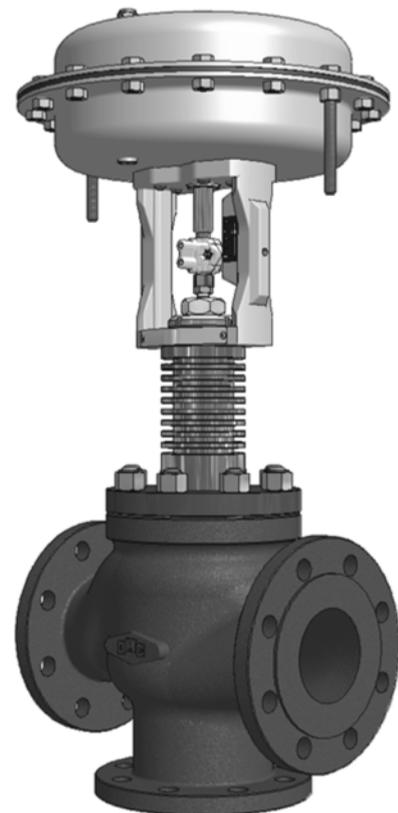
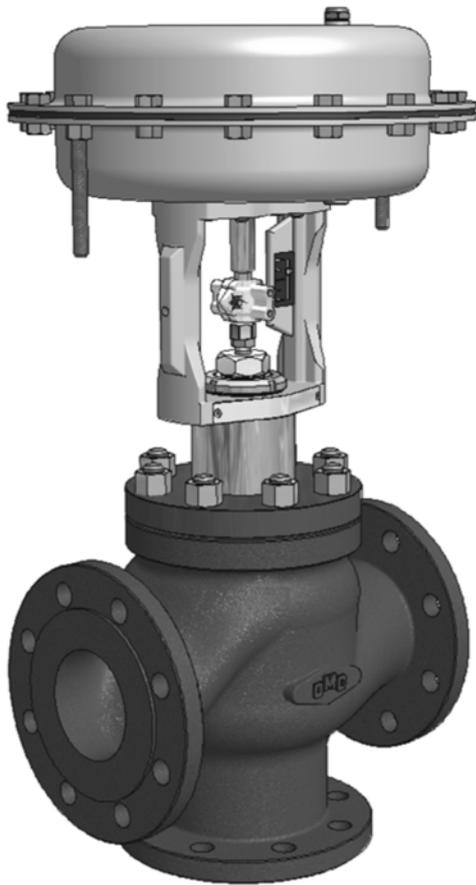


# MANUALE D'INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE



Valvole a tre vie  
Deviatrici Serie AD10 - TD10  
Miscelatrici Serie AM10 - TM10

CSQ

Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04



# INDICE

## 1.0 INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA

- 1.01 USO PREVISTO
- 1.02 ACCESSO
- 1.03 ILLUMINAZIONE
- 1.04 FLUIDI PERICOLOSI NELLA TUBAZIONE
- 1.05 SITUAZIONI AMBIENTALI
- 1.06 TEMPERATURA
- 1.07 SISTEMA
- 1.08 SISTEMI IN PRESSIONE
- 1.09 ATTREZZI E PARTI DI CONSUMO
- 1.10 VESTIARIO DI PROTEZIONE
- 1.11 QUALIFICA ADDETTI AI LAVORI
- 1.12 MOVIMENTAZIONE
- 1.13 CONGELAMENTO
- 1.14 ALTRI RISCHI
- 1.15 SMALTIMENTO
- 1.16 RISCHIO DI CORROSIONE E/O EROSIONE

## 2.0 INSTALLAZIONE

- 2.01 MONTAGGIO DELLA VALVOLA SULLA TUBAZIONE

## 3.0 COLLEGAMENTO ATTUATORE

- 3.01 COLLEGAMENTO ATTUATORE PNEUMATICO
- 3.02 COLLEGAMENTO ATTUATORE ELETTRICO

## 4.0 MANUTENZIONE

- 4.01 SEPARAZIONE VALVOLA/ATTUATORE
- 4.02 SOSTITUZIONE SEDE/OTTURATORE VALVOLA DEVIATRICE
- 4.03 SOSTITUZIONE SEDE/OTTURATORE VALVOLA MISCELATRICE
- 4.04 SOSTITUZIONE SEDE/OTTURATORE VALVOLA DEVIATRICE CON SOFFIETTO
- 4.05 SOSTITUZIONE SEDE/OTTURATORE VALVOLA MISCELATRICE CON SOFFIETTO
- 4.06 SOSTITUZIONE PACCO TENUTA STELO

## 5.0 COPPIE DI SERRAGGIO

## 6.0 DIMENSIONI ATTACCO ATTUATORE

## 7.0 OPERAZIONI PERIODICHE

## 8.0 RICAMBI FORNIBILI

## 9.0 RELAZIONE PRESSIONE/TEMPERATURA OMC-TUV-00 Rev.03/2018

## 10.0 RIFERIMENTI DIRETTIVA EUROPEA PER LE APPARECCHIATURE IN PRESSIONE 2014/68/EU

## 11.0 TARGHE

- 11.01 TARGA IDENTIFICATIVA
- 11.02 TARGA "CE" DIRETTIVA 2014/68/EU



## 1.0 INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA

Il funzionamento sicuro di questo prodotto è garantito solo se è installato, messo in servizio, usato e mantenuto in modo appropriato da personale qualificato in conformità alle istruzioni operative.

### 1.01 USO PREVISTO

Verificare che la valvola sia adatta per l'uso e l'applicazione prevista controllando:

- che il materiale di cui è costituita la valvola sia compatibile con il fluido di processo;
- che la valvola sia idonea alle pressioni e temperature del fluido di processo;
- di aver predisposto un adeguato dispositivo di sicurezza che impedisca, in caso di malfunzionamento della valvola, sovrappressioni o sovratemperature pericolose.

Le valvole OMC non sono previste per far fronte a sollecitazioni esterne che possono essere indotte dai sistemi in cui sono inserite. E' responsabilità dell'installatore tener conto di questi sforzi e di prendere le adeguate precauzioni.

### 1.02 ACCESSO

Garantire un accesso sicuro e, se necessario, una sicura piattaforma di lavoro (con idonea protezione) prima di iniziare ad operare sul prodotto. Predisporre all'occorrenza i mezzi di sollevamento adatti.

### 1.03 ILLUMINAZIONE

Garantire un illuminazione adeguata al tipo di lavoro richiesto.

### 1.04 FLUIDI PERICOLOSI NELLA TUBAZIONE

Tenere in considerazione il contenuto della tubazione o ciò che può aver contenuto in precedenza. Porre attenzione a: materiali infiammabili, sostanze pericolose per la salute, estremi di temperatura.

### 1.05 SITUAZIONI AMBIENTALI

Tenere in considerazione: aree a rischio di esplosione, mancanza di ossigeno (es: serbatoi, pozzi, ecc...), gas pericolosi, limiti di temperatura, superfici ad alta o bassa temperatura, pericolo di incendio (es: durante la saldatura), rumore eccessivo, macchine in movimento.

### 1.06 TEMPERATURA

Attendere che la temperatura si normalizzi dopo l'intercettazione per evitare rischi di ustioni o congelamento.

### 1.07 SISTEMA

Considerare i possibili effetti su tutto il sistema di lavoro previsto.

#### L'azione prevista può mettere a rischio le altre parti del sistema o il personale?

Accertarsi che le valvole di intercettazione vengano azionate in modo graduale al fine di evitare brusche variazioni al sistema.

### 1.08 SISTEMI IN PRESSIONE

Accertarsi che la pressione sia isolata e scaricata in sicurezza alla pressione atmosferica. Tenere in considerazione un doppio isolamento (doppio blocco e sfiato) ed il bloccaggio o l'etichettatura delle valvole chiuse. Non ritenere depressurizzato il sistema anche se il manometro indica pressione zero.

**Durante l'esercizio la valvola è sotto pressione. Prima di eseguire qualsiasi manutenzione o manovra sulle flange e tappi di chiusura assicurarsi che la linea sia depressurizzata (0 bar) e a temperatura ambiente.**

## 1.09 ATTREZZI E PARTI DI CONSUMO

Prima di iniziare il lavoro, accertarsi di avere a disposizione tutte le attrezzature necessarie per svolgerlo, non improvvisare alcun tipo di attrezzatura. Usare solo ricambi originali OMC.

