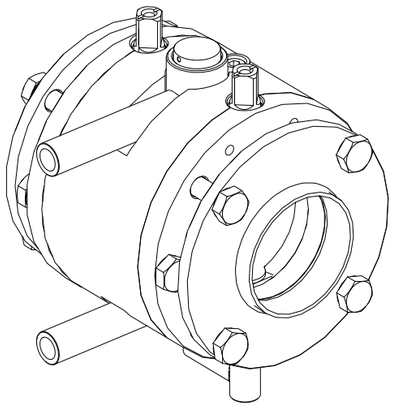
A470

Leakage Butterfly Valve

Quick Installation Guide



ENGLISH

This valve fulfills **machinery directive 2006/42/EC**, the **pressure equipment directive 2014/68/EU**, the **regulation (EC) nº 1935/2004** and the **regulation (EC) nº2023/2006**.
This is a reduced version of the Original Instructions. To see the completely Original Instructions consult http://www.inoxpa.com/downloads.

1. SAFETY INSTRUCTIONS

Install the valve in accordance with applicable regulations.
Check that the valve is assembled correctly and its shaft is perfectly aligned before it starts up.
Do not exceed the specified limit values in the Instruction Manual.
Do not touch the valves and piping that are in contact with the fluid during operation.
The valve location must not be accessible during the valve operation. Otherwise, the operator must take de protection measures to avoid entrapment hazards.
Do not place hands or fingers in the valve closing area.
Do not disassemble the valve until the pipes are emptied.
Welding work should only be done by qualified persons who are trained and equipped with the necessary equipment to perform this kind of work.
Do not place hands or fingers on the coupling between the valve and actuator when the actuator is connected to the compressed air.
Carry out the liquid collection properly which can go out by the leakage detector.
Check that there are no plugs on the leakage detector before start-up the valve.

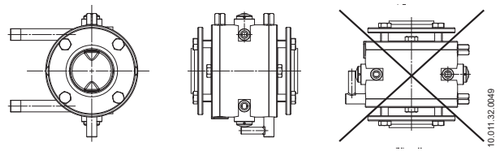
2. LOCATION

Place the valve leaving enough space around it to realize the dismantling, the inspection and the review of the valve as well as o be able to access the air connection device of the actuator even when the valve is operating. The installation should allow the removable parts can disassemble easily. Bear in mind the minimum distances required for the weld.

3. GENERAL INSTALLATION

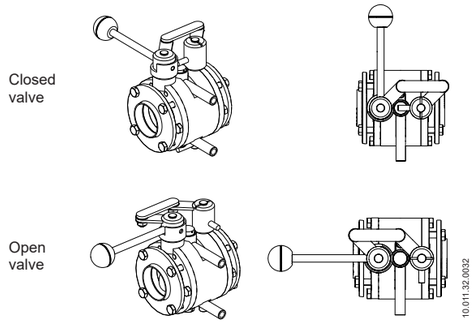
After the valve location is defined, the valve can be joined to the pipe by welding the valve housing or using fittings.
In the case of joining the valve to the pipe by fittings, do not forget the seals and tighten the unions properly.
During the valve installation, avoid excessive forces and pay special attention to:
- the vibrations that may produce in the facility,
- the thermal dilations that the pipes may suffer when hot fluids are circulating,
- the weight that the pipe can support,
- excessive welding current.

The valve is designed to be installed horizontally and with leak sensors in accordance with the figure below:



4. CHECKING AND REVIEW

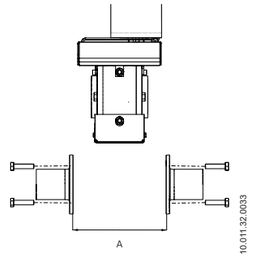
Perform the following checks before using the valve:
- open and close the valve several times to ensure that it works properly and check that the butterfly smoothly connects to the coupling,
- if the valve is fitted with a pneumatic drive, apply the compressed air several times to make sure that the valve carries out the opening and closing action without difficulty.



5. WELDING

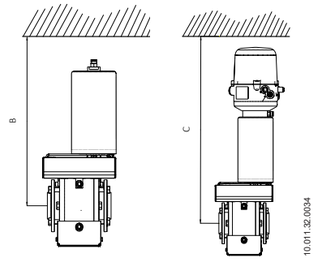
To perform the welding works:
- disassemble the screws and nuts that join the flanges to the half bodies and remove the flanges,
- weld the flanges to the pipes maintaining the indicated distance in the following table. This will allow an axial movement of the central part of the valve necessary to disassemble the internal pieces.

