



## ISTRUZIONI D'INSTALLAZIONE, USO E MANUTENZIONE

# VALVOLA DI RITEGNO



**INOXPA, S.A.**  
c/Telers, 54 Aptdo. 174  
E-17820 Banyoles  
Girona (Spagna)  
Tel. : (34) 972 - 57 52 00  
Fax. : (34) 972 - 57 55 02  
Email: [inoxpa@inoxpa.com](mailto:inoxpa@inoxpa.com)  
[www.inoxpa.com](http://www.inoxpa.com)





## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Il Fabbricante: **INOXPA, S.A.**  
 c/ Telers, 54  
 17820 Banyoles (Girona) – SPAGNA

Con la presente, dichiariamo che i prodotti

**VALVOLA**

**DI RITEGNO**

Denominazione

Modello

Sono in conformità con le disposizioni delle Direttive del Consiglio:

**Direttive Macchine a Pressione 97/23/CE**, le macchine citate sono state progettate e fabbricate in accordo con i requisiti essenziali delle Direttive

**Pressione massima di servizio:** DN-25/1" a DN-100/4" = 10 bar

**Diametro:** DN-25

**Categoria dei componenti:** SEP = Sound Engineering Practice, stabilito secondo l'Articolo 3 Comma 1.3.a, primo paragrafo annesso II, quadro 6

**Questo materiale NON DEVE portare il marchio CE**

**Diametro:** DN-25 < X < 6 = DN-100

**Categoria dei componenti:** Categoria I, stabilito secondo l'Articolo 3 Comma 1.3.a, primo paragrafo annesso II, quadro 6

**Questo materiale DEVE portare il marchio CE**

**Modulo di Valutazione di Conformità:** Modulo A

In conformità con il **Regolamento (CE) n° 1935/2004** sui materiali e oggetti destinati ad entrare in contatto con alimenti (deroga Direttiva 89/109/CEE), per la quale i materiali che sono in contatto con il prodotto non trasferiscono i suoi componenti allo stesso in quantità sufficientemente grandi da mettere in pericolo la salute umana.

**Dichiarazione di Conformità** (Direttiva 2006/42/CE, annesso II, parte B):  
**I componenti sopra menzionati non potranno essere messi in servizio, fino a che le macchine dove saranno incorporate, siano state dichiarate conformi alla Direttive Macchine.**

# 1. Sicurezza

## 1.1. MANUALE DI ISTRUZIONI.

Questo manuale di istruzioni contiene quelle indicazioni essenziali che si devono compiere durante l'installazione, avviamento e manutenzione.

Le informazioni pubblicate nel manuale di istruzioni si basa su dati aggiornati.

INOXPA si riserva il diritto di modificare questo manuale di istruzioni senza preavviso.

## 1.2. ISTRUZIONI PER L'AVVIAMENTO

Questo manuale di istruzioni contiene informazioni vitali e utili affinché la valvola possa essere maneggiata e mantenuta adeguatamente.

Si devono compiere o rispettare non solo le istruzioni di sicurezza descritte in questo capitolo, ma anche le misure speciali e raccomandazioni, indicate nei capitoli di questo manuale. È molto importante conservare queste istruzioni in un luogo fisso e vicino alla sua installazione.

## 1.3. SICUREZZA.

### 1.3.1. Simboli di avvertenza.



Pericolo per le persone in generale



Pericolo di lesioni causate da particolari rotativi del gruppo.



Pericolo elettrico



Pericolo! Agenti caustici o corrosivi.



Pericolo! Carico sospeso



Pericolo per il buon funzionamento del gruppo.



Obbligo per garantire la sicurezza nel lavoro.



Obbligo di utilizzare occhiali di protezione.

## 1.4. ISTRUZIONI GENERALI DI SICUREZZA.



Leggere attentamente il manuale di istruzioni prima di installare la valvola e metterla in funzione. In caso di dubbi, contattare INOXPA.

### 1.4.1. Durante la installazione



Ricordare sempre le *Specifiche Tecniche* del capitolo 7.

L'installazione e l'utilizzazione della valvola deve sempre essere realizzata in conformità con le regolamentazioni applicabili in materia di sicurezza e sanità.

Prima di mettere in funzione la valvola, verificare che il suo montaggio sia corretto e l'asse sia perfettamente allineato. Un cattivo allineamento e/o eccessivi sforzi nella fissazione della valvola possono causare gravi problemi meccanici ad essa.

### 1.4.2. Durante il funzionamento.



Tenere sempre in considerazione le *Specifiche Tecniche* del capitolo 7. Non potranno superare MAI i valori massimi specificati.



Non toccare MAI la valvola e/o le tubazioni che stanno in contatto con il liquido durante il suo funzionamento. Si lavora con prodotti caldi c'è rischio di scottature.



La valvola contiene parti in movimento lineare. Non introdurre le mani o le dita nella zona di chiusura della valvola. Questo può causare gravi lesioni.

#### 1.4.3. Durante la manutenzione



Tenere sempre in considerazione le *Specifiche Tecniche* del capitolo 7.

Non smontare MAI la valvola fino a che le tubazioni non siano state svuotate. Considerare che il liquido della tubatura può essere pericoloso o può essere ad alta temperatura. In questo caso consultare le regole vigenti di ogni paese.

Non lasciare parti sparsi per terra.



