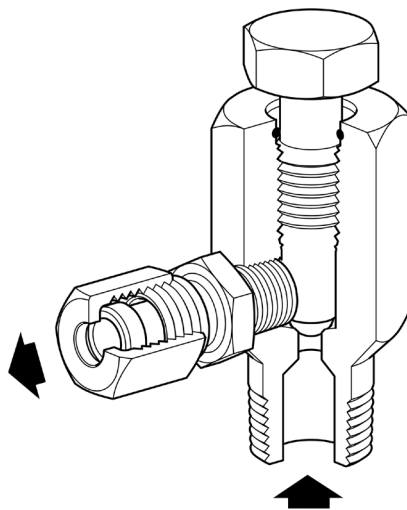
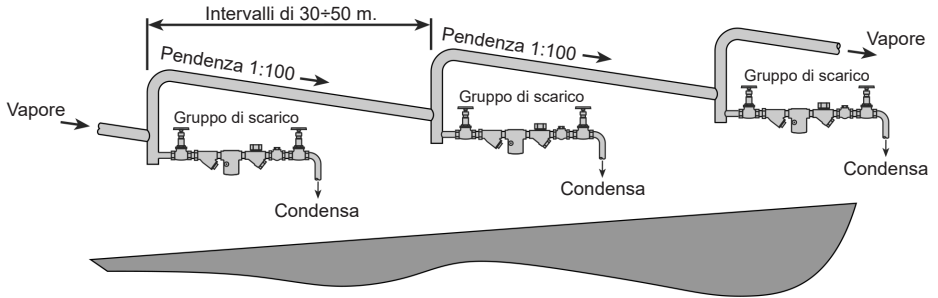


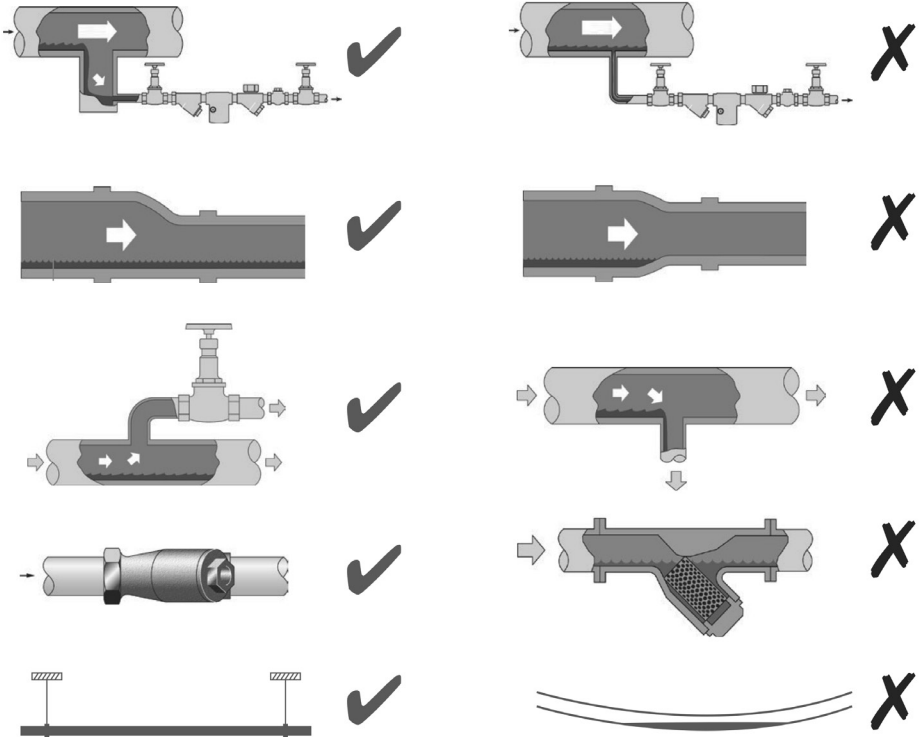
Fig. 2 - BDV2

Prevenzione dai colpi d'ariete

Scarico condensa nelle linee vapore:

