



Semplice ed efficace

Valvola a sfera UltraPure

Concetto

La valvola a sfera UltraPure è ideale per applicazioni in cui è richiesto un design del corpo con flusso completo, in modo da minimizzare la turbolenza e la perdita di carico. La sede con riempitivo per cavità è standard e offre applicazioni di processo critiche in cui è richiesto di ridurre al minimo la possibilità di intrappolamento del prodotto.

Design standard

La valvola a sfera UltraPure è costituita da un corpo in acciaio inossidabile che ospita una sfera rotante. La sfera rotante è sigillata nel corpo con una sede in PTFE che la incapsula completamente. La valvola viene attivata mediante una maniglia in acciaio inossidabile che apre e chiude la valvola mediante una rotazione di un quarto di giro. Le molle di spinta esterne mantengono costante la pressione sulla guarnizione dello stelo. Il design della guarnizione dello stelo elimina la possibilità che lo stelo fuoriesca dalla sede.



DATI TECNICI

Temperatura

Intervallo di temperatura da -20°C a +150°C (EPDM)

Pressione

Pressione max prodotto: 400 kPa (40 bar)

Pressione min. prodotto: Vuoto assoluto

DATI FISICI

Materiali

Corpo valvola CF3M (316L)

Sfera e stelo 1.4401 (316L)

Maniglia 1.4301 (304)

Finitura superficie esterna Semilucida (sabbata)

Finitura superficie interna Brillante (lucidata), Ra ≤ 0,5
µm

Guarnizioni a contatto con il prodotto . . PTFE con riempitivo per cavità

Superficie attuatore Rivestita in epossidico

Opzioni

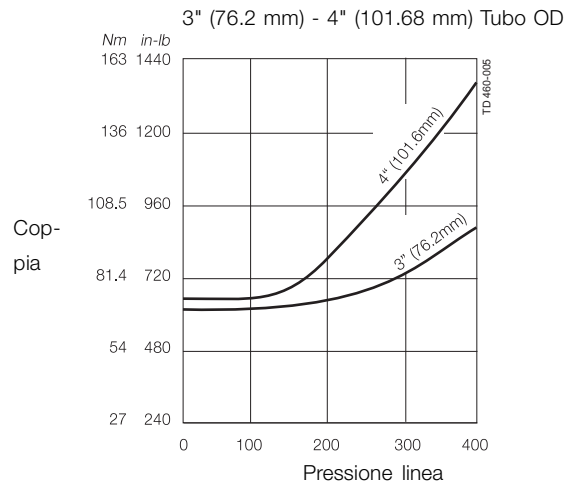
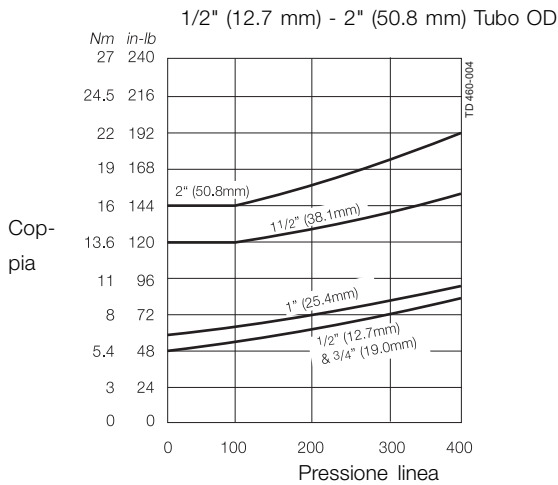
- A. Attuatore pneumatico aria-aria
- B. Attuatore pneumatico aria-molla
- C. PTFE rinforzato
- D. Acciaio inossidabile
- E. Staffa attuatore, giunti e viti
- 1.4301 (304) acciaio inossidabile

