



FORMATURA
INIEZIONE
POLIMERI

VEE



DN10-50

Valvola a sfera a 2 vie (PVC-U)

2-way ball valve (PVC-U)

Robinet à boisseau sphérique

à 2 voies (PVC-U)

2-Wege-Kugelhahn (PVC-U)



CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Le pressioni massime di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in Fig. 1.

Per temperature superiori a 20° C le pressioni massime di esercizio si devono ridurre come illustrato dalla curva di fig. 2.

La F.I.P. pubblica inoltre una guida alla resistenza chimica dei materiali termoplastici ed elastomerici nel corpo del proprio sito internet (www.fipnet.it); essa riporta il campo di utilizzo delle valvole F.I.P. (corpo e guarnizioni) nel trasporto dei prodotti chimici.

Fig. 1.
Pressione massima di esercizio a 20° C
Maximum working pressure at 20° C
Pression maximale de service à 20° C
Betriebsdruck max bei 20° C

PVC-U	DN	PN (bar)	temperatura di esercizio - working temperature / température de service - Betriebstemperatur					
			10-15	20	25	32	40	50
			16	16	16	16	16	16

Fig. 2.
Variazione della pressione in funzione della temperatura
Pressure temperature rating
Détermination de la pression en fonction de la température (25 années)
Nenndruck Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur

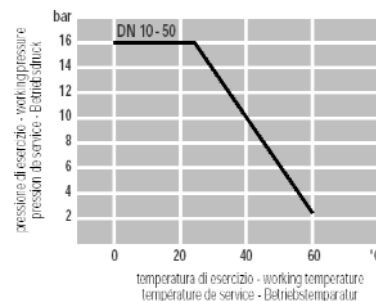


Fig. 3.
Temperatura di esercizio (°C)
Working temperature (°C)
Température de service (°C)
Betriebsstemperatur (°C)

PVC-U	t min.	t max.

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- Smussare a 15° l'estremità del tubo da unire.
- Utilizzando del panno carta assorbente (pulita) o applicatore impregnato/a con Detergente-Primer, rimuovere ogni traccia di sporcizia e/o grasso dalla superficie esterna del tubo per l'intero sviluppo della lunghezza di incollaggio e ripetere la stessa operazione sulla superficie interna del bicchiere del raccordo, fino ad ammorbidire le superfici. Lasciare asciugare le superfici qualche minuto prima di applicare il collante.
- Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni longitudinali di tubi in PVC-U (Tangit).
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni.

(vedi istruzioni di dettaglio per incollaggio tubi in PVC-U sul catalogo FIP "Raccordi in PVC-U")

GIUNZIONE FILETTATA (PVC-U)

Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: È assolutamente da evitare l'uso di canapa, stoffa, filacce e vernici per effettuare la tenuta stagna sulla filettatura. UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE NASTRO IN PTFE non sinterizzato. L'avvitamento deve essere effettuato totalmente, per l'intera lunghezza della filettatura. Utilizzare adeguate chiavi a nastro o a catena onde evitare di incidere e sollecitare in modo anomalo il materiale.

MATERIAL INFORMATION

FIP valves are rated for a working pressure at 20° C, listed on fig.1. For service temperature above 20° C reduce the working pressure according to the curve shown in fig. 2.

F.I.P. is also issuing on its web-site (www.fipnet.it) a guide to chemical resistance of thermoplastics and elastomers; the guide describes the fields of application for F.I.P. valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals.

CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

Les pressions maximales de service des robinets FIP, pour le transport de l'eau à 20 °C, sont indiquées dans la fig.1. Pour des températures supérieures à 20 °C, on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de la fig. 2.

Sur son site web (www.fipnet.it) FIP a prévu un guide de la résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomères. Celui-ci indique le domaines d'utilisation des robinets F.I.P. (corps et garnitures) dans le transport des produits chimiques.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Der maximale Druck für FIP-Armaturen ist in Abb. 1 für Wasser bei 20° C zu entnehmen. Für Betriebstemperaturen über 20° C muss der zulässige Betriebsdruck gemäß Abb.2 reduziert werden. F.I.P. gibt auf seiner Internetseite (www.fipnet.it) Hinweise zur chemischen Beständigkeit thermoplastischer und elastomerer Materialien. Es wird auf die Anwendbarkeit von F.I.P. Ventilen (Gehäuse und Dichtung) beim Transport von Chemikalien eingegangen.

PVC-U	DN	PN (bar)	temperatura di esercizio - working temperature / température de service - Betriebstemperatur					
			10-15	20	25	32	40	50
			16	16	16	16	16	16

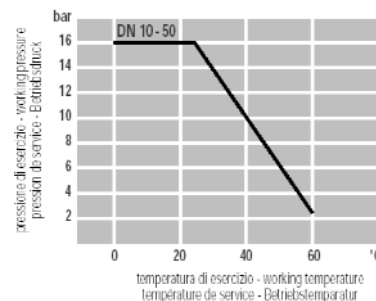


Fig. 3.
Temperatura di esercizio (°C)
Working temperature (°C)
Température de service (°C)
Betriebsstemperatur (°C)

PROCEDURES D'INSTALLATION JONCTION PAR COLLAGE

Recommandations générales pour la jonction par collage des robinets et des raccords :

- Chanfreiner à 15° l'extrémité du tube à assembler
- Utiliser un chiffon propre ou un applicateur imprégné de décapant PVC pour enlever toutes les traces de saleté et de gras sur la surface extérieure à coller du tube sur toute la surface de collage et répéter la même opération sur les surfaces intérieures du raccord jusqu'au ramollissement des surfaces. Laisser sécher les surfaces pour quelques minutes avant d'appliquer le polymère de soudure.
- Utiliser exclusivement de la colle qui est appropriée pour la jonction longitudinale des tubes en PVC-U (Tangit).
- Après le collage attendre au moins 24 h avant d'effectuer le test hydraulique des jonctions. Il est recommandé de suivre les instructions détaillées pour la jonction des tubes et des raccords en PVC-U (voir le catalogue technique FIP « Raccordi en PVC-U »).

JONCTION TARAUEE (PVC-U)

Pour la jonction des robinets et raccords taraudés, il faut suivre les recommandations générales suivantes:

- Il faut absolument éviter l'utilisation de chanvre, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE NON FRITTE.
- Réaliser le vissage sur toute la longueur du filetage
- Utiliser des clés appropriées pour éviter d'entailler et de fatiguer d'une façon anormale la matière. FIP fournit sur demande un "Guide d'installation" très détaillé.

EINBAUVERFAHREN KLEBEVERBINDUNGEN

Für Ventil - und Fittingklebeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Rohrenden unter ca. 15° anschrägen
- Mit einem sauberen, saugfähigen Papiertuch, oder mit einem Pinsel, der mit dem Reiniger benetzt ist, alle Spuren von Schmutz und Fett von der gesamten Klebelänge entfernen. Dem gleichen Vorgang für die Innenfläche der Muffe wiederholen, dabei werden deren Oberflächen aufgeweicht (Bilder 6-7). Die Oberflächen für einige Minuten trocknen lassen, bevor der Klebstoff aufgetragen wird.
- Ausschließlich Klebstoffe, die für Verbindungen von PVC-U Erzeugnissen vorgesehen sind, verwenden.
- Nach dem Kleben mindestens 24 Stunden bis zur Druckprobe warten.

(Bitte beachten Sie die ausführlichen Anweisungen für die Verbindung von Rohr und Fitting aus PVC-U, die im Katalog "Fittings aus PVC-U" gegeben werden.)

GEWINDEVERBINDUNGEN (PVC-U)

Für Gewindeverbindungen von Ventil und Fitting gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Die Verwendung von Hanf, Werg, Fasern und Pasten zur Gewindeabdichtung ist unbedingt zu vermeiden. Es soll AUSSCHLIESSLICH PTFE Band verwendet werden
- Gewindeverbindungen müssen über die gesamte Gewindelänge erfolgen. Dies darf nicht durch übermäßigen Kraftaufwand geschehen.
- Zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Gurt Schlüssel verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnitte oder Kerben hervorrufen. Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem "Installations-Handbuch", das Sie von FIP erhalten.

Istruzioni INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

Sistema **easyfit**

Prima di procedere all'installazione seguire attentamente le istruzioni di montaggio:

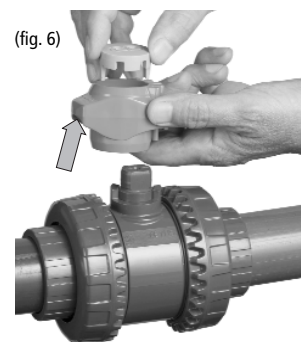
- Verificare che le tubazioni a cui deve essere collegata la valvola siano allineate in modo da evitare sforzi meccanici sulle connessioni filettate della stessa.
- Svitare le ghiera dal corpo valvola (13) e inserirle sui tratti di tubo.
- Procedere all'incollaggio o avvitamento dei manicotti (12) sui tratti di tubo: per una corretta giunzione vedere le apposite istruzioni "Procedure di installazione".
- Posizionare la valvola fra i manicotti (fig.4) e serrare le ghiera in senso orario a mano fino a che si percepisce una resistenza alla rotazione; non utilizzare chiavi o altri utensili che possano danneggiare la superficie delle ghiera (fig.5).