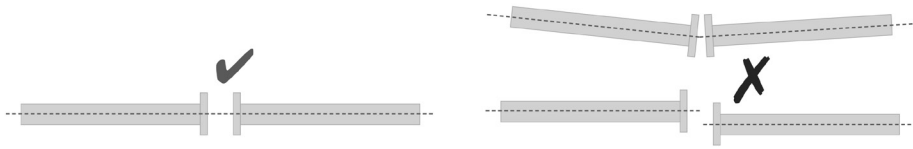


Esempi di esecuzioni corrette (✓) ed errate (X) sulle linee vapore:



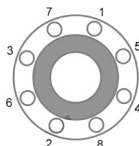
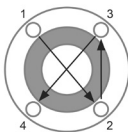
Prevenzione delle sollecitazioni di trazione

Evitare il disallineamento delle tubazioni



Installazione dei prodotti o loro rimontaggio post-manutenzione:

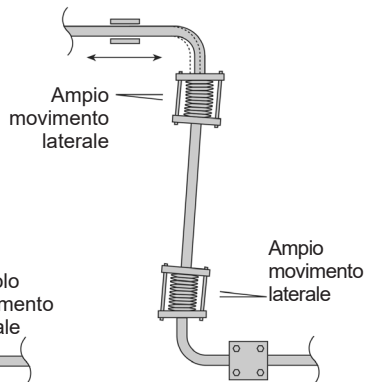
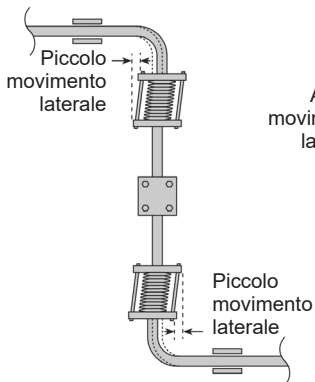
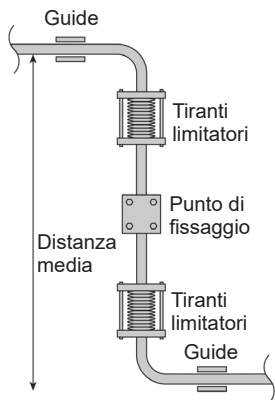
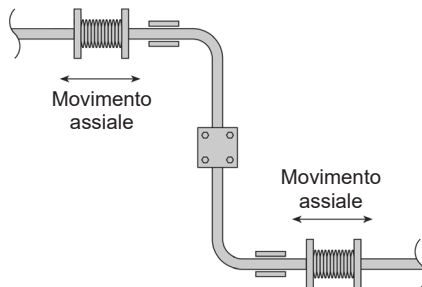
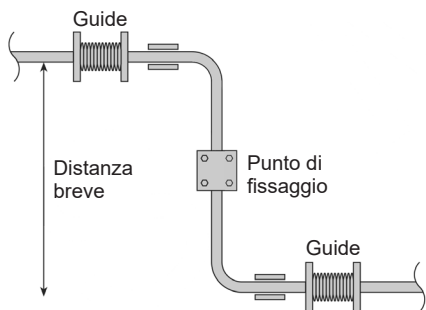
Evitare l'eccessivo serraggio.
Utilizzare le coppie di serraggio raccomandate.



Per garantire l'uniformità del carico e dell'allineamento, i bulloni delle flange devono essere serrati in modo graduale e in sequenza, come indicato in figura.

Dilatazioni termiche:

Gli esempi mostrano l'uso corretto dei compensatori di dilatazione. Si consiglia di richiedere una consulenza specialistica ai tecnici dell'azienda che produce i compensatori di dilatazione.



— 2. Informazioni generali di prodotto —

2.1 Descrizione generale

Le valvole BDV di depressurizzazione sono previste per l'installazione su connessioni a manicotto da $\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ " e DN15 a tasca e vengono impiegate per funzioni di drenaggio, spurgo, sfiato e depressurizzazione di tubazioni o macchine in pressione.

