

Foglio Istruzioni Valvole Rotalock / Rotalock Valves Instruction Sheet

Materiali / Materials

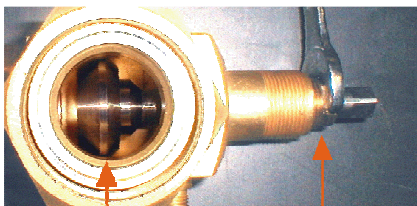
Corpo Valvola e Prese di pressione, Presa ODS e dado Rotalock in Ottone OT58
 Valve Body and Pressure Taps plus ODS connection and Rotalock nut are in brass OT58

I tappi delle prese di pressione sono forniti liberi e non serrati, questo per evitare di provocare eventuali deformazioni nel materiale.

The pressure tap plugs are provided not tightened. This is to prevent any deformation of the material.



Istruzioni per la saldatura / Instructions for soldering



Posizionare il perno in posizione Centrale e lasciare leggermente la ghiera premistoppa posteriore in modo da favorire lo smaltimento del calore della saldatura.

Position the pin in a central position and to slightly slacken the rear packing gland nut to facilitate the dispersion of heat after soldering.

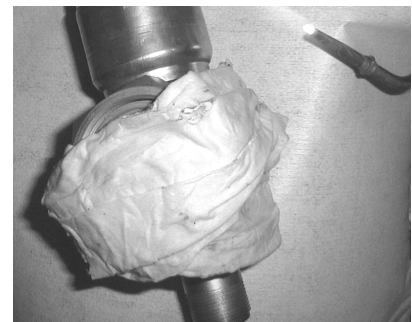
Avvolgere le valvole prima della operazione di saldatura in un panno bagnato nella più comune usanza dei sistemi di saldatura di materiali delicati in ottone. Posizionare la fiamma sempre nella direzione opposta al corpo della valvola in modo che il calore si propaghi sul tubo di rame e non sulla valvola.

Utilizzare leghe saldanti a tenore d'argento di almeno 5%

Before soldering, wrap the valves in a wet cloth, as is standard practice when soldering delicate brass materials.

Always position the flame in the opposite direction to the valve body so that the heat propagates along the copper tube and not the valve.

Use solders with at least 5% silver content.



Istruzioni per la messa in funzione / Instructions for start-up

Avvitamento del dado / Tightening the nut

Una volta che la valvola è stata saldata, posizionarla sul supporto maschio Rotalock ed accertarsi che la guarnizione sia inserita perfettamente nella sede del supporto maschio. Eliminare eventuali bavette dalla guarnizione
 Once the valve has been welded, position it on the Rotalock male support and make sure that the gasket is properly inserted into the seat of the male support. Remove any burrs from the gasket.

Prima di avvitare la valvola è buona norma oliare leggermente le superfici che devono essere accoppiate per evitare un attrito tra metallo e metallo che può compromettere la integrità delle superfici a contatto.

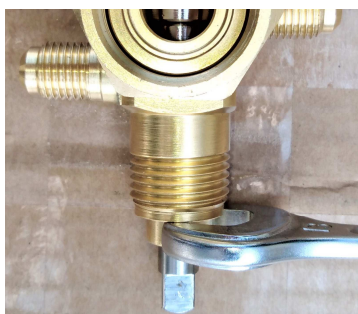
Before tightening the valve it is good practise to slightly oil the surfaces to be connected to avoid friction between metal and metal which could compromise the intactness of the contact surfaces.

Avvitamento del Perno Tightening the Pin



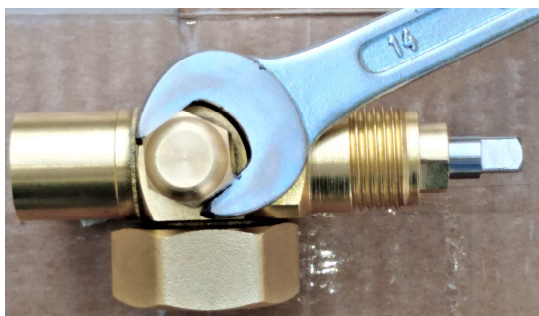
Il perno durante la fase di saldatura è stato tenuto aperto e in posizione centrale. Ora per mettere in funzione la valvola è necessario aprire del tutto la valvola portando il perno in posizione arretrata. Pertanto svitare completamente il perno fino a serrarlo sulla sede posteriore. During soldering, the pin was held open in a central position. Now, to start up the valve you must open it completely by moving the pin to the back position. Then completely unscrew the pin until it is tightened into the rear seat.