## 1.10 VESTIARIO DI PROTEZIONE

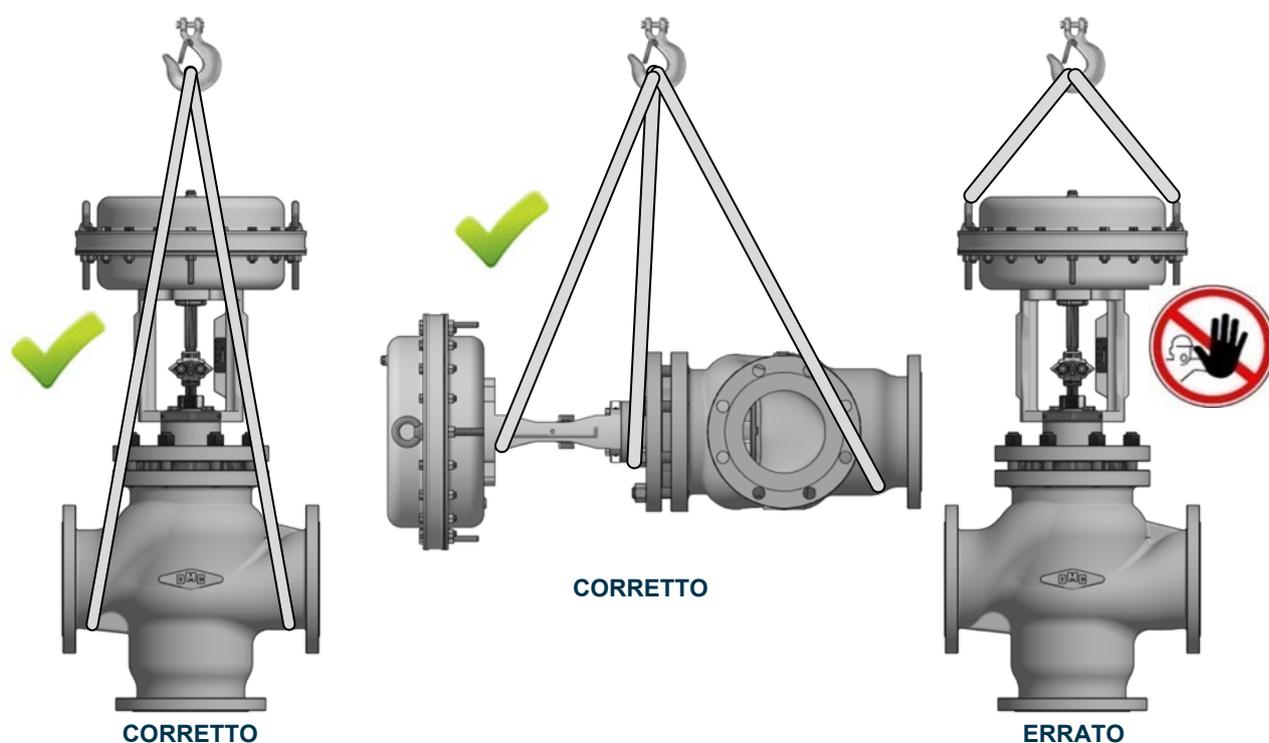
Tenere in considerazione se a Voi e/o ad altri serve un vestiario contro i pericoli, per esempio, prodotti chimici, temperature, radiazioni, rumore, caduta di oggetti, rischi per occhi e viso.

## 1.11 QUALIFICA DEGLI ADDETTI AI LAVORI

Tutti i lavori devono essere eseguiti e supervisionati da personale esperto, addestrato e competente.

## 1.12 MOVIMENTAZIONE

Utilizzare adeguati mezzi per la movimentazione dei prodotti valutando tutti i rischi inerenti al sollevamento, al carico dell'ambiente, all'individuo e alle circostanze del lavoro che si stà per eseguire.



## 1.13 CONGELAMENTO

Prevedere di proteggere i prodotti dal danno del gelo in ambienti con temperature inferiori al punto di congelamento del fluido di processo.

## 1.14 ALTRI RISCHI

Durante il funzionamento, la superficie esterna del prodotto potrà trovarsi a temperature pericolose al contatto. Tenere presente tale rischio

## 1.15 SMALTIMENTO

Per lo smaltimento attenersi alle leggi in vigore nello Stato/Paese/Nazione in cui si intende smaltire il prodotto.

## 1.16 RISCHIO DI CORROSIONE E/O EROSIONE

Verificare periodicamente eventuali fenomeni di corrosione e/o erosione interne e/o esterne in quanto possono arrecare danni significativi alle parti in pressione riducendone localmente lo spessore e di conseguenza il grado di sicurezza.

## 2.0 INSTALLAZIONE

**Tutti i lavori devono essere eseguiti e supervisionati da personale esperto, addestrato e competente.**

Le valvole OMC evidenziano sulla fusione del corpo la direzione del flusso, il passaggio nominale, la pressione massima d'esercizio e il materiale.

Prima di installare la valvola, assicurarsi che la tubazione che convoglia il fluido di processo sia pulita, procedendo, se possibile, ad un'energica soffiatura con vapore o aria compressa.

L'installazione di un filtro a monte della valvola eviterà l'eventuale ingresso di sporcizia nell'otturatore.

Per consentire la periodica manutenzione delle valvole montate su impianti a funzionamento continuo, si consiglia d'installare tre valvole di intercettazione, situate a monte e a valle della valvola a tre vie, le tre valvole di intercettazione devono avere lo stesso diametro interno della valvola di regolazione. Durante l'installazione della valvola, assicurarsi che il flusso nella tubazione vada nella stessa direzione indicata dalla freccia sul corpo della valvola.

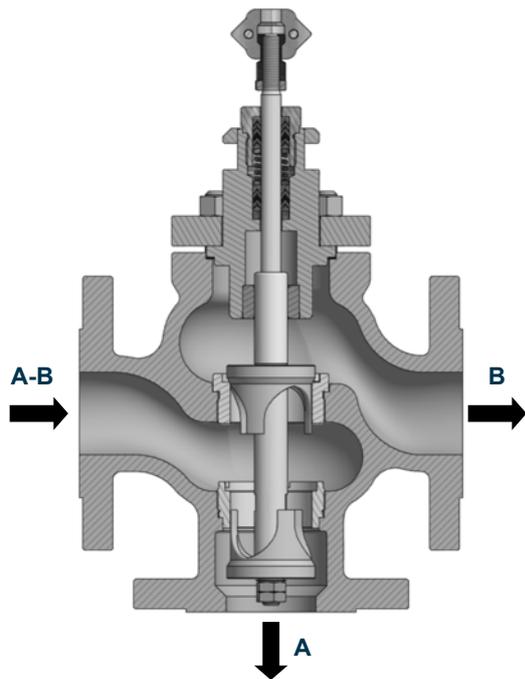


Fig. 1.1 Flussi valvola Deviatrice

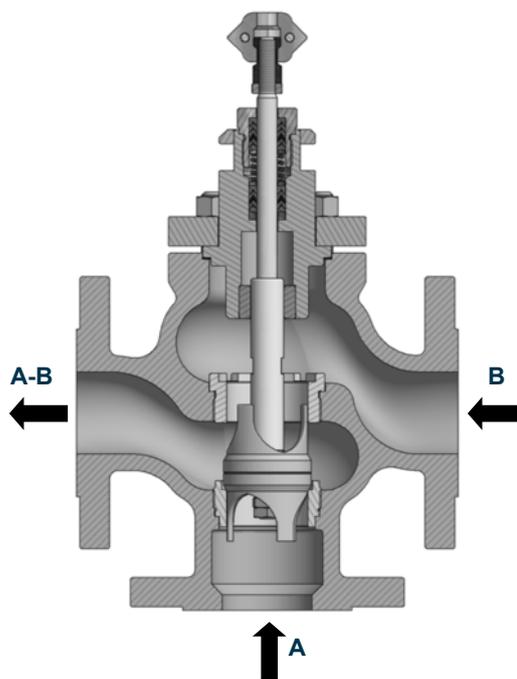


Fig. 1.1 Flussi valvola Miscelatrice

La posizione di montaggio della valvola non ne limita il funzionamento, tuttavia è consigliato montare la valvola con l'attuatore rivolto verso l'alto in quanto altre posizioni potrebbero permettere l'accumolo di eventuali impurità presenti nel fluido danneggiando la valvola stessa.

### 2.01 MONTAGGIO DELLA VALVOLA SULLA TUBAZIONE

Per garantire l'uniformità del carico e dell'allineamento, i bulloni delle flange devono essere serrati in modo graduale e in sequenza incrociata, come indicato in Fig.2

**Evitare l'eccessivo serraggio. Utilizzare le coppie di serraggio raccomandate. Evitare il disallineamento delle tubazioni. Scegliere le guarnizioni delle flange in base alle condizioni operative**



**ATTENZIONE!!!** Per valvole con attacchi a saldare, far eseguire l'operazione di saldatura solo a personale qualificato e, al fine di evitare possibili danni alla valvola, mantenere il corpo valvola freddo durante suddetta operazione.