Il modello **BDV1** consente lo scarico diretto attraverso la valvola, generalmente per l'uso come drenaggio o per depressurizzazione di linea in cui lo scarico sia diretto verso il basso.

Il modello **BDV2** prevede lo scarico da un collegamento laterale ed è utilizzato come sfioro o depressurizzazione di apparecchiature o linee garantendo uno scarico convogliato in sicurezza mediante apposito tubetto.

Valvole BDV1 / BDV2 montate su connettori PC3_ / PC4_ :

Quando montate una valvola di depressurizzazione BDV1 / BDV2 su connettori orientabili tipo PC3_ o PC4, previsti per l'installazione rapida di scaricatori di condensa, le valvole di depressurizzazione vengono utilizzate per lo spurgo e la depressurizzazione della linea e per le operazioni di test funzionale di monte e di valle dello scaricatore. Alcune versioni di connettori sono predisposte con foratura interna per l'impiego delle valvole BDV a scopo di collegamento per test di controllo funzionale degli scaricatori di condensa. Dove, per ragioni di sicurezza non è accettabile lo scarico diretto in atmosfera, viene usata la versione BDV2, convogliando opportunamente lo scarico in un punto sicuro e protetto. Per applicazioni che richiedono lo sfiato / scarico a monte del sistema, impiegare sempre una valvola BDV2.

Raccomandazioni Spirax Sarco

Utilizzo	Installazione / scopo	Posizione di montaggio	
		Sul fondo	In testa
Depressurizzazione, scarico e sfiato	Installata sulla tubazione o sulla macchina per effettuarne la depressurizzazione a monte o a valle sull'unità di linea	BDV1 o BDV2	BDV2
Drenaggio	Installata sul fondo della tubazione o macchina per funzione di drenaggio	BDV1 o BDV2	
Sfiato	Installata in testa alla tubazione o macchina per funzione di sfiato		BDV2
Spurgo	Installata sul coperchio dei filtri o sul fondo di un raccogliatore di impurità in linea per spurgare lo sporco	BDV1 o BDV2	
Controllo scaricatori	Installata su connettori PC3_ / PC4_ appositamente forati per il controllo a monte e/o a valle dello scaricatore onde verificarne il funzionamento	BDV1 o BDV2	

Normative

Questo prodotto è conforme ai requisiti della Direttiva Europea per Apparecchiature in Pressione 2014/68/UE e ricade nella categoria "SEP".

Certificazioni

Le valvole sono fornibili con certificato dei materiali secondo EN 10204 3.1. **Nota:** Ogni eventuale esigenza di certificazione o collaudo deve essere definita al momento del conferimento dell'ordine.

Nota:

Per ulteriori informazioni fare riferimento alla specifica tecnica TI-P600-01.

2.2 Connessioni e diametri nominali

Ingresso filettato $\frac{3}{8}$ " gas e NPT, uscita libera in linea.

BDV1

Ingresso filettato $\frac{1}{2}$ " NPT, uscita libera in linea.

Ingresso a tubo DN15 schedula 80 a saldare in tasca ANSI B 16.11 classe 3000, uscita libera in linea.

Ingresso filettato maschio $\frac{3}{8}$ " o $\frac{1}{2}$ " gas, uscita con raccordo a compressione $\frac{1}{8}$ " gas per tubo d.e. 6 mm.

BDV2

Ingresso filettato maschio $\frac{3}{8}$ " e $\frac{1}{2}$ " NPT, uscita con raccordo a compressione $\frac{1}{8}$ " NPT per tubo d.e. $\frac{1}{4}$ ".

Ingresso a tubo DN15 a saldare in tasca, uscita con raccordo a compressione $\frac{1}{8}$ " NPT per tubo d.e. $\frac{1}{4}$ ".

