

**Le valvole a sfera in PE100 SDR11 'EVS'** sono utilizzate nelle reti per il trasporto di gas, aria compressa, acqua e altre particolari applicazioni industriali. Sono raccordi con terminale liscio a saldare (a 'doppia lunghezza utile') e pertanto collegabili sia tramite raccordi ad elettro fusione, sia con saldatura ad elementi termici per contatto.

Nel caso si scelga una saldatura per elettro fusione tramite manicotto o altra figura è necessario seguire le consuete indicazioni per la preparazione alla saldatura.

**PE100 SDR11 ball valves model 'EVS'** are used in networks for the transport of gas, compressed air, water, and other special industrial applications. These fittings have a plain welding terminal (with 'double useful length') and therefore can be connected both by means of electrofusion fittings and by welding with thermal elements by contact.

If you choose welding by electrofusion coupler or another fitting, it is necessary to follow the instructions for the preparation of welding operations.

**Шаровые краны из PE100 SDR11 'EVS'** используются в трубопроводах для газа, сжатого воздуха, воды и других сред в промышленности. Это краны с гладкими торцами для сварки («двойная длина»), они могут быть монтированы как электросварными фитингами, так и при помощи сварочных аппаратов для сварки встык.

В случае, если делается выбор в сторону сварки посредством электросварных фитингов, необходимо следовать обычным инструкциям по подготовке к сварке.

**1** Raschiare in modo uniforme i codoli della valvola fino a 1 cm oltre la lunghezza di inserimento del raccordo per elettro fusione e per una profondità di 0,2 mm per rimuovere lo strato di polietilene ossidato. Utilizzare raschiatori meccanici o manuali. Non utilizzare strumenti impropri per la raschiatura (carta vetrata, taglierini, mole ecc.).

Scrape the ends of the valve to be welded up to 1 cm beyond the insertion length of the electrofusion fitting and to a depth of 0,2 mm to remove the oxidized polyethylene layer. Use mechanical or manual scrapers. Do not use improper tools for scraping (sandpaper, cutters, grinding wheels, etc.).

Зачистить патрубки шарового крана таким образом, чтобы защищенная поверхность была на 1 см длиннее глубины введения патрубка и верхний окислившийся слой был не тоньше 0,2мм. Использовать ручные или механические скребки. Не использовать инструмент, непригодный для зачистки (наждачную бумагу, канцелярские ножи и т.д.)

**2** Rimuovere fango, polvere, grasso o altre tracce di sporco dalla zona di saldatura del raccordo. Utilizzare esclusivamente alcool isopropilico e un panno di cotone pulito. Attendere finché le parti sono completamente asciutte evitando di ritoccare la superficie pulita.

Remove any mud, dust, grease, or other traces of dirt from the welding area of the fitting. Use only isopropyl alcohol and a clean wiping cotton cloth. Wait until the cleaned parts are completely dry, avoiding touching the clean surface.

Удалить грязь, пыль, жир или другие загрязнения с поверхности сварки. Использовать только изопропиловый спирт и чистую хлопчатобумажную ткань. Дождаться, пока поверхность не высохнет, и больше не дотрагиваться до чистой поверхности.

**3** Evidenziare la lunghezza di saldatura sugli elementi da saldare con l'apposito pennarello (lunghezza pari al bicchiere del raccordo elettrosaldabile).

Mark the welding length on the elements to be welded (equal to the length

of the electrofusion fitting socket) with the appropriate marker.

Отметить длину сварки на компонентах для сварки при помощи специального маркера (длина равна длине раструба электросварного фитинга).

**4** Inserire il raccordo a codolo nel bicchiere elettrosaldabile fino al raggiungimento della profondità precedentemente marcata. Utilizzare l'allineatore per evitare ogni tipo di sollecitazione durante tutta la fase di saldatura e successivo raffreddamento.

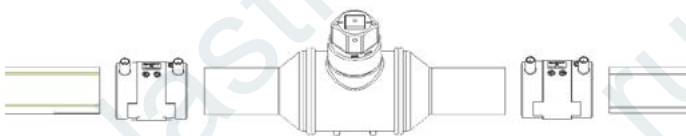
Insert the pipe or the spigot fitting in the electrofusion socket until reaching the marked depth. Use the aligner to avoid any type of stress during the entire welding process and the subsequent cooling phase.

Ввести патрубок в раструб электросварного фитинга до полученной отметки. Использовать позиционер для того, чтобы избежать любого воздействия на соединение во время сварки и последующего охлаждения.

**5** Centrare il raccordo per elettro fusione sugli elementi da saldare in modo che la luce tra il raccordo ed essi sia la più uniforme possibile lungo tutta la circonferenza. Procedere alla saldatura come da indicazioni a corredo del raccordo elettrosaldabile da saldare.

Center the electrofusion fitting on the elements to be welded so that the space between them is as uniform as possible along the entire circumference. Proceed now with electrofusion welding following the manufacturer instructions.

Надеть электросварной фитинг на детали для сварки таким образом, чтобы просвет между фитингом и патрубком был как можно более однородным по всей окружности. Произвести сварку, как указано в инструкциях к электросварному фитингу.



### ⚠ ATTENZIONE! - ATTENTION! - ВНИМАНИЕ!

• Porre attenzione durante la movimentazione cercando di non danneggiare l'organo di manovra, di fessurare, tagliare o comprometterne l'integrità.

Pay attention during the maneuver and try not to damage the operating device, to crack, cut or compromise its integrity.

Уделяйте внимание во время передвижения крана, чтобы не повредить привод крана, не порезать и не нарушить целостность крана.