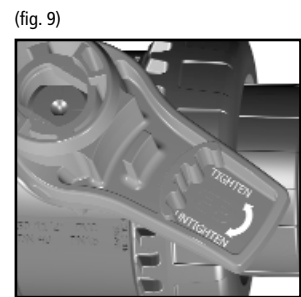
- Estrarre la maniglia (12) dal corpo valvola ed estrarre il tappo grigio (1) dalla stessa (fig.6)
- Capovolgere la maniglia ed inserirla sull'asta comando della valvola in modo da far combaciare la dentatura (A) della maniglia sulla dentatura della ghiera (B) (fig. 7-8)
- Ruotare la maniglia in senso ANTI-ORARIO per serrare completamente la ghiera (fig.8). Sulla maniglia è indicato il senso di rotazione per serrare (TIGHTEN) e per allentare (UNTIGHTEN) le ghiera (fig. 9).

Generalmente se non vi sono dissamamenti delle tubazioni una sola rotazione è sufficiente per il corretto serraggio.

- Ripetere il punto 7) per l'altra ghiera
- Nota: la prima volta che si utilizza il sistema di serraggio EasyFit, si consiglia di provare a svitare la ghiera a mano una volta serrata, per constatare l'efficacia di tale meccanismo: un piccolo sforzo applicato alla maniglia sviluppa una coppia molto superiore a quella di un serraggio manuale.
- Anche possibile, attraverso un set di apposite bussole, fornite da FIP, effettuare il serraggio delle ghiera utilizzando una chiave dinamometrica per quantificare gli sforzi e quindi monitorare gli stress applicati alle filettature termoplastiche in accordo alle indicazioni di installazione riportate nelle istruzioni allegate al set stesso.



- Applicare il tappo (1) sulla maniglia (12) facendo combaciare i due incastri (uno stretto e una largo) con i rispettivi alloggiamenti della maniglia.
- Installare nuovamente la maniglia (12) sulla asta di comando (3).
- Se richiesto, supportare la tubazione per mezzo dei fermatubi FIP modello ZIKM con eventuali distanziali DSM.

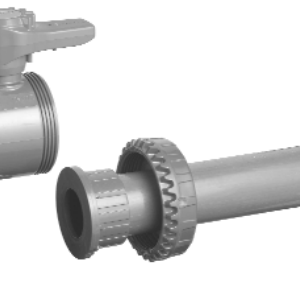


Instructions CONNECTION TO THE SYSTEM

Sistema **easyfit**

Before proceeding with installation please carefully follow these instructions:

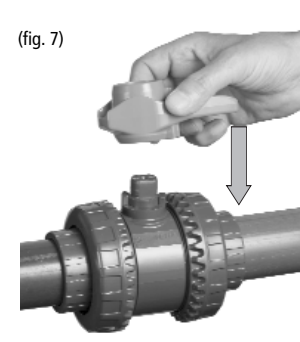
- Check the pipes to be connected to the valve are axially aligned in order to avoid mechanical stress on the threaded union joints.
- Unscrew the union nuts (13) from the valve body and slide them onto the pipe.
- Solvent weld or screw the valve end connectors (12) onto the pipe ends. For correct jointing see "Installation Procedure".
- Position the valve between the two endconnectors (fig.4) and screw the union nuts clockwise by hand till a rotary resistance is felt; do not use keys or other tools which may damage the nut surface (fig.5).



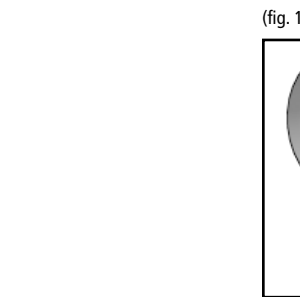
- Pull the handle (12) upwards to remove it from the valve and remove the grey cover (1) (fig.6)
- Turn the handle upside-down and insert it on the valve stem in order to match the gear (A) of the handle with the gear (B) of the nut (fig. 7-8)
- Turn the handle COUNTER-CLOCKWISE to fully tighten the nut (fig.8). On the handle the rotation to tighten (TIGHTEN) and to loosen (UN-TIGHTEN) the nuts is shown (fig. 9).

Usually, if the pipeline is correctly aligned, one rotation should be enough to tighten the nut.

- Repeat step 7) for the other nut.
- Note: the first time the Easyfit system is used, it is advised to try to loosen by hand the nut just tightened, in order to realize the efficiency of the mechanism: a low input torque on the handle generates a much higher output torque than a simple hand tightening.
- It is also possible, using the dedicated bushes set, supplied by FIP, to perform the nut tightening with a dynamometric key, in order to measure and control the force and the stress applied on the thermoplastic threads according to the installation guideline supplied with the bushes set.



- Push-in the cover (1) into the handle (12), aligning the 2 male connections (one large and one thin) with the matching holes located on the handle.
- Install the handle (12) on the valve stem (3).
- If needed, support the pipeline with pipeclips ZIKM model combined with distance plate DSM when necessary.

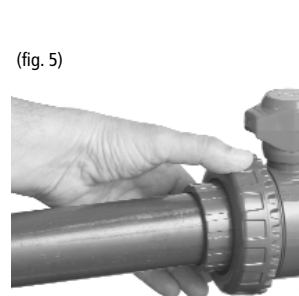


Instructions MONTAGE SUR L'INSTALLATION

Système **easyfit**

Avant le montage veuillez suivre attentivement les instructions suivantes:

- Vérifier l'alignement des tubes afin d'éviter toute contrainte mécanique sur les raccords taraudés.
- Dévisser les écrous-unions (13) du corps de la vanne et insérer-les sur les tubes.
- Procéder au collage ou visser les collets (12) de raccordement sur les tubes. Pour un assemblage correct, reportez-vous au paragraphe "Procédures d'installation".
- Positionner la vanne entre les collets (fig.4) et visser manuellement les écrous union dans le sens horaire jusqu'à rencontrer une résistance à la rotation. Ne pas utiliser de clés ou d'autres outils qui puissent endommager la surface des écrous union (fig. 5).

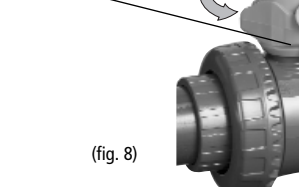


- Extraire la poignée (12) du corps de la vanne ainsi que le bouchon gris (fig. 3).
- Retourner la poignée et l'insérer sur la tige de manoeuvre pour faire coïncider la denture (A) de la poignée sur la denture de l'écrou union (B) (fig. 7-8)
- Tourner la poignée dans le sens ANTI-HORAIRE pour serrer l'écrou union à fond (fig. 8). Le sens de la rotation pour fermer (TIGHTEN) et desserrer (UNTIGHTEN) les écrous union est indiqué sur la poignée. En général, si les tubes sont bien alignés, une seule rotation est suffisante pour obtenir un serrage correct.

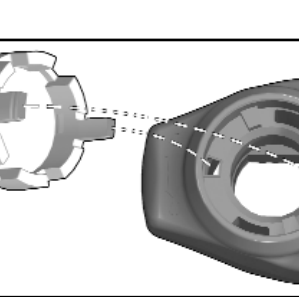
La même opération (point 7) est à renouveler pour l'autre écrou

A noter: Dans le cas d'une première utilisation du système de serrage EasyFit, il est préconisé d'essayer de dévisser l'écrou union lorsqu'il a été fermé afin de vérifier l'efficacité du mécanisme: un petit effort appliqué sur la poignée va provoquer un couple bien supérieur à celui du serrage manuel.

Il est aussi possible, grâce à un kit d'éléments spéciaux fournis par FIP, d'effectuer le serrage des écrous union en utilisant une clé dynamométrique afin de quantifier les efforts et ainsi surveiller les pressions qui sont appliquées aux taraudages thermoplastiques en accord avec les recommandations d'installation fournies avec le kit.



- Encastrer le bouchon (1) sur la poignée (12) en faisant correspondre les ergots (un petit et un large) avec les logements respectifs de la poignée.
- Installer de nouveau la poignée (12) sur la tige de manoeuvre (3).
- Si nécessaire, soutenir le tube à l'aide de supports FIP, modèle ZIKM éventuellement avec des platines DSM.

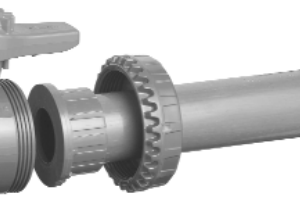


Vorschriften EINBAUENLEITUNG

System **easyfit**

Die Anweisungen sollten unbedingt gefolgt werden:

- Prüfen Sie die mit dem Ventil zu verbindenden Rohre, ob sie in einer Linie gebracht sind, um mechanische Spannungen auf die Verschraubung zu vermeiden.
- Schrauben Sie die Überwurfmutter (13) ab und schieben Sie sie auf die Rohre.
- Kleben oder schrauben Sie die Anschlussstelle (12) des Ventils an die Rohrenden. Für die korrekte Montage sehen Sie auch in die „Montageanweisung“.
- Bringen Sie das Ventil zwischen die beiden Anschlussstellen und ziehen Sie die Überwurfmutter von Hand im Uhrzeigersinn an. Benutzen Sie keine Schlüssel oder Werkzeuge, die die Oberfläche der Überwurfmutter beschädigen können. Jetzt sind die Überwurfmutter arretiert. Zum Freigeben muss der Hebel in axialer Richtung von den Zähnen weg gedrückt werden. Schrauben Sie die Überwurfmutter entgegen dem Uhrzeigersinn los (fig.5).



