

INSTALLATION ANLEITUNG



INSTALLATION INSTRUCTIONS



Die Installation sollte folgende anerkannten technischen Verfahren durchgeführt werden und nur durch qualifiziertes Personal. Die SIRCA INTERNATIONAL übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch unsachgemäße Montage zurückzuführen.

WICHTIG: das Ventil nicht bidirektional ist, eine Vorzugsrichtung hat, dann setzen Sie das Ventil zwischen den Flanschen richtig die Richtung des Flusses zu respektieren. Das Ventil kann sowohl installiert auf horizontalen und vertikalen Rohrleitungen .

- Vor Der Installation muss das Rohr an Verunreinigungen und Schweißschlacke gereinigt werden.
- Der Rohr darf nicht elektrische Ströme haben.
- le Ventile der Serie 401, Wafer Typ und Lug muss durch Einfügen zwei Dichtungen zwischen dem Ventilkörper und dem Flansch zwischen den Flanschen montiert werden, um eine wirksame Abdichtung gegen die esetrho zu gewährleisten.

INSTALLATION IN LINE (bestehende Rohr):

Überprüfen, ob die der Abstand zwischen den Flanschen zu dem Sensor des Ventils entspricht.

Trenne die Flansche mit einem geeigneten Werkzeug, um das Einsetzen des Ventils zu erleichtern .

- insert Die Unterseite der Flansche mindestens zwei Zugstangen.
- Schließen Der Ventilteller, so dass es innerhalb des Ventilkörpers bleibt.
- Eingang Das Ventil zwischen den Flanschen, wobei die beiden Dichtungen, die zuvor in den unteren Teil der Flansche eingeführt durch die beiden Zugstangen gehalten wird.
- Screw Die Schrauben in den Ventilkörper Montagebohrungen.
- insert Die restlichen Schrauben, die Flansche mit dem Ventilkörper ausrichten und die Muttern mit der Hand festziehen.
- Mantenendo-Line Flansche verringern sich allmählich in den Raum zwischen dem Flansch und dem Körper, wie der durch Verschrauben.

Überprüfen, ob die das Öffnen und Schließen der Scheibe Platz ungestört stattfindet.

Öffnen Sie das Ventil und füllen Anziehen der Muttern das erforderliche Drehmoment mit .

- Für die Installation von Typ Ventile Juli Schrauben verwenden anstelle von Schrauben und Muttern.

The installation has to be carried out according to the state of the art and only by qualified personnel. SIRCA INTERNATIONAL reserves the right to decline responsibility for damage or premature failure if the recommendations contained in this instruction are not being followed.

Important:The valve is not bidirectional, but has a preferential direction;therefore, insert the valve between the mounting flanges in the correct way according to the direction of the flow. The valve can be mounted on the pipe either on horizontal and on vertical position..

- Before the installation, the pipelines must be cleaned from impurities, dirt and welding residuals.
- The pipeline must be free from electric voltage.
- The 401 series valve, Wafer type or Lug type must be fitted between flanges inserting two gasket between the valve's body and the flange to guarantee an efficient seal towards the outside.

ON-LINE INSTALLATION (on existing pipeline):

- Check that the distance between the flanges corresponds to the valve's face to face dimension.
- Separate the flanges with special tools, so it is easier to insert the valve.
- Insert between the flanges at least two bolts in the inferior part.
- Close the valve's disc so that it is inside the body.
- Insert the valve between the flanges, with the two gaskets, which will be retained by two bolts previously fitted in the lower part of the flanges.
- Screw the screws in the centering holes of the valve's body.
- Insert all the remaining bolts aligning the valve's body with the flanges and screwing the nuts manually.
- Maintaining the valve aligned, gradually remove the space between the flanges and the body, partially tightening the nuts step by step.
- Check that the valve's opening and closing operation are easy to be executed.
- Open the valve and complete tightening the nuts evenly crossed using the needed tightening torque.
- For the Lug type valve installation, using screws instead of nuts and bolts.

INSTALLATION IN LINE (neue Zeile):

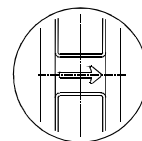
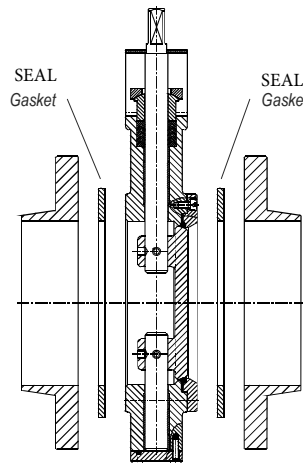
- Schließen Der Ventilteller , so dass es innerhalb des Ventilkörpers bleibt.
- Centrare Die beiden Flansche mit dem Ventilkörper , nachdem die beiden Dichtungen positioniert ist.
- Serrare Das Ventil zwischen den beiden Flanschen Verwendung von teilweise geschraubt Zugstangen machen, dann beenden Sie die Muttern in einem Kreuzmuster anziehen.
- Verwenden Der Flansch-Ventil-Flansch-Block für die Vorbereitung und die Zentrierung des Rohres.
- Saldare Punkte in den Flanschen relativ zu den Rohren.
- Remove Die Muttern und die Schrauben und ziehen Sie das Ventil ab.

