

CONSIGLI PER INSTALLAZIONE VALVOLE



La Vallescrivita Srl declina ogni responsabilità sul montaggio e uso delle valvole. Si consiglia di rivolgersi a professionisti del settore o di avere una certa pratica e dimestichezza con la tecnica di i materiali.

PASSASCAFO

1. La superficie del foro deve essere pulita e priva di residui di vecchio silicone, sigillante e antivegetativa.
2. Il foro a scafo è in genere 1-2 mm più largo ed il passascafo entra liberamente nel foro.
3. L'adesione su gelcoat, metallo o primer epossidici è possibile, ma questi devono essere leggermente abrasivati con cartavetro grana 120 e puliti con acetone.
4. Si consiglia di fare una prova di montaggio per acquisire dimestichezza. Eventuali spessori o rinforzi sul fasciame sono a discrezione dell'installatore.
5. Il passascafo viene inserito dall'esterno con il suo O-ring. Talvolta è necessario bloccare l'O-ring il giorno prima con due gocce di colla o sigillante.
6. L'o-ring ha funzione di guarnizione ed ammortizzatore, non andrebbe tolto.
7. Il lembo esterno del passascafo (fungo) e la filettatura bassa devono essere sporcati di sigillante (Sika 291, 3M 4200 o altri a discrezione del cliente).
8. Infilare il passascafo, premerlo e tenerlo in posizione a mano (non deve girare)
9. La parte interna, dove viene serrata la ghiera, sarà comparsa altresì di sigillante.
10. Il serraggio della ghiera sarà dapprima manuale e negli ultimi giri, sarà necessario bloccare il passascafo all'esterno (con un dito nel canotto o con una piattina di legno tra i due dentini di battuta) e serrare con pochi giri di chiave la ghiera. Il serraggio non deve esser a ferro, ma deve restare circa 1mm di sigillante. Lo spessore ed una certa elasticità sono altresì garantita dall'o-ring.
11. Il sigillante in eccesso sarà tagliato una volta catalizzato.
12. I tempi di asciugatura del sigillante variano da prodotto a prodotto e dalla temperatura e possono oscillare da poche ore fino a 3-10gg per la catalisi completa, per tanto il passascafo non andrebbe mosso o forzato.

INSTALLAZIONE VALVOLE E PORTAGOMMA / RACCORDI

1. Si consiglia di installare tutti i componenti a secco per verificare spazio e accessibilità
2. Si consiglia l'uso di teflon e polimero, volendo si può usare uno o l'altro.
3. Fare alcuni (almeno più di 3) giri nastro Teflon Industriale sulle parti filettate e poi avvitare a fondo manualmente
4. Il teflon deve essere applicato nel senso del filetto e non deve svitarsi avvitando la valvola o il componente.
5. Il teflon va tagliato con la forbice e non strappato.

Loc. Fornace 4 26020 CROTTA D' ADDA (Cremona)

Email: info@vallescriviasrl.it

6. Il metodo di avvolgimento del teflon deve essere conico. Iniziare ad arrotolare il teflon dopo 2-3 giri di filetto. Vi saranno più giri di teflon man mano che si arrotola.
7. Svitare e ripetere l'operazione con altri giri di Teflon (almeno più di 3)
8. Il serraggio valvola-passascafo non deve essere mai fino a fine corsa (battuta di arresto) del filetto. Provare nel caso gli accoppiaggi prima, per valutare quanto teflon serve e la posizione della maniglia. E' possibile montare portagomma e raccordi a priori.
9. Oltre al teflon è consigliato abbinare un sigillante (3M 4200 o SIKA 291 o 292) o tipo blocca filetti come il Pik della Arexon, Loctite o altri, sporcando la filettatura. Questo serve anche ad orientare la valvola nella posizione desiderata.
10. Riavviare a fondo senza esagerare e senza utilizzare il dado della valvola (che agisce sulla sfera interna) come punto di forza. Il dado non si deve muovere, in quanto regolato di fabbrica. Nel caso marcare con un pennarello la posizione valvola-dado. Il serraggio è dapprima manuale e poi con l'ausilio di una chiave o pinza sul corpovalvola, protetto con nastro adesivo o con uno straccio. Il serraggio non è forte, la tenuta è fatta dal teflon e dal sigillante e la valvola non si deve muovere, ruotando la maniglia. Verificare lo stato del corpo valvola.
11. Si consiglia di montare le valvole in linea da 1/2" e 3/4" con il bullone esagonale verso il passascafo. Le valvole da 1 1/4"-1 1/2" - 2" in linea e le misure per le valvole a 90° non hanno un senso preferenziale



NON USARE QUESTO DADO COME PUNTO DI FORZA PER AVVITARE LA VALVOLA SUL PASSASCAFO - QUESTO DADO SERVE SOLO PER STRINGERE LA SFERA INTERNA E STRINGENDO SI BLOCCA LA VALVOLA - STRINGERE A MANO- NON USARE CHIAVI DA IDRAULICO

MATERIALI

4200-3M Marine

Sikaflex 291, con primer per scafi in metallo se montato su metallo nudo.