- Den Handgriff (12) vom Ventilkörper entfernen und den Deckel (1) entnehmen (fig.6).
- Den Handgriff umdrehen und den selben in der Spindel einsetzen, so dass die Zahnreihe (A) des Handgriffes mit der der Überwurfmutter (B) übereinstimmt (fig.7-8).
- Den Handgriff gegen den Uhrzeigersinn drehen um die Überwurfmutter festzuziehen (fig.8).

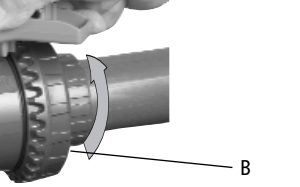
Auf dem Handgriff ist der Rotationsinnung festzuziehen (TIGHTEN) und um zu lösen (UNTIGHTEN) gekennzeichnet (fig. 9).

Normalerweise, wenn es keine Ausrichtungsfehler der Rohrleitung gibt, eine Drehung reicht, um die Überwurfmutter korrekt festzuziehen.

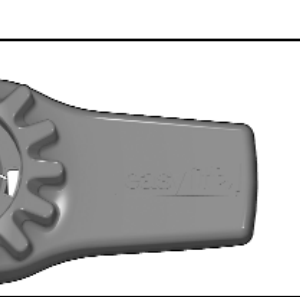
- Point 7) auch für die zweite Überwurfmutter wiederholen.

Note: wenn man den System EasyFit zum ersten Mal benutzt, ist es zu empfehlen, die Überwurfmutter zu lösen, um den System zu testen: ein kleiner Aufwand auf dem Handgriff, entwickelt ein viel größer Drehmoment als beim Handziehen.

Es ist auch möglich mit einem von FIP gelieferten Set von Büsche, die Überwurfmutter mit einer Drehmomentschlüssel festzuziehen, um die Kräfte zu quantifizieren, so dass man die Stresskräfte auf den Kunststoffgewinde überwachen kann, wie in den Anweisungen des Sets geschrieben wird.



- Den Deckel (1) auf dem Handgriff wiedereinsetzen (12), dabei aufpassen, dass die zwei Anschläge in den respektiven Sitze des Handgriffes anpassen.
- Den Handgriff (12) auf die Spindel (3) drücken.
- Wenn nötig befestigen Sie die Rohrleitung mit FIP Rohrhalterungen ZIKM, eventuell mit Distanzplatten DSM.



⚠ In caso di utilizzo di liquidi volatili come per esempio Idrogeno Perossido (H2O2) o Ipclorio di Sodio (NaClO) si consiglia per ragioni di sicurezza di contattare il servizio tecnico. Tali liquidi, vaporizzando, potrebbero creare pericolose sovrappressioni nella zona tra cassa e sfera.

⚠ For safety reasons please contact technical services when using volatile liquids such as hydrogen peroxide (H2O2) and Sodium Hypochlorite (NaClO). These liquids may vaporize causing a dangerous pressure increase in the dead space between the ball and the body.

⚠ Pour raisons de sûreté nous vous prions de contacter le service technique en cas de fluides volatiles comme hydrogène peroxyde (H2O2) et Sodium Hypochlorite (NaClO). Les liquides susceptibles de se vaporiser avec une dangereuse augmentation de la pression entre la sphère et le corps.

⚠ Für Sicherheitsfragen, wenden Sie sich bitte an den technischen Verkauf, besonders wenn Sie flüchtige Medien wie Wasserstoffperoxyd (H2O2) oder Natrium Hypochlorit (NaClO) verwenden: die Medien können mit einer gefährlichen Druckerhöhung im Totenraum zwischen der Kugel und dem Gehäuse verdampfen.

Pos.	Componenti	Materiale	Q.tà
1	Tappo maniglia	PVC-U	1
*2	Guarnizione (O-ring) asta comando	EPDM	1
3	Asta comando	PVC-U	1
4	Cassa	PVC-U	1
5	Sfera	PVC-U	1
*6	Guarnizione (O-ring) di tenuta radiale	EPDM	1
7	Manicotto	PVC-U	2
8	Supporto della guarnizione della sfera	PVC-U	1
*9	Guarnizione sfera	PE+PTFE	2
*10	Guarnizione (O-ring) di tenuta testa	EPDM	2
12	Maniglia	PVC-U	1
13	Ghiera	PVC-U	2

*parti di ricambio

Pos.	Components	Material	Q.ty
1	Handle cover	PVC-U	1
*2	Stem O-ring	EPDM	1
3	Stem	PVC-U	1
4	Body	PVC-U	1
5	Ball	PVC-U	1
*6	Radial seal O-ring	EPDM	1
7	End connector	PVC-U	2
8	Support for ball seat	PVC-U	1
*9	Ball seat	PE+PTFE	2
*10	Socket seal O-ring	EPDM	2
12	Handle	PVC-U	1
13	Union nut	PVC-U	2

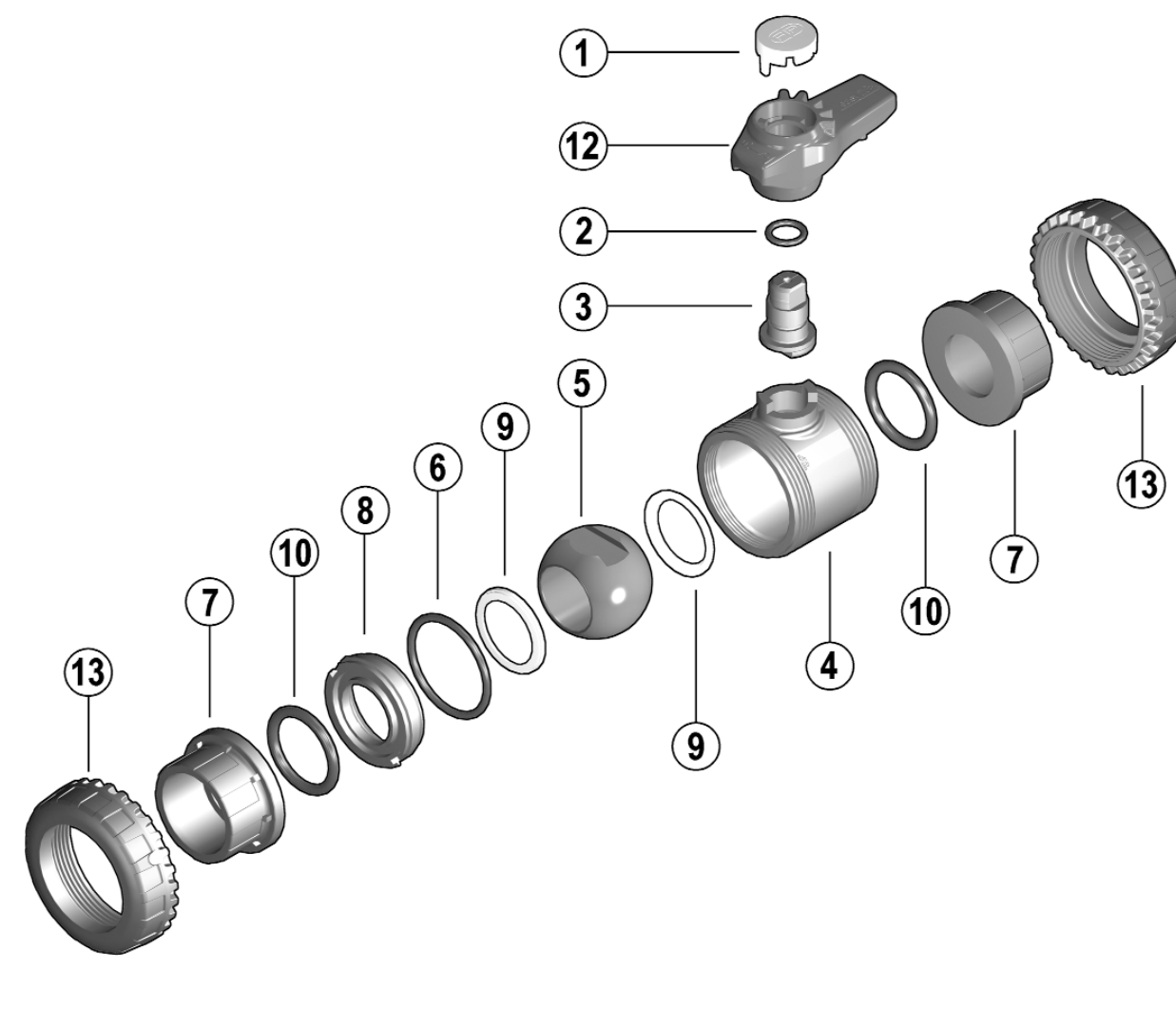
*spare parts

Pos.	Composants	Matériaux	Qtè
1	Bouchon de la poignée	PVC-U	1
*2	Joint de la tige de manoeuvre (Oring)	EPDM	1
3	Tige de manoeuvre	PVC-U	1
4	Corps	PVC-U	1
5	Sphère	PVC-U	1
*6	Joint du corps (torique)	EPDM	1
7	Collet	PVC-U	2
8	Support de la garniture de la sphère	PVC-U	1
*9	Garniture de la sphère	PE+PTFE	2
*10	Joint du collet (torique)	EPDM	2
12	Poignée	PVC-U	1
13	Écrou union	PVC-U	2

