

VALSAR S.R.L.

VALVOLE DI RITEGNO A DOPPIO BATTENTE TIPO WAFER WAFER TYPE DUAL CHECK VALVES

CV-122B



CE Ex II 2 G/D

La valvola di ritegno a doppio battente è più forte, più leggera e più piccola di una normale valvola di ritegno a clapet ed è, inoltre, più economica da installare e da gestire. Il minor peso e lo scartamento ridotto rendono la valvola facile da installare tra guarnizioni e flange standard, con una sola serie di bulloni. Le valvole sono idonee ad essere inserite tra flange conformi a norme UNI PN 10 o ANSI 150.

CV-122 Double plate check valve is a general purpose and one way flow valve that is stronger, lighter and more reliable than conventional swing check valve. Due to lighter in weight and short face-to-face dimension, it's very easy to be maintained and installed between flanges. Inner parts assembled by two semicircular springs and plates, which pinned to the body. Normally close by spring action and open by fluid pressure. Due to very quick reaction of spring cycle, it could protect piping from water hammer.

SPECIFICHE DI COLLAUDO

- Pressione di esercizio 10 bar; prova idraulica di tenuta a 11 bar a temperatura ambiente
- Prova idraulica del corpo 15 bar
- Prova pneumatica del corpo 5,6 bar

TESTING SPECIFICATION

- Working pressure 10 bar; leaking test at 11 bar and ambient temperature
- Hydraulic test of the body at 15 bar
- Pneumatic test of the body at 5,6 bar

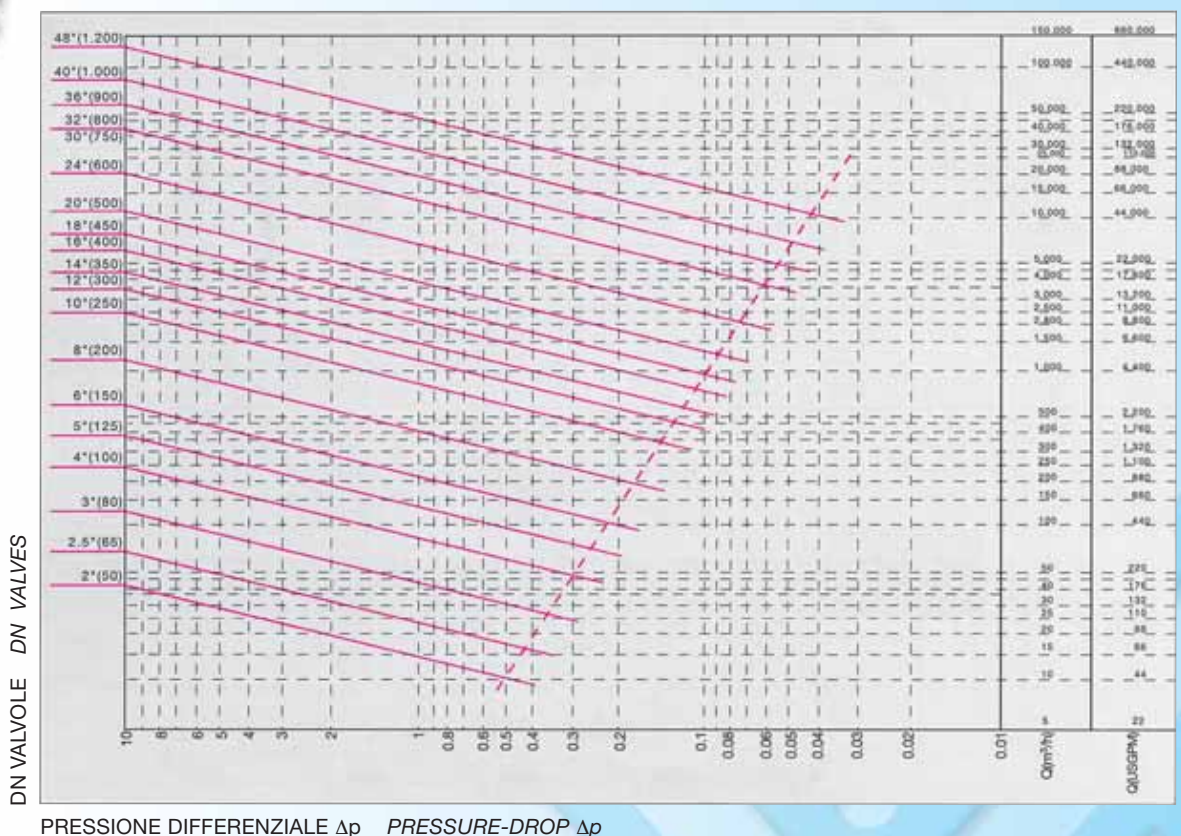
VALORI CV ED AZIONE DELLA MOLLA CV VALUE AND SPRING ACTION