Tutti i lavori elettrici devono essere portati a termine da personale autorizzato.

#### 1.4.4. In conformità con le istruzioni.

Qualsiasi inadempienza delle istruzioni potrebbero provocare un rischio agli operatori, all'ambiente e alla macchina, e potrebbe causare la perdita di diritto di reclamo sui eventuali danni.

Questa inadempienza potrà comportare i seguenti rischi:

- Avaria di funzioni importanti delle macchine/ impianto.
- Difetti di procedure specifiche di manutenzione e riparazione.
- Minaccia di pericoli elettrici, meccanici e chimici.
- Metterebbe in pericolo l'ambiente dovuto a eventuali sostanze rilasciate.

#### 1.5. GARANZIA.

Qualsiasi garanzia sarà annullata immediatamente e con pieno diritto, inoltre ci verrà indennizzato per qualsiasi reclamo di responsabilità civile presentati da terzi se:

- I lavori di installazione e manutenzione non sono stati realizzati seguendo le istruzioni di questo manuale.
- Le riparazioni non sono state realizzate dal nostro personale o sono state effettuate senza la nostra autorizzazione scritta.
- Le parti utilizzate non sono originali INOXPA.
- Esistono modificazioni sul nostro materiale senza previa autorizzazione scritta.
- Il materiale è stato utilizzato, in modo improprio o con negligenza o non sia stato utilizzato secondo le indicazioni e uso, specificate in questo manuale.

Le condizioni generali di consegna che già avete in vostro possesso sono applicabili.

In caso che abbia dubbi o desideri spiegazioni più complete sui dati specifici (regolazione, montaggio, smontaggio...) non esiti a contattarci.

## 2. Indice

<b>1. Sicurezza</b>	
1.1. Manuale di istruzioni .....	3
1.2. Istruzioni per l'AVVIAMENTO.....	3
1.3. SICUREZZA.....	3
1.4. Istruzioni generali di sicurezza. ....	3
1.5. Garanzia.....	4
<b>2. Indice</b>	
<b>3. Ricevimento ed Installazione</b>	
3.1. ACCERTARE LA SPEDIZIONE .....	6
3.2. CONSEGNA E DISIMBALLAGGIO .....	6
3.3. Identificazione .....	6
3.4. POSTAZIONE.....	7
3.5. Montaggio.....	7
3.6. VERIFICA E REVISIONE.....	7
3.7. Saldatura.....	7
<b>4. Avviamento</b>	
4.1. avviamento.....	9
4.2. Funzionamento.....	9
<b>5. Anomalie di funzionamento: Cause e soluzioni</b>	
<b>6. Manutenzione</b>	
6.1. NOZIONI .....	11
6.2. Manutenzione.....	11
6.3. PULIZIA.....	12
<b>7. Montaggio e smontaggio</b>	
7.1. Smontaggio / Montaggio della valvola di non ritorno.....	13
7.2. Posizione della valvola di ritegno .....	13
7.3. specifiche tecniche .....	14
7.4. Dimensioni valvola di ritegno a saldare.....	15
7.5. Sezione e elenco dei pezzi .....	16
7.6. elenco dei pezzi .....	16

# 3. Ricevimento ed Installazione

## 3.1. ACCERTARE LA SPEDIZIONE

La prima cosa che bisogna fare quando si riceve la valvola è quella di accertarsi e assicurarsi che sia in accordo con la bolla di consegna.

INOXPA controlla tutti le sue attrezzature prima dell'imballaggio, sebbene non può garantire che la merce arrivi intatta all'utente. Perciò, la valvola ricevuto e qualsiasi altro articolo dovrà essere controllata e, in caso si trovasse in condizioni e/o di non riuscire ad assemblare tutte le parti, l'autotrasportatore dovrà comunicarlo tempestivamente con un comunicato nel più breve tempo.

Ogni valvola ha scritto un numero di fabbricazione. Indichi il numero di fabbricazione in tutti i documenti e conformità;

## 3.2. CONSEGNA E DISIMBALLAGGIO



**INOXPA non può essere responsabile in caso di un disimballaggio improprio della valvola, e dei suoi componenti.**

### 3.2.1. Consegna:

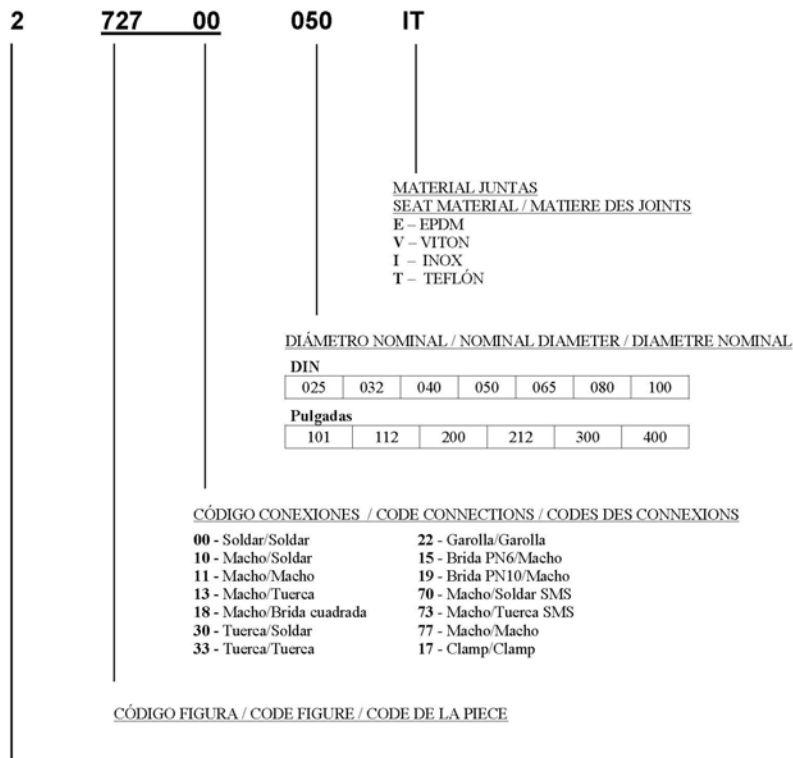
Controllare se ci siano tutte le parti che sono descritte nella bolla di consegna

