

VALVOLE A FARFALLA SERIE HT
BUTTERFLY VALVES HT SERIES



JIRCA
INTERNATIONAL S.P.A.

CARATTERISTICHE GENERALI

- Valvola a tenuta metallica con perdita controllata secondo EN1349 ed ASME B16.104 classe di tenuta III.
- Steli con incastro meccanico su disco.
- Tenuta stelo con anelli in grafite.
- Pressione max. di lavoro 2 bar.
- Angolo di rotazione 90°.
- Idonee per flange PN6-10-16-ANSI150 secondo UNI EN1092-1 e ASME B16.5.
- Valvola bidirezionale (consente il montaggio in entrambe le direzioni del flusso).
- Accoppiamento Leva o Operatore secondo DIN-ISO 5211.
- Scartamenti valvola in accordo a EN558:2008.
- Esecuzione wafer da Dn50 a Dn600 compreso, Doppia flangiata da Dn700 a Dn1000 compreso.
- Verniciatura per alte temperature (solo acc. carbonio).

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- 1 Corpo
- 2 Disco
- 3 Stelo superiore
- 4 Stelo inferiore
- 5 Pacco premistoppa
- 6 Dissipatori di calore
- 7 Premistoppa

CAMPO DI APPLICAZIONE

Industrie chimiche
 Forni e altiforni
 Impianti di condizionamento
 Impianti di riscaldamento
 Impianti ecologici
 Industrie del vetro

TEMPERATURA DI ESERCIZIO

600°C max / 1112°F max

AZIONAMENTI

Le valvole SIRCA serie HT600 possono essere fornite con leve di comando manuale, riduttori a ingranaggi con vite senza fine, attuatori pneumatici semplice o doppio effetto ed attuatori elettrici.

MAIN FEATURES

- Butterfly Valve with soft seal in metal material and tightening sealing III class controlled according to EN1349 and ASME B16.104.
- Stem with mechanical connection in the disc.
- Stem seals in graphite.
- Working pressure max. 2 bar.
- Angular rotation of 90°.
- Suitable for PN6-10-16-ANSI150 flanges according to UNI EN1092-1 and ASME B16.5.
- The valve can be mounted in both direction's flow.
- Top mounting according to DIN-ISO 5211.
- Face to face according to EN558:2008.
- Wafer type from Dn50 up to Dn600 included, Double flange from Dn700 up to Dn1000 included.
- Special painting for high temperatures (only for carbon steel).

DESIGN FEATURES

- 1 Body
- 2 Disc
- 3 Upper stem
- 4 Lower stem
- 5 Stem seals in graphite
- 6 Cooling rings
- 7 Stuffing box

MAIN FIELDS OF APPLICATION

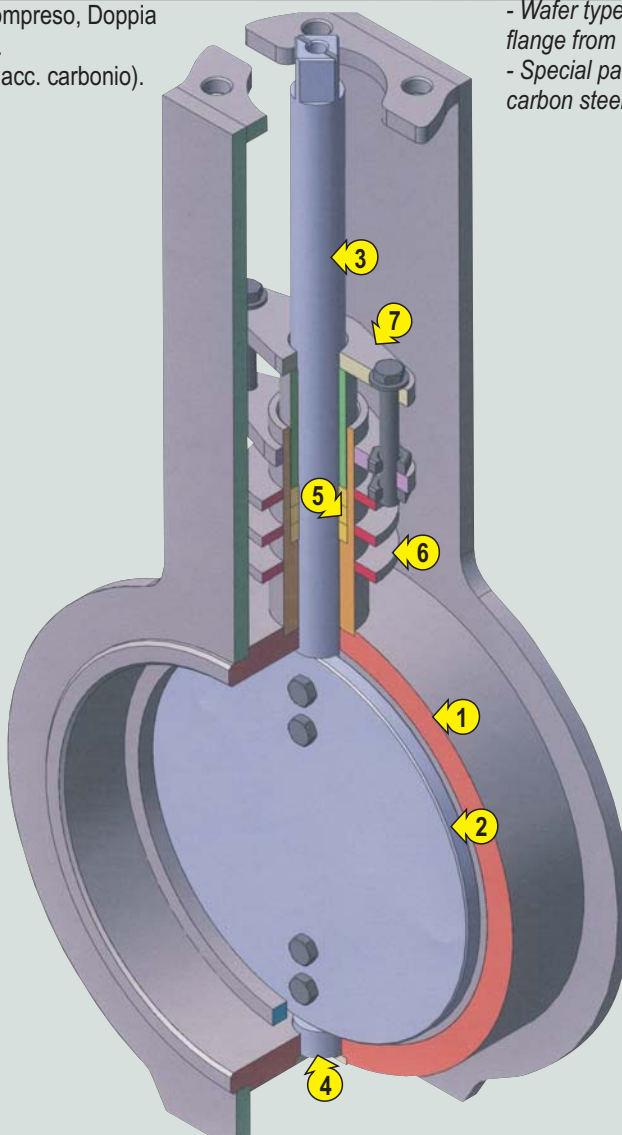
Chemical industries
 Ovens and Blast furnaces
 Conditioning plants
 Heating plants
 Ecologic plants
 Glass industries