WICHTING: n oder n führen die vollständige Verschweißung der Flansche an dem Rohr mit dem Ventil zwischen denselben, die Hitze und die Reste des Schweiß eingesetzt können die Dichtsitz beschädigen.
-KOMPLETTE Das Verschweißen der Flansche an den Rohren und l s c i a f r d d a r a l e vollständig r.
-komplette Einbau des Ventils zwischen den Flanschen nach den Anweisungen für bestehender Leitungen Montage (siehe oben).



FLOW
Flow direction

FLANGE / Flange



ANGABE AUF DEN KÖRPER
Indication on the valve's body



IMPORTANT: do not finish welding the flanges to the pipeline with the valve inserted between them, as some welding residuals and the heat could damage the body seat.
-Complete the flanges welding and let it cool completely.
-Install the valve between the flanges, following the instruction of the existing pipeline installation (see above).

ON-LINE INSTALLATION (on new pipeline):

- Close the valve's disc so that it is inside the valve's body.
- Center the two flanges with the valve's body after having positioned the two gaskets.
- Close the valve's body between the flanges making use of partially tightened bolts, and complete tightening the nuts proceed in crossed order.
- Use the flange-valve flange assembled block, for the pipeline preparation and centrage.
- Spot-weld the flanges to the relative pipeline.
- Remove the bolts and the screws, and slip off the valve from the flange.

⚠ MAINTENANCE ⚠

Beachten Sie, dass die Reste der Flüssigkeit innerhalb eines Butterfly-Ventils zu den Menschen und die Umwelt gefährlich sein können. Folglich behandelt sorgfältig die Drosselklappe und gründlich zu reinigen. SIRCA INTERNATIONAL übernimmt keinerlei Verantwortung für die Reparatur nicht ordnungsgemäß durchgeführt. Die Aufrechterhaltung eines S401 Ventil kann nur von geschultem Personal und unter Verwendung von Originalteilen SIRCA Teile durchgeführt werden.

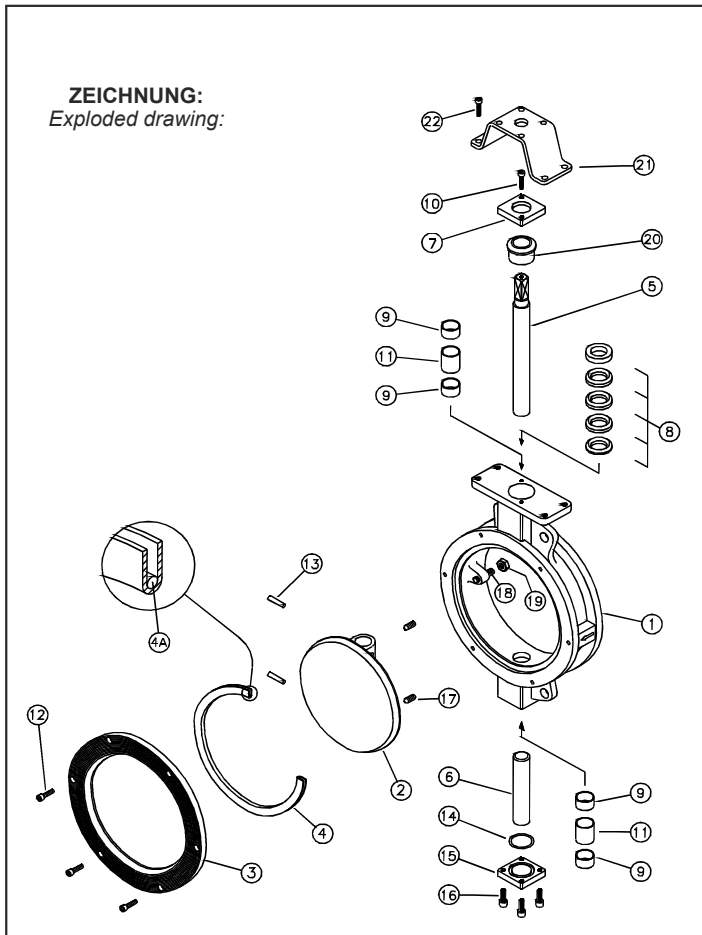
Die Absperrklappen SIRCA 401 Serie benötigen keine vorbeugende oder regelmäßige Wartung. Falls Sie die Schaftdichtung oder Dichtung zu ersetzen, gehen Sie wie folgt vor.