DN	A (mm)
25 - 1''	106
40 - 1½''	106
50 - 2''	106
65 - 2½''	106
80 - 3''	106
100 - 4''	106



In addition to this distance, if the valve has a pneumatic drive, a distance that allows the disassembly of the actuator or the actuator and its control head should be maintained. The minimum distances to maintain are indicated in the following table:

DN	B (mm)	C (mm)
25 - 1''	292	465
40 - 1½''	320	493
50 - 2''	327	500
65 - 2½''	335	508
80 - 3''	393	566
100 - 4''	403	576



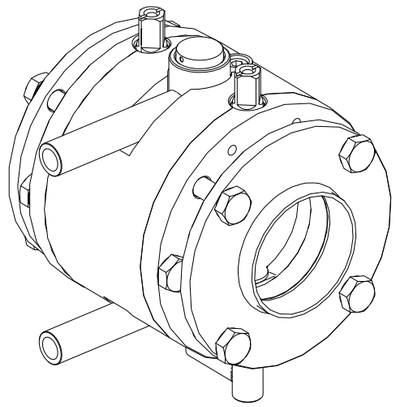
6. START-UP

Before the start-up of the valve and the actuator:
- check that the piping and valve are completely free of possible traces of welding slag or other foreign particles. Clean the system if necessary,
- check the valve moves smoothly. If necessary, lubricate it with special grease or soapy water,
- check for possible leaks verifying that all pipes and their connections are hermetic,
- if the valve has been supplied with an actuator, ensure that the alignment of the valve shaft and the actuator shaft enables smooth movement,
- check that the quality and pressure of the pressure air at the actuator inlet are correct,
- activate the valve.

A470

Válvula mariposa a prueba de fugas

Guia rápida de Instalación



ESPAÑOL

Esta válvula se halla en conformidad con la **directiva de máquinas 2006/42/CE**, la **directiva de equipos a presión 2014/68/EU**, el **reglamento (CE) nº 1935/2004** y el **reglamento (CE) nº2023/2006**.
Esta es una versión reducida del Manual de Instrucciones, para ver el manual de instrucciones completo consultar http://www.inoxpa.es/descargas.

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Instalar la válvula en conformidad con la reglamentación aplicable.
Verificar el correcto montaje y alineamiento de la válvula antes de su puesta en marcha.
No sobrepasar los valores límites especificados en el Manual de Instrucciones.
No tocar válvulas y/o tuberías que estén en contacto con el líquido durante su funcionamiento.
El emplazamiento de la válvula no debe ser accesible durante el funcionamiento de la válvula, en caso contrario, se deben preveer las medidas de protección oportunas para evitar peligros de atrapamiento.
No poner las manos o los dedos en la zona de cierre de la válvula.
No desmontar la válvula hasta que las tuberías hayan sido vaciadas.
Los trabajos de soldadura solo lo podrán realizar personas cualificadas, formadas y equipadas con los medios necesarios para realizar dichos trabajos.
No poner las manos o los dedos en el acoplamiento entre la válvula y el actuador cuando este último esté conectado al aire comprimido.
Realizar adecuadamente la recogida del líquido que pueda salir por el detector de fugas.
Comprobar que no haya ningún tapón colocado en ningún de los dos detectores antes de poner en marcha la válvula.

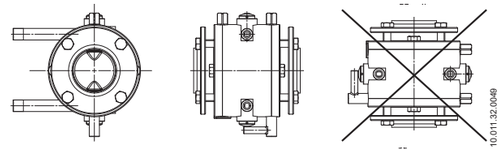
2. EMPLAZAMIENTO

Colocar la válvula dejando suficiente espacio a su alrededor para poder realizar fácilmente el desmontaje, la inspección y la revisión de la válvula, así como para poder acceder al dispositivo de la conexión de aire del actuador en válvulas con accionamiento automático, incluso cuando la válvula esté funcionando. La instalación debe permitir que las partes desmontables se puedan desmontar con facilidad. Tener en cuenta las distancias mínimas para la soldadura.

