C.N. Valle Scrivia
Boat equipments and Service
Loc. Fornace 4 I-26020 Crotta d'Adda (CR)
P. IVA IT01075420198 - C.F. 01445940065

CONSIGLI PER L'INSTALLAZIONE

La ditta C.N. Valle Scrivia Srl declina ogni responsabilità dal montaggio ed uso delle valvole.
Si consiglia di rivolgersi a professionisti del settore o di avere una certa dimestichezza con la tecnica dei materiali.

PASSASCAFO

- ✓ La superficie del foro deve essere pulita e priva di residui di vecchio silicone, sigillante e antivegetativa.
  Il foro a scafo è in genere 1-2 mm più largo ed il passascafo entra liberamente nel foro. L'adesione su gelcoat, metallo o primer epossidici è possibile, ma questi devono essere leggermente abrasivati con cartavetro grana 120 e puliti con acetone.
  Si consiglia di fare una prova di montaggio per acquisire dimestichezza e verificare la sequenza di montaggio in base agli spazi disponibili. Eventuali spessori o rinforzi sul fasciame sono a discrezione dell'installatore.

- ✓ 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. L'o-ring ha funzione di guarnizione ed ammortizzatore, non andrebbe tolto.

- ✓ Il lembo esterno del passascafo (fungo) e la filettatura bassa devono essere sporcati di sigillante (Sika 291i,292, 3M 4200 (FC) o altri a discrezione dell'installatore).

- ✓ Infilare il passascafo, premerlo e tenerlo in posizione a mano o con un cacciavite a taglio infilato ed in battuta dall'esterno o con una piattina di compensato (Il passascafo non deve girare).

- ✓ La parte interna allo scafo, dove viene serrata la ghiera, sarà cosparsa altresì di sigillante.

- ✓ 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 o un cacciavite) e serrare con pochi giri di chiave la ghiera. Il serraggio non deve esser a ferro, ma deve restare circa 1mm di sigillante che garantisce la tenuta. Lo spessore ed una certa elasticità sono altresì garantita dall'o-ring. Il sigillante in eccesso sarà tagliato una volta catalizzato.

- ✓ I tempi di asciugatura del sigillante variano da prodotto a prodotto e dalla temperatura, e possono oscillare da poche ore fino a 3-10 gg per la catalisi completa. Pertanto il passascafo non andrebbe mosso o forzato.

C.N. Valle Scrivia
Boat equipments and Service
Loc. Fornace 4 I-26020 Crotta d'Adda (CR)
P. IVA IT01075420198 - C.F. 01445940065

VALVOLE E RACCORDI

- ✓ Si consiglia di installare tutti i componenti a secco per verificare spazio e accessibilità.
- ✓ E' possibile montare i raccordi sulla valvola preventivamente rispetto all'innesto sul passascafo.
- ✓ Tenuta Idraulica: le valvole hanno una filettatura interna GAS cilindrica al fine di migliorarne la tenuta idraulica, le filettature hanno una tolleranza minima così da avere una naturale tendenza a stringere sul filetto.
- ✓ Per assicurare la migliore tenuta idraulica si consiglia l'uso del comune nastro in PTFE (comunemente chiamato TEFLON), abbinato all'utilizzo adesivi sigillanti come il 3M 4200FC, 3M 5200, 3M 5200FT, Sikaflex 291, 292, Sikaflex 591, Loctite 55 Pipe Sealing Cord). Può essere utilizzato solo sigillante.
  È assolutamente da sconsigliarsi l'utilizzo di stoppa o canapa pettinata per la dannosa azione meccanica che questi materiali attuano sui filetti in tecnopolimero.
  Nel caso di raccordi su carburanti, utilizzare sigillanti idonei come Pik Arexon o Loctite, si rammenta di utilizzare valvolame con guarnizioni in Viton.

- ✓ Il serraggio della valvola con un filetto maschio (sia esso un passascafo o un altro raccordo) non deve essere mai fino a fine corsa (battuta di arresto) del filetto. Aggiungere sigillante qualora sia necessario allineare la maniglia alla direzione voluta.
  Il sigillante garantisce la tenuta, deve quindi essere abbondante e applicato sia sulla parte maschio che femmina.