Avvitamento della Ghiera Premistoppa Tightening the Packing Gland Nut



La ghiera premistoppa è stata lasciata aperta durante la saldatura. Serrare dolcemente e non con forza. Se il perno è serrato bene la valvola non deve perdere posteriormente. In ogni caso è buona norma preventivare un serraggio ulteriore della ghiera in caso di trafileamenti. The packing gland nut was left open during soldering. Tighten gently and without forcing. If the pin is tightened well the valve must not leak at the back. In any case, it is good practice to plan for further tightening of the ring nut in the event of leakages.

Avvitamento dei tappi delle prese di pressione Tightening the pressure tap plugs



I tappi delle prese di pressione sono consegnati liberi e non serrati. Una volta completata la messa a dimora della valvola provvedere a serrare i tappi, in caso che le prese di pressione siano inutilizzate. Non forzare eccessivamente la serrata. Poiché trattasi di ottone, questo è più duttile del ferro e pertanto si presta meglio a serrare. The pressure tap plugs are delivered loose and not tightened. Once the valve has been fully installed, tighten the plugs in the event that the pressure taps are not used. Do not excessively force the tightening. As it is brass, it is more malleable than iron and so it is better suited to tightening.

Raccomandazioni generali / General recommendations

L'esecuzione standard delle nostre valvole è prevista con due prese manometriche.

Tale esecuzione è detta anche esecuzione di sicurezza, in quanto la presa monometrica P2 (vedi Fig.1) rimane sempre in comunicazione col fluido ed è quindi utilizzabile per scaricare l'impianto in caso di emergenza.

La presa monometrica P1 viene utilizzata per il montaggio di manometri oppure per il carico o lo scarico dell'impianto. La presa monometrica P1 può essere intercettata ed isolata dall'impianto portando il perno centrale (vedi Fig.1) tutto verso sinistra, cioè in retro-chiusura.

In the standard execution, our valves are provided with two pressure gauge ports.

This execution is also called safety execution, since the P2 gauge port (see Fig.1) always remains in communication with the fluid and can therefore be used to discharge the system in case of emergency.

The gauge port P1 is used to mount pressure gauges or to load or unload the system and can be intercepted and isolated from the system bringing the central stem (see Fig.1) all the way to the left, that is to say in back-closure.

NB: Per la fase di scaricamento o caricamento, è responsabilità del cliente prevedere uno o più dispositivi di sicurezza che tengano conto del rischio di fuoriuscita incontrollata del fluido pressurizzato oppure di eccessivo riempimento o pressurizzazione e l'instabilità della valvola.

NB: For the unloading or loading phase, it is the customer's responsibility to provide one or more safety devices that take into account the risk of uncontrolled release of the pressurized fluid or excessive filling or pressurization and the instability of the valve.

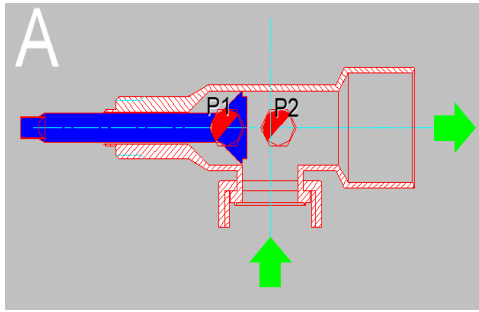


Fig.1 - Pos. A: presa P1 chiusa.

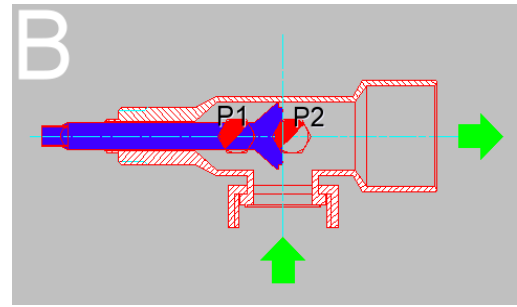


Fig.2 - Pos. B: tutto aperto.