WORKING TEMPERATURE

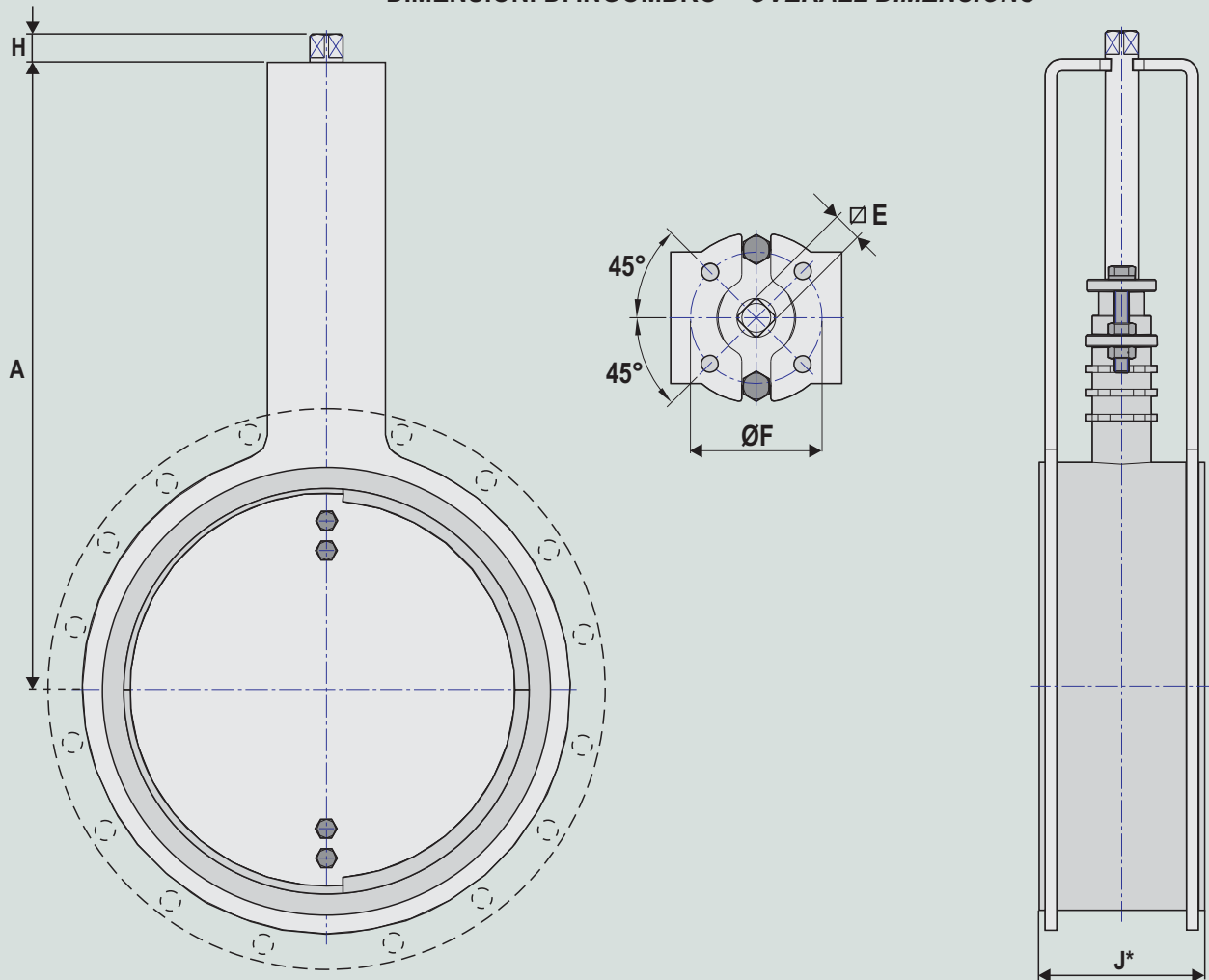
600°C max / 1112°F max

CONTROL DEVICES

SIRCA HT600 valves can be supplied with control devices such as handlevers, gears, and pneumatic actuators double and spring return acting.