Estremità esagonale della valvola che non deve essere manomesso

- ✓ Fare più di 3 giri di nastro Teflon sulle parti filettate e poi avvitare a fondo manualmente. Svitare e ripetere l'operazione con altri 2-3 giri di Teflon. Il Teflon deve essere applicato nel senso del filetto e non deve svitarsi avvitando la valvola o il componente. Il teflon va tagliato con le forbici e non strappato.
  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.
- ✓ Abbinare o utilizzare un sigillante sporcando abbondantemente la filettatura (4-5mm di cordolo). Il sigillante garantisce la tenuta e serve anche ad orientare la valvola nella posizione desiderata.

- ✓ Avvitare la valvola a fondo senza esagerare e non utilizzare il dado esagonale di ispezione della valvola come presa di forza, infatti agisce sulla sfera interna e sulla durezza della maniglia. Il dado è regolato di fabbrica. E' utile marcare con un pennarello la posizione valvola-dado.
- ✓ Il serraggio è dapprima manuale, poi con l'ausilio di una chiave o pinza sul corpo valvola, protetto con nastro adesivo o con uno straccio. Il serraggio non è forte, la tenuta è fatta dal teflon e/o dal sigillante.
  La valvola non si deve mai muovere ruotando la maniglia. Verificare lo stato del corpo valvola.
- ✓ Si consiglia di montare le valvole in linea da ½" e ¾" con il bullone esagonale verso il passascafo.
  Le valvole in linea da 1" ¼ - 1" ½ - 2" e le misure per le valvole a 90° non hanno un senso preferenziale.
- ✓ Portagomma, raccordi e componenti non si devono muovere.

C.N. Valle Scrivia
Boat equipments and Service
Loc. Fornace 4 I-26020 Crotta d'Adda (CR)
P. IVA IT01075420198 - C.F. 01445940065

MATERIALI

- ✓ 4200-3M Marine
- ✓ Pik Arexons guarnizione plastica
- ✓ Loctite 5331
- ✓ 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 essendo il filetto parallelo. L'ossidazione del metallo può provocare il distacco del sigillante nel tempo, consigliabile uso di teflon.
- ✓ Il Filetto è di tipo BSP
- ✓ Valvole per USO CARBURANTI (valvole con maniglia verde o tappo verde): assicurarsi che i sigillanti siano compatibili con il carburante, in genere si predilige l'uso di Locktite 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, sulle fasce: aprendo e chiudendo le valvole una ad una ed aspettando qualche minuto

MANUTENZIONE

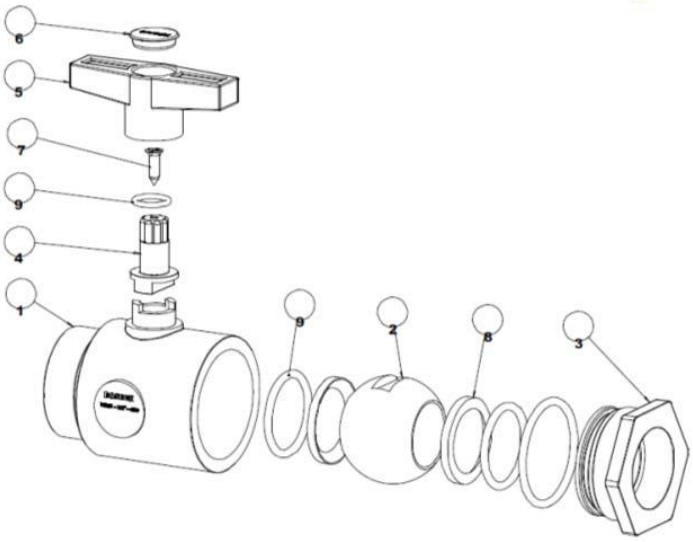
Non è prevista una manutenzione specifica. Ciononostante è consigliabile un controllo visivo. Occasionalmente può essere necessario spruzzare dall'esterno del silicone spray.

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, vaselina oppure olio minerale.

Per ogni intervento è bene prendere nota di tutte le misure necessarie per preservare la sicurezza delle persone, dell'installazione e dell'ambiente secondo le norme Europee. Direttiva 89-391-CE

C.N. Valle Scrivia
Boat equipments and Service
Loc. Fornace 4 I-26020 Crotta d'Adda (CR)
P. IVA IT01075420198 - C.F. 01445940065



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

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 accettate come reso
- I passascafi, portagomma o valvole con filetto danneggiato non accettate come reso
- 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.