MISURA SIZE (mm)	Cv	mmAq
50	55	300
65	85	300
80	145	250
100	290	200
125	460	150
150	800	150
200	1550	140
250	2800	140
300	4100	130

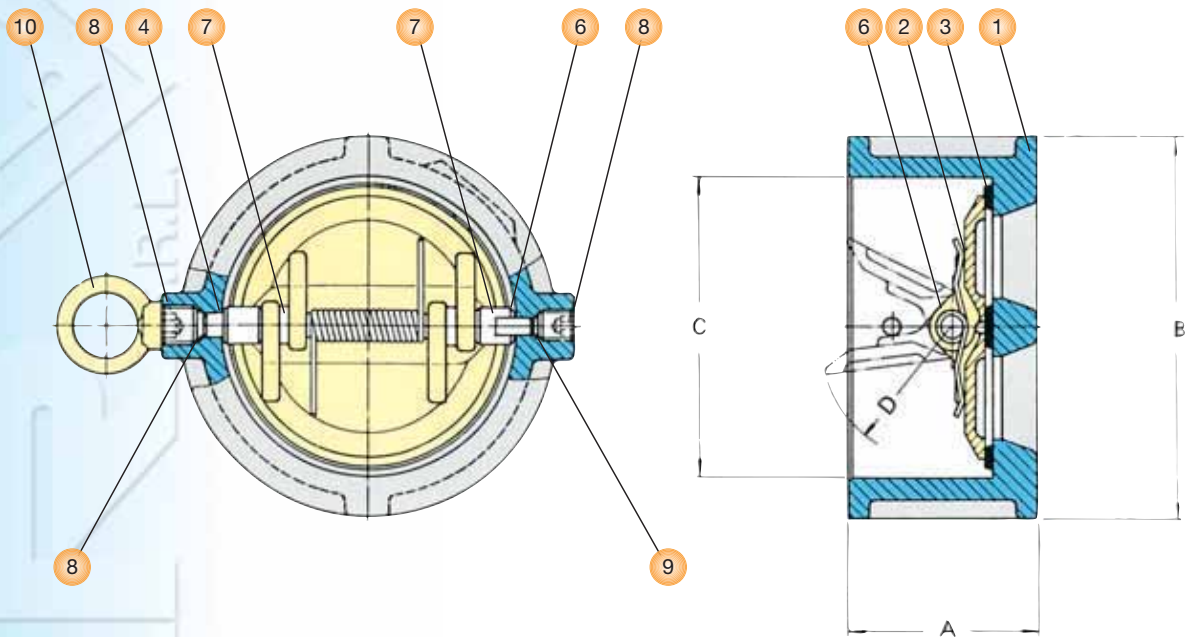
MISURA SIZE (mm)	Cv	mmAq
350	5350	130
400	8250	100
450	10550	70
500	14500	70
600	24000	60
800	48000	50
900	63000	40
1050	91000	35
1200	125000	30

- Note:
1. I valori corrispondono all'azione della molla, riferita al prodotto standard.
 2. Cv = valori di flusso in U.S. gallon/minuto risultante alla pressione di 1 psi con acqua a 20 °C.
 3. Cv = 1,17 Kv, dove Kv = valori di flusso in mc/h alla pressione differenziale di 1 kg/cm² con acqua a 20 °C.
- Note:
1. The pressure-drop corresponding to the spring action, is referred to the normal torque type.
 2. Cv = the number of U.S. gallons/minute that will result in 1 psi pressure lose across the value at temp of 20°C.
 3. Cv = 1,17 Kv, where the Kv value denotes the rate in m³/hr for water at 20°C flowing under pressure differential 1 kg/cm².