*pièce de rechange

Pos.	Benennung	Werkstoff	Menge
1	Handgriffdeckel	PVC-U	1
*2	Spindeldichtung (O-ring)	EPDM	1
3	Kugelspindel	PVC-U	1
4	Gehäus	PVC-U	1
5	Kugel	PVC-U	1
*6	Dichtung (O-ring)	EPDM	1
7	Einlegeteil	PVC-U	2
8	Dichtungsträger	PVC-U	1
*9	Kugeldichtung	PE+PTFE	2
*10	Dichtung (O-ring)	EPDM	2
12	Handgriff	PVC-U	1
13	Überwurfmutter	PVC-U	2

*Ersatzteil

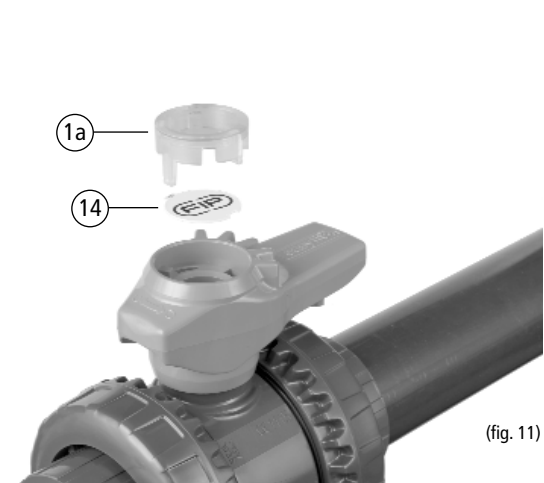


APPLICAZIONE ACCESSORI

La valvola VEE può essere dotata del set accessorio LCE necessario per l'applicazione delle etichette adesive sulla maniglia, fornite con il set LSE, in modo da effettuare la personalizzazione della valvola stessa. Questo set è composto da un coperchio trasparente (1a) e da un supporto etichetta (14). Per applicare alla valvola l'etichetta, precedentemente stampata con il software EasyLabels, procedere come segue:

- 1) Estrarre la maniglia dal corpo valvola ed estrarre il tappo grigio dalla stessa (fig.6)
- 2) Applicare l'etichetta adesiva sul supporto (14) in modo da allineare i profili rispettando la posizione della linguetta.
- 3) Inserire il supporto (14) nel cover trasparente (1a) in modo che l'etichetta risulti protetta dagli agenti atmosferici.
- 4) Applicare il cover (1a) sulla maniglia facendo combaciare i due incastri (uno stretto e uno largo) con i rispettivi alloggiamenti sulla maniglia (fig.10).

Note:
fig.12 mostra esempio di stampa su etichette adesive fornite nel set LSE e successiva applicazione sulla maniglia.



(fig. 11)

ACCESSORIES INSTALLATION

The valve VEE can be equipped with the accessory LCE used to apply on the handle the adhesive labels, supplied with the set LSE, in order to customize the valve. This set is composed by a transparent cover (1a) and by a label support (14). To fix the label, previously printed with the EasyLabels software, see the following instructions:

- 1) Pull the handle (12) upwards to remove it from the valve and remove the grey cover (1) (fig.6)
- 2) Lay upon the adhesive label on the support (14), aligning the flaps of the label and support.
- 3) Insert the support (14) into the transparent cover (1a) to protect the label from weather exposure.
- 4) Push down the cover (1a) into the handle matching the 2 wedges (wide and narrow) with the corresponding holes (fig.10).

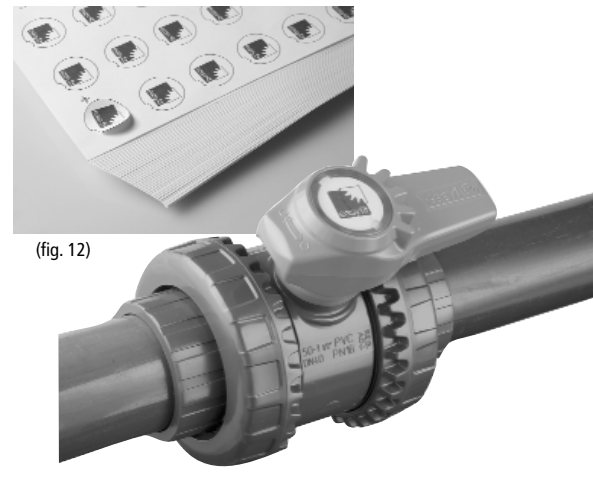
Note:
fig.12 shows a printing example on the adhesive labels, supplied with LSE set, and the application on the valve.

MONTAGE DES ACCESSOIRES

La vanne VEE peut être équipée avec le kit LCE, nécessaire pour l'application des étiquettes collantes sur la poignée, qui sont fournies avec le kit LSE au fin d'effectuer la personnalisation de la vanne même. Cet kit se compose par un couvercle transparent (1a) et un support étiquette (14). Pour appliquer l'étiquette à la vanne (qui vient d'être imprimé grâce au logiciel EasyLabels) on doit procéder comme suit:

- 1) Enlever la poignée du corps de la vanne et enlever le bouchon gris de la vanne même (fig.6)
- 2) Appliquer l'étiquette collante sur le support (14) en alignant les profils et en respectant la position de la languette.
- 3) Insérer le support dans le couvercle transparent (1a) au fin de protéger l'étiquette contre intempéries.
- 4) Encastrer le bouchon (1a) sur la poignée (12) en faisant correspondre les deux ergots (l'un petit et l'autre large) avec les encoches de la poignée (fig.10).

Note:
Fig. 12 exemple d'impression sur étiquettes collantes fournies dans le kit LSE et application sur la poignée.



(fig. 12)

SMONTAGGIO

- 1) Isolare la valvola dalla linea (togliere la pressione e svuotare la tubazione)
- 2) Svitare completamente le ghiera (13) dal corpo valvola (per fare questa operazione è consigliabile utilizzare il meccanismo Easyfit presente sulle ghiera impiegando la maniglia come attrezzo. Vedi sezione EASYFIT di queste istruzioni) e sfilare lateralmente la valvola.
- 3) Prima di smontare la valvola occorre drenare eventuali residui di liquido riamasti all'interno aprendo a 45° la valvola in posizione verticale; bisogna raccogliere la sostanza.
- 4) Dopo aver portato la valvola in posizione di chiusura, rimuovere la maniglia (12) (fig.13) e introdurre la due sporgenze presenti nel lato inferiore rispettivamente in uno dei due incastri e nel foro di passaggio stesso del supporto (8), estraendolo con una rotazione antioraria (fig.14).
- 5) Premere sulla sfera da lato opposto alle scritte "REGOLARE - ADJUST", avendo cura di non rigarla, fino a che non si ottiene la fuoriuscita del supporto guarnizione (8), quindi estrarre la sfera (5)
- 6) Premere sull'asta comando (3) verso l'interno fino ad estrarla dalla cassa.
- 7) Ovviamente tutti gli O-ring (3, 6, 10) e i seggi in PE (9) vanno estratti dalle loro sedi, come da esploso.



(fig. 13)

MONTAGGIO

- 1) Tutti gli O-ring (3, 6, 10) vanno inseriti nelle loro sedi, come da esploso.
- 2) Inserire l'asta comando (3) dall'interno della cassa (4).
- 3) Inserire le guarnizioni in PE (9) nella sedi della cassa (4) e del supporto (8).
- 4) Inserire la sfera (5).
- 5) Inserire nella cassa il supporto (8) e avvitare in senso orario servendosi della maniglia (12) fino a battuta.
- 6) Inserire la valvola tra i manicotti (12) e serrare e ghiera (13) utilizzando il sistema EASYFIT, avendo cura che gli O-ring di tenuta di testa (10) non fuoriescano dalle sedi.
- 7) La maniglia (12) va posizionata sull'asta comando (4).

Nota:
E' consigliabile nelle operazioni di montaggio, lubrificare le guarnizioni in gomma. A tale proposito si ricorda la non idoneità all'uso degli oli minerali, che sono aggressivi per la gomma EPDM.

Avvertenza:
evitare sempre brusche manovre di chiusura e proteggere la valvola da manovre accidentali

DISASSEMBLY

- 1) Isolate the valve from the line (release the pressure and empty the pipeline).
- 2) Unscrew both union nuts (13) (it is suggested to exploit the Easyfit mechanism located on the nuts employing the handle as tool. See Easyfit section in this sheet) and drop the valve body out of the line.
- 3) Before disassembling, hold the valve in a vertical position and open it 45° to drain any possible liquid left; catch the medium in appropriate vessel.
- 4) After closing the valve, remove the handle (12) (fig.13) and push the two projecting ends, located on the bottom side of the handle, into the corresponding recess and into the hole passage of the ball support (8). Rotate the support counter-clockwise (fig.14).
- 5) Push the ball from the opposite side to the "REGOLARE-ADJUST" marking, taking care not to score it, until the seat support (8) drops out. Then remove the ball (5).
- 6) Press the stem (3) to drop through into the valve body.
- 7) All the O-rings (3, 6, 10) and PE seats (9) must be removed from their grooves, as shown in the exploded view.

ASSEMBLY

- 1) All the O-rings (3, 6, 10) must be inserted in their grooves as shown in the exploded view.
- 2) Insert the stem (3) from inside the valve body (4).
- 3) Place the PE seats (9) in its housing located in the valve body (4) and in the support (8).
- 4) Insert the ball (5).
- 5) Screw the support (8) completely into the body using the handle (12).
- 6) Insert the valve in between the end connectors (12) and tighten the union nuts (13) with the EASYFIT system, taking care that the socket O-rings (10) do not come out of their grooves.
- 7) Press the handle (12) onto the stem (4).

