



INSTRUZIONE

IST-036

Rev. 0 – 04/2025

ISTRUZIONI DI IMPIEGO, MONTAGGIO E MANUTENZIONE

VALVOLA CON RACCORDI A SALDARE

IMPIEGO

Prima dell'installazione, assicurarsi che il tubo dove verrà avvitata la valvola sia privo di impurità che possono danneggiare la sfera e le sedi in PTFE causando delle perdite del fluido intercettato.

Per installare la valvola sull'impianto utilizzare un sigillante per la tenuta sui filetti, compatibile con il fluido intercettato.

Per il serraggio della valvola utilizzare chiavi adeguate in modo tale da non provocare deformazioni alla valvola stessa che, oltre a danneggiarne il funzionamento, potrebbero essere causa di perdite del collante situato tra corpo e manicotto.

Assicurarsi dopo l'installazione che la valvola non subisca sollecitazioni dovute alle tubazioni: sostenere quindi la tubazione con adeguati morsetti.

Le valvole devono essere manovrate esclusivamente con la leva fornita, senza ausilio di leve supplementari.

Per la chiusura della valvola ruotare la leva di 90° in senso orario fino al raggiungimento della battuta meccanica.

Per l'apertura della valvola ruotare la leva di 90° in senso antiorario fino al raggiungimento della battuta meccanica.

La valvola a sfera deve sempre essere in posizione:

COMPLETAMENTE APERTA

COMPLETAMENTE CHIUSA

posizioni intermedie della sfera provocano deformazioni permanenti delle sedi di tenuta che causano la perdita del fluido intercettato.

Per evitare colpi d'ariete sulle tubazioni manovrare la valvola con una rotazione graduale.

In occasione di test dell'impianto, non applicare pressioni più alte della pressione nominale indicata sul corpo valvola; queste alte pressioni potrebbero danneggiare irreparabilmente la valvola.

**IDROSFER S.R.L.**

Sede operativa: Via Matteotti, 145/D - 28077 Prato Sesia (NO) ITALY

Sede Legale: Via Monte Generoso 6/A - 20155 Milano (MI) ITALY

TEL (0039) 0163 852716 - FAX (0039) 0163 850970

www.idrosfer.it - info@idrosfer.it



INSTRUZIONE

IST-036

Rev. 0 – 04/2025

MONTAGGIO

PULIZIA DEL TUBO E DEL RACCORDO

Prima di iniziare il processo di saldatura, è fondamentale pulire sia il tubo che l'interno del raccordo. Usare carta vetrata o una spazzola metallica per strofinare le superfici finché non diventano lucide. Questo passaggio garantisce che nessuna ossidazione o sporco interferisca con la capacità della saldatura di legarsi al metallo.

TAGLIO DEL TUBO ALLA LUNGHEZZA APPROPRIATA

Utilizzare una taglia tubi per ottenere un taglio preciso sul tubo. Il taglio del tubo alla giusta lunghezza garantisce una buona aderenza durante l'inserimento nella valvola a sfera. Dopo il taglio, utilizzare la carta vetrata per levigare eventuali bordi irregolari.

APPLICAZIONE DEL FLUSSO

Il flusso è essenziale nel processo di saldatura poiché aiuta a pulire il metallo e consente alla saldatura di fluire più agevolmente. Applicare uno strato abbondante di flusso sia all'esterno del tubo che all'interno del raccordo. Ciò impedirà l'ossidazione e garantirà che la saldatura si leghi correttamente.

INSERIMENTO DEL TUBO NEL RACCORDO (disassemblato dalla valvola)

Dopo aver applicato il flusso, inserire il tubo nel raccordo. Assicurarsi che la connessione sia salda e senza spazi vuoti. Una perfetta aderenza aiuta la saldatura a formare un legame più forte.

PREPARAZIONE DELLA TORCIA

Prima di accendere la torcia, assicurarsi che l'ambiente sia ben ventilato. Aprire leggermente la valvola della torcia e accendere la fiamma. Regola la fiamma su un colore blu medio per un riscaldamento ottimale.

RISCALDAMENTO

Applicare la fiamma al giunto dove si incontrano il tubo e il raccordo. Muovi la

torcia per garantire un riscaldamento uniforme. È essenziale riscaldare il tubo, poiché il materiale saldante si scioglierà e scorrerà verso il calore.

SALDATURA

Quando il giunto è abbastanza caldo, toccalo con il materiale saldante. Il calore lo scioglierà e verrà attirato nel giunto per azione capillare. Questo passaggio è fondamentale perché forma il sigillo che impedisce le perdite. Assicurati di applicare una quantità di saldatura sufficiente per un legame sicuro, ma evita un'applicazione eccessiva, che può creare un giunto debole.

RAFFREDDAMENTO

Una volta applicata la saldatura, rimuovi il fuoco e lascia che la giuntura si raffreddi naturalmente. Evitare di toccare o spostare l'articolazione mentre si raffredda, poiché ciò potrebbe indebolire la connessione. Un giunto saldato correttamente avrà una finitura liscia e lucida.

Evitare il surriscaldamento!!!

Il surriscaldamento può danneggiare la valvola a sfera (in particolare le guarnizioni interne) e il raccordo a saldare.

MANUTENZIONE

Ogni 6 mesi effettuare un controllo visivo sulla valvola, per verificare l'assenza di difetti che ne pregiudicano l'uso, ed eventualmente sostituirla.

Prima di effettuare interventi sulla valvola assicurarsi che la tubazione non sia in pressione.

Non ci riteniamo responsabili in caso di manomissione delle nostre valvole senza nostra autorizzazione, in questo caso la garanzia decade.

SMALTIMENTO DEL PRODOTTO

In occasione della sostituzione della valvola questa dovrà essere smaltita conformemente alle disposizioni legislative del Paese di destinazione relativamente allo smaltimento dei rifiuti.

Il rifiuto (valvola dismessa) può anche essere identificato come materiale riciclabile.