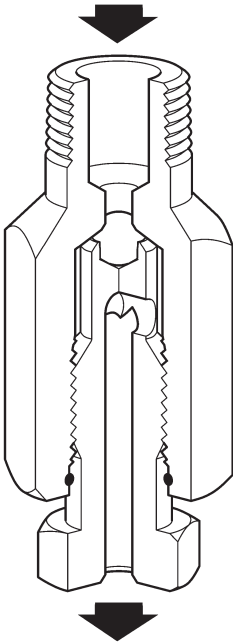


Fig. 3 - BDV1

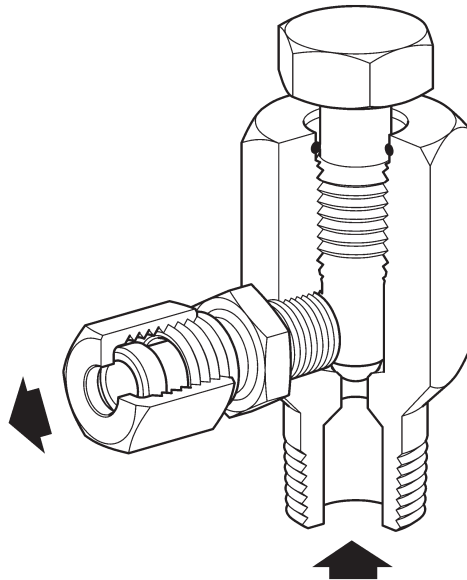
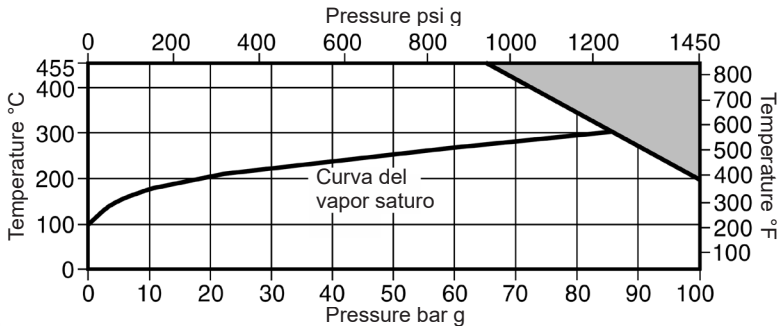


Fig. 4 - BDV1

2.3 Limiti pressione / temperatura

Nota: Quando le valvole BDV1 e BVD2 vengano montate a complemento su altre apparecchiature le massime condizioni di lavoro devono essere limitate al rating del componente a più basso livello; controllare i valori consultando le appropriate specifiche tecniche sotto elencate:

BPC32Y	TI-P005-01	
BPS32Y	TI-P005-03	
FTC80	Corpo ASTM	TI-P179-02
	Corpo EN	TI-P179-03
PC20	TI-P128-15	
SMC32Y	TI-P076-10	
TD3-3	TI-P068-04	
TD42	TI-P068-22	
TD42L, TD42LA, TD42H, TD42HA	TI-S01-03	
TD42S2	TI-P068-07	
TD42S3	TI-P068-23	
TD62	TI-P068-08	
UTD30L, UTD30LA, UTD30H, UTD30HA	TI-P154-01	



Condizioni di progetto del corpo		PN100
PMA	Pressione massima ammissibile	100 bar g @ 200°C (1450 psi g @ 392°F)
TMA	Temperatura massima ammissibile	455°C @ 66 bar g (851°F @ 957 psi g)
Temperatura minima ammissibile		-10°C (14°F)
PMO	Pressione massima di esercizio con vapore saturo	85 bar g (1232 psi g)
TMO	Temperatura massima di esercizio	455°C @ 66 bar g (851°F @ 957 psi g)
Temperatura minima di esercizio		0°C (32°F)
ΔPMX	Pressione differenziale massima	80 bar g (1160 psi g)
Progettati per una pressione massima di prova idraulica a freddo di		150 bar g (2175 psi g)

3. Installazione

Nota: Prima di intraprendere i lavori di installazione consultare le "Informazioni generali per la sicurezza" di cui al paragrafo 1.