Documentazione

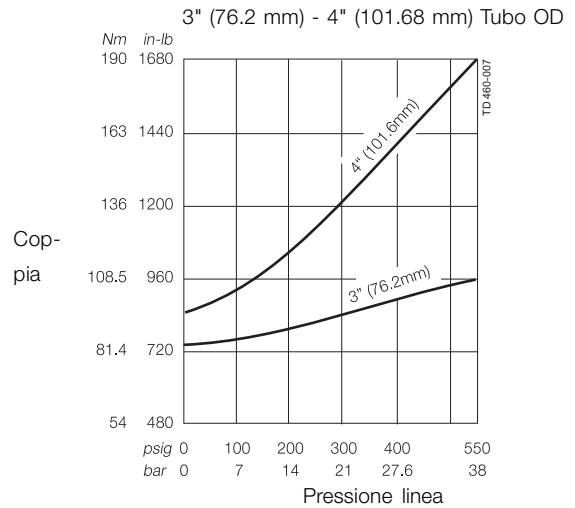
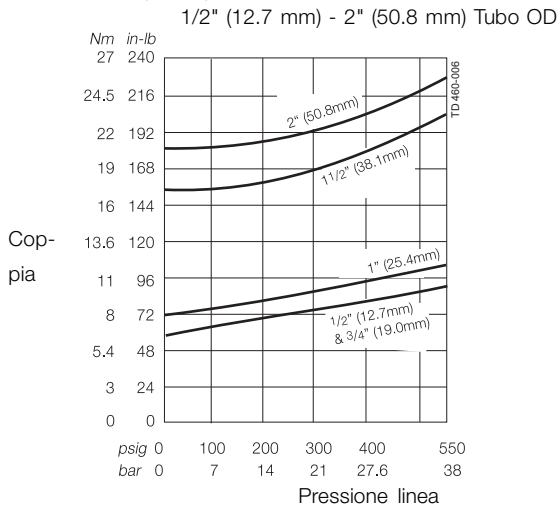
Tutte le valvole hanno in dotazione Alfa Laval Q-doc.

Diagramma coppia/ Pressione

Sedi standard

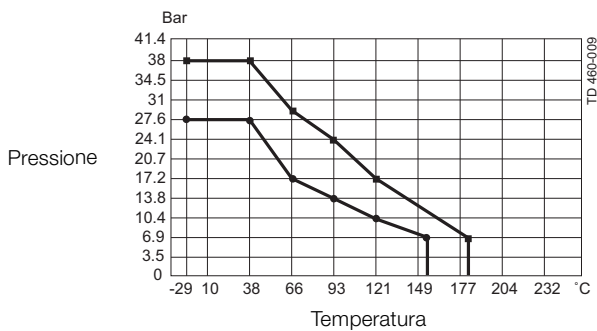


Sedi con riempitivo per cavità



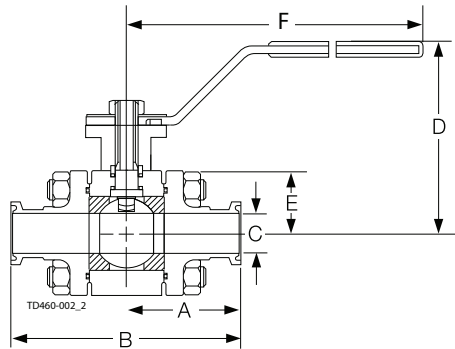
Utilizzare i diagrammi precedenti per stabilire la coppia richiesta per azionare la valvola a sfera.