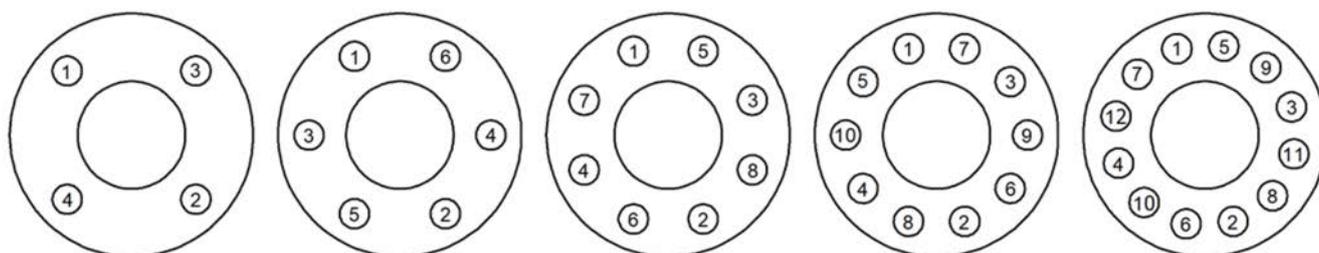


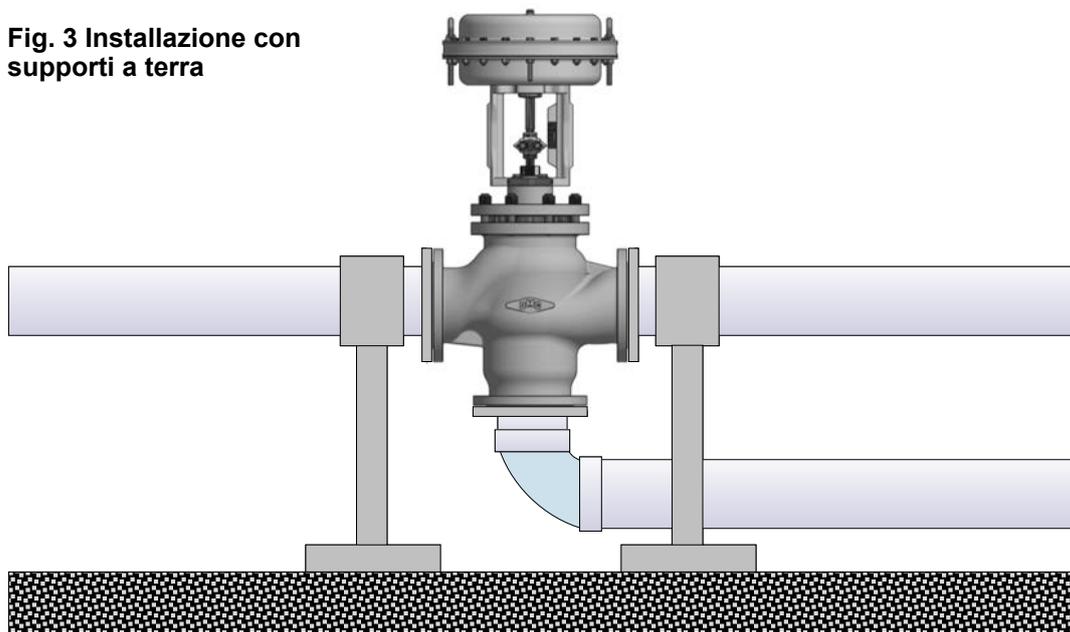
Fig. 2 Sequenza di serraggio

Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04

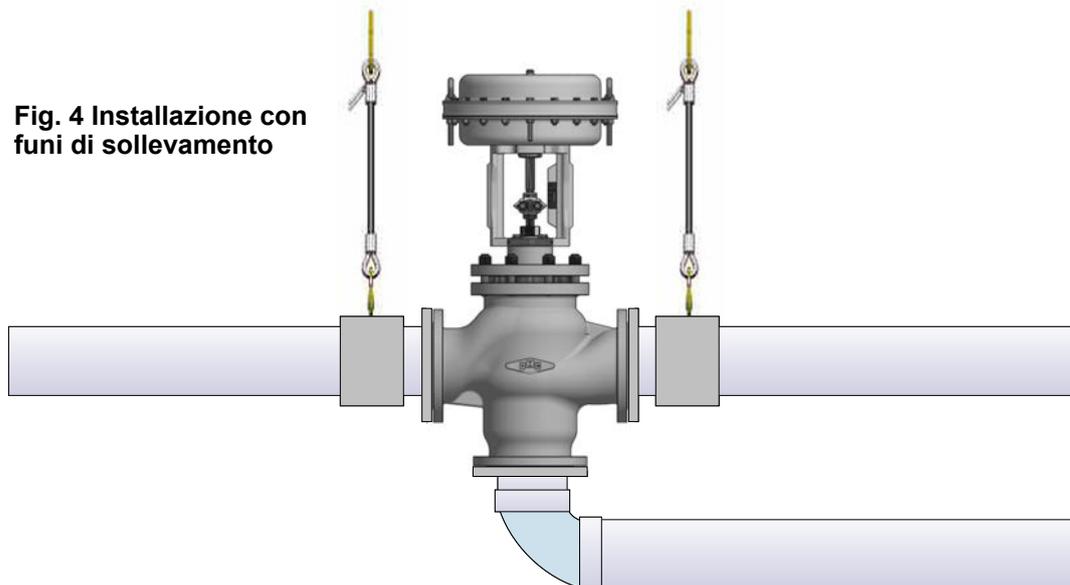


**ATTENZIONE!!!** L'eventuale eccessivo peso della valvola potrebbe compromettere la struttura dell'impianto. Se necessario sostenere la valvola utilizzando idonei supporti (Fig.3) e/o funi (Fig.4)

**Fig. 3** Installazione con supporti a terra



**Fig. 4** Installazione con funi di sollevamento



## 3.0 COLLEGAMENTO ATTUATORE

### 3.01 COLLEGAMENTO ATTUATORE PNEUMATICO

L'attuatore pneumatico è munito di due connessioni da 1/4"NPT una delle quali è chiusa da un filtro. Collegare la tubazione dell'aria di comando alla connessione rimasta libera. L'aria di comando deve essere pulita e deumidificata esente da oli e grassi e non deve superare una pressione massima ammessa. Il segnale necessario a comandare la valvola è riportato sulla targa posta sul castello dell'attuatore. Se la valvola è munita di posizionario pilota, fare riferimento al manuale dello stesso.

Per le operazioni di manutenzione degli attuatori pneumatici OMC fare riferimento al manuale specifico.

### 3.02 COLLEGAMENTO ATTUATORE ELETTRICO

Per il collegamento dell'attuatore elettrico fare riferimento al manuale specifico dello stesso.

## 4.0 MANUTENZIONE

Tutte le operazioni sotto descritte devono essere eseguite e supervisionate da personale esperto, addestrato e competente. Le valvole OMC sono identificate in modo univoco da una matricola riportata sulla targa posta sul castello dell'attuatore. Per ordinare pezzi di ricambio o per qualsiasi necessità, fare sempre riferimento al suddetto numero.



**Durante l'esercizio la valvola è pressurizzata. Prima di eseguire qualsiasi manutenzione o manovra sulle flange e tappi di chiusura assicurarsi che la linea sia depressurizzata (0 bar) e a temperatura ambiente.**

### 4.01 SEPARAZIONE VALVOLA / ATTUATORE

Facendo riferimento alla Fig. 5 (per valvole DN15÷DN100 / 1/2"÷4") o alla Fig. 6 (per valvole DN125÷DN200 / 6"÷8") procedere come segue:

- ◆ Portare la valvola al 50% della corsa
- ◆ Svitare completamente le viti (1) e rimuovere i morsetti (2)
- ◆ Per valvole DN15 ÷ DN 100 (1/2" ÷ 4") svitare completamente la ghiera (3).
- ◆ Per valvole DN125 ÷ DN 200 (6" ÷ 8") svitare completamente le viti (4).
- ◆ Rimuovere l'attuatore

Per rimontare il tutto ripetere le operazioni in senso inverso facendo attenzione al re-allineamento di alberi e alla misura (A)

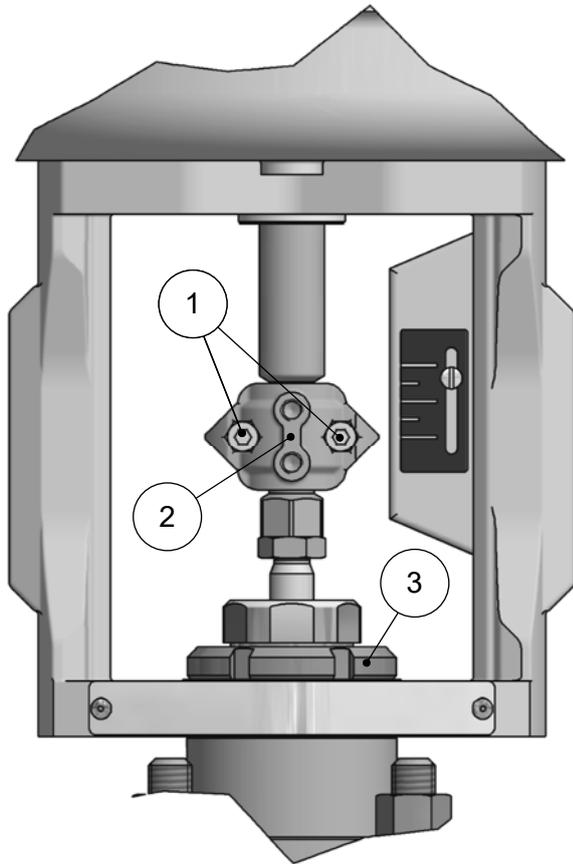


Fig. 5 Valvole DN15 ÷ 100 / 1/2" ÷ 4"