3. INSTALACIÓN GENERAL

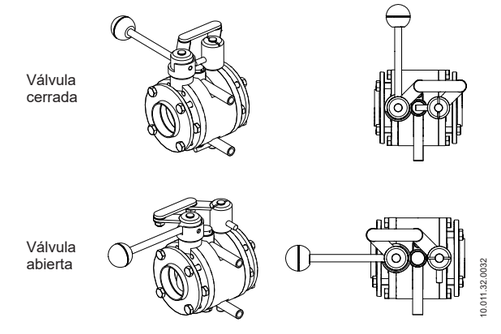
Una vez definido el emplazamiento de la válvula, ésta se puede unir a la tubería soldando el cuerpo de la válvula o mediante accesorios (racores).
En caso de unir la válvula a la tubería mediante accesorios no olvidar las juntas de estanqueidad y apretar correctamente las uniones.
Durante el montaje de la válvula evitar excesivas tensiones y prestar atención a:
- las vibraciones que se puedan producir a la instalación,
- las dilataciones térmicas que puedan sufrir las tuberías al circular fluidos calientes,
- el peso que las tuberías puedan soportar,
- la excesiva intensidad de soldadura.

La válvula está diseñada para instalarse en posición horizontal y con los detectores de fuga según la figura siguiente:



4. COMPROBACIÓN Y REVISIÓN

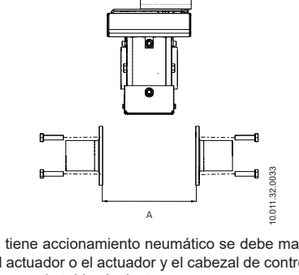
Antes de utilizar la válvula, hacer las siguientes comprobaciones:
- abrir y cerrar la válvula varias veces para asegurar que funciona correctamente y comprobar que los discos se acoplan suavemente contra la junta,
- en caso de llevar incorporado un accionamiento neumático, aplicar aire comprimido tres o cuatro veces comprobando que la válvula realiza la operación de apertura y cierre sin dificultad.



5. SOLDADURA

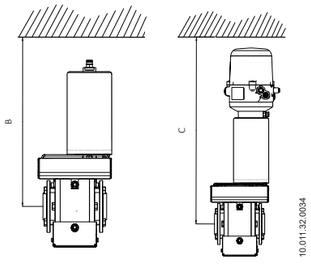
Para realizar los trabajos de soldadura:
- desmontar los tornillos y las tuercas que unen las bridas a los laterales y quitar las bridas,
- soldar las bridas a las tuberías manteniendo la distancia indicada en la tabla siguiente. Esto permitirá un movimiento axial de la parte central de la válvula necesario para poder desmontar las piezas internas.

DN	A (mm)
25 - 1''	106
40 - 1½''	106
50 - 2''	106
65 - 2½''	106
80 - 3''	106
100 - 4''	106



Además de esta distancia, si la válvula tiene accionamiento neumático se debe mantener una distancia que permita desmontar el actuador o el actuador y el cabezal de control. Las distancias mínimas a mantener se indican en la tabla siguiente:

DN	B (mm)	C (mm)
25 - 1''	292	465
40 - 1½''	320	493
50 - 2''	327	500
65 - 2½''	335	508
80 - 3''	393	566
100 - 4''	403	576



6. PUESTA EN MARCHA

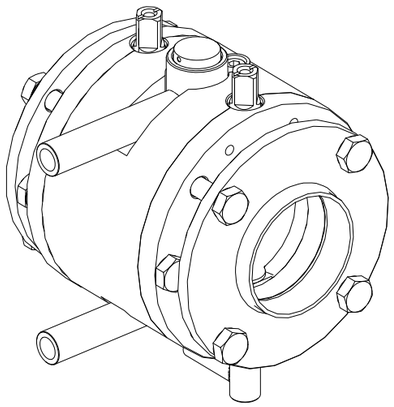
Antes de poner la válvula y el actuador en marcha:
- verificar que la tubería y la válvula están completamente limpias de posibles restos de soldadura u otras partículas extrañas. Proceder a la limpieza del sistema si es necesario,
- comprobar que la válvula se mueva suavemente. Si es necesario, lubricar con grasa especial o agua jabonosa,
- controlar las posibles fugas verificando que todas las tuberías y sus conexiones sean herméticas,
- si la válvula se ha suministrado con actuador, asegurar que el alineamiento del eje de la válvula con el eje del actuador permite un movimiento suave,
- comprobar que la calidad y la presión de aire comprimido a la entrada del actuador es correcta,
- accionar la válvula.