Note:
When assembling the valve components, it is advisable to lubricate the O-rings. Do not use mineral oils as they attack EPDM rubber

Warning:
It is important to avoid rapid closure of valves to eliminate the possibility of water hammer causing damage to the pipeline

DEMONTAGE

- 1) Isoler la vanne de la ligne (relâcher la pression et vider les tubes)
- 2) Dévisser complètement les écrous union (13) du corps de la vanne (pour ce faire nous vous conseillons de profiter du mécanisme Easyfit présent sur les écrous union en utilisant la poignée comme outil voire la section EASYFIT de ce bilet) et déposer la vanne par le côté.
- 3) Avant de démonter la vanne, drainer les éventuels résidus d'effluent qui peuvent être restés l'intérieur en ouvrant la vanne en position à 45°, en récupérant le fluide qui s'écoule
- 4) La vanne mise en position de fermeture, enlevez la poignée (12) (fig.13) et introduisez les deux ergots qui se trouvent sur le côté inférieur respectivement dans une des deux encoches et dans le trou de passage du support (8) en le dévissant avec une rotation anti-horaire (fig.14).
- 5) Exercez une pression sur la sphère du côté opposé au marquage « REGULARE-ADJUST » en ayant soinde ne pas l'abimer jusqu'à ce que le support de la garniture sorte (8); extrayez la sphère (5).
- 6) Exercez une pression sur la tige de manoeuvre (3) vers l'intérieur jusqu'à l'extraire du corps.
- 7) Tous les joints toriques (3, 6, 10) et les garnitures de la sphère de PE (9) doivent naturellement être enlevés de leurs logements.



(fig. 14)

MONTAGE

- 1) Tous les joints toriques (3,6,10) doivent être insérés dans leur logement, suivant l'éclaté.
- 2) Insérer la tige de manoeuvre (3) dans le corps en passant par l'intérieur (4).
- 3) Insérer la garniture en PE (9) dans le siège du corps (4) et du support (8).
- 4) Insérer la sphère (5)
- 5) Insérer dans le corps le support (8) et visser en direction horaire en utilisant la poignée (12) appropriée jusqu'à la butée.
- 6) Insérer la vanne entre les collets (12) et serrer les écrous union (13) en utilisant le système EASYFIT et en contrôlant que les joints du collet (10) ne sortent pas de leur logements.
- 7) La poignée (12) doit être logée sur la tige de manoeuvre (4).

Note:
Avant l'opération de montage, nous vous conseillons de lubrifier les joints en caoutchouc. Nous vous rappelons que les huiles minérales, agressives pour le caoutchouc éthylène-propylène, sont déconseillées

Attention:
Il est important d'éviter la fermeture trop rapide des vannes du fait des coups bélier et il est recommandé de protéger vanne contre les manœuvres accidentelles.

DEMONTAGE

- 1) Die Leitung ist an geeigneter Stelle drucklos zu machen und zu entleeren.
- 2) Schrauben Sie die Überwurfmutter (13) ab (es ist zu empfehlen, dabei den System EasyFit zu benutzen, siehe Abschnitt EASYFIT). Entfernen Sie schräg den Kugelhahn von der Rohrleitung.
- 3) Vor der Demontage des Ventils halten Sie es senkrecht und öffnen Sie es 45°, um verbliebene Flüssigkeit ablaufen zu lassen; das Medium muss hierbei aufgefangen werden.
- 4) Nachdem Sie das Ventil in geschlossener Position gebracht haben, entfernen Sie den Handgriff (12) (Fig.13), setzen Sie jetzt die zwei Vorsprünge, die sich im unteren Teil des Handgriffes befinden, in einer Sperre und im Durchflussloch des Dichtungsträger, entziehend gegen den Uhrzeigersinn. (Fig.14)
- 5) Drücken Sie die Kugel zu der Seite mit der „REGOLARE-ADJUST“ Markierung, achten Sie darauf die Kugel nicht zu zerkratzen, bis der Dichtungsträger (8) erscheint. Entfernen Sie die Kugel (5).
- 6) Die Demontage der Spindel (3) erfolgt durch hinein drücken in das Gehäuse.
- 7) Alle O-Ringe (3, 6, 10) und PE Kugelsitze (9) werden, wie in der Explosionszeichnung dargestellt, aus ihren Nuten entfernt.

MONTAGE

- 1) Alle in der Explosionszeichnung dargestellten O-Ringe (3, 6, 10) müssen bei der Montage in die entsprechenden Nuten einlegt werden.
- 2) Die Spindel (3) kann nur von der Innenseite des Gehäuses (4) eingesetzt werden.
- 3) Die PE-Sitze (9) in den Dichtungsträger (8) einsetzen, der im Ventilgehäuse (4) sitzt.
- 4) Danach ist die Kugel (6) zu montieren.
- 5) Der Dichtungsträger (8) ist in das Gehäuse, unter Zuhilfenahme des Handgriffes (12) im Uhrzeigersinn, einzuschrauben (fig.10).
- 6) Den Kugelhahn zwischen den Anschlussteile (12) stellen und die Überwurfmutter (13) mit den System EASYFIT montieren, wobei zu beachten ist, dass die O-Ringe (10) in den Nuten bleiben.
- 7) Den Handhebel (2) auf die Spindel (4) drücken.

Hinweis:
Bei der Montage ist es ratsam die Gummidichtungen zu schmieren. Dabei ist zu beachten, dass Mineralöle nicht geeignet sind, da diese EPDM- Gummi schädigen.

Warnung:
Um Wasserschläge zu vermeiden dürfen Armaturen nicht rasch geschlossen werden, die Armaturen müssen auch vor zufälligen Betätigungen geschützt werden.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	DECLARATION OF CONFORMITY	DECLARATION DE CONFORMITE'	KONFORMITÄTSEKLÄRUNG
Si dichiara che la valvola tipo VEE è conforme alla Direttiva 97/23/CE per le Attrezzature a Pressione secondo il MODULO A1 della procedura di Valutazione della Conformità sotto la sorveglianza dell'Organismo Notificato PASCAL (N°1115).	We declare that the valve type VEE conforms to the 97/23/CE Directive, as regards Pressure Equipment according to the MODULO A1 of the Conformity Assessment Procedure, under the surveillance of the notified Body PASCAL (No. 1115).	Nous déclarons que la vanne type VEE est conforme à la Directive 97/23/CE pour les Equipements sous Pression selon le MODULO A1 de la procédure d'Evaluation de Conformité sous la surveillance de l'Organisme notifié PASCAL (N°1115).	Wir bestätigen hiermit, daß das Ventil Typ VEE den Vorschriften 97/23/CE für Druckeinrichtungen entspricht, gemäß dem MODUL A1, das in den Verfahrensunterlagen betreffend die Übereinstimmungseinschätzung unter Bewachung vom anerkannten Wesen PASCAL (Nr. 1115) zu finden ist.
In fede 01/01/2012 Ing. O. Clericuzio - Quality Manager	In witness whereof 01/01/2012 Eng. O. Clericuzio - Quality Manager	Sincèrement 01/01/2012 Ing. O. Clericuzio - Responsable Qualité	Überwacht. 01/01/2012 Eng. O. Clericuzio - Quality Manager

VEE

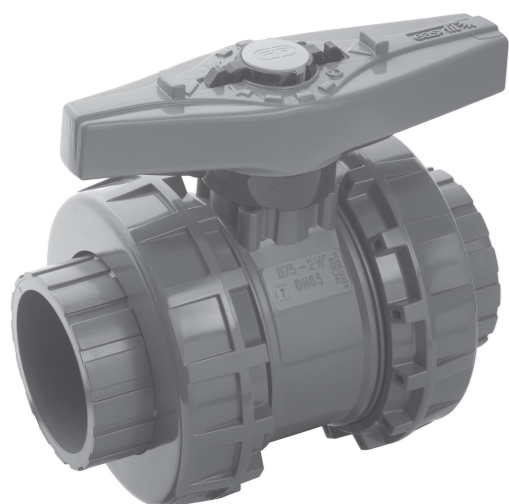
DN 65-100

VALVOLA A SFERA 2 VIE (PVC-U)

2-WAY BALL VALVE (PVC-U)

ROBINET À BOISSEAU SPHÉRIQUE À 2 VOIES (PVC-U)

2-WEGE-KUGELHAHN (PVC-U)



INTRODUZIONE

Le presenti istruzioni devono essere lette prima dell'installazione e/o messa in servizio al fine di evitare danni a cose o pericoli alle persone.

SIMBOLI

In queste istruzioni per l'uso, vengono impiegate le seguenti illustrazioni come simboli di avvertimento e di indicazione:

INDICAZIONE

Questo simbolo segnala l'indicazione che installatore/gestore deve particolarmente osservare.

ATTENZIONI

Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare danni o distruzioni del dispositivo.

PERICOLO!

Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni, che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare pericoli alle persone.

TRASPORTO E IMMAGAZZINAMENTO

Le valvole non devono subire urti o cadute che potrebbero pregiudicare la resistenza strutturale delle parti soggette a pressione. Le valvole devono essere stoccate in ambienti con la temperatura compresa tra -5° e 50°C, e non devono essere sottoposte ad irraggiamento U.V.