DIMENSIONI DI INGOMBRO - OVERALL DIMENSIONS



DN	A	∇ E	∅F (ISO 5211)	J (EN 558:2008)*	H	
mm ins	mm					
50	2"	164	11	50 (F05)	43	12
65	2"1/2	171	11	50 (F05)	46	12
80	3"	173	11	50 (F05)	64	12
100	4"	240	11	50 (F05)	64	12
125	5"	261	11	50 (F05)	70	12
150	6"	267	11	50 (F05)	76	12
200	8"	293	11	50 (F05)	89	12
250	10"	383	14	70 (F07)	114	16
300	12"	410	14	70 (F07)	114	16
350	14"	426	17	70 (F07)	127	19
400	16"	452	17	70 (F07)	140	19
450	18"	475	22	102 (F10)	152	23
500	20"	501	22	102 (F10)	152	23
600	24"	585	22	102 (F10)	154	23
700	28"	670	27	125 (F12)	165	28
800	32"	715	27	125 (F12)	190	28
900	36"	782	36	140 (F14)	203	37
1000	40"	850	36	140 (F14)	216	37

* Scartamento in accordo a EN 558:2008 serie 16 fino al DN500-20" compreso, e serie 20 dal DN600 al DN1000 compreso.

Esecuzioni standard:

- **WAFER** dal DN50 al DN600 compreso, per flange PN6-10-16-ANSI 150 in accordo alle normative UNI EN 1092-1:2006 e ASME B16.5;

- **DOBPIO FLANGIATO** dal DN700 al DN1000 compreso, per flange PN6-10-16-ANSI150 secondo UNI EN 1092-1 : 2006 e ASME B16.5.

Esecuzioni speciali su richiesta.

* Face to face according to EN 558:2008 16 series from DN50 up to DN500 included, and 20 series from DN600 up to DN1000 included.

Standard versions:

- **WAFER** from DN50 up to DN600 included; suitable for installation between PN6-10-16-ANSI 150 flanges according to UNI EN1092-1:2006 and ASME B16.5;

- **DOUBLE FLANGED** from DN700 up to DN1000 included; suitable for installation between PN6-10-16-ANSI 150 flanges according to UNI EN1092-1:2006 and ASME B16.5.

On request special applications.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Accertarsi che non vi siano impurità rimaste all'interno della tubazione interessata. Verificare la corrispondenza tra flangiatura valvola - flangia tubazione e la distanza tra le flange (deve corrispondere allo scartamento della valvola). Al fine di evitare danneggiamenti alla valvola, distanziare ulteriormente le flange durante l'inserimento. Posizionare la valvola tra le flange ed avvitare parzialmente i bulloni, una volta centrata la valvola, completare il serraggio delle viti a croce. A questo punto eseguire alcune manovre di prova per accertare la corretta installazione della valvola.

MANUTENZIONE

Prima di procedere alla manutenzione, munirsi di adeguato abbigliamento protettivo e attrezzature in conformità alle norme di sicurezza. Nel caso in cui vi siano condizioni di utilizzo estreme e/o gravose, è consigliabile intensificare il controllo e le operazioni di manutenzione.

Rimuovere la valvola dall'impianto e pulirla accuratamente dai residui del prodotto impiegato, specie se tossico o comunque nocivo.

Rimuovere il comando montato sulla valvola (osservare attentamente posizione originale di montaggio del comando), quindi seguire la procedura sottostante:

1. Togliere disco (pos. 2) (osservandone la posizione di montaggio);
2. Rimuovere stelo superiore (pos. 3) e stelo inferiore (pos. 4);
3. Rimuovere il premistoppa (pos. 7);
4. Rimuovere pacco P/S (pos. 5), pulire l'alloggiamento e montare il ricambio.
5. Rimontare tutti i componenti nell'ordine inverso dello smontaggio.
6. Rimontare dispositivo di comando rimosso precedentemente.

INSTRUCTIONS FOR INSTALLATION

Clean the piping. Check carefully the coupling between valve and flange fittings.

Check the space between the fittings is in accordance with the face to face of the valve, by the way, in order to avoid damages to the valve, it's necessary to distance more the flanges to insert the valve in easy way.