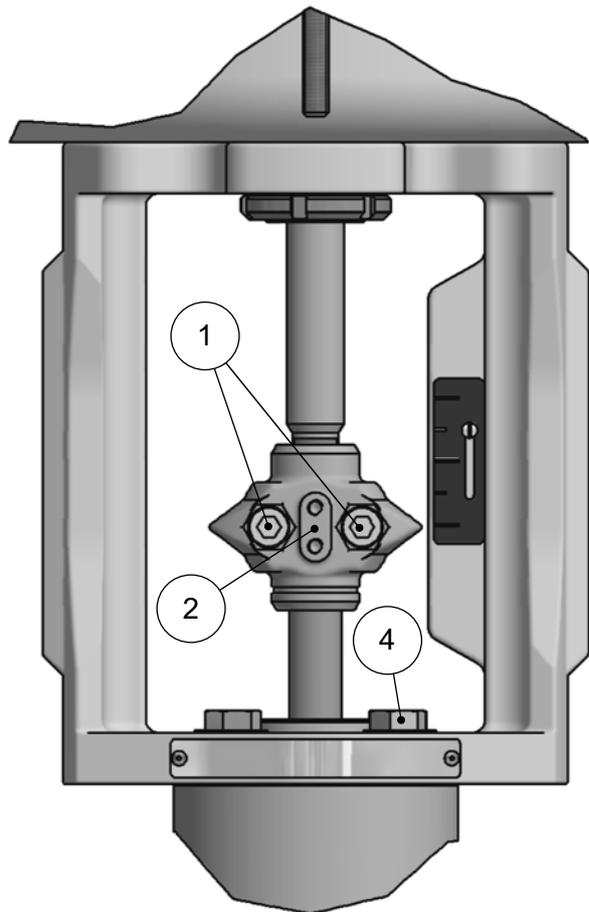


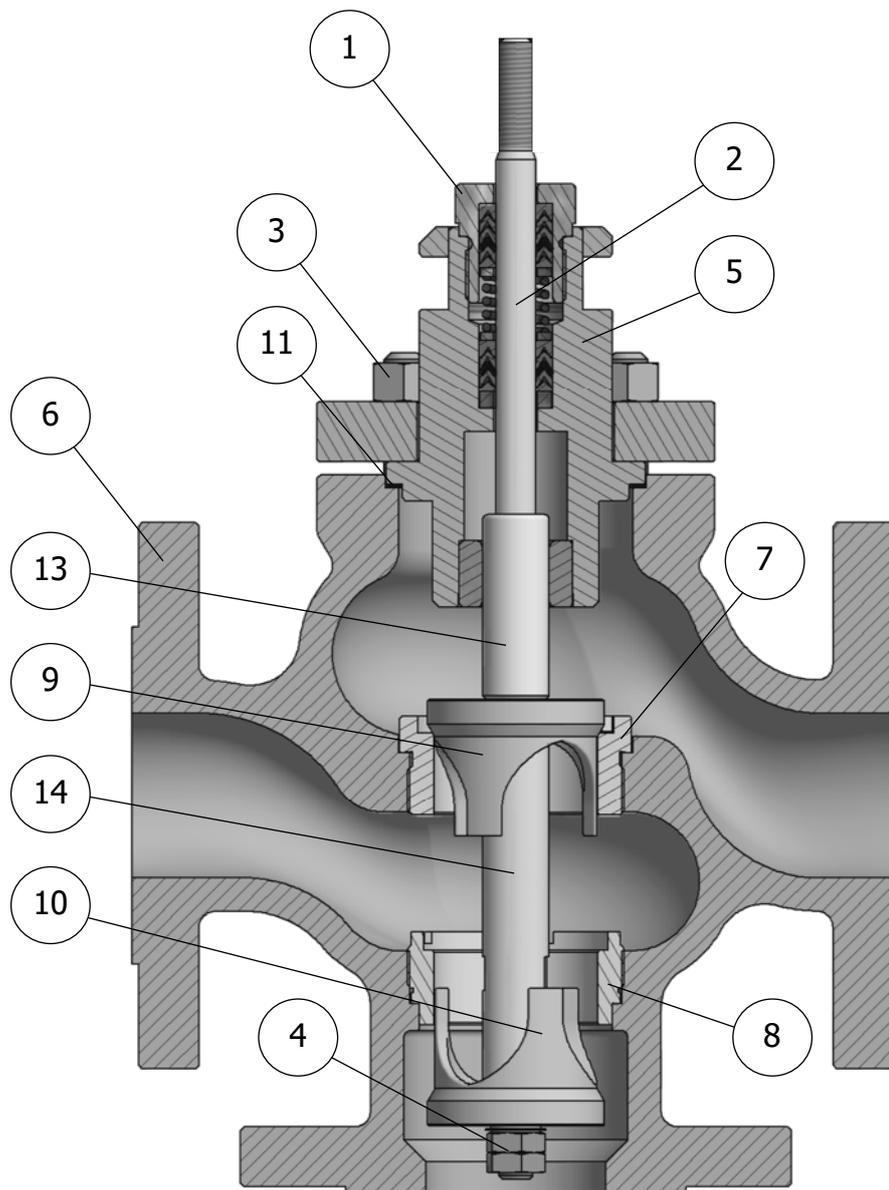
Fig. 6 Valvole DN125 ÷ 200 / 6" ÷ 8"

## 4.02 SOSTITUZIONE SEDI / OTTURATORI VALVOLA DEVIATRICE

Facendo riferimento alla Fig. 7 procedere come segue:

- ◆ Separare l'attuatore dal corpo valvola come descritto nel paragrafo precedente
- ◆ Allentare il dado (1) e svitare completamente i bulloni(3).
- ◆ Svitare completamente i bulloni (4) mantenendo bloccata l'asta (2)
- ◆ Separare il gruppo il bonnet (5) dal corpo valvola (6).
- ◆ Sfilare l'asta (2) completa dell'otturatore superiore (9) dal bonnet (5).
- ◆ Svitare le sedi (7) e (8) utilizzando le apposite chiavi
- ◆ Estrarre l'otturatore inferiore (10)
- ◆ Se necessario sostituire le sedi (7) e (8)
- ◆ Inserire nel bonnet (5) il nuovo otturatore avendo cura di ungere l'asta con olio al silicone.
- ◆ Sostituire sempre la guarnizione del corpo (11) pulendo accuratamente i piani d'appoggio.
- ◆ Rimontare il tutto ripetendo le operazioni in senso inverso facendo attenzione al riallineamento di alberi, sedi e otturatori, conseguentemente.
- ◆ Serrare i dadi (3) in modo graduale e in sequenza incrociata, come indicato nell'esempio in Fig.2 paragrafo 2.01 applicando le coppie indicate nel capitolo 5

**Attenzione:** quando si sostituisce l'asta (2) è necessario sostituire anche il pacco premistoppa (vedi paragrafi successivi).