PERDITE DI CARICO PRESSURE DROP-FLOW RATE



ART. CV122B



		DIMENSIONI				DIMENSIONS					
MISURA SIZE (mm)	A	B	C	D	PESO WEIGHT (kg)	MISURA SIZE (mm)	A	B	C	D	PESO WEIGHT (kg)
40	43	95	72	R25	1.5	450	152	530	460	R225	118
50	43	98	66	R29	1.6	500	152	580	510	R250	120
65	46	110	80	R36	1.9	550	170	660	559	R264	150
80	64	128	100	R44	2.7	600	178	690	610	R292	184
100	64	156	112	R53	4.2	650	279	772	660	R312	579
125	70	187	135	R65	6.8	700	321	832	711	R337	580
150	76	213	160	R77	10.7	750	330	883	762	R365	700
200	89	267	210	R102	17.2	800	356	940	813	R397	800
250	114	328	260	R127	28.7	900	387	1048	914	R440	1000
300	114	375	310	R152	33.0	1000	419	1162	1016	R495	1065
350	127	415	360	R170	71.0	1050	432	1219	1067	R527	1260
400	140	482	410	R220	99.0	1200	524	1384	1219	R603	2055

N.		MATERIALI MATERIALS	SPECIFICHE SPECIFICATION ASTM	NOTE REMARKS
1	CORPO BODY	GHISA GG25 CAST IRON	A126 B	
2	BATTENTE PLATE	BRONZO BRONZE	B62	
		ACCIAIO INOX STAINLESS STEEL	A351 CF8 A351 CF8M	
3	SEDE DI TENUTA SEAT	NBR (nitrile)		-10° ~ +80°C
		EPDM		-20° ~ +120°C
4	PERNO SUPERIORE HINGE PIN	ACCIAIO INOX STAINLESS STEEL	A182 F304	
5	PERNO INFERIORE STOP PIN	ACCIAIO INOX STAINLESS STEEL	A182 F304	
6	MOLLA SPRING	ACCIAIO INOX STAINLESS STEEL	A182 F304	
7	BOCCOLA BUSHING	PTFE		
8	TAPPO SET BOLT	ACCIAIO STEEL		
9	GUARNIZIONI PACKING	NBR (nitrile)		
10	GOLFARE EYE BOLT	ACCIAIO FORGIATO FORGING STEEL		dal DN 125 for DN 125 and larger

Bulloneria consigliata per inserimento tra flange UNI PN 10

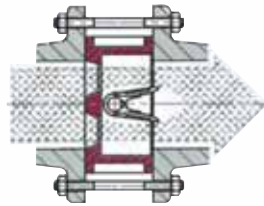
Suggested bolts and nut to wear UNI PN 10 flanges

MISURA DELLE FLANGE FLANGE SIZES	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250	DN 300	DN 350	DN 400	DN 450	DN 500	DN 600
Quantità no.	4	4	4	8	8	8	8	8	12	12	16	16	20	20	20
MISURA DEI BULLONI (VITE-DADO) BOLTS DIMENSION (SCREW+STUD NUT)	M16 x110	M16 x110	M16 x110	M16 x140	M16 x140	M16 x150	M20 x150	M20 x170	M20 x210	M20 x210	M20 x220	M22 x230	M22 x240	M22 x250	M27 x320
MISURA DEI TIRANTI TIE ROD DIMENSION	16x140	16x140	16x140	16x170	16x170	16x180	20x190	20x210	20x240	20x240	20x250	22x270	22x280	22x290	27x370

**CONFRONTO TRA VALVOLA A DOPPIO BATTENTE E VALVOLA A CLAPET TRADIZIONALE
COMPARISON OF THE SHAPE WITH CONVENTIONAL SWING CHECK VALVE**

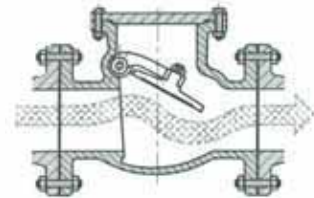
Piccola e leggera
Maggiore velocità di movimento

*Small and light
Quick reaction*



Grande e pesante
Minore velocità di movimento

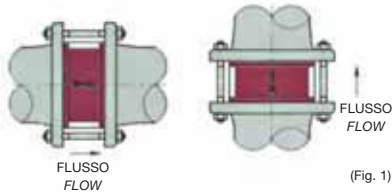
*Large and heavy
Slow reaction*



**PRECAUZIONI NEL MONTAGGIO SULL'IMPIANTO
PRECAUTION IN PIPING**

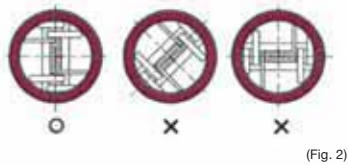
Montare la valvola in modo che la freccia indicata sul corpo corrisponda con la direzione del flusso (Fig. 1).