- Valvola completa.
- I suoi componenti ( in caso di fornitura).
- Bolla di consegna.
- Manuale delle istruzioni.

### 3.2.2. Disimballaggio:

- Pulire la valvola o le sue parti da possibili resti d'imbballaggio.
- Ispezionare la valvola o tutte le sue parti, riguardo a possibili danni ricevuti durante il trasporto.
- Evitare possibilmente di danneggiare la valvola ed i suoi componenti.

## 3.3. IDENTIFICAZIONE



MATERIAL V.RETENCION / MATERIAL CHECK VALVE / MATIERE DE LA CLAPET  
- AISI 304L  
2 - AISI 316L



L'acquirente o l'utente saranno responsabili del montaggio, installazione, messa in moto e funzionamento della valvola.

### 3.4. POSTAZIONE.

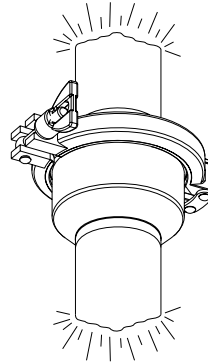
Collocare la valvola in modo che può facilitare le ispezioni e revisioni. Lasciare sufficiente spazio intorno alla valvola per una adeguata revisione, separazione e manutenzione (vedere paragrafo 6).

### 3.5. MONTAGGIO.

Stabilita la posizione della valvola si può unire alla tubazione saldando il corpo e il coperchio della valvola o mediante accessori (raccordi). La valvola di ritegno deve essere installata in posizione verticale e secondo la direzione del fluido.

Durante il montaggio delle valvole si devono evitare eccessive tensioni e prestare specialmente attenzione a:

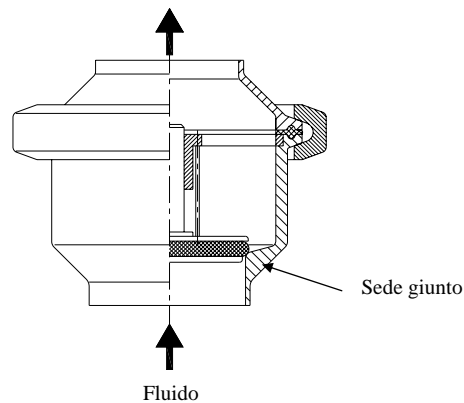
- Vibrazioni che si possono provocare nell'installazione.
- Dilatazioni che possono avere le tubazioni durante la circolazione dei liquidi caldi.
- Al peso che possono supportare le tubazioni.
- La eccessiva intensità della saldatura.



### 3.6. VERIFICA E REVISIONE.

Verificare prima dell'uso:

- Aprire e chiudere la valvola molte volte per assicurarsi che funziona correttamente e verificare che il giunto dell'asse si colleghi delicatamente contro il corpo della valvola.



### 3.7. SALDATURA.



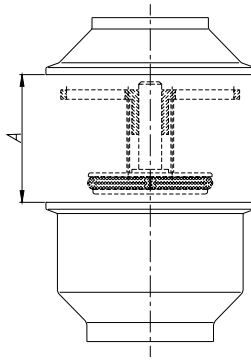
I lavori di saldatura si potranno eseguire solamente da personale qualificato, formato, e equipaggiato con mezzi necessari per realizzare suddetti lavori.

Prima di iniziare i lavori di saldatura, smontare la valvola.

#### 3.7.1. Valvola di ritegno a saldare. Fig. 72700

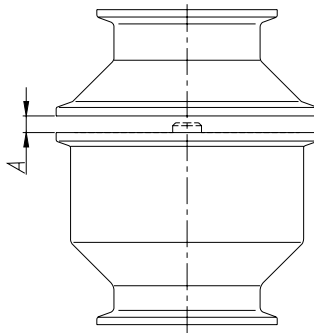
- Smontare la valvola come indicata nel paragrafo *Smontaggio*.
- Saldare il corpo e il coperchio della valvola alle tubazioni.
- Nel saldare il corpo e il coperchio della valvola, accertarsi che si possa separare l'assiale (vedere quota A) per poter smontare le parti interne della valvola (giunto, asse, boccola, molla).

DN	A
25-1"	38
32	39
40-1 1/2"	45
50-2"	50
2 1/2"	58
65	63
3"	63
80	69
100-4"	78



- Se la valvola si connette mediante accessori (raccordo), la quota A potrà essere molto inferiore.