10.011.30.01MU · (C) 2026/06

A470

Vanne papillon étanche

Guide d'installation rapide



FRANÇAIS

Cette vanne est conforme à la **directive machines 2006/42/CE**, à la **directive 2014/68/EU relative aux équipements sous pression**, au **règlement (CE) nº 1935/2004** ainsi qu'au **règlement (CE) nº 2023/2006**.

Le présent document est une version courte du Manuel d'instructions complet pouvant être téléchargé à l'adresse suivante : https://www.inoxpa.fr/telechargements.

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Installez la vanne dans le respect des normes en vigueur.
Assurez-vous que la vanne est bien montée et alignée avant sa mise en marche.
Ne dépassez pas les valeurs limite figurant dans le Manuel d'instructions.
Ne touchez pas des vannes et/ou des conduits en contact avec le liquide pendant le fonctionnement.
L'emplacement de la vanne ne doit pas être accessible pendant son fonctionnement. Dans le cas contraire, des mesures de protection appropriées doivent être prises pour prévenir tout risque de happement.
N'insérez pas vos mains ni vos doigts dans la zone de fermeture de la vanne.
Ne démontez pas la vanne avant que les conduits ne soient entièrement vides.
Les travaux de soudure doivent uniquement être effectués par un personnel qualifié, formé et équipé des moyens nécessaires pour réaliser ces travaux.
Ne mettez pas les mains ni les doigts sur l'accouplement entre la vanne et l'actionneur lorsqu'il est connecté à l'air comprimé.
Effectuez correctement la collecte du liquide pouvant s'écouler du détecteur de fuites.
Avant de mettre la vanne en service, vérifiez qu'il n'y a pas de bouchon placé dans l'un ou l'autre des deux détecteurs de fuites.

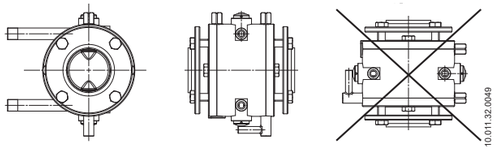
2. EMPLACEMENT

Positionnez la vanne en laissant suffisamment d'espace autour d'elle pour permettre un démontage, une inspection et un contrôle faciles de la vanne et pour permettre l'accès au dispositif de raccordement d'air de l'actionneur, sur les vannes à entraînement automatique, y compris lorsque la vanne est en service. L'installation doit permettre un démontage facile des pièces détachables. Tenez compte des distances minimales de soudage.

3. INSTALLATION GÉNÉRALE

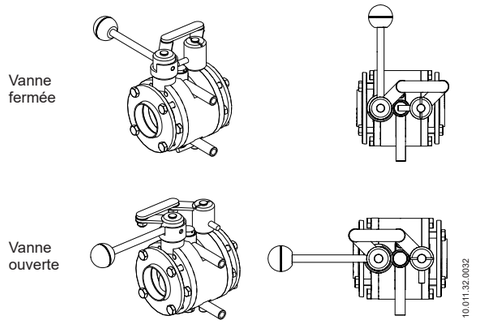
Une fois l'emplacement de la vanne déterminé, raccordez-la au conduit en soudant le corps de la vanne ou en utilisant des accessoires adaptés (raccords).
En cas de raccordement de la vanne au conduit à l'aide d'accessoires, n'oubliez pas les bagues d'étanchéité et serrez les joints correctement.
Pendant le montage de la vanne, évitez toute tension excessive et surveillez les points suivants :
- Vibrations pouvant se produire lors de l'installation.
- Dilatations thermiques pouvant affecter les conduits lorsque des liquides chauds y circulent.
- Poids pouvant être supporté par les conduits.
- Intensité de soudage excessive.

La vanne est conçue pour être installée en position horizontale et avec les détecteurs de fuites conformément à la figure suivante :



4. VÉRIFICATION ET CONTRÔLE

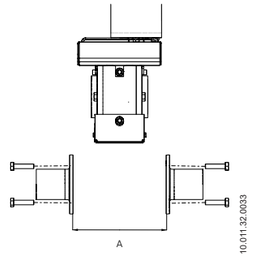
Avant d'utiliser la vanne, effectuez les vérifications suivantes :
- Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois pour s'assurer qu'elle fonctionne correctement et vérifiez que les disques s'engagent en douceur contre le joint.
- Si un entraînement pneumatique est incorporé, appliquez de l'air comprimé trois ou quatre fois pour vérifier que la vanne réalise l'opération d'ouverture et de fermeture sans difficulté.