Con riferimento alle istruzioni di installazione e manutenzione, alla targhetta dell'apparecchio ed alla Specifica Tecnica di prodotto, controllare che l'apparecchio sia adatto per l'installazione prevista:

3.1 Controllare i materiali, la pressione, la temperatura ed i loro valori massimi.
Se le condizioni di esercizio massime dell'apparecchio sono inferiori a quelle del sistema in cui deve essere utilizzato, accertarsi che nel sistema sia previsto un dispositivo di sicurezza per impedire la sovrappressurizzazione.

3.2 Determinare la corretta posizione di installazione e la direzione di flusso del fluido.

3.3 Rimuovere le coperture di protezione dai collegamenti prima dell'installazione e le pellicole protettive dalle targhette, quando il caso.

Nota: Il raccordo a compressione della valvola tipo BDV2 (particolare **5** di Fig. 8) è accoppiato in modo lento per il trasporto e montaggio e, a posizionamento effettuato, deve essere serrato con una coppia di 8-10 N m.

3.4 Come installare le valvole BDV1 e BDV2

Quando si effettua l'installazione di valvole di depressurizzazione, siano esse impiegate per drenaggio, spurgo, sfiato, ecc, occorre considerare attentamente il posizionamento dello scarico che deve essere diretto o convogliato in un luogo protetto e sicuro dove non possa provocare lesioni a persone o danni ad apparecchiature ed impianti.

Per le connessioni filettate, prima del serraggio dei componenti, si raccomanda l'applicazione di nastro in PTFE o di apposita pasta per la tenuta (Loctite).

La valvola BDV2 è provvista di connessione di uscita equipaggiata con apposito raccordo a compressione per il montaggio di un tubetto di convogliamento dello scarico.

Per le versioni a saldare, ANSI B 16.11 Classe 3000, fare riferimento ai punti 3.5 e 3.6.

3.5 Saldatura di valvole BDV1 o BDV2 su tasche di raccolta, drenaggi, ecc. (vedere il paragrafo 3.7)

Non è facile definire una procedura di saldatura universale che rispecchi i requisiti delle diverse normative e consuetudini nazionali ed internazionali, specialmente per quanto riguarda la procedura operativa, le modalità di saldatura (numero di passate, dimensioni degli elettrodi, corrente, tensione, polarità), marca, tipo ed immagazzinaggio degli elettrodi, a causa del gran numero di fornitori di materiali appropriati.

Vengono quindi forniti semplicemente dei consigli basati sulle normative British Standards come guida per i requisiti essenziali per la saldatura di componenti di tubazioni e di connettori alle valvole di depressurizzazione.

3.6 Saldatura di valvole BDV1 o BDV2 su connettori di linea PC3_ / PC4_ (vedere il paragrafo 3.8)

Le linee guida generali si applicano anche alla sicurezza dello scarico ed alla connessione mediante filettatura o con saldatura quando si operi sui connettori di linea per gli scaricatori. Si raccomanda di utilizzare la valvola BDV1 per le operazioni di drenaggio e di controllo degli scaricatori di condensa dove lo scarico può essere diretto verso il basso mentre si impiegherà il modello BDV2 per lo sfiato o per convogliare opportunamente lo scarico.

Cautela deve essere impiegata nella scelta dell'orientamento della valvola (in particolare se posta nella parte alta del connettore) per garantire che il tubetto di scarico non ostacoli l'installazione dello scaricatore sulla parte orientabile del connettore e per assicurare libertà di manovra ai volantini di azionamento.

Esistono esecuzioni che prevedono la pre-installazione in stabilimento delle valvole BDV sui connettori per scaricatori di condensa.

3.7 Saldatura di componenti per tubazione

Saldatura dei componenti per tubo DN15 a tasca da saldare alla valvola di depressurizzazione DN15

MATERIALE (I) DI BASE

Descrizione

Acciaio inox austenitico con resistenza a trazione minima fino a 480 N/mm² incluso

Specifica (che)

BS 970 304S11 (DV)
ASTM A105N (Manicotto)