DN	A
25-1"	2
32	3
40-1 1/2"	3
50-2"	5
2 1/2"	5
65	5
3"	5
80	5
100-4"	10





## 4. Avviamento

L'avviamento della valvola si potrà realizzare, se anticipatamente si sono eseguite le indicazioni descritte nel capitolo 3 – *Ricevimento e Installazione*.

### 4.1. AVVIAMENTO.



**Precedentemente all'avviamento, le persone responsabili dovranno essere informate sul funzionamento della valvola e le istruzioni di sicurezza a seguire. Questo manuale d' istruzioni sarà sempre a disposizione del personale.**

Prima di mettere la valvola in movimento si dovrà tenere in considerazione;

- Verificare che le tubazioni e la valvola siano completamente pulite da possibile residui di saldatura o altri particolari estranei. Procedere alla pulizia del apparato se è necessario.
- Accertarsi del movimento soave della valvola. Se fosse necessario, lubrificare con grasso speciale o acqua saponata.
- Controllare le possibili fughe, verificare che tutte le tubazioni e le connessioni siano ermetiche e senza fughe.
- Azionare la valvola.

### 4.2. FUNZIONAMENTO.



**Non modificare i parametri di funzionamento per i quali sono stati stabiliti per la valvola senza la previa autorizzazione scritta da INOXPA.**



**Pericolo di scottature! Non toccare la valvola o le tubazioni, quando sono in circolo liquidi caldi e si sta portando a termine la pulizia e/o la sterilizzazione.**

Questo gruppo è adatto per l'uso in processi alimentari.

## 5. Anomalie di funzionamento: Cause e soluzioni

PROBLEMA	CAUSA/EFFETTO	SOLUZIONE	
FUORIUSCITA ESTERNA. IL PRODOTTO FORIESCE DAL MORSETTO	Le guarnizioni di tenuta si è consumato o deteriorato. Perdita di ermeticità	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sostituire le guarnizioni</li> <li>• Cambiare le guarnizioni con altre di diverso materiale e più adeguate al prodotto.</li> <li>• Stringere il morsetto.</li> </ul>	
FUORIUSCITA INTERNO DEL PRODOTTO (VALVOLA CHIUSA)*	Consumo normale delle guarnizioni	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sostituire le guarnizioni</li> </ul>	
	Consumo prematuro delle guarnizioni	Gurnizione di tenuta stagna consumata o danneggiata dal prodotto. Pressione eccessiva nella linea Temperatura di lavoro troppo elevata Perdita di ermeticità (vibrazioni).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cambiare le guarnizioni con altre di diverso materiale e più adeguate al prodotto.</li> <li>• Stringere le parti deboli.</li> <li>• Pulire frequentemente.</li> </ul>
	Contro pressione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cambiare la molla con un'altra più forte.</li> </ul>	
LA VALVOLA NON APRE/CHIUDE	Deformazione guarnizione di chiusura. Molle in cattivo stato e/o grippato (sporczia)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sostituire la guarnizione con un'altra di diversa qualità, se si sono deteriorate prematuramente.</li> <li>• Sostituire molle e/o asse (pulire).</li> </ul>	

\* Nelle valvole con base inox/inox, è possibile che ci siano alcune fughe, fino a che la tubazione a valle non sia sufficientemente piena di liquido.

# 6. Manutenzione

## 6.1. NOZIONI

Questa valvola, come qualsiasi altra macchina, necessita di una manutenzione. Le istruzioni contenute in questo manuale trattano sull'identificazione e sostituzione delle parti di ricambio. Le istruzioni sono state preparate per il personale della manutenzione e per quelle persone responsabili della sostituzione dei pezzi di ricambio.



Leggere attentamente il capitolo 7. *Specifiche tecniche*.

Tutto il materiale sostituito deve essere nel modo dovuto eliminato/riciclato secondo le direttive vigenti del proprio paese.

Il montaggio e smontaggio delle valvole deve essere eseguito solo da personale qualificato.

Prima di iniziare i lavori di manutenzione, assicurarsi che le tubature non siano in pressione.

## 6.2. MANUTENZIONE.

Per svolgere una manutenzione idonea si raccomanda:

- Un'ispezione regolare della valvola e dei suoi componenti.
- Avere un registro di funzionamento di ogni valvola, annotando qualsiasi anomalia.
- Disporre sempre di guarnizioni di ricambio in stock.

Durante la manutenzione prestare attenzione specialmente alle indicazioni di pericolo che sono indicate in questo manuale.



Le valvole e le tubazioni non devono stare mai in pressione durante la manutenzione.

La valvola durante la sua manutenzione non deve mai essere calda. Pericolo di scottature!

### 6.2.1. Manutenzione dei giunti.

SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI	
Manutenzione preventiva	Sostituire al termine dei 12 mesi.
Manutenzione dopo una fuoriuscita	Sostituire a fine processo.
Manutenzione pianificato	Verificare regolarmente l'assenza di fughe e il funzionamento regolare della valvola. Mantenere un registro della valvola. Usare statistiche per pianificare le ispezioni.
Lubrificazione	Durante il montaggio, applicare lubrificanti compatibili con il materiale del giunto. Vedere tavola qui di seguito.