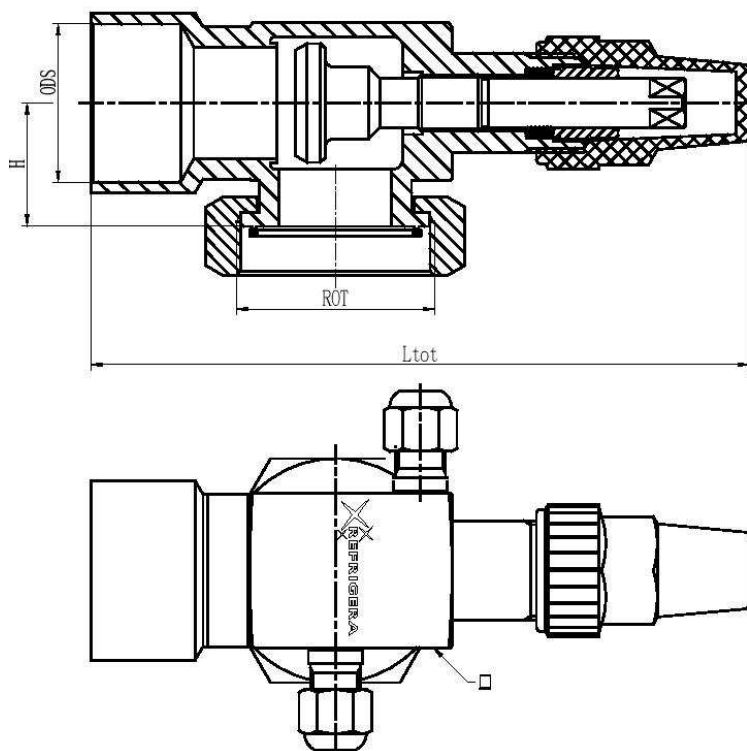
In fase di chiusura del perno è bene non superare una forza di torsione come evidenziato nella sottostante Tab.1. Desideriamo in ogni caso far presente che poiché le nostre valvole presentano il perno in acciaio inox ed il corpo valvola in ottone, la forza di serraggio necessaria sarà sensibilmente inferiore a quella per la corrispondente valvola in ferro.

When closing the pin it is best not to exceed a torsion force as shown in the following Tab.1.

In any case, we wish to point out that since our valves have a stainless steel pin and a brass valve body, the necessary clamping force will be significantly lower than that for the corresponding iron valve.

Tab.1- Coppie di serraggio consigliate (Nm). *Suggested Tightening Torque (Nm).*

Rotalock Nut	Stem-Front closure	Stem-Back closure	Rotalock Nut	Plastic Cap	Gauge-port Caps
1"	5-7	4-6	10-20	8	3-5
1"1/4	7-10	6-9	20-30	8	3-5
1"3/4	10-13	9-12	20-30	8	3-5



Code	ODS	ROT	□	Ltot	H	P.E.D.
	DN	NUT	mm	mm	mm	Group2 fluids
RV310022010	10mm	1"	22	101	18,5	Art.3.3
RV310022038	3/8"	1"	22	101	18,5	Art.3.3
RV310022M12	12mm	1"	22	101	18,5	Art.3.3
RV310022012	1/2"	1"	22	101	18,5	Art.3.3
RV310022016	16mm 5/8"	1"	22	103	18,5	Art.3.3
RV311422010	10mm	1-1/4"	22	101	18,5	Art.3.3
RV311422016	16mm 5/8"	1-1/4"	22	103	20,5	Art.3.3
RV311422018	18mm	1-1/4"	22	113	20,5	Art.3.3
RV311422034	3/4"	1-1/4"	22	113	20,5	Art.3.3
RV311430022	22mm 7/8"	1-1/4"	30	120	24,5	Art.3.3
RV311430028	28mm	1-1/4"	30	124,5	24,5	Art.3.3
RV311430118	1-1/8"	1-1/4"	30	124,5	24,5	Art.3.3
RV313430018	18mm	1-3/4"	30	120	24,5	Art.3.3
RV313430022	22mm 7/8"	1-3/4"	30	120	24,5	Art.3.3
RV313430028	28mm	1-3/4"	30	131	24,5	Art.3.3
RV313430118	1-1/8"	1-3/4"	30	131	24,5	Art.3.3
RV313436028	28mm	1-3/4"	36	146,5	27,5	Art.3.3
RV313436035	35mm 1-3/8"	1-3/4"	36	146,5	27,5	Class I
RV313436158	1-5/8"	1-3/4"	36	153	27,5	Class I