AVVERTENZA:

evitare sempre brusche manovre di chiusura e proteggere la valvola da manovre accidentali

DATI TECNICI

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Le pressioni massime di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in Fig.1. Per temperature superiori a 20° C le pressioni massime di esercizio si devono ridurre come illustrato dalla curva di fig. 2. La FIP pubblica inoltre una guida alla resistenza chimica dei materiali termoplastici ed elastomerici all'interno proprio sito internet (www.fipnet.it): essa riporta il campo di utilizzo delle valvole FIP (corpo e guarnizioni) per il trasporto dei prodotti chimici.

1	Pressione massima di esercizio a 20° C
2	Variazione della pressione in funzione della temperatura
3	Temperatura di esercizio (°C)

1	Size (mm)	DN65	DN80	DN100
	PVC-U (bar)	16	16	16

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE

GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- Smussare a 15° l'estremità del tubo da unire.
- Utilizzando del panno carta assorbente (pulito) o applicatore impregnato con Detergente-Primer, rimuovere ogni traccia di sporizia e/o grasso dalla superficie esterna del tubo per l'intero sviluppo della lunghezza di incollaggio e ripetere la stessa operazione sulla superficie interna del bicchiere del raccordo, fino ad ammorbidire le superfici. Lasciare asciugare le superfici qualche minuto prima di applicare il collante
- Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni longitudinali di tubi in PVC-U.
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni (vedi istruzioni di dettaglio per incollaggio tubi in PVC-U, sui cataloghi FIP relativi a materiale scelto).

GIUNZIONE FILETTATA

- Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: È assolutamente da evitare l'uso di canapa, stoffa, filacce e vernici per effettuare la tenuta stagna sulla filettatura. UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE NASTRO IN PTFE non sinterizzato.
- L'avvitamento deve essere effettuato totalmente, per l'intera lunghezza della filettatura.
- Utilizzare adeguate chiavi a nastro o a catena onde evitare di incidere e sollecitare in modo anomalo il materiale.

In caso di utilizzo con liquidi volatili come per esempio Idrogeno Perossido (H2O2) o Ipcorlorito di Sodio (NaClO) si consiglia per ragioni di sicurezza di contattare il servizio tecnico. Tali liquidi, vaporizzando, potrebbero creare pericolose sovrappressioni nella zona tra cassa e sfera.

INTRODUCTION

This instruction manual should be read before the installation and / or put into service in order to avoid damage to property or danger to people.

SYMBOLS

The following illustrations are used throughout this manual to highlight where an instruction must be followed.

INDICATION

This symbol highlights a process that the installer / operator must follow carefully.

WARNING!

This symbol refers to the work and instructions which must be precisely performed in order to avoid damage or destruction of the device.

DANGER!

This symbol refers to the work and instructions which must be precisely performed in order to avoid danger to people.

TRANSPORTATION AND STORAGE

The valves should not be subject to impact or a fall that could affect the structural strength of the pressurized parts. The valves must be stored in areas with temperatures from -5° e 50°C, and should not be exposed to U.V. radiation

WARNING:

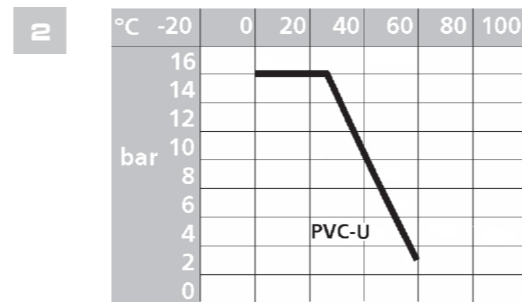
It is important to avoid rapid closure of valves to eliminate the possibility of water hammer causing damage to the pipeline

TECHNICAL DATA

MATERIAL INFORMATION

FIP valves are rated for a working pressure at 20° C, listed on fig.1. For service temperature above 20° C reduce the working pressure according to the curve shown in fig. 2. FIP is also issuing on its web-site (www.fipnet.it) a guide to chemical resistance of thermoplastics and elastomers; the guide describes the fields of application for FIP valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals.

1	Maximum working pressure at 20° C
2	Pressure/temperature rating
3	Working temperature (°C)



INSTALLATION PROCEDURE

JOINTING BY SOLVENT WELDING

General instructions for solvent welding of valves and fittings:

- Bevel the pipe at a 15° angle
- Using a blotting paper towel or applicator moistened with Primer-Cleaner, clean thoroughly the grease and dirt on the external surface of the pipe for the full extent of the cement length and repeat the same operation on the internal surface of socket fitting, softening the surfaces. Let the surfaces dry out for a few minutes before applying the solvent cement.
- Use only special cements for longitudinal gluing of PVC-U pipes.
- After jointing wait at least 24 hrs. before pressure testing (Please see detailed jointing instructions for the connection of pipes and fittings in PVC-U in the catalogue related to the utilized material).

THREADED JOINTING

- General instructions to be followed for threaded jointing of valves and fittings.
- It is imperative to avoid use of hemp, ton, lint and paints in order to obtain a thread bubble seal. USE ONLY NON-SYNTHETIZED PTFE TAPE
 - Jointing to be carried out for the whole length of the thread. Do not over-tighten using a tightening tool.
 - Use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains on the material itself.

For safety reasons please contact technical services when using volatile liquids such as hydrogen peroxide (H2O2) and Sodium Hypochlorite (NaClO). These liquids may vaporize causing a dangerous pressure increase in the dead space between the ball and the body.

INTRODUCTION

Ce manuel d'instructions doit être lu avant l'installation et / ou la mise en service afin d'éviter des dommages matériels ou la mise en danger des personnes.

SYMBOLS

Les illustrations suivantes sont utilisées dans ce manuel comme symboles et notifications d'avertissement:

INDICATION

Ce symbole indique une indication que l'installateur ou l'exploitant doit suivre attentivement.

ATTENTION !

Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui doivent être réalisées et suivies précisément afin d'éviter des dommages ou la destruction du produit.

DANGER !

Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui doivent être réalisées et suivies précisément pour éviter toute mise en danger des personnes.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Les vannes ne doivent pas être soumises à des chocs ou une chute qui pourraient affecter la résistance structurelle des parties sous pression. Les vannes doivent être entreposées à des températures entre -5° e 50° C, et ne doivent pas être exposées au rayonnement UV.

ATTENTION:

Il est important d'éviter la fermeture trop rapide des vannes du fait des coups bélier et il est recommandé de protéger vanne contre les manœuvres accidentelles.

DONNÉES TECHNIQUE

CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

Les pressions maximales de service des robinets FIP, pour le transport de l'eau à 20° C, sont indiquées dans la fig.1. Pour des températures supérieures à 20° C, on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de la fig. 2. Sur son site web (www.fipnet.it) FIP a prévu un guide de la résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomères. Celui-ci indique le domaines d'utilisation des robinets FIP (corps et garnitures) dans le transport des produits chimiques.

1	Pression maximale de service à 20° C
2	Variation de la pression en fonction de la température (25 années)
3	Température de service (°C)

3	T min. (°C)	T max. (°C)
	PVC-U	0 60°

PROCÉDURES D'INSTALLATION

JONCTION PAR COLLAGE

Recommandations générales pour la jonction par collage des robinets et des raccords :

- Chanfreiner à 15° l'extrémité du tube à assembler
- Utiliser un chiffon propre ou un applicateur imprégné de décapant PVC pour enlever toutes les traces de saleté et de gras sur la surface extérieure à coller du tube sur toute la surface du collage et répéter la même opération sur les surfaces intérieures du raccord jusqu'au ramollissement des surfaces. Laisser sécher les surfaces pour quelques minutes avant d'appliquer le polymère de soudure.
- Utiliser exclusivement de la colle qui est appropriée pour la jonction longitudinale des tubes en PVC-U.
- Après le collage attendre au moins 24 h avant d'effectuer le test hydraulique des jonctions, (On recommande de suivre les instructions détaillées pour la jonction des tubes et des raccords en PVC-U que l'on trouve sur chaque catalogue technique FIP selon le matériel).

JONCTION TARAUDEE

Pour la jonction des robinets et raccords taraudées, il faut suivre les recommandations générales suivantes:

- Il faut absolument éviter l'utilisation de chanvre, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE NON FRITTE.

- Réaliser le vissage sur toute la longueur du filetage
- Utiliser des clés appropriées pour éviter d'entailler et de fatiguer d'une façon anormale la matière. FIP fournit sur demande un "Guide d'installation" très détaillé.

Pour raisons de sûreté nous vous prions de contacter le service technique en cas de fluides volatils comme hydrogène peroxyde (H2O2) et Sodium Hypochlorite (NaClO). Les liquides peuvent vaporiser avec une dangereuse augmentation de la pression entre la sphère et le corps.

EINLEITUNG

Um Schäden an der Armatur und einer mögliche Gefährdung von Personen zu vermeiden, ist die Bedienungsanleitung vor der Montage oder der Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen.

GEFAHRENSHINWEISE

Mit den nachstehenden Gefahrenhinweisen wird auf Gefährdungen, Risiken und sicherheitsrelevante Informationen durch eine hervorgehobene Darstellung besonders hingewiesen

HINWEISE

Hinweise, die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, werden auf eine besondere Sorgfaltspflicht für den Installateur und Betreiber hin.