MATERIALE GUARNIZIONI	LUBRIFICANTE	Classe NLGI DIN 51818
NBR/ FPM/ VMQ	Klübersynth UH 1 64-2403	3
EPDM/ NBR/ FPM	PARALIQ GTE 703	3

L'intervallo di tempo tra ogni manutenzione preventiva, può variare in funzione delle condizioni di lavoro che esegue la valvola: temperatura, pressione, numero di manovre al giorno, tipo di soluzioni di pulizia utilizzate...

### 6.2.2. Stoccaggio

Lo stoccaggio delle valvole devono svolgersi in un luogo chiuso, con le condizioni seguenti:

Temperatura de 15°C a 30°C

Umidità dell'aria <60%

NON è permesso lo stoccaggio dei gruppi all'aria aperta.

### 6.2.3. Pezzi di ricambio

Per richiedere pezzi di ricambio, è necessario indicare il tipo di valvola, la posizione e la descrizione del pezzo che si trova nel capitolo delle specifiche tecniche.

## 6.3. PULIZIA



L'uso di prodotti di pulizia aggressivi come la soda caustica e l'acido nitrico possono causare scottature alla pelle.

Utilizzare guanti di gomma durante i processi di pulizia.



Utilizzare sempre occhiali protettivi.

### 6.3.1. Pulizia CIP (Clean-in-place)

Se la valvola è installata nel sistema fornito con il processo CIP, il suo smontaggio non è necessario.

Soluzioni di pulizia per processi CIP.

Utilizzare solamente acqua pura (senza cloruro) per miscelare solamente con gli agenti di pulizia:

a) Soluzione alcalina: 1% in peso di soda caustica (NaOH) a 70°C (150°F)

1 Kg NaOH + 100 l. de acqua = soluzione di pulizia

o  
2,2 l. NaOH al 33% + 100 l. d'acqua = soluzione di pulizia

b) Soluzione acida: 0,5% in peso di acido nitrico (HNO<sub>3</sub>) a 70°C (150°F)

0,7 litri HNO<sub>3</sub> al 53% + 100 l. d'acqua = soluzione di pulizia



Controllare la concentrazione delle soluzioni di pulizia, potrebbe provocare il deterioramento dei giunti di tenuta della valvola.

Per eliminare resti di prodotti di pulizia eseguire SEMPRE un risciacquo finale con acqua pulita per finalizzare il processo di pulizia.



Prima di iniziare i lavori di smontaggio e montaggio pulire la valvola all'interno e all'esterno.

### 6.3.2. Automatico SIP (sterilization-in-place)

Il processo di sterilizzazione con vapore si applica a tutti i gruppi, includendo il pigging.



**NON** agire sul gruppo durante il processo di sterilizzazione con vapore.

Gli elementi/materiali non saranno danneggiati se si eseguono le specifiche di questo manuale

Non può entrare liquido freddo fino che la temperatura del gruppo non sia inferiore a 60°C (140°F).

Condizioni massime durante il processo SIP con vapore o acqua surriscaldata

- a) Max. temperatura: 140°C / 284°F
- b) Max. tempo: 30 min.
- c) Raffreddamento: Aria sterilizzata o gas inerte
- d) Materiali: EPDM / PTFE (raccomandato)  
FPM / NBR / VMQ (non raccomandato)

# 7. Montaggio e smontaggio



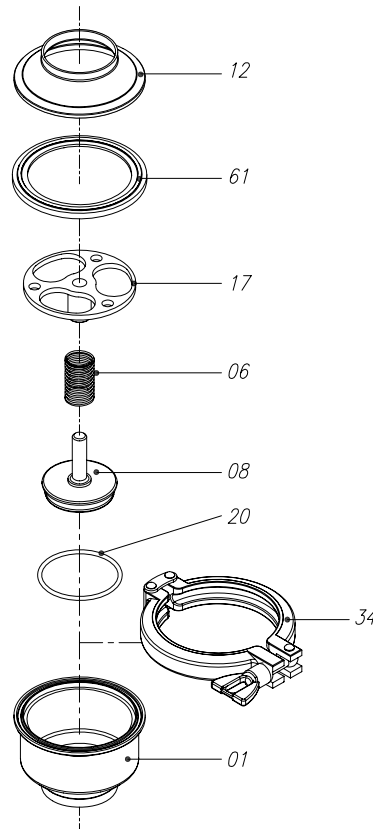
Procedere con attenzione. Possono crearsi danni personali.

Il montaggio e smontaggio delle valvole deve essere eseguito solamente da personale qualificato.

## 7.1. SMONTAGGIO / MONTAGGIO DELLA VALVOLA DI NON RITORNO.

### Smontaggio

1. Allentare il morsetto (23) e toglierlo dal corpo (01) e coperchio (22).
2. Separare il coperchio (22) dal corpo (01).
3. Togliere la guarnizione (21) dal corpo.
4. Togliere la boccia guida (20), molla (06), tampone (08) e l'o-ring del tampone (20A)
5. Separare i componenti boccia guida, molla e tampone.
6. Smontare l'o-ring (20A) dall'alloggiamento del tampone.