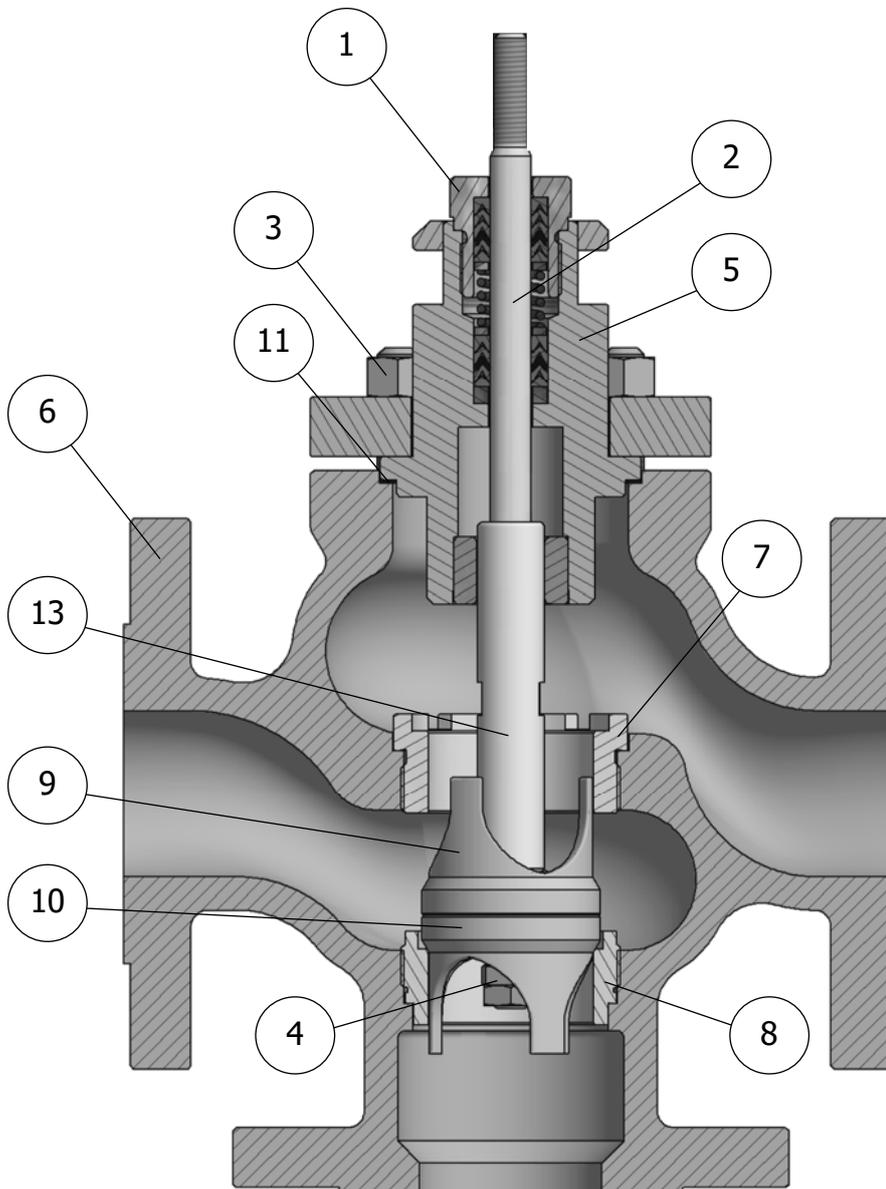
**Fig. 7 Valvola Deviatrice**

### 4.03 SOSTITUZIONE SEDI / OTTURATORI VALVOLA MISCELATRICE

Facendo riferimento alla Fig. 8 procedere come segue:

- ◆ Separare l'attuatore dal corpo valvola come descritto nel paragrafo precedente
- ◆ Allentare il dado (1) e svitare completamente i bulloni(3).
- ◆ Separare il gruppo il bonnet (5) dal corpo valvola (6).
- ◆ Sfilare l'asta (2) completa degli otturatori (9) e (10) dal bonnet (5).
- ◆ Svitare e sostituire le sedi (7) e (8) utilizzando le apposite chiavi
- ◆ Inserire nel bonnet (5) il nuovo gruppo otturatori avendo cura di ungere l'asta con olio al silicone.
- ◆ Sostituire sempre la guarnizione del corpo (11) pulendo accuratamente i piani d'appoggio.
- ◆ Rimontare il tutto ripetendo le operazioni in senso inverso facendo attenzione al riallineamento di alberi, sedi e otturatori, conseguentemente.
- ◆ Serrare i dadi (3) in modo graduale e in sequenza incrociata, come indicato nell'esempio in Fig.2 paragrafo 2.01 applicando le coppie indicate nel capitolo 5

**Attenzione:** quando si sostituisce l'otturatore è necessario sostituire anche il pacco premistoppa (vedi paragrafi successivi).



**Fig. 8 Valvola Miscelatrice**

#### 4.04 SOSTITUZIONE SEDI / OTTURATORI VALVOLA DEVIATRICE CON SOFFIETTO

Facendo riferimento alla Fig. 9 procedere come segue:

- ◆ Separare l'attuatore dal corpo valvola come descritto nel paragrafo precedente
- ◆ Allentare il dado (1) e svitare completamente i bulloni (3).
- ◆ Svitare completamente i bulloni (4) mantenendo bloccata le aste (2) e (14)
- ⚠ **ATTENZIONE!!! La rotazione delle aste (2) e (14) comporterebbe la rottura del soffietto (12)**
- ◆ Separare il gruppo il bonnet (5) dal corpo valvola (6).
- ◆ Separare l'otturatore (9) dall'asta (13) togliendo la spina posta sull'asta (14) svitando la stessa
- ◆ Svitare le sedi (7) e (8) utilizzando le apposite chiavi
- ◆ Estrarre l'otturatore inferiore (10)
- ◆ Se necessario sostituire le sedi (7) e (8)
- ◆ Se necessario sostituire il soffietto (12) e la guarnizione (15) svitando il corpo (16)
- ⚠ **Attensione!!! il corpo (16) l'asta (2) e il soffietto (12) costituiscono un componente unico indivisibile**
- ◆ Sostituire sempre la guarnizione del corpo (11) pulendo accuratamente i piani d'appoggio.
- ◆ Rimontare il tutto ripetendo le operazioni in senso inverso facendo attenzione al riallineamento di alberi, sedi e otturatori, conseguentemente.
- ◆ Serrare i dadi (3) in modo graduale e in sequenza incrociata, come indicato nell'esempio in Fig.2 paragrafo 2.01 applicando le coppie indicate nel capitolo 5

**Attenzione:** è sempre consigliato sostituire anche il pacco premistoppa (vedi paragrafi successivi).

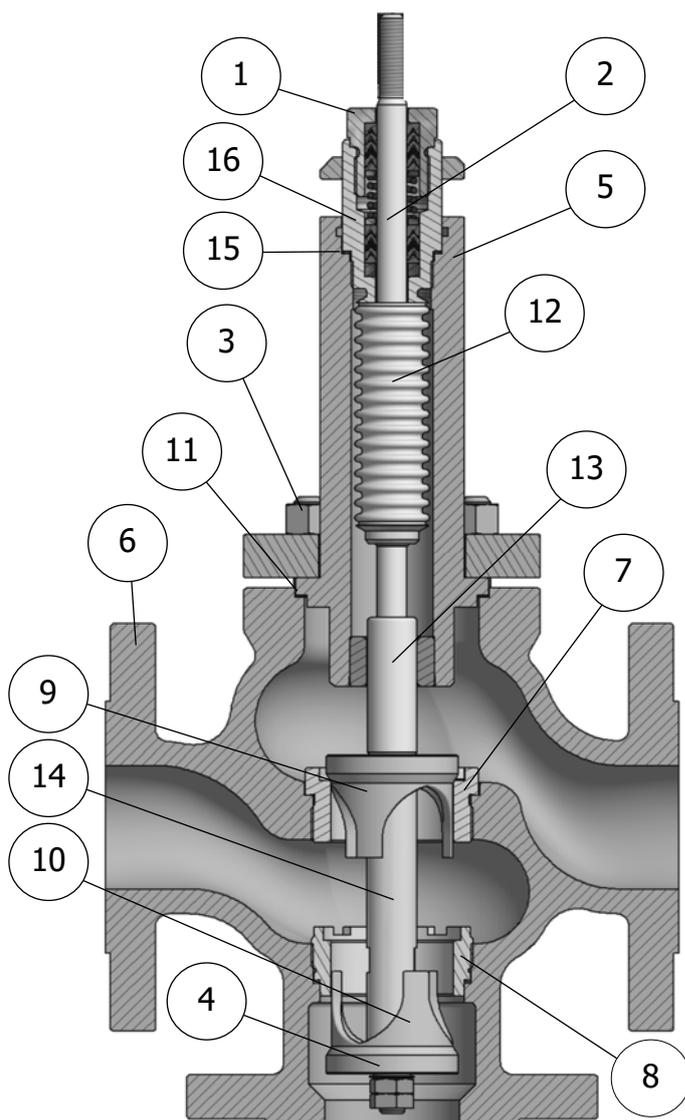


Fig. 9 Valvola Deviatrice con soffietto

## 4.05 SOSTITUZIONE SEDI / OTTURATORI VALVOLA DEVIATRICE CON SOFFIETTO

Facendo riferimento alla Fig. 10 procedere come segue:

- ◆ Separare l'attuatore dal corpo valvola come descritto nel paragrafo precedente
- ◆ Allentare il dado (1) e svitare completamente i bulloni (3).
- ◆ Svitare completamente i bulloni (4) mantenendo bloccata le aste (2) e (9)
- ⚠ **ATTENZIONE!!! La rotazione delle aste (2) e (9) comporterebbe la rottura del soffiETTO (12)**
- ◆ Separare il gruppo il bonnet (5) dal corpo valvola (6).
- ◆ Svitare la sede (7) utilizzando le apposite chiavi
- ◆ Estrarre gli otturatori (9) e (10)
- ◆ Se necessario sostituire le sedi (7) e (8)
- ◆ Se necessario sostituire il soffiETTO (12) e la guarnizione (15) svitando il corpo (16)
- ⚠ **ATTENZIONE!!! il corpo (16) l'asta (2) e il soffiETTO (12) costituiscono un componente unico indivisibile**
- ◆ Sostituire sempre la guarnizione del corpo (11) pulendo accuratamente i piani d'appoggio.
- ◆ Rimontare il tutto ripetendo le operazioni in senso inverso facendo attenzione al riallineamento di alberi, sedi e otturatori, conseguentemente.
- ◆ Serrare i dadi (3) in modo graduale e in sequenza incrociata, come indicato nell'esempio in Fig.2 paragrafo 2.01 applicando le coppie indicate nel capitolo 5

**Attenzione:** è sempre consigliato sostituire anche il pacco premistoppa (vedi paragrafi successivi).

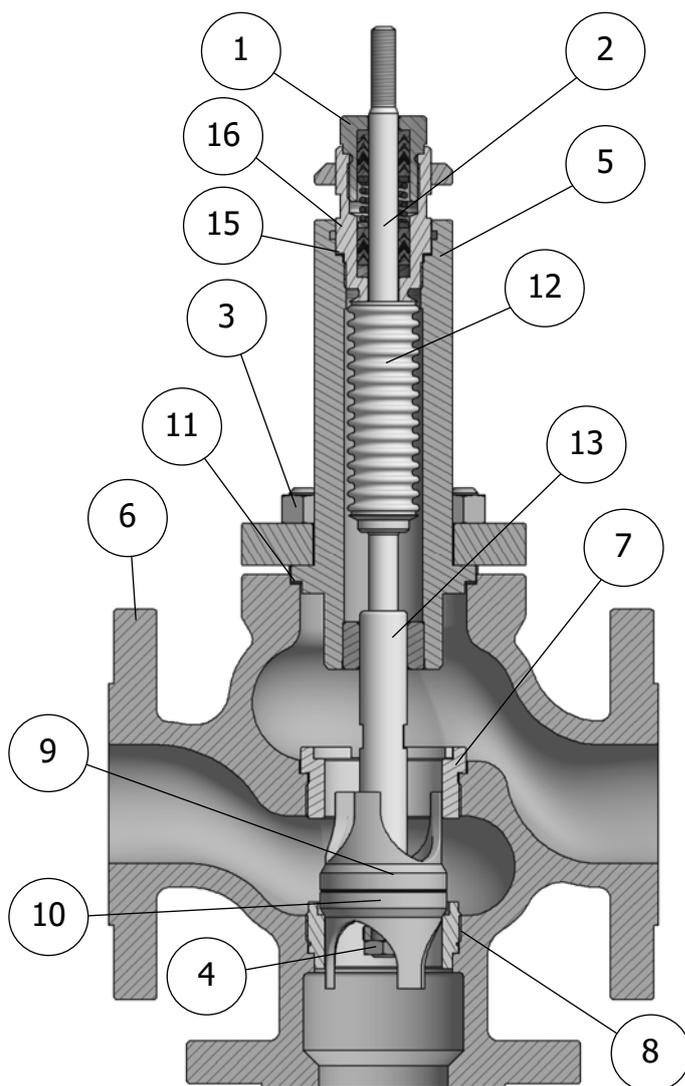


Fig. 10 Valvola Miscelatrice con soffiETTO

## 4.06 SOSTITUZIONE PACCO TENUTA STELO

Facendo riferimento alla figura corrispondete al vostro modello di pacco (da Fig.11 a Fig.18) procedere come segue:

- ◆ Rimuovere l'otturatore come descritto nei paragrafi precedenti
- ◆ Svitare completamente la vite (1).
- ◆ Estrarre il pacco di tenuta superiore (2).
- ◆ Estrarre la molla (3)
- ◆ Estrarre il pacco di tenuta inferiore (4).
- ◆ Sostituire l' O-ring (5) se presente
- ◆ Pulire accuratamente la camera di alloggiamento ed ungerla con olio al silicone.
- ◆ Inserire il nuovo pacco come indicato nelle figura corrispondete al vostro modello
- ◆ Avvitare il dado (1) senza portarlo in battuta
- ◆ Inserire l'otturatore avendo cura di ungerne l'asta con olio al silicone.
- ◆ Sostituire sempre la guarnizione del corpo, pulendo accuratamente i piani d'appoggio.
- ◆ Rimontare il tutto come descritto nei paragrafi precedenti
- ◆ Serrare il dado (1) come indicato nel capitolo 5

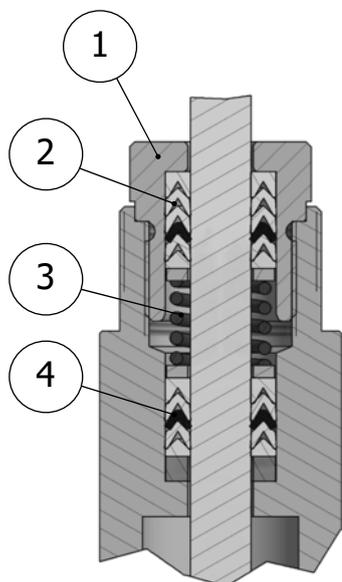


Fig. 11 "LP200"

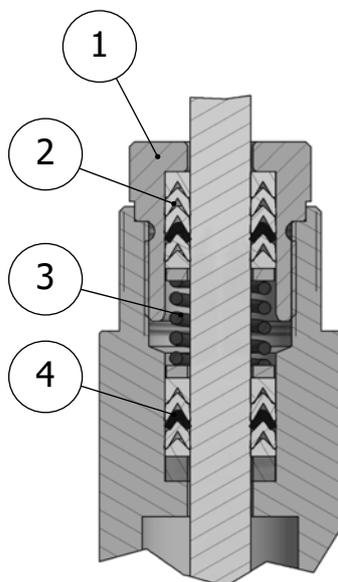


Fig. 12 "SP200"

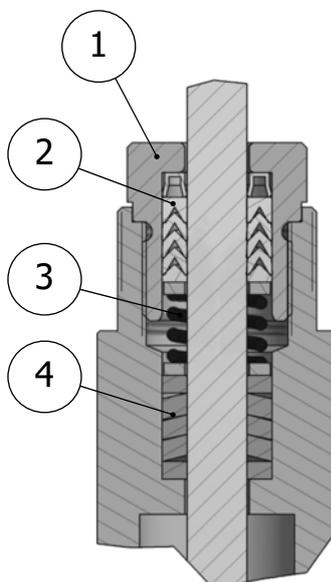


Fig. 13 "HP200"

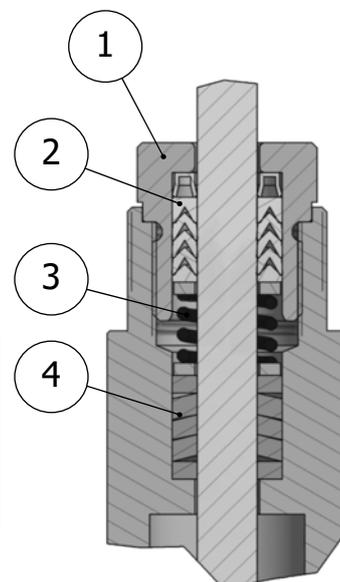


Fig. 14 "EcoPack 1"

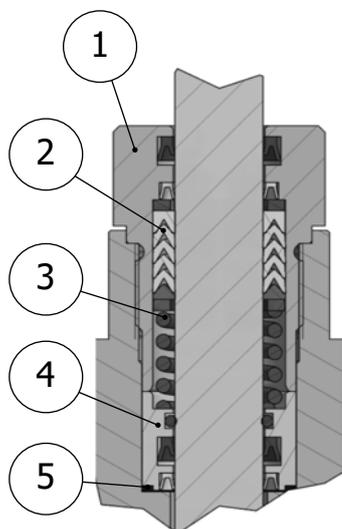


Fig. 15 "LP400"

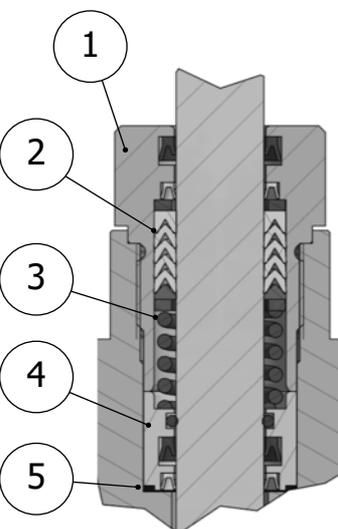


Fig. 16 "SP400"