Place the valve between the flanges and screw partially the bolts, so centering well the valve and complete the screwing of the tie-rods.

Check the good installation by making some maneuvers O/C.

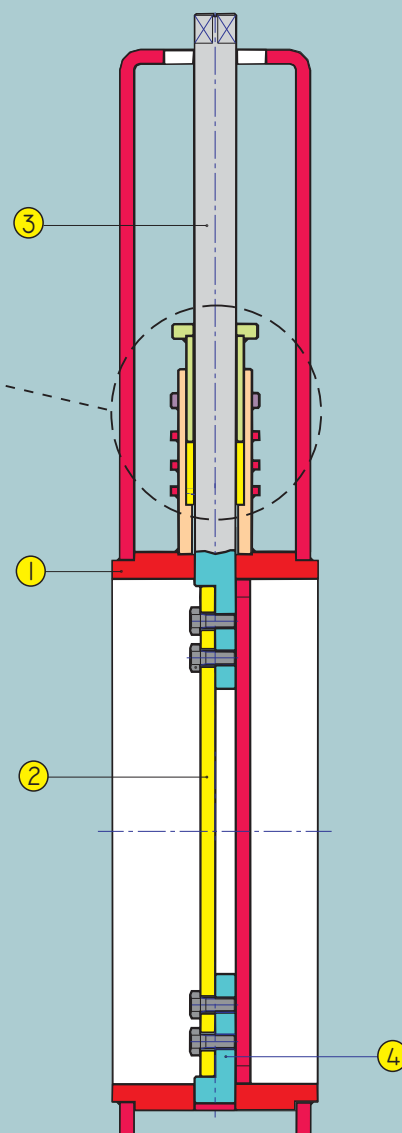
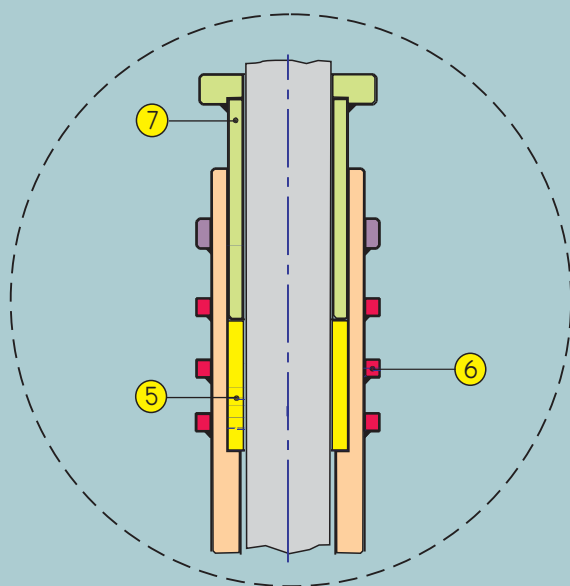
MAINTENANCE

Before starting maintenance, please wear protective apparel. Use for every operation equipments in compliance with safety norms. Under hard working conditions intensive maintenance may be required.

Remove the valve from the piping and clean it inside, specially when the working flow is toxic or harmful.

Remove the control device of the valve (pay attention to its original mounting position), so follow the procedure below:

1. Remove the disc (item 2) (check its original mounting position);
2. Remove the upper stem (item 3) and the lower stem (item 4);
3. Remove the Stuffing box (item 7);
4. Remove the seals in graphite (item 5), so clean their slot and change the parts damaged using new seals;
5. Mount the valve following the reverse order respect of disassembly.
6. Mount the control device.



Item	Componenti Components	Materiale Materials
1	Corpo / Body	AISI 304
		Acc. Carb
2	Disco / Disc	AISI 304
		Acc. Carb
3	Stelo superiore / Upper stem	AISI 304
		AISI 316
4	Stelo inferiore / Lower stem	AISI 304
		AISI 316
5	Pacco premistoppa / Sealing rings	Graphite
6	Dissipatori di calore / Cooling ring	AISI 304
		Acc. Carb
7	Premistoppa / Stuffing box	AISI 304



Headquarters



Machine Shop



Store House

SIRCA
INTERNATIONAL S.P.A.



HEADQUARTERS:

Via Trieste n° 8 - 20060 TREZZANO ROSA (MI - ITALY)
Phone ++39 02 92010204 (six lines)
Fax ++39 02 920 10216 Purchase and Technical Dept.
Fax ++39 02 9201 1954 Sales and Accounting Dept.
E-mail: sirca@tin.it - web site: www.sircainternational.com