### Montaggio

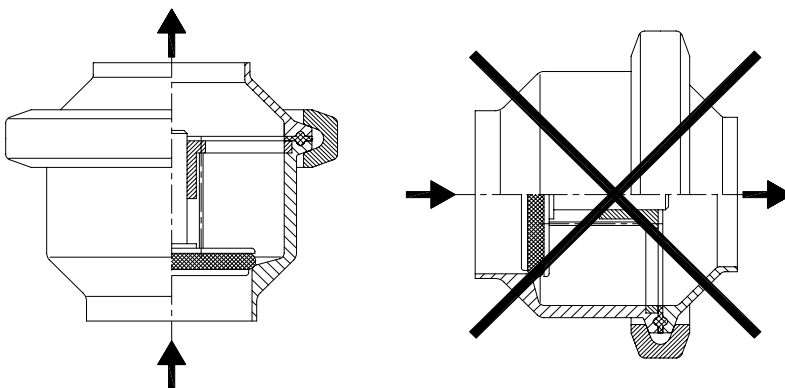
1. Collocare l'o-ring (20A) nell'alloggiamento del tampone (08). Lubrificare la guarnizione se è necessario.
2. Collocare la molla (06) nel tampone (08). Prendere la boccia guida (20) e unirli al tampone / molla.
3. Montare il gruppo molla, tampone e boccia (06,08,20) dentro il corpo (01).
4. Collocare la guarnizione (21) nell'alloggiamento del corpo.
5. Collocare il coperchio (22) sulla guarnizione (21).
6. Mettere il morsetto (23), in modo che il coperchio (22) e il corpo (01) abbiano i bordi dentro il morsetto.
7. Stringere la vite del morsetto (23).



Per smontare la valvola NON necessita di nessun tipo di strumento.

## 7.2. POSIZIONE DELLA VALVOLA DI RITEGNO

La valvola di ritegno è stata disegnata per essere installata in posizione verticale, con la direzione del flusso indicato in questo manuale.

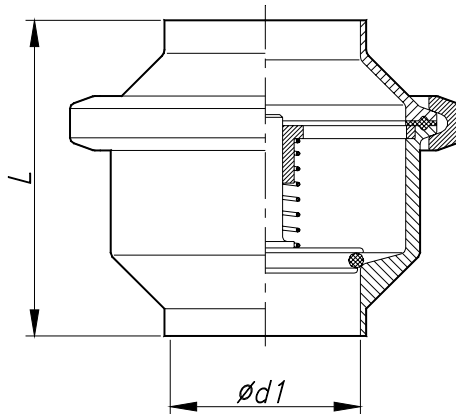


### 7.3. SPECIFICHE TECNICHE

DATI GENERALI VALVOLA			
Pressione massima di lavoro	DN-25/100 DN-1"/4"	10 bar	
Temperatura massima di lavoro	121°C (250 °F) Guarnizioni standard EPDM (Per temperature superiori si adattano altre tipi di guarnizioni)		
Pressione di apertura	DN-25 - 1"	DN-32/40 - 1½"	DN-50/100 - 2"/4"
	0,3bar	0,2bar	0,1bar
<i>Finitura superficiale</i>	In contatto con il prodotto: Ra ≤ 0,8 µm Superficie esterne: finitura meccanizzata (tornitura)		

MATERIALI VALVOLE	
<i>Parti in contatto con il prodotto</i>	AISI 316L (1.4404)
Altri parti in acciaio	AISI 304 (1.4301)
Guarnizioni in contatto con il prodotto	EPDM (Standard) - NBR - VITON - SILICONE.
Finitura superficie	Parti in contatto con il prodotto.< Ra. 0,8µm
Tipo di connessione	DIN 11851 (Standard) Saldare, FIL-IDF, BS-RJT, SMS, Clamp, Flangia, Macon.

#### 7.4. DIMENSIONI VALVOLA DI RITEGNO A SALDARE.

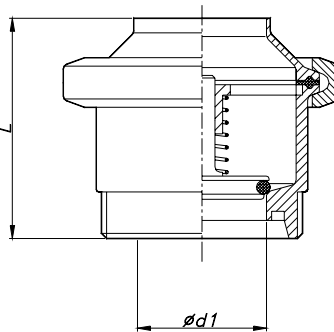


• S/S Fig.72700

DN	d1	L	AISI-316L
1"	22,1	73	272700101E
1 1/2"	34,8	80	272700112E
2"	47,5	85	272700200E
2 1/2"	60,2	110	272700212E
3"	72,9	115	272700300E
4"	97,6	125	272700400E

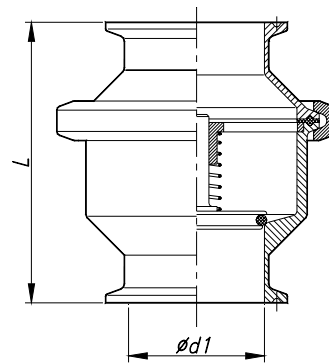
DN	d1	L	AISI-316L
25	26	73	272700025E
32	32	73	272700032E
40	38	80	272700040E
50	50	85	272700050E
65	66	110	272700065E
80	81	115	272700080E
100	100	125	272700100E

DN	d1	L	AISI-316L
25	26	73	272710025E
32	32	73	272710032E
40	38	80	272710040E
50	50	85	272710050E
65	66	110	272710065E
80	81	115	272710080E
100	100	125	272710100E