Ersetzen oberen Schaftdichtung :

- A) Das Ventil kann auf dem Rohr montiert bleiben
- B) Entfernen Sie jeden Befehl auf dem Ventil installiert
- C) Die Schrauben (Pos 10) und entfernen Sie die Drüse letztere (Pos. 07.20)
- D) Entfernen Sie die Verpackung in P. T. F. E. (Pos. 08)
- E) Überprüfen Sie, dass die Welle (Pos. 5) nicht auf dem Anwesen beschädigt.
- F) Reinigen Sie vorsichtig die Welle (Pos. 5) und das Gehäuse der Stopfbuchse.
- G) Einführung einer neuen Verpackung auf den Stamm.
- H) Montieren Sie die Stopfbuchse (Pos. 07.20) und die Schrauben (Pos. 10) die Verschärfung, letztere Kreuz.

Der Austausch der Dichtung:

- A) Entfernen des Ventils aus der Rohrleitung sicherzustellen, dass die Drosselklappe in der geschlossenen Position ist, um nicht beschädigt zu werden. Hierzu schließen Sie das Ventil, entfernen Sie die Zuganker oder Schrauben von den Flanschen und extrahieren Sie die gleichen aus der Pipeline.
- B) Entfernen Sie die Befestigungsschrauben (Pos. 12) stoppt der Ringsitz (pos.3 dann gleich entfernen).
- C) Platzieren Sie den Schmetterling in der offenen Position ..
- D) Entfernen Sie den Dichtungssitz aus seinem Gehäuse.
- E) Reinigen Sie den Schmetterling genau, um das Innere des Körpers, der ermasede Ring (Pos. 3) und das Gehäuse.
- F) Legen Sie die Teile und gehen Sie auf die oben genannten Punkte in umgekehrter Reihenfolge.



⚠ MAINTENANCE ⚠

Please notice that fluid residues inside the butterfly could be dangerous for humans and the environment. The butterfly valve must be handled accordingly and be cleaned carefully prior to the maintenance. Maintenance is made at the own risk of the user. Maintenance on a S401 must be executed by trained staff only. Only original spare parts are to be used.

Sirca series 401 butterfly valve require no prior or periodical maintenance. However, if it should be necessary to replace the shaft or the seal ring, this would be done as follows:

Relacement of the upper shaft seal:

- A) The valve can be left installed on the pipe.
- B) Unscrew the actuator installed on the valve (if the valve is equipped with it)
- C) Remove the packing screws (item 10) and remove the packing gland (item 7 and 20).
- D) Remove the P.T.F.E. Packing (item 8).
- E) Check that the stem (item 5) is not damaged in corispondence with the seal.
- F) Clean carefully the stem (item 5) and the housing of the packing on the packing gland.
- G) Put a new packing on the stem.
- H) Reassemble the packing gland (item 7 and 20) and the screws (item 10) tightening them working diagonally.

Replacement of seal ring:

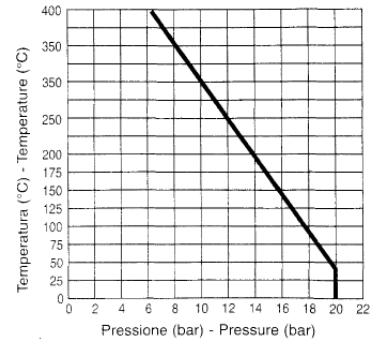
- A) Remove the valve body from the pipe, making sure that the valve is in a "close" position, so that it would not be damaged. In order to do so, close the valve; then remove the tie-rods or bolts from the flanges and slip the valve off the piping.
- B) Remove the screws (item 12) of the seat retaining ring (item 3), then remove it.
- C) Put the valve into the "open" position.
- D) Remove the seal ring (item 4) from its place
- E) Clean the disc, the inside of the body, the seat retaining ring, and the seat carefully.
- F) Insert the new seal ring, and then reassemble following the above instruction in reverse order.

Druck-Temperatur-SCOPE für S401 Ventile max ANSI 150 (PN20)

PRESSURE-TEMPERATURE RATING for butterfly valves 401 Series max class ANSI150 (Pn20)

⚠ ACHTUNG: Überprüfen Sie die maximale Temperatur für die Art der Dichtung erlaubt, die das Ventil montiert wird. Siehe Tabelle Anwendungsgebiet und Eigenschaften von Elastomer-Sitze. Diese Tabelle und Grafik wurden im Anschluss an die Daten in Normativa ASME B16.34-2004 gemacht.

⚠ ATTENTION: to verify the maximum permissible temperature to the type of seal that mounts the valve. Please see the Application and Characteristics for elastomer seat. The present table and diagram has been realized following the data contained in the norm ANSI B16.34-2004.



Temperatur temperature		Working class ANSI 150 Working Pressue by Class 150	
°F	°C	psi	bar
-20,2 + 100,4	-29 + 38	284,2	19,6
122	50	278,4	19,2
212	100	256,7	17,7
302	150	229,1	15,8
392	200	200,1	13,8
482	250	175,5	12,1