Gruppo (i) dei materiali

R e A1

DIMENSIONI MATERIALE (I) DI BASE

	DN15	
	Manicotto	BDV
Spessore (mm)	8,85 mm	3,73 mm
D/E (mm)	39,00 mm	21,30 mm

TIPO DI GIUNTO

Giunto a tasca secondo BS 3799 Classe 3000 lb

PROCESSO DI SALDATURA

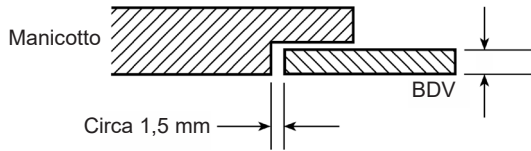
Arco metallico - manuale (MMA)

POSIZIONE(I) DI SALDATURA

Tutte: saldatura in sito

PREPARAZIONE DI SALDATURA

Schizzo dimensionale



Luca sul diametro, massimo 1,0 mm

Riferimento - BS 2633: 1987: Sezione 3

MATERIALI DI CONSUMO PER SALDATURA

Materiale di riporto

Composizione: basso C; 23% Cr; 12% Ni
Specifiche: BS 2926; 1984; 23-12 L BR

Gas di protezione/portata:

Non applicabile

METODO DI PREPARAZIONE E PULIZIA

Manicotto: nello stato di fornitura e spazzolato

DV: nello stato di fornitura e spazzolata

INFORMAZIONI ADDIZIONALI

1. Non è necessario lo smontaggio prima della saldatura ma l'otturatore della valvola BDV dovrà essere aperto.
2. Posizionare con puntatura.

TEMPERATURA DEI MATERIALI DI BASE

Temperatura di preriscaldamento

Preriscaldamento richiesto solo quando l'ambiente è ad una temperatura inferiore a 5°C, fino a "caldo al tatto".

Temperatura del passaggio intermedio

Non applicabile

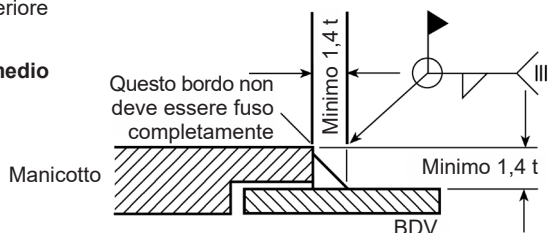
TRATTAMENTO TERMICO

POST-SALDATURA

Non richiesto

SEQUENZA DI PASSAGGIO E DIMENSIONI SALDATURA FINITA

Schema dimensionale



Referimento.- BS 806: 1990: Sezione 4: Clausola 4.7.3

3.8 Saldatura di connettori per tubazione

Saldatura dei componenti per tubo DN15 a tasca da saldare alla valvola di depressurizzazione DN15

MATERIALE (I) DI BASE

Descrizione

Acciaio inox austenitico con resistenza a trazione minima fino a 480 N/mm² incluso

Specifica (che)

ASTM A182 F304L (Manicotto)
BS 970 304S11 (DV)

Gruppo (i) dei materiali

R

DIMENSIONI MATERIALE (I) DI BASE

	DN15	
	Manicotto	BDV
Spessore (mm)	8,85 mm	3,73 mm
D/E (mm)	39,00 mm	21,30 mm

TIPO DI GIUNTO

Giunto a tasca secondo BS 3799 Classe 3000 lb

PROCESSO DI SALDATURA

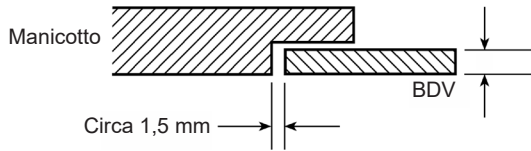
Arco metallico - manuale (MMA)

POSIZIONE(I) DI SALDATURA

Tutte: saldatura in sito

PREPARAZIONE DI SALDATURA

Schizzo dimensionale



Luca sul diametro, massimo 1,0 mm

Riferimento - BS 2633: 1987: Sezione 3

MATERIALI DI CONSUMO PER SALDATURA

Materiale di riporto

Composizione: basso C; 20% Cr; 10% Ni;
0,8% Si; 1% Mn
Specifiche: BS 2926; 1984; E19 9 LR

Gas di protezione/portata:

Non applicabile

METODO DI PREPARAZIONE E PULIZIA

Manicotto: nello stato di fornitura e spazzolato

DV: nello stato di fornitura e spazzolata

INFORMAZIONI ADDIZIONALI

1. Non è necessario lo smontaggio prima della saldatura ma l'otturatore della valvola BDV dovrà essere aperto.
2. Posizionare con puntatura.

