

RUBINETTI A CAPPELLOTTO

serie CSV

AMBITO DI APPLICAZIONE

I rubinetti a cappellotto sono considerati "Accessori a pressione" secondo quanto definito nell'Articolo 2, paragrafo 5, della Direttiva PED 2014/68/EU e sono oggetto dell'Articolo 4, paragrafo 1, lettera (c), della medesima Direttiva. Tutta la serie è stata progettata per l'utilizzo con fluidi classificati dall'Articolo 13, paragrafo 1, lettera(b), della Direttiva PED 2014/68/EU come appartenenti al Gruppo 2, ovvero fluidi non tossici, non infiammabili e non esplosivi; di tale macro Gruppo fanno parte anche i fluidi frigoriferi, appartenenti al Gruppo A1 secondo classificazione della norma EN 378-1 ed elencati all'Appendice E della norma stessa. Sono un esempio i fluidi refrigeranti:

- HFC R134a, R404A, R407C, R410A, R507.
- Miscela HFC/HFO, R448A, R449A, R450A, R452A, R513A.

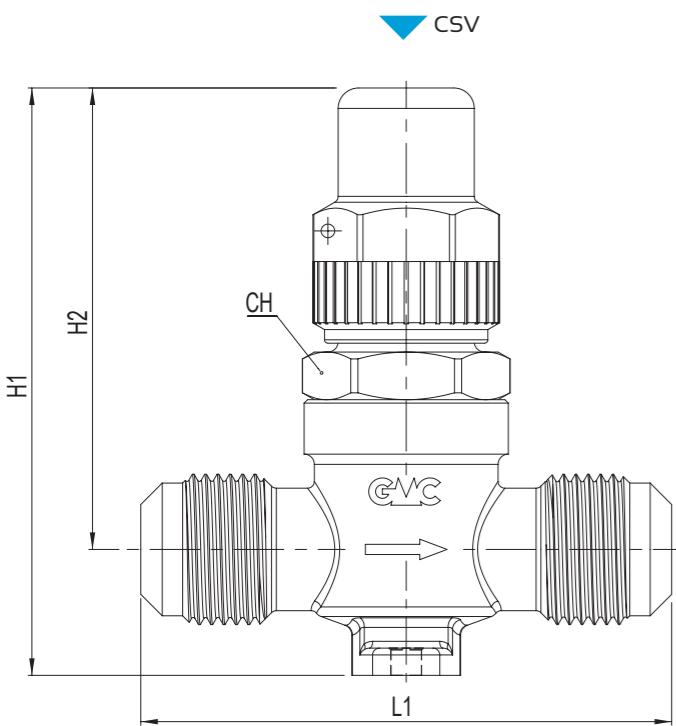
La funzione dei rubinetti a cappellotto è quella di intercettare il passaggio del fluido consentendo di effettuare manovre di manutenzione.

COSTRUZIONE

Il corpo valvola è realizzato in ottone forgiato a caldo UNI EN 12420 - CW617N mentre l'asta di manovra è in acciaio zincato. Un pacchetto composto da guarnizioni in gomma cloroprene e guarnizioni in fibre aramidiche, approvate da DIN-DVGW secondo la norma DIN 3535, parte 6 FA, garantisce un'ottima tenuta verso l'esterno in una zona non direttamente a contatto con il fluido, tra l'asta di manovra e il premistoppa; invece la tenuta tra il gruppo vitone e il corpo, a contatto diretto con il fluido, è assicurata da una guarnizione in CR.

INSTALLAZIONE

Leggere attentamente le istruzioni di installazione contenute nell'imballo del prodotto. Per i modelli CSV.S è necessario smontare il gruppo ghiera porta asta, agendo sull'esagono indicato, prima di saldobrasare il corpo all'impianto. Il collegamento dei rubinetti all'impianto deve essere eseguito con una lega a basso punto di fusione. Durante la saldatura evitare di dirigere la fiamma direttamente verso il corpo per evitare residui di combustione sulle sedi di tenuta.



Type	Connections		Kv [m³/h]	TS [°C]	PS [bar]	Dimensions [mm]					Category 2014/68/EU PED	Weight [g]	Pieces per box		
	SAE Flare	ODS Ø [in] [mm]				H ₁	H ₂	L ₁	Ød	I	CH				
	[in]	[mm]													
CSV2	1/4"	-	0,4	40 + 130	45	68	86	68	4,5	38	27	Art. 4.3	275	45	
CSV3	3/8"	-	1,0			74							285	45	
CSV4	1/2"	-	1,5			78							295	45	
CSV5	5/8"	-	1,7			57							300	45	
CSV2S	-	1/4"	0,4			61							265	45	
CSV3S	-	3/8"	-			70							260	45	
CSVM10S	-	-	10			71							260	45	
CSVM12S	-	-	12										270	45	
CSV4S	-	1/2"	-										265	45	
CSV5S	-	5/8"	-										265	45	

CAPPED VALVES

CSV series

APPLICATION

The capped valves are classified as "Pressure accessories" in the sense of the Directive PED 2014/68/EU, Article 2, paragraph 5 and are subject of Article 4, paragraph 1, letter (c), of the same Directive.

All the product range is suitable for use with fluids proper to the Group 2, as defined in Article 13, paragraph 1, letter (b), of Directive PED 2014/68/EU, therefore not toxic, not inflammable and not explosive fluids; to this macro Group belongs also the refrigerant fluids listed and classified in A1 Group of Annex E of standard EN 378-1. Examples of refrigerant fluids are:

- HFC R134a, R404A, R407C, R410A, R507.
- Blends HFC/HFO, R448A, R449A, R450A, R452A, R513A.

The function of the capped valves is to intercept the fluid flow to allow maintenance operations.

CONSTRUCTION

The valve body is made of hot forged brass EN 12420 - CW617N and the spindle is made of galvanized steel. A package consisting of chloroprene rubber seals and aramid fibers gaskets, approved by DIN-DVGW in accordance with DIN 3535, part 6 FA, guarantees an excellent seal to the outside in an area not directly in contact with the fluid, between the spindle and the gland; instead the seal between the spindle group and the body, in direct contact with the fluid, is ensured by an CR.

INSTALLATION

Read carefully the installation instructions included in the box. For the CSV.S types is necessary disassemble the valve, acting on the indicated hexagon, before brazing the body to the system. The brazing shall be done with a low melting point alloy. During this process do not point the flame directly towards the body in order to prevent leaving combustion residues on the sealing seats.

▼ CSV.S