ACHTUNG!

Hinweise die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren Nichtbeachtung zur Beschädigung oder vollständigen Zerstörung der Armatur führen können.

GEFÄHR!

Hinweise, die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder Lebensgefahr für Anwender oder Dritte führen können.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Die Armaturen sind gegen äussere Gewalt (wie Stoss, Schlag, Vibration) zu schützen. Die Armaturen sind vor der Einwirkung materialschädigender UV-Strahlung geschützt zu lagern. Während der Lagerung sind die maximal zulässigen Temperaturgrenzen von -5° C bis 50° C einzuhalten.

Warnung:

Um Wasserschläge zu vermeiden dürfen Armaturen nicht rasch geschlossen werden, die Armaturen müssen auch vor zufälligen Betätigungen geschützt werden.

BETRIEBSDATEN

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Der maximale Druck für FIP-Armaturen ist in Abb. 1 für Wasser bei 20° C zu entnehmen. Für Betriebstemperaturen über 20° C muss der zulässige Betriebsdruck gemäss Abb. 2 reduziert werden. FIP gibt auf seiner Internetseite (www.fipnet.it) Hinweise zur chemischen Beständigkeit thermoplastischer und elastomerer Materialien. Es wird auf die Anwendbarkeit von FIP Ventilen (Gehäuse und Dichtung) beim Transport von Chemikalien eingegangen.

1	Nenndruck Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur
2	Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur
3	Betriebstemperatur (°C)

EINBAUVERFAHREN

KLEBEVERBINDUNGEN

Für Ventil - und Fittingklebeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

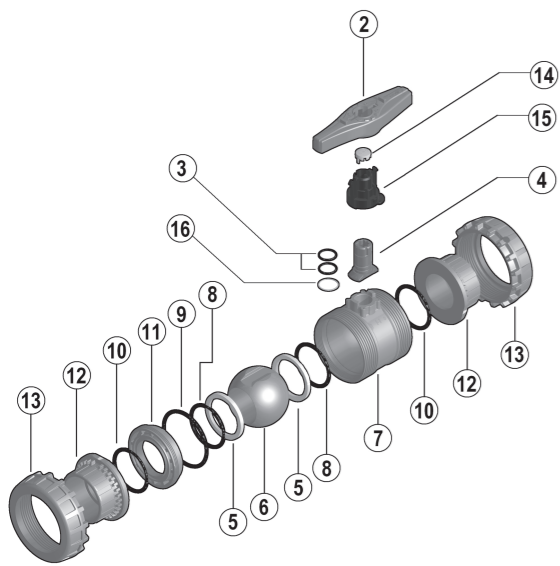
- Rohrenden unter ca. 15° anschrägen
- Mit einem sauberen, saugfähigen Papiertuch, oder mit einem Pinsel, der mit dem Reiniger benetzt ist, alle Spuren von Schmutz und Fett von der gesamten Klebelänge entfernen. Den gleichen Vorgang für die Innenfläche der Muffe wiederholen, dabei werden deren Oberflächen aufgeweicht (Bilder 6-7). Die Oberflächen für einige Minuten trocknen lassen, bevor der Klebstoff aufgetragen wird.
- Ausschließlich Klebstoffe, die für Verbindungen von PVC-U Erzeugnissen vorgesehen sind, verwenden.
- Nach dem Kleben mindestens 24 Stunden bis zur Druckprobe warten, (Bitte beachten Sie die ausführlichen Anweisungen für die Verbindung von Rohr und Fitting aus PVC-U, die im Katalog gegeben werden.)

GEWINDEVERBINDUNGEN

Für Gewindeverbindungen von Ventil und Fitting gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Die Verwendung von Hanf, Werg, Fasern und Pasten zur Gewindeabdichtung ist unbedingt zu vermeiden. Es soll AUSSCHLIESSLICH PTFE Band verwendet werden
- Gewindeverbindungen müssen über die gesamte Gewindelänge erfolgen. Dies darf nicht durch übermäßigen Kraftaufwand geschehen.
- Zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Gurtschlüssel verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnitte oder Kerben hervorrufen. Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem "Installations-Handbuch", das Sie von FIP erhalten.

Für Sicherheitsfragen, wenden Sie sich bitte an den technischen Verkauf, besonders wenn Sie flüchtige Medien wie Wasserstoffperoxyd (H2O2) oder Natriumhypochlorit (NaClO) verwenden: die Medien können mit einer gefährlichen. Druckerhöhung im Totraum zwischen der Kugel und dem Gehäuse verdampfen.



Pos.	Componenti	Materiale	Q.tà
2	Maniglia Easyfit a sgancio rapido	HIPVC	1
*3	Guarnizione O-ring asta comando	EPDM	2
4	Asta comando	PVC-U	1
*5	Guarnizione della sfera	PE	2
*6	Sfera	PVC-U	1
7	Corpo della valvola	PVC-U	1
*8	O-ring della guarnizione della sfera	EPDM	2
*9	Guarnizione O-ring di tenuta radiale	EPDM	2
*10	Guarnizione O-ring di tenuta testa	EPDM	1
11	Supporto della guarnizione della sfera	PVC-U	1
12	Manicotto	PVC-U	2
13	Ghiera	PVC-U	2
14	Tappo di protezione	PVC	1
15	Mozzo centrale	HIPVC	1
*16	Rondella antifrizione	PTFE	1

* Parti di ricambio

Pos.	Components	Material	Q.ty
2	Easyfit Quick-release handle	HIPVC	1
*3	Stem O-ring	EPDM	2
4	Stem	PVC-U	1
*5	Ball seat	PE	2
*6	Ball	PVC-U	1
7	Body	PVC-U	1
*8	Ball seat O-ring	EPDM	2
*9	Radial seal O-ring	EPDM	1
*10	Socket seal O-ring	EPDM	2
11	Support for ball seat	PVC-U	1
12	End connector	PVC-U	2
13	Union nut	PVC-U	2
14	Service plug	PVC	1
15	Central hub	HIPVC	1
*16	Friction reducing bush	PTFE	1

* spare parts

Pos.	Composants	Materiaux	Q.té
2	Poignée Easyfit à déclenchement rapide	HIPVC	1
*3	Joint de la tige de manoeuvre (O-ring)	EPDM	2
4	Tige de manoeuvre	PVC-U	1
*5	Garniture de la sphère	PE	2
*6	Sphère	PVC-U	1
7	Corps de la vanne	PVC-U	1
*8	O-ring de la garniture del la sphère	EPDM	2
*9	Joint du corps (O-ring)	EPDM	1
*10	Joint du collet (O-ring)	EPDM	2
11	Support de la garniture de la sphère	PVC-U	1
12	Collet	PVC-U	2
13	Écrou-union	PVC-U	2
14	Bouchon	PVC	1
15	Moyeu Central	HIPVC	1
*16	Coussinet antifricion	PTFE	1

* pièce de rechange

Pos.	Benennung	Werkstoff	Stk
2	Easyfit Schnellverschlussgriff	HIPVC	1
*3	Spindeldichtung (O-ring)	EPDM	2
4	Kugelspindel	PVC-U	1
*5	Kugeldichtung	PE	2
*6	Kugel	PVC-U	1
7	Gehäuse	PVC-U	1
*8	Dichtung (O-ring) zur Kugeldichtung	EPDM	2
*9	Dichtung (O-ring)	EPDM	1
*10	Dichtung (O-ring)	EPDM	2
11	Dichtungsträger	PVC-U	1
12	Einlegeteil	PVC-U	2
13	Überwurfmutter	PVC-U	2
14	Handgriffdeckel	PVC	1
15	Mittelnabe	HIPVC	1
*16	Gleitscheibe	PTFE	1

*Ersatzteile

INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

- Prima di procedere all'installazione leggere attentamente le seguenti istruzioni:
- Verificare che le tubazioni a cui deve essere collegata la valvola siano allineate in modo da evitare sforzi meccanici sulle connessioni filettate della stessa.
- Montaggio: **1-3**
- Montaggio con attrezzo Easyfit HSVXE accessorio: **(1-7)**
- Smontaggio: **(4-5-8-7)-3-2**

CONNECTION TO THE SYSTEM

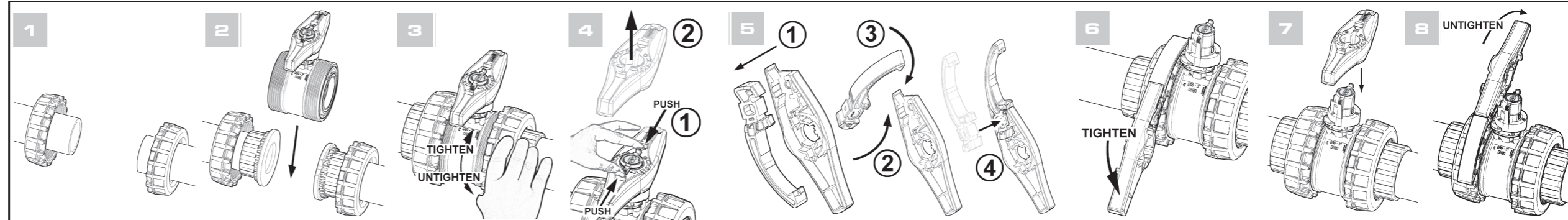
- Before proceeding with installation please carefully follow these instructions:
- Check the pipes to be connected to the valve are axially aligned in order to avoid mechanical stress on the threaded union joints.
- Install: **1-3**
- Install with optional Easyfit tool HSVXE: **(1-7)**
- Dismantle: **(4-5-8-7)-3-2**

RACCORDAMENTO SUR LE RÉSEAU

- Avant d'installer veuillez suivre attentivement les instructions suivantes:
- Vérifier l'alignement des tubes a fin d'éviter toute contrainte mécanique sur les raccords taraudés.
- Montage: **1-3**
- Montage avec Outil Easyfit HSVXE optionnel: **(1-7)**
- Démontage: **(4-5-8-7)-3-2**

MONTAGEANLEITUNG

- Die Anweisungen sollten unbedingt beachtet werden:
- Prüfen Sie die mit der Armatur zu verbindenden Rohre, ob sie in einer Linie gebracht sind, um mechanische Spannungen auf die Verschraubung zu vermeiden.
- Montage: **1-3**
- Montage mit Easyfit Werkzeug (Optional): **(1-7)**
- Demontage: **(4-5-8-7)-3-2**



MANUTENZIONE

La valvola VEE non necessita manutenzione nel caso di normali condizioni operative. Nel caso di perdite o usura, prima di procedere alla manutenzione occorre intercettare il fluido a monte della valvola ed assicurarsi che non rimanga in pressione (scaricare a valle se necessario).