TEMPERATURA DEI MATERIALI DI BASE

Temperatura di preriscaldamento

Preriscaldamento richiesto solo quando l'ambiente è ad una temperatura inferiore a 5°C, fino a "caldo al tatto".

Temperatura del passaggio intermedio

Non applicabile

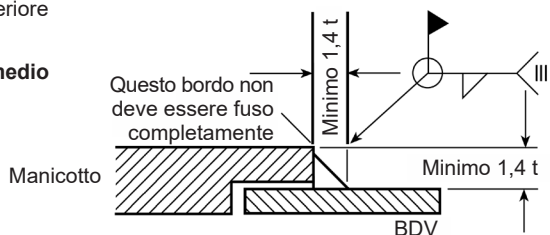
TRATTAMENTO TERMICO

POST-SALDATURA

Non richiesto

SEQUENZA DI PASSAGGIO E DIMENSIONI SALDATURA FINITA

Schema dimensionale



Referimento.- BS 806: 1990: Sezione 4: Clausola 4.7.3

4. Messa in servizio

Dopo l'installazione o la manutenzione, controllare che il sistema sia completamente operativo. Effettuare prove su tutti gli allarmi o dispositivi di protezione.

5. Funzionamento

Le valvole di depressurizzazione e spurgo BDV1 e BDV2 hanno una vite di comando (2) che può essere manovrata con una chiave da 17mm A/F aprendo l'otturatore allo scopo di drenare, sfiatare e depressurizzare la tubazione od il sistema ad essa connesso. Un opportuno fermo di sicurezza garantirà che la vite di manovra non possa uscire dal corpo valvola.

La coppia di serraggio consigliata per la chiusura della valvola è di 22-25 N m.

Adottare precauzioni di sicurezza adeguate durante l'apertura di valvole all'atmosfera, soprattutto quando a scarico libero. Manovrando la BDV1 utilizzare sempre protezioni per mani ed occhi.

Un azionamento periodico garantirà la migliore continuità e regolarità di funzionamento.

Fig. 5 - BDV1

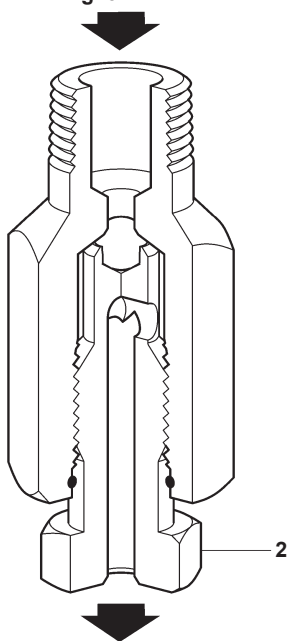
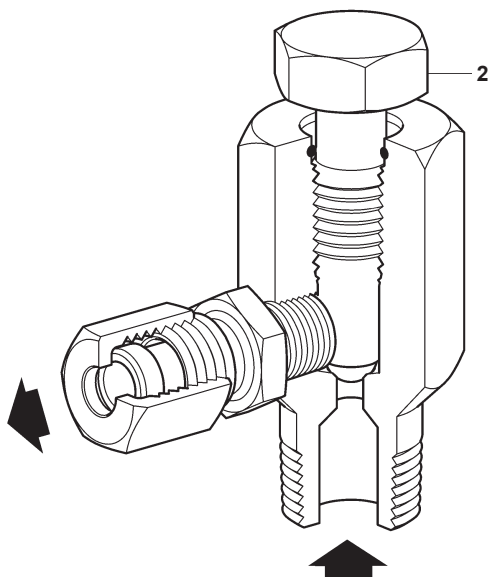


Fig. 6 - BDV2



6. Manutenzione

Nota: Prima di intraprendere qualunque operazione di manutenzione consultare le "Informazioni generali per la sicurezza" di cui al paragrafo 1.