5. SOUDAGE

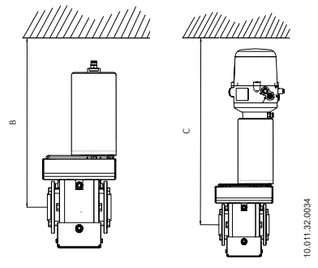
Pour réaliser les travaux de soudage :
- Démontez les vis et les écrous qui fixent les brides aux côtés et retirez les brides.
- Soudez les brides aux conduits en maintenant la distance indiquée dans le tableau ci-dessous : cela permettra le mouvement axial de la partie centrale de la vanne, nécessaire au démontage des pièces internes.

DN	A (mm)
25 - 1"	106
40 - 1½"	106
50 - 2"	106
65 - 2½"	106
80 - 3"	106
100 - 4"	106



En plus de cette distance, si la vanne est à entraînement pneumatique, il faut garder une distance permettant le démontage de l'actionneur ou de l'actionneur et de la tête de commande. Les distances minimales à respecter sont indiquées dans le tableau ci-dessous :

DN	B (mm)	C (mm)
25 - 1"	292	465
40 - 1½"	320	493
50 - 2"	327	500
65 - 2½"	335	508
80 - 3"	393	566
100 - 4"	403	576



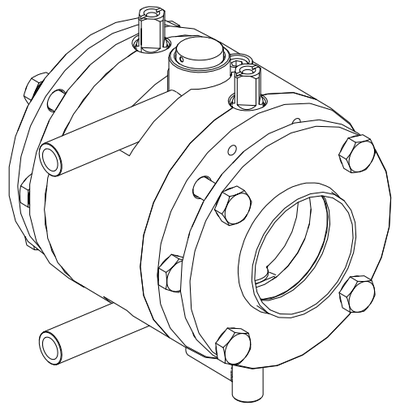
6. MISE EN SERVICE

Avant de mettre en service la vanne et l'actionneur :
- Assurez-vous que le conduit et la vanne sont propres et qu'ils ne présentent aucun reste de soudure ou autres corps étrangers. Si nécessaire, procédez au nettoyage du système.
- Vérifiez que le mouvement de la vanne est fluide. Si nécessaire, lubrifiez avec de la graisse spéciale ou de l'eau savonneuse.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de fuite et que tous les conduits ainsi que leurs branchements sont hermétiques.
- Si la vanne a été livrée avec un actionneur, vérifiez que l'alignement de l'axe de la vanne sur l'axe de l'actionneur permet un mouvement fluide.
- Vérifiez que la qualité et la pression de l'air comprimé à l'entrée de l'actionneur sont correctes.
- Actionnez la vanne.

A470

Двойной дисковый затвор

Краткое руководство по монтажу



РУССКИЙ

Данный затвор соответствует **Директиве о безопасности машин и оборудования 2006/42/EC**, **Директиве по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/EC**, **Регламенту (ЕС) № 1935/2004** и **Регламенту (ЕС) № 2023/2006**.

Это сокращенная версия руководства по эксплуатации; с полной версией руководства по эксплуатации можно ознакомиться по следующей ссылке https://www.inoxpa.ru/documents/.

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Установить затвор в соответствии с применимыми нормами.
Убедиться в правильности монтажа и выравнивания затвора перед его запуском.
Не превышать предельные значения, указанные в руководстве по эксплуатации.
Не прикасаться к затворам и/или трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования.
Место размещения затвора должно быть недоступно во время функционирования затвора; в противном случае следует принять надлежащие меры защиты во избежание риска захвата.
Не помещать руки или пальцы в зону закрытия затвора.
Не демонтировать затвор до опорожнения трубопроводов.
Работы по сварке должны выполняться только квалифицированным и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимое оснащение для выполнения этих работ.
Не помещать руки или пальцы в соединение между затвором и приводом, когда привод подключен к сжатому воздуху.
Обеспечить надлежащий сбор жидкости, которая может вытечь через указатель утечки.
Перед запуском затвора убедиться в отсутствии заглушек в обоих указателях.