Lay pipes so that the cast direction of wafer check body corresponds with the flow direction (Fig. 1)



Può essere installata in posizione verticale. In posizione orizzontale, montare la valvola in modo che il perno risulti in posizione verticale (Fig. 2).

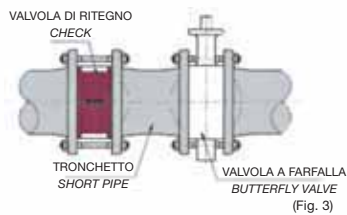
It can be installed in vertical piping. In horizontal piping, set the rib of wafer check vertically (Fig. 2).



Non connettere mai direttamente la valvola di ritegno ad una valvola a farfalla.

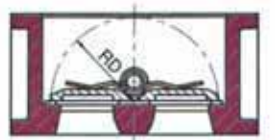
Usare un tronchetto (Fig. 3), lasciando preferibilmente uno spazio di almeno cinque volte il diametro della valvola.

Use an extension tube between wafer check and the butterfly valve. Never connect wafer check to the valve directly.



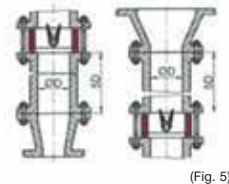
Evitare che l'estremità del tubo o la guarnizione entrino nel raggio di apertura dei battenti (Fig. 4); l'operazione viene facilitata se si usano flange a collare.

Avoid entering the end of a tube or gasket within the operating area of a radius of the wafer check plate (Fig. 4).



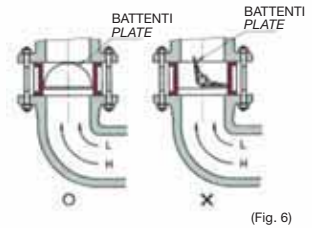
Non montare una riduzione immediatamente davanti o dietro la valvola; lasciare uno spazio di almeno cinque volte il diametro della valvola (Fig. 5).

Never mount a reducer just in front of or behind wafer check. Leave a space of 5 times the valve diameter (5D) or more (Fig. 5).



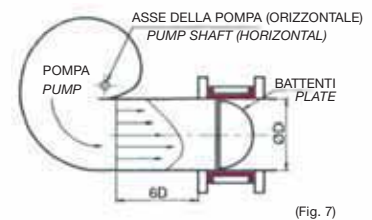
Quando si installa una valvola di ritegno vicino ad una curva, lasciare più spazio possibile tra la valvola e la curva, ed assicurarsi che i battenti siano sollecitati uniformemente (Fig. 6).

When installing wafer check near an elbow, leave a space as large as possible between an elbow and wafer check and be sure that the plate is stressed evenly (Fig. 6).



Quando si installa una valvola di ritegno all'uscita di una pompa, lasciare uno spazio di almeno sei volte il diametro della valvola ed assicurarsi che i battenti siano sollecitati uniformemente dal fluido (Fig. 7).

When installing wafer check at a pump outlet, leave a space of at least 6 times the valve diameter (6D) and be sure that the plate is evenly stressed by fluid (Fig. 7).



Consultateci quando la velocità del fluido eccede 3m/sec.
Consult us when flow velocity of liquid exceeds 3m/sec.

Perdite dalla sede possono verificarsi quando la pressione differenziale è pari o inferiore a 0,02Mpa (0,2kgf/cm²G).
Seat leakage may occur when pressure difference is 0,02Mpa (0,2kgf/cm²G) or below.



Via Raffaello Sanzio, 14 - 20090 Cesano Boscone (MI) - Telefono 0039 02 45866478 r.a. - Fax 0039 02 4584575
http://www.valsar.it - e mail: staff@valsar.it - P.IVA 11262240150 - C.F. 01551890062