Attenzione

La guarnizione del tappo per il filtro sullo scaricatore TD62 contiene un sottile anello di supporto in acciaio inox che, se non maneggiato e smaltito con precauzione, può provocare danni fisici.

Le valvole di depressurizzazione e spurgo DBV1 e DBV2 sono prodotti di lunga durata che non richiedono manutenzione.

6. Ricambi

Per questi prodotti non sono previste parti di ricambio.

Come ordinare una valvola nuova

Esempio: Valvola di depressurizzazione e spurgo Spirax Sarco modello BDV1 con corpo in acciaio inox austenitico e connessione maschio a tubo DN15 scheda 80 a saldare in tasca, secondo ANSI B 16.11 classe 3000.

Fig. 7 - BDV1

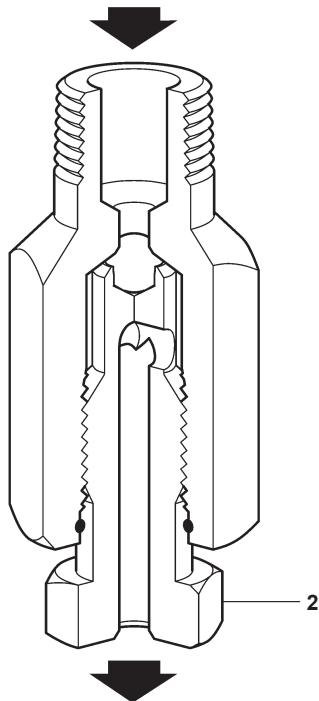


Fig. 8 - BDV2

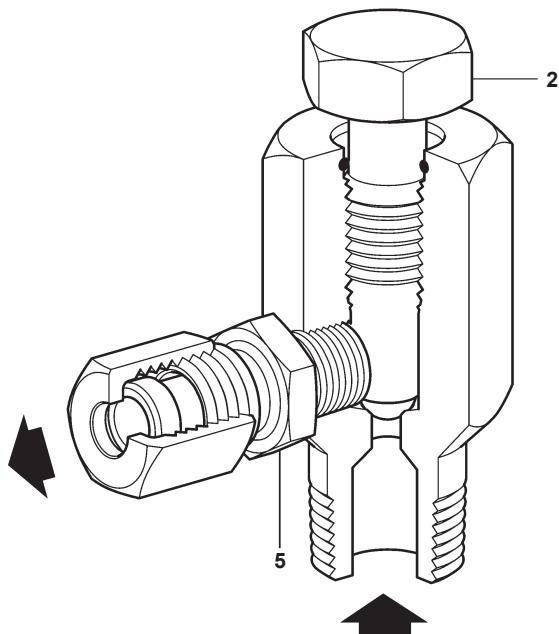


Tabella 1 - Coppie di serraggio consigliate

N°	Particolare	Chiave (mm)	N m	(lbf ft)
2	Vite di manovra	17 mm A/F	22 - 25	(16 - 17)
5	Raccordo a compressione	14 mm A/F	8 - 10	(6 - 7)

SERVICE

Per assistenza tecnica, rivolgetevi alla ns. Sede o Agenzia a voi più vicina oppure contattate direttamente:

Spirax Sarco S.r.l. - Servizio Assistenza

Via per Cinisello, 18 - 20834 Nova Milanese (MB) - Italy

Tel.: (+39) 0362 4917 257 - (+39) 0362 4917 211 - Fax: (+39) 0362 4917 315

E-mail: support@it.spiraxsarco.com

PERDITA DI GARANZIA

L'accertata inosservanza parziale o totale delle presenti norme comporta la perdita di ogni diritto relativo alla garanzia.

Spirax-Sarco S.r.l. - Via per Cinisello, 18 - 20834 Nova Milanese (MB) - Tel.: 0362 49 17.1 - Fax: 0362 49 17 307