Pik Arexons guarnizione plastica

Loctite 243 o 290

Teflon (100% PTFE) bianco industriale PROFESSIONALE 19mm x 15m spessore x 0,2mm

Si consiglia l'uso di doppie fascette sui tubi.

Leggere le condizioni di applicazioni in merito alla temperatura di ogni prodotto

NOTE:

L'accoppiaggio delle Valvole Randex con valvole in metallo non è consigliato, seppur possibile.

Il Filetto è di tipo BSP

VALVOLE Per Uso GASOLIO (valvole con maniglia verde o tappo verde)

Assicurarsi che i sigillanti siano compatibili con il gasolio, in genere si predilige l'uso di Loctite 290

COLLAUDO

La tenuta della valvola e del passascafo può essere verificata:

- in secca, mettendo un tappo di sughero o legno nel passascafo e riempiendo il tubo collegato al portagomma di acqua dolce. Svuotare poi il tubo e rimuovere il tappo.
- al varo, aprendo e chiudendo le valvole una ad una ed aspettando qualche minuto

MANUTENZIONE

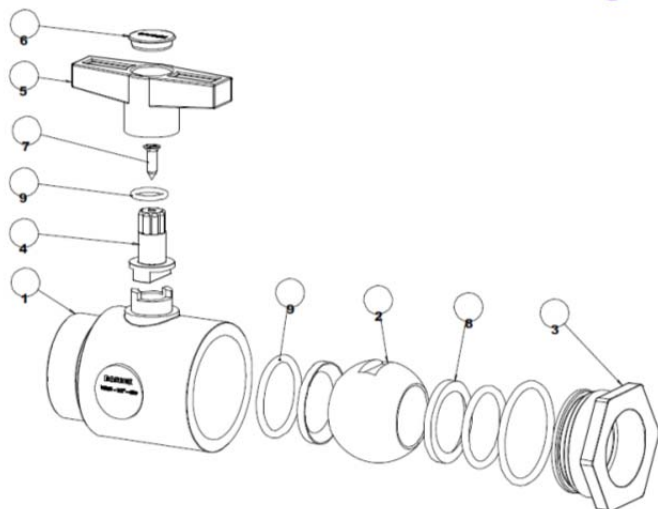
Non è prevista nessuna manutenzione specifica. Ciò nonostante è consigliabile un controllo visivo.

Nel caso di corpuscoli nella valvola, la stessa va pulita con attenzione oppure smontata, estraendo i componenti in sequenza : anelli-sfera-anelli.

L'ingrassaggio della sfera può essere fatto con grasso al silicone per rubinetteria. Non usare grassi, vasellina od olio minerale

Per ogni intervento è bene prendere nota di tutte le misure necessarie per preservare la sicurezza delle persone, delle installazioni e dell'ambiente secondo le norme Europee.

Direttiva 89-391-CE



Posizione	Descrizione	Quantità	Materiale
1	Corpo	1	PPG
2	Sfera girevole	1	PPG
3	Tappo	1	PPG
4	Asse millerighe	1	PPG
5	Maniglia valvola	1	
6	Tappo vite	1	PE
7	Vite per la maniglia	1	Inox
8	Rondelle	2	Teflon
9	O-Ring maniglia	1	EPDM o FKM

VERIFICA –VISITA SICUREZZA (RINA)

Le valvole ed i componenti Randex sono omologate secondo la norma armonizzata PrEN ISO 16135 - 2006 e secondo la ISO 9093-2 Small Craft-Seacocks and through hull fitting—Part 2 non metallic.

Testate fino a 155Kg di carico

Le valvole a sfera rispondono alla US Cost Guard Regulation 33CFR 159.7 e IOS Standrad 8099 per la chiusura delle Toilette o acque nere.

Certificate per uso Marino e Navale Bureau Veritas dal 1985 (equivalente RINA)

Tutte le valvole sono collaudate secondo la direttiva 97/23/ CE e la costruzione secondo la direttiva 86/106/CE

Il marchio è apposto sui prodotti sopra al Diametro Nominale 25, per ragioni di spazio.

C. N. VALLE SCRIVIA S.r.l.

Loc. Fornace 4 26020 CROTTA D' ADDA (Cremona)

Email: info@vallescriviasrl.it

NOTA

Le valvole sono utilizzate normalmente e da più anni da cantieri quali: Amel, Beneteau, Jeanneau (Scarichi acque nere), Najad, Fontain Pajot, Lagoon, Zuanelli, RM

Cantiere Alluminio: Ovni, Garcia, Allures...

Sono anche utilizzate su sistemi Ballast per i Cigale ed i Pogo

Condizioni e Termini

- Tutte le valvole sono collaudate di fabbrica. a 5bar e possono contenere acqua
- L'uso di utensili, quali pinze, chiavi o morsetti è sconsigliato
- Le valvole sporche, danneggiate nel montaggio o da utensili non sono sostituibili
- I passascafi, portagomme o valvole con filetto danneggiato non vengono sostituiti
- Tutte le procedure di smontaggio e montaggio delle valvole, compreso il loro utilizzo sono responsabilità di chi le ha montate e nessuna spesa o responsabilità può essere imputata a C.N. Valle Scrivia Srl.