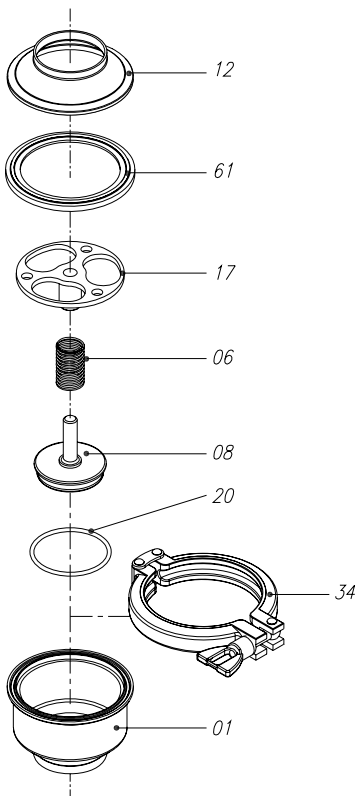
• M/S Fig. 72710

DN	d1	L	AISI-316L
1"	22,1	98	272717101E
1 1/2"	34,8	105	272717112E
2"	47,5	110	272717200E
2 1/2"	60,2	135	272717212E
3"	72,9	140	272717300E
4"	97,6	157	272717400E




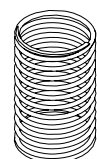
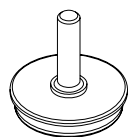
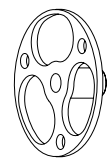
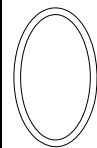
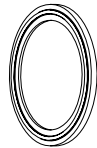
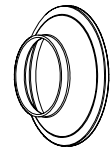

• CL/CL Fig. 72717

## 7.5. SEZIONE E ELENCO DEI PEZZI



POSIZIONE	DESCRIZIONE	MATERIALE	QUANTITA'
01	Corpo	AISI 316L	1
06	Molla	AISI 301	1
08	Tampone	AISI 316L	1
17	Boccola guida	AISI 316L	1
20*	o-ring	EPDM	1
61*	guarnizione clamp	EPDM	1
12	Coperchio corpo	AISI 316L	1
34	Morsetto	AISI 304	1

## 7.6. ELENCO DEI PEZZI

DN	01	06	08	17	20*	61*	12	34
								
25 1"	451387.6 450830.6	MU- 450489	450486A.6	450836.6	O4020235	1708200	450814.6 450820.6	1703200
32	451722.6		450486B.6		O4026535		451723.6	
40 1 1/2"	451388.6 450831.6	MU- 450490	450486C.6	450837.6	O4032935	1708212	450815.6 450821.6	1703212
50 2"	451389.6 450832.6		450486D.6	450838.6	O4040653	1708300	450816.6 450822.6	1703300
65 2 1/2"	451390.6 450833.6	MU- 450491	450486E.6 450834.6	350318.6	O4050153	1708400	450817.6 450823.6	1703400
80 3"	350590.6 350316.6		450486F.6 450835.6	350319.6	O4062853	1708412	450818.6 450824.6	1703412
100 4"	350591.6 350317.6	MU- 450492	450486G.6	3503201.6	O4091453	1708512	450819.6 450825.6	1703512

\*Pezzi di ricambio raccomandati.









**INOXPA, S.A.**

c/ Telers, 54 – PO Box 174  
17820 BANYOLES (GIRONA)  
Tel: 34 972575200  
Fax: 34 972575502  
e-mail: [inoxpa@inoxpa.com](mailto:inoxpa@inoxpa.com)  
[www.inoxpa.com](http://www.inoxpa.com)

**DELEGACIÓN LEVANTE**

PATERNA (VALENCIA)  
Tel: 963 170 101  
Fax: 963 777 539  
e-mail: [inoxpa.levante@inoxpa.com](mailto:inoxpa.levante@inoxpa.com)

**LA CISTÉRNIGA (VALLADOLID)**

Tel: 983 403 197  
Fax: 983 402 640  
e-mail: [sta.valladolid@inoxpa.com](mailto:sta.valladolid@inoxpa.com)

**INOXPA SOLUTIONS LEVANTE**

PATERNA (VALENCIA)  
Tel: 963 170 101  
Fax: 963 777 539  
e-mail: [isf@inoxpa.com](mailto:isf@inoxpa.com)

**ST. SEBASTIEN sur LOIRE**

Tel/Fax: 33 130289100  
e-mail: [inoxpa.fr@inoxpa.com](mailto:inoxpa.fr@inoxpa.com)

**INOXPA ALGERIE**

ROUIBA  
Tel: 213 21856363 / 21851780  
Fax: 213 21854431  
e-mail: [inoxpalgerie@inoxpa.com](mailto:inoxpalgerie@inoxpa.com)

**INOXPA UK LTD**

SURREY  
Tel: 44 1737 378 060 / 079  
Fax: 44 1737 766 539  
e-mail: [inoxpa-uk@inoxpa.com](mailto:inoxpa-uk@inoxpa.com)

**INOXPA SKANDINAVIEN A/S**

HORSENS (DENMARK)  
Tel: 45 76 286 900  
Fax: 45 76 286 909  
e-mail: [inoxpa.dk@inoxpa.com](mailto:inoxpa.dk@inoxpa.com)