Sedi standard e incapsulate: valori nominali - Pressione/ Temperatura

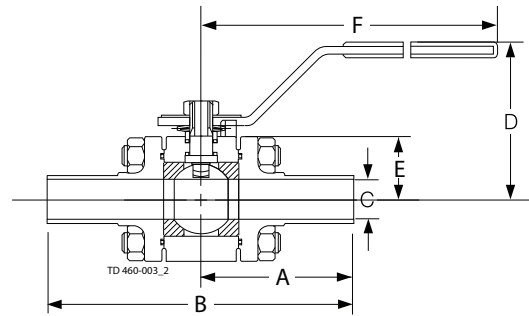


- PTFE rinforzato (riempimento in vetro)
- PTFE

Dimensioni valvola manuale



Raccordi Tri-Clamp®
Modello 5308



Estremità a saldare
Modello 5309

Modello	Misura		A		B		C*)		D		E		F		Peso (valvola + maniglia)	
	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	libbre	kg
ASME BPE 5308 Tri- Clamp® (entrambi i raccordi)	1/2	12,7	1 3/4	44,5	3 1/2	88,9	3/8	9,4	2 5/16	71,5	1 9/64	29,0	5 1/4	134,0	2,0	0,9
	3/4	19,0	1 3/4	44,5	3 1/2	88,9	5/8	15,75	2 7/16	71,5	1 9/64	29,0	5 1/4	134,0	2,0	0,9
	1	25,4	1 3/4	44,5	3 1/2	88,9	27/32	22,2	2 5/16	76,0	1 19/64	33,0	5 1/4	134,0	3,0	1,4
	1 1/2	38,1	2 1/4	57,2	4 1/2	114,3	1 23/64	34,9	2 3/4	87,3	1 37/64	40,0	6 11/16	170,0	6,0	2,7
	2	50,8	2 1/2	63,5	5	127,0	1 56/64	47,5	4 1/8	109,5	2 3/16	55,5	8 9/64	207,0	10,0	4,5
	2 1/2	63,15	3 1/3	87,0	6 3/4	174,0	2 1/3	60,3	6 1/2	167,0	4 1/4	108,7	11 3/4	300,0	13,0	6,5
	3	76,2	3 7/8	98,5	7 3/4	196,9	2 55/64	73,0	7	175,0	4 9/16	117,7	11 3/4	300,0	30,0	13,6
4	101,6	4 3/4	120,7	9 1/2	241,3	3 13/16	97,4	7 1/2	190,0	5 1/4	132,55	13 1/4	365,0	47,0	21,3	
ASME BPE 5309 raccordi a saldare (entrambi i raccordi)	1/2	12,7	2 11/16	68,3	5 3/8	136,5	3/8	9,4	2 5/16	58,7	1 9/64	29,0	5 1/4	134,0	2,0	0,9
	3/4	19,0	2 13/16	71,4	5 5/8	142,9	5/8	15,75	2 7/16	61,9	1 9/64	29,0	5 1/4	134,0	2,0	0,9
	1	25,4	3 7/32	81,8	6 7/16	163,5	27/32	22,2	2 5/16	58,7	1 19/64	33,0	5 1/4	134,0	3,0	1,4
	1 1/2	38,1	3 5/8	92,1	7 1/4	184,2	1 23/64	34,9	3 3/4	95,3	1 37/64	40,0	6 11/16	170,0	6,0	2,7
	2	50,8	3 13/16	96,9	7 5/8	193,7	1 55/64	47,5	4 1/8	104,8	23/16	55,5	8 9/64	207,0	10,0	4,5
	2 1/2	63,5	4 3/16	123,8	9 3/4	247,6	2 1/3	60,3	6 1/2	167,0	4 1/4	108,7	11 3/4	300,0	13,0	6,5
	3	76,2	5 1/4	133,4	10 1/2	266,8	2 55/64	73,0	6 2/3	170,0	4 9/16	117,7	11 3/4	300,0	30,0	13,6
4	101,6	6 1/4	158,8	12 1/2	317,6	3 13/16	97,4	7 1/3	185,0	5 1/4	132,55	14 3/4	365,0	47,0	21,3	

*) C = Diametro passaggio totale

Modello	Misura	A	B	C	D	E	F	Peso (valvola + maniglia) kg	Diametro passaggio totale
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
ISO 2037 Estremità a saldare	25	44,9	89,8	29,6	58,7	-	134,0	1,50	20
	38	57,2	114,4	35,6	61,9	-	134,0	4,27	32
	51	65,0	130,0	48,6	58,7	-	134,0	5,30	38
	63,5	72,5	145,0	60,3	95,3	-	170,0	6,51	50
	76,1	92,5	185,0	72,9	104,8	-	207,0	12,00	65
101,6	102,5	205,0	97,6	-	-	300,0	16,20	80	
DIN 11850-2 Estremità a saldare	25	55,0	110,0	26,0	58,7	-	134,0	1,50	25
	40	65,0	130,0	38,0	61,9	-	134,0	4,27	38
	50	71,4	142,8	50,0	58,7	-	134,0	5,30	50
	65	92,5	185,0	66,0	95,3	-	170,0	6,51	-
	80	102,5	205,0	81,0	104,8	-	207,0	12,00	-
100	120,0	240,0	100,0	-	-	300,0	16,20	-	

Le presenti informazioni sono corrette alla data di stampa, ma sono soggette a modifiche senza preavviso. ALFA LAVAL è un marchio registrato e di proprietà di Alfa Laval Corporate AB.

ESE01739IT 1201

© Alfa Laval

Come contattare Alfa Laval

Consultare il sito www.alfalaval.com
adove sono disponibili informazioni
aggiornate riguardanti le sedi Alfa Laval
nel vari Paesi del mondo.