⚠ Drenare completamente il liquido residuo che potrebbe essere aggressivo per l'operatore e, se possibile far circolare acqua per il lavaggio interno della valvola.

Nota:
 ⚠ E' consigliabile nelle operazioni di montaggio, lubrificare le guarnizioni in gomma. A tale proposito si ricorda la non idoneità all'uso degli oli minerali, che sono aggressivi per la gomma EPDM.
 Utilizzare solo ricambi originali.

- Smontaggio: **10-16**
- Montaggio: **16-10**

MAINTENANCE

The VEE valve is maintenance free, when used in normal operating conditions. In case of leakage or wear, before carrying out any maintenance, intercept the fluid upstream of the valve. Ensure that it doesn't remain in pressure (vent downstream if necessary).

⚠ Drain the liquid residue that might be aggressive for the operator and if possible circulate water to wash the inside of the valve.

Note:
 ⚠ When assembling the valve components, it is advisable to lubricate the O-rings. Do not use mineral oils as they attack EPDM rubber. Use only original parts.

- Disassembly: **10-16**
- Assembly: **16-10**

MAINTENANCE

Le clapet VEE ne nécessite pas d'entretien particulier en conditions normales de fonctionnement. En cas de fuite ou d'usure, avant tout entretien, la circulation de fluide en amont du clapet doit être interrompue. Assurez-vous que le clapet n'est plus sous pression (déchargez en aval si nécessaire).

⚠ Purgez tous les liquides résiduels qui pourraient être agressifs pour l'opérateur et, si possible, faites circuler de l'eau pour nettoyer l'intérieur de la valve.

Note:
 ⚠ Avant l'opération de montage, nous vous conseillons de lubrifier les joints en caoutchouc. Nous vous rappelons que les huiles minérales, agressives pour le caoutchouc éthylène-propylène (EPDM), sont déconseillées.
 Utilisez uniquement des pièces originales.

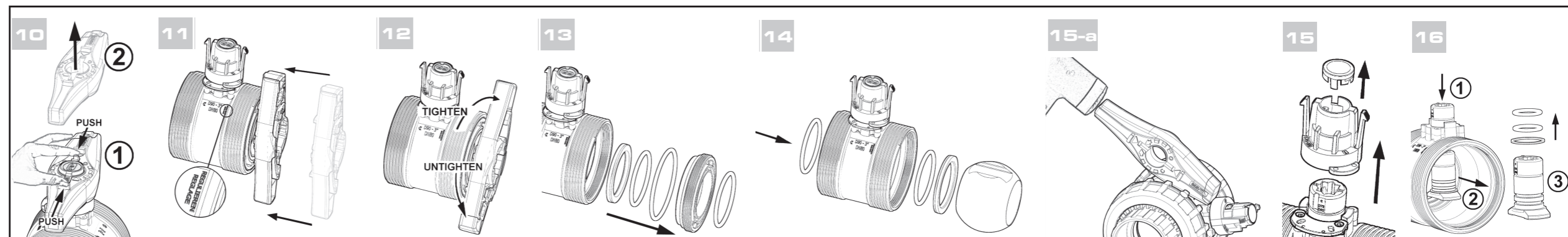
- Démontage **10-16**
- Montage: **16-10**

WARTUNG

VEE-Armaturen sind unter normalen Betriebsbedingungen wartungsfrei. Bei einer Leckage oder bei Austausch von Verschleißteilen sind insbesondere zu beachten: drucklosen Rohrleitungssystem – abgekühltes Medium – entleerte Anlage.

Hinweis:
 ⚠ Bei der Montage ist es ratsam die Gummidichtungen zu schmieren. Dabei ist zu beachten, dass Mineralöle nicht geeignet sind, da diese das EPDM schädigen.
 Bei Einbau von Ersatzteilen verwenden Sie bitte nur original Ersatzteile

- Demontage **10-16**
- Montage **16-10**



easyfit

PERSONALIZZARE VE EASYFIT (Set LCE040 Opzionale)
 La piastrina, inserita all'interno del tappo, può essere rimossa e, una volta capovolta, utilizzata per essere personalizzata direttamente o tramite applicazione di etichette stampate in precedenza con il software EASYFIT Labelling System. Per applicare l'etichetta alla valvola, procedere come segue:

- Montaggio: **17-18-19**

easyfit

CUSTOMIZE VE EASYFIT (Set LCE040 Optional)
 The tag holder is embedded in the transparent plug end can be easily removed and self labelled on its blank side. To fix the label, previously printed with the EASYFIT Labelling System software, see the following instructions:

- Assembly: **17-18-19**

easyfit

PERSONALISER VE EASYFIT (Set LCE040 Optionnel)
 Le porte-étiquette est enfoncé dans le bouchon transparent et on peut l'enlever et le remplacer avec une étiquette personnalisée sur son coté vide. Pour appliquer l'étiquette à la vanne (qui vient d'être imprimé grâce au logiciel EASYFIT Labelling System) on doit procéder comme suit:

- Montage: **17-18-19**

easyfit

CUSTOMIZE VX EASYFIT (Set LCE040 Optional)
 Dieses Schildchen im transparenten Deckel eingeschlossen und kann einfach entfernt werden, um die weisse Seite selbst zu personalisieren. Um den Sticker, der mit der EASYFIT Labelling System Software gedruckt wurde, auf das Hebel Schildchen zu kleben, bitte folgende Schritte ausführen:

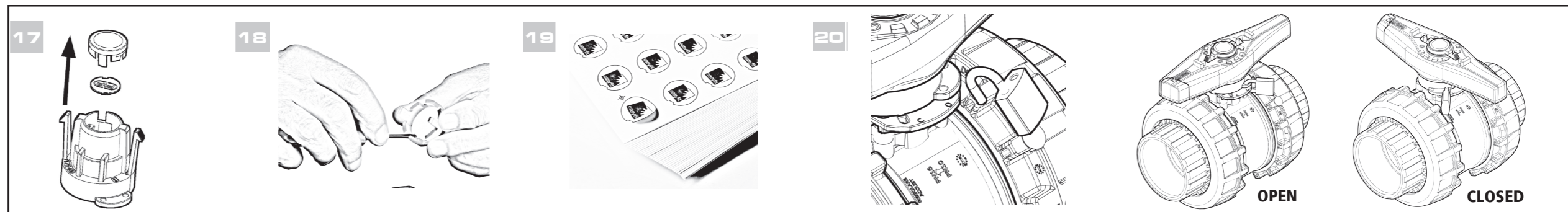
- Montage: **17-18-19**

MANIGLIA LUCCHETTABILE (Opzionale): 20

LOCKABLE HANDLE (Optional): 20

POIGNÉE' CADENASSABLE (Optionnel): 20

ABSCHLIESSBAR HEBEL (Optional): 20



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Si dichiara che la valvola tipo VEE è conforme alla Direttiva 97/23/CE per le Attrezzature a Pressione secondo il MODULO A1 della procedura di Valutazione della Conformità sotto la sorveglianza dell'Organismo Notificato PASCAL (N°1115).

In fede
01/01/2013

Ing.O.Clericuzio—Quality Manager

DECLARATION OF CONFORMITY

We declare that the valve type VEE conforms to the 97/23/CE Directive, as regards Pressure Equipment according to the MODULE A1 of the Conformity Assessment Procedure, under the surveillance of the notified Body PASCAL (No.1115).

In witness whereof
01/01/2013

Eng.O.Clericuzio—Quality Manager

DECLARATION DE CONFORMITE'

Nous déclarons que la vanne type VEE est conforme à la Directive 97/23/CE pour les Équipements sous Pression selon le MODULE A1 de la procédure d'Évaluation de Conformité sous la surveillance de l'Organisme notifié PASCAL (N°1115).

Sincèrement
01/01/2013

Ing.O.Clericuzio—Responsable Qualité

KONFORMITÄTSEKLÄRUNG

Hiermit bestätigen wir, daß das Ventil Typ VEE den Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG-Modul A1 entspricht, zertifiziert durch die „benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie“ PASCAL (Nr. 1115).

Überwacht.
01/01/2013

Eng.O.—Quality Manager