**INOXPA SPECIAL PROCESSING  
EQUIPMENT, CO., LTD.**

JIAXING (China)  
Tel.: 86 573 83 570 035 / 036  
Fax: 86 573 83 570 038

**INOXPA WINE SOLUTIONS**

VENDARGUES (FRANCE)  
Tel: 33 971 515 447  
Fax: 33 467 568 745  
e-mail: [frigail.fr@inoxpa.com](mailto:frigail.fr@inoxpa.com) /  
[npourtaud.fr@inoxpa.com](mailto:npourtaud.fr@inoxpa.com)

**DELEGACIÓN NORD-ESTE /**

BARBERÀ DEL VALLÈS (BCN)  
Tel: 937 297 280  
Fax: 937 296 220  
e-mail: [inoxpa.nordeste@inoxpa.com](mailto:inoxpa.nordeste@inoxpa.com)

**DELEGACIÓN CENTRO**

ARGANDA DEL REY (MADRID)  
Tel: 918 716 084  
Fax: 918 703 641  
e-mail: [inoxpa.centro@inoxpa.com](mailto:inoxpa.centro@inoxpa.com)

**LOGROÑO**

Tel: 941 228 622  
Fax: 941 204 290  
e-mail: [sta.rioja@inoxpa.com](mailto:sta.rioja@inoxpa.com)

**INOXPA SOLUTIONS FRANCE**

GLEIZE  
Tel: 33 474627100  
Fax: 33 474627101  
e-mail: [inoxpa.fr@inoxpa.com](mailto:inoxpa.fr@inoxpa.com)

**WAMBRECHIES**

Tel: 33 320631000  
Fax: 33 320631001  
e-mail: [inoxpa.nord.fr@inoxpa.com](mailto:inoxpa.nord.fr@inoxpa.com)

**INOXPA SOUTH AFRICA (PTY) LTD**

JOHANNESBURG  
Tel: 27 117 945 223  
Fax: 27 866 807 756  
e-mail: [sales@inoxpa.com](mailto:sales@inoxpa.com)

**S.T.A. PORTUGUESA LDA**

VALE DE CAMBRA  
Tel: 351 256 472 722  
Fax: 351 256 425 697  
e-mail: [comercial.pt@inoxpa.com](mailto:comercial.pt@inoxpa.com)

**IMPROVED SOLUTIONS**

VALE DE CAMBRA  
Tel: 351 256 472 140 / 138  
Fax: 351 256 472 130  
e-mail: [isp.pt@inoxpa.com](mailto:isp.pt@inoxpa.com)

**INOXRUS**

MOSCOW (RUSIA)  
Tel / Fax: 74 956 606 020  
e-mail: [moscow@inoxpa.com](mailto:moscow@inoxpa.com)

**INOXPA UCRANIA**

KIEV  
Tel: 38 050 720 8692  
e-mail: [kiev@inoxpa.com](mailto:kiev@inoxpa.com)

**ZARAGOZA**

Tel: 976 591 942  
Fax: 976 591 473  
e-mail: [inoxpa.aragon@inoxpa.com](mailto:inoxpa.aragon@inoxpa.com)

**DELEGACIÓN STA**

GALDACANO (BILBAO)  
Tel: 944 572 058  
Fax: 944 571 806  
e-mail: [sta@inoxpa.com](mailto:sta@inoxpa.com)

**DELEGACIÓN SUR**

JEREZ DE LA FRONTERA (CÁDIZ)  
Tel / Fax: 956 140 193  
e-mail: [inoxpa.sur@inoxpa.com](mailto:inoxpa.sur@inoxpa.com)

**CHAMBLY (PARIS)**

Tel: 33 130289100  
Fax: 33 130289101  
e-mail: [isf@inoxpa.com](mailto:isf@inoxpa.com)

**INOXPA AUSTRALIA PTY (LTD)**

MORNINGTON (VICTORIA)  
Tel: 61 3 5976 8881  
Fax: 61 3 5976 8882  
e-mail: [inoxpa.au@inoxpa.com](mailto:inoxpa.au@inoxpa.com)

**INOXPA USA, Inc**

SANTA ROSA  
Tel: 1 7075 853 900  
Fax: 1 7075 853 908  
e-mail: [inoxpa.us@inoxpa.com](mailto:inoxpa.us@inoxpa.com)

**INOXPA ITALIA, S.R.L.**

BALLO DI MIRANO – VENEZIA  
Tel: 39 041 411 236  
Fax: 39 041 5128 414  
e-mail: [inoxpa.it@inoxpa.com](mailto:inoxpa.it@inoxpa.com)

**INOXPA INDIA PVT. LTD.**

Maharashtra, INDIA.  
Tel: 91 2065 008 458  
[inoxpa.in@inoxpa.com](mailto:inoxpa.in@inoxpa.com)

**SAINT PETERSBURG (RUSIA)**

Tel: 78 126 221 626 / 927  
Fax: 78 126 221 926  
e-mail: [spb@inoxpa.com](mailto:spb@inoxpa.com)

Oltre alle nostre filiali, INOXPA opera su una rete di distributori indipendenti che comprendono un totale di più di 50 paesi in tutto il Mondo. Per ulteriori informazioni consultare la nostra pagina web. [www.inoxpa.com](http://www.inoxpa.com)  
Informazioni indicative. Riservate con il diritto di modificare qualsiasi materiale o caratteristiche senza previo avviso.