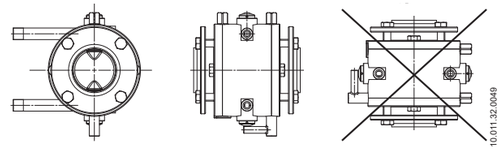
2. РАЗМЕЩЕНИЕ

Разместить затвор таким образом, чтобы вокруг него было достаточно свободного места для простого осуществления демонтажа, осмотра и проверки затвора, а также для доступа к устройству подключения воздуха к приводу (в затворах с автоматическим приводом), даже во время функционирования затвора. Установка должна обеспечивать простой демонтаж частей, подлежащих демонтажу. Следует принимать во внимание минимальные расстояния, необходимые для сварки.

3. ОБЩАЯ УСТАНОВКА

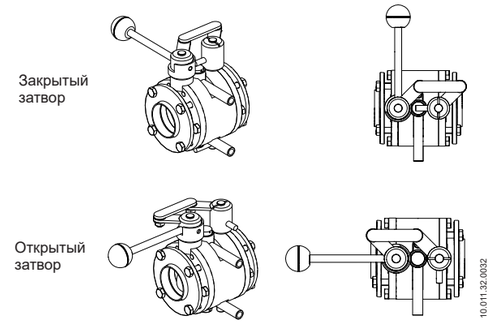
После определения места размещения затвора можно соединить его с трубопроводом путем приваривания корпуса затвора или посредством аксессуаров (штуцеры).
В случае присоединения затвора к трубопроводу с помощью аксессуаров не забывать о необходимости установить герметизирующие уплотнения и тщательно затянуть соединения.
При монтаже затвора следует избегать слишком сильного напряжения и обращать внимание на:
- вибрацию, которая может возникать в установке;
- возможное тепловое расширение труб при циркуляции по ним горячих рабочих сред;
- вес, который могут выдерживать трубы;
- излишнюю интенсивность сварки.

Затвор разработан для установки в горизонтальном положении, с указателями утечки в соответствии со следующим изображением:



4. ПРОВЕРКА И ОСМОТР

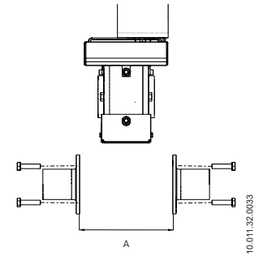
Перед использованием затвора необходимо выполнить следующие проверки:
- Открыть и закрыть затвор несколько раз, чтобы убедиться в правильности его функционирования, и проверить, что диски плавно прилегают к уплотнению.
- Если затвор оснащен пневматическим приводом, подать сжатый воздух три-четыре раза, чтобы убедиться в том, что затвор открывается и закрывается без затруднений.



5. СВАРКА

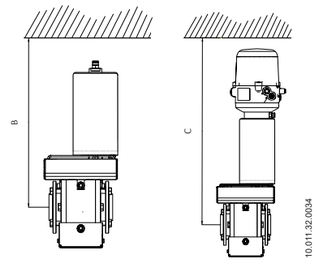
Для выполнения работ по сварке:
- Снять винты и гайки, присоединяющие фланцы к боковым сторонам, и снять фланцы.
- Приварить фланцы к трубопроводам, соблюдая расстояние, указанное в следующей таблице. Это обеспечит возможность осевого движения центральной части затвора, что необходимо для демонтажа внутренних деталей.

DN	A (мм)
25 - 1"	106
40 - 1½"	106
50 - 2"	106
65 - 2½"	106
80 - 3"	106
100 - 4"	106



Помимо этого расстояния, если затвор оснащен пневматическим приводом, следует соблюдать расстояние, позволяющее демонтировать привод или привод и контрольное устройство. Минимальные расстояния, которые следует соблюдать, указаны в следующей таблице:

DN	B (мм)	C (мм)
25 - 1"	292	465
40 - 1½"	320	493
50 - 2"	327	500
65 - 2½"	335	508
80 - 3"	393	566
100 - 4"	403	576



6. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Перед вводом затвора и привода в эксплуатацию необходимо учитывать следующее:
- Убедиться в том, что трубопровод и затвор полностью очищены от возможных остатков сварки или других посторонних частиц. В случае необходимости очистить систему.
- Убедиться в том, что затвор движется плавно. При необходимости смазать специальной жировой смазкой или мыльной водой.
- Контролировать возможные утечки, убедиться в том, что все трубопроводы и их соединения являются герметичными.
- Если затвор поставлен с приводом, убедиться в том, что соосность вала затвора с валом привода обеспечивает плавное движение.
- Убедиться в том, что качество и давление сжатого воздуха на входе привода являются правильными.
- Привести затвор в действие.

10.011.30.01MU · (C) 2026/06