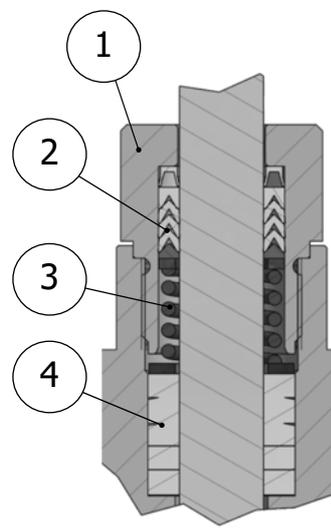


Fig. 17 "HP400"

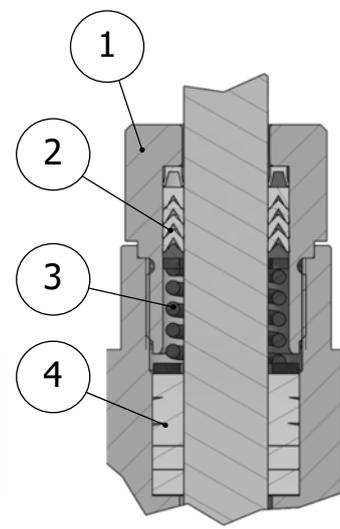


Fig. 18 "EcoPack 2"

## 5.0 COPPIE DI SERRAGGIO

DIAMETRO VALVOLA		SEDE (1) (5) Nm ±10%	DADI BONNET(2) Nm ±10%	VITI (3) Nm ±10%	DADO(4) Nm ±10%
DN15	1/2"	190	30	//	190
DN20	3/4"	190	30	//	190
DN25	1"	240	30	//	190
DN32	1" 1/4	350	30	//	190
DN40	1" 1/2	550	50	//	190
DN50	2"	570	50	//	190
DN65	2" 1/2	700	100	//	190
DN80	3"	700	100	//	190
DN100	4"	850	100	//	190
DN125	5"	900	140	85	240
DN150	6"	900	140	85	240
DN200	8"	950	145	85	240

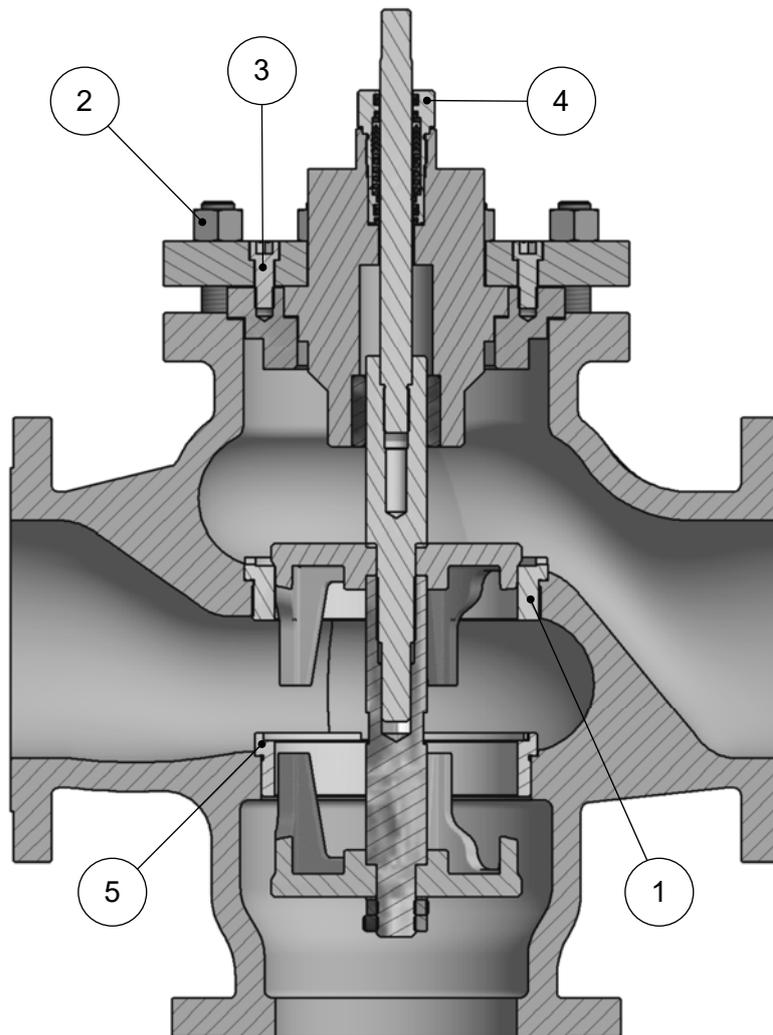


Fig. 19

DIAMETRO VALVOLA		DADI (9) Nm ±10%	DADO (6) Nm ±10%	GHIERA (7) Nm ±10%	VITI (5) Nm ±10%	VITI (8) Nm ±10%
DN15	1/2"	//	40	350	5	//
DN20	3/4"	//	40	350	5	//
DN25	1"	//	40	350	5	//
DN32	1" 1/4	//	40	350	5	//
DN40	1" 1/2	//	40	350	5	//
DN50	2"	//	40	350	5	//
DN65	2" 1/2	//	40	480	5	//
DN80	3"	//	40	480	5	//
DN100	4"	//	40	480	5	//
DN125	5"	80	//	//	//	50
DN150	6"	80	//	//	//	50
DN200	8"	80	//	//	//	50

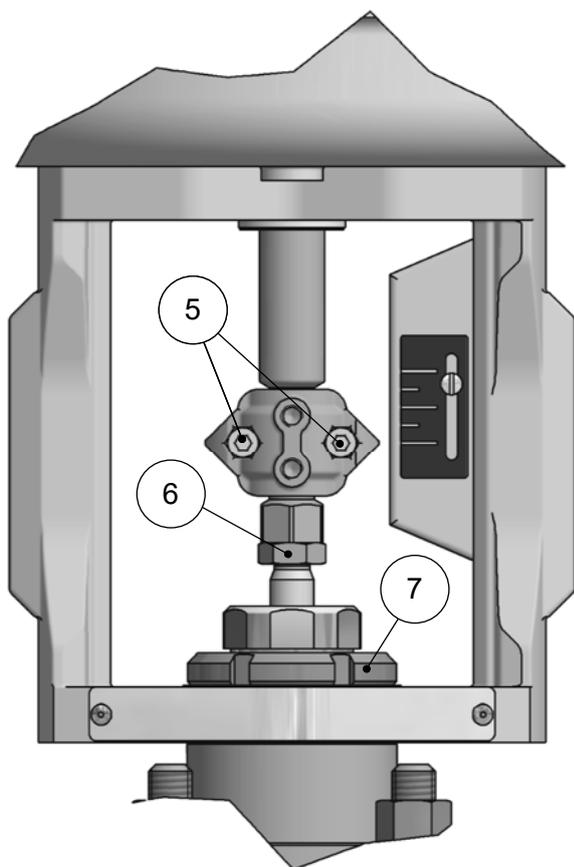


Fig. 20 Valvole DN15 ÷ 100 / 1/2" ÷ 4"

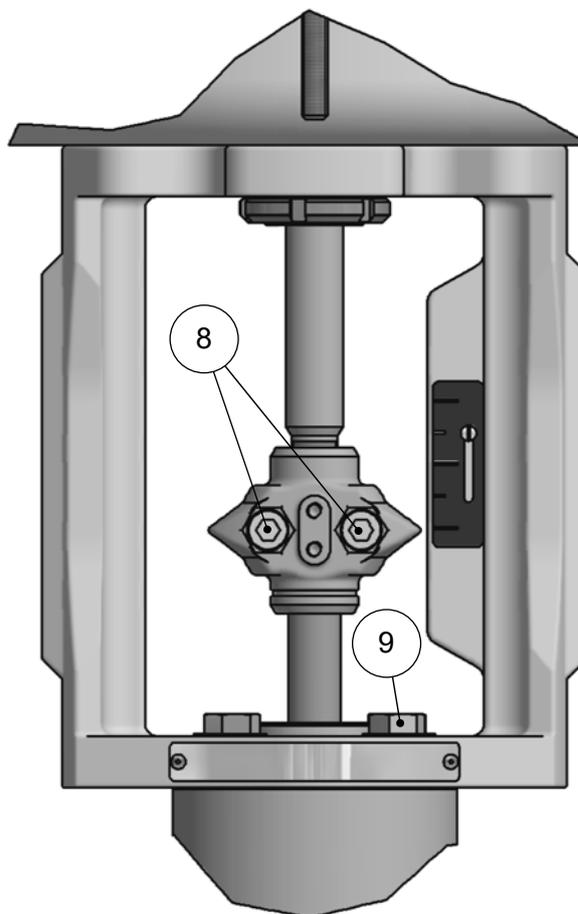


Fig. 21 Valvole DN125 ÷ 200 / 6" ÷ 8"

Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04

## 6.0 DIMENSIONI ATTACCO ATTUATORE

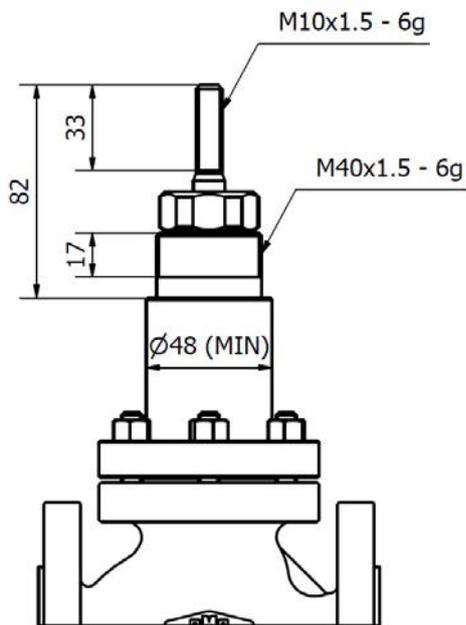


Fig. 22 Valvole DN15 ÷ 50 / 1/2" ÷ 2"  
Otturatore - chiusa via a 90°

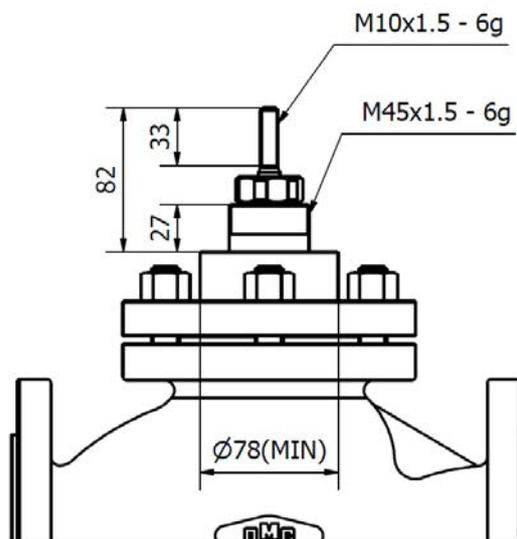


Fig. 23 Valvole DN65 ÷ 100 / 2"1/2" ÷ 4"  
Otturatore - chiusa via a 90°

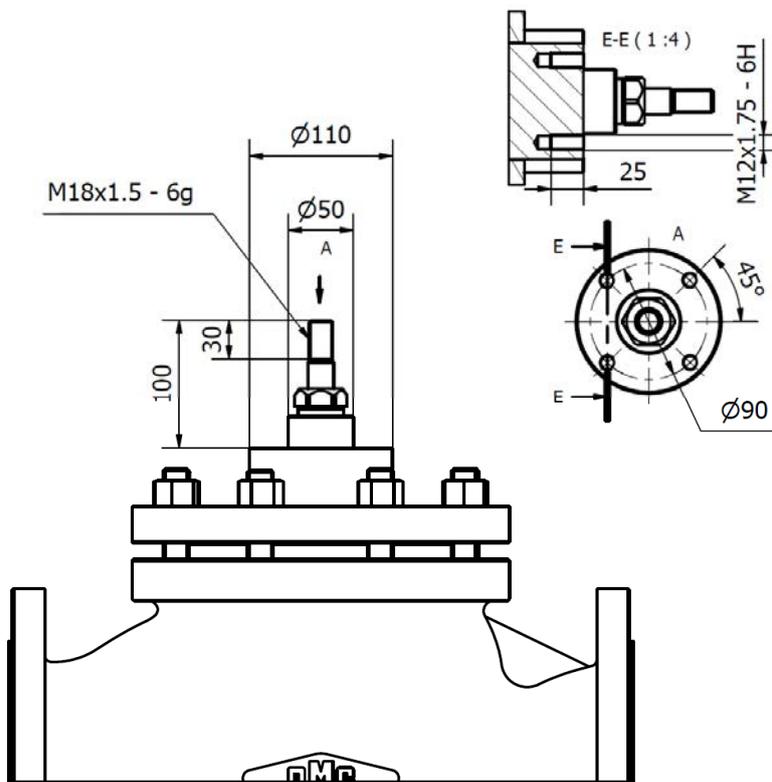


Fig. 23 Valvole DN125 ÷ 200 / 5" ÷ 4"  
Otturatore - chiusa via a 90°

CSQ

Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04

## 7.0 OPERAZIONI PERIODICHE

Dopo 24 ore dalla prima messa in funzione, controllare le connessioni alla tubazione e verificare il serraggio dei bulloni delle flange. A scadenza annuale ispezionare la valvola verificandone l'usura e sostituendo le parti eventualmente danneggiate.

Verificare periodicamente eventuali fenomeni di corrosione e/o erosione interne e/o esterne in quanto possono arrecare danni significativi alle parti in pressione riducendone localmente lo spessore e di conseguenza il grado di sicurezza.

## 8.0 RICAMBI FORNIBILI

DESCRIZIONE	FIGURA	POSIZIONE
Sede superiore e inferiore deviatrice / miscelatrice	7-8	7-8
Otturatore deviatrice completo di asta	7	4-10-14-9-13
Otturatore miscelatrice completo di asta	8	4-10-9-13
Gruppo soffiutto ZEB 20	9-10	2-16-15-12
Guarnizione Corpo	9-10-11-12	11
Pacco tenuta stelo LP200	11	//
Pacco tenuta stelo SP200	12	//
Pacco tenuta stelo HP200	13	//
Pacco tenuta stelo EcoPack 1	14	//
Pacco tenuta stelo LP400	15	//
Pacco tenuta stelo SP400	16	//
Pacco tenuta stelo HP400	17	//
Pacco tenuta stelo EcoPack 2	18	//



**ATTENZIONE!!!** Le valvole OMC sono identificate in modo univoco da una matricola riportata sulla targa posta sul castello dell'attuatore, per ordinare pezzi di ricambio o per qualsiasi altra necessità, fare sempre riferimento al suddetto numero.

## 9.0 RELAZIONE PRESSIONE/TEMPERATURA

Per la regressione della pressione in relazione alla temperatura fare riferimento al documento:

**- OMC-TUV-00**

L'effettivo impiego della valvola dipende dalla combinazione dei materiali di cui è costituita.

## 10.0 RIFERIMENTI DIRETTIVA EUROPEA PER LE APPARECCHIATURE IN PRESSIONE 2014/68/EU

MISURA	FLUIDI	MARCATURA CE	PROCEDURA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ
DN15+DN25 1/2" + 1"	Gruppo 1	NO	Art. 4 Par.3
DN32+ DN200 1"1/2 + 8"	Gruppo 1	SI	B + C2

## 11.0 TARGHE

### 11.01 TARGA IDENTIFICATIVA

Tutte le valvole OMC sono provviste di targa identificativa atta a rendere univoca l'identificazione della valvola.

Mod.: 1	Body: 2	Serial: 3	Char.: 4	<p>OMC S.p.A. - Via G.Galilei 18 Cassina de' Pecchi (MI) - ITALY</p>
5	Trim: 6	Seal cl.: 7	TAG: 8	
T: 9	F.coeff.: 10	Stroke: 11	Fluid: 12	

### LEGENDA

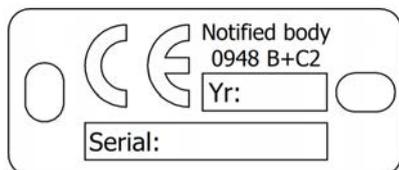
NUMERO	TESTO	DESCRIZIONE
1	Mod.	Modello della valvola
2	Body	Materiale corpo valvola
3	Serial	Matricola della valvola
4	Char.	Caratteristica di regolazione (equipercentuale, lineare, ecc..)
5		Diametro nominale e pressione nominale della valvola
6	Trim:	Materiale sede/otturatore
7	Seal cl.	Classe di tenuta della valvola
8	TAG	Eventuale identificativo tecnico del Cliente
9	T	Temperatura minima e massima ammessa del fluido di processo
10	F.coeff.	Coefficiente di efflusso della valvola
11	Stroke	Corsa dell'otturatore
12	Fluid	Fluido di processo

### 11.02 TARGA "CE" DIRETTIVA 2014/68/EU

Se previsto (vedi paragrafo 10.0) la valvola è provvista di targa "CE" riportante i seguenti dati

#### LEGENDA

TESTO	DESCRIZIONE
CE	Indica la conformità a tutti gli obblighi che incombono sul fabbricante
Notified body	Organismo Notificato che effettua la notifica della qualità del sistema di produzione
0948	Numero dell'Organismo Notificato che effettua la notifica della qualità del sistema di produzione
B	Esame UE di tipo - tipo di produzione (Modulo B) secondo direttiva 2014/68/EU
C2	Controllo della produzione (Modulo C2) direttiva 2014/68/EU
Yr.	Anno di produzione
Serial	Matricola della valvola



Our products are manufactured under ISO-9001 Quality Assurance System, approved by CSQ certified under nr.9190.OMC2 - FIRST ISSUE 1994/08/04