• La corretta funzionalità delle valvole è garantita solo se il raccordo è immagazzinato in luoghi asciutti, puliti e al riparo da agenti atmosferici che potrebbero comprometterne il corretto funzionamento.

The correct functioning of the valves is guaranteed only if the fitting is stored in a dry, clean place, protected from atmospheric agents that could compromise its correct functioning.

Правильная работа шаровых кранов гарантирована только в том случае, если он хранился в сухих, чистых местах вдали от атмосферных явлений, которые могли повлиять на его правильное функционирование.

• Lasciare il raccordo all'interno della confezione fino al momento della messa in opera. La valvola è predisposta per il montaggio su apposito supporto

**RACCOMANDAZIONI PER LO SMALTIMENTO:** IL POLIETILENE USATO PER LA PRODUZIONE DEI RACCORDI E' RECICLABILE: SMALTIRLO TRAMITE CENTRI AUTORIZZATI. NON DISPERDERE IL MATERIALE E L'IMBALLO NELL'AMBIENTE.  
**RECOMMENDATIONS FOR DISPOSAL:** POLYETHYLENE USED TO PRODUCE THESE FITTINGS IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES ONLY. DO NOT DISPERSE THE PRODUCT OR ITS PACKAGE IN THE ENVIRONMENT.  
**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УТИЛИЗАЦИИ:** ПОЛИЭТИЛЕН, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ, МОЖЕТ БЫТЬ ПЕРЕРАБОТАН В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ЦЕНТРАХ. НЕ ВЫБРАСЫВАТЬ МАТЕРИАЛ И УПАКВКУ В ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ



Nupi Industrie Italiane SpA

Via Stefano Ferrario, 8 - Z.I. sud ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - tel: +39 0331 344211 - Info@nupinet.com - www.nupiindustriaitaliane.com

di fondazione, grazie ai piedi di appoggio presenti nella parte inferiore del raccordo muniti di fori per il fissaggio tramite viti.

*Leave the fitting inside the package until the time of installation. The valve is designed for mounting on a special foundation support, thanks to the support feet present in the lower part of the fitting, equipped with holes for fixing with screws.*

*Не вынимать шаровые краны из упаковки до момента монтажа. Шаровые краны могут монтироваться на специальной фундаментной опоре благодаря опорным ножкам в нижней части крана, имеющим отверстия для фиксации винтами.*

- I tappi di protezione devono essere rimossi dal raccordo solo nel momento dell'installazione dello stesso. Assicurarsi che nessun materiale esterno possa accedere all'interno della valvola.

*The protective caps must be removed from the fitting only when it is installed. Make sure that no external material can access the inside of the valve.*

*Защитные колпачки должны быть сняты только в момент установки шарового крана. Убедиться, что никакие посторонние материалы не попали внутрь крана.*

## COMANDO

La movimentazione delle valvole (apertura e chiusura) è possibile tramite un'apposita asta di manovra azionabile dal chiusino posto sul piano stradale.

## COMMAND

*The handling of the valves (opening and closing) is possible by means of a special maneuvering rod that can be operated from the manhole cover placed on the street level.*

## УПРАВЛЕНИЕ

*Управление краном (открытие и закрытие) осуществляется при помощи специального ключа, который вводится в специальное отверстие на крышке люка, расположенном на поверхности дороги.*

La valvola a sfera si apre e si chiude con ¼ di giro: può quindi essere utilizzata sia per la CHIUSURA PARZIALE della rete per la CHIUSURA TOTALE della linea principale o delle derivazioni.

*The ball valve opens and closes by ¼ of a turn: it can therefore be used both for the PARTIAL CLOSING of the network and for the TOTAL CLOSING of the main line or of the branches.*

*Шаровые краны открываются и закрываются на ¼ оборота, поэтому они могут использоваться как для ЧАСТИЧНОГО ПЕРЕКРЫТИЯ трубопровода, так и для ПОЛНОГО ПЕРЕКРЫТИЯ основной трубы или её ответвлений.*

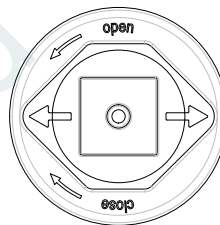
L'apertura e la chiusura sono indicate da apposite frecce poste sull'organo di manovra della valvola stessa e il limite di movimentazione è garantito da appositi fermi di fine corsa. E' presente sull'organo di manovra l'indicazione del flusso (quando aperto la direzione delle frecce è in asse con il tubo).

*The opening and closing are indicated by special arrows placed on the operating device of the valve itself and the handling limit is guaranteed by special end stops. The flow indication is present on the operating device (when open the direction of the arrows is aligned with the pipe).*

*Открытие и закрытие обозначены специальными стрелками, расположенными на приводе крана, и остановка движения происходит за счет ограничителей хода. Кроме того, на приводе крана расположен индикатор*

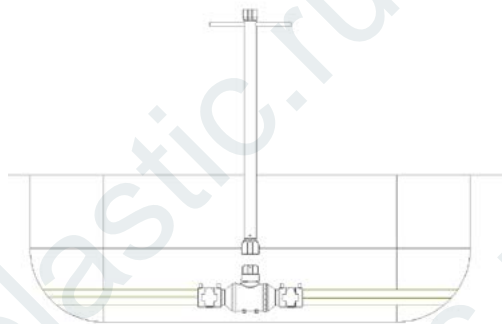
*направления движения среды (когда кран открыт, стрелки расположены по оси трубы).*

La valvola deve essere posizionata in modo tale che l'elemento di comando possa essere agevolmente raggiunto con l'asta. Il quadro di comando deve essere in posizione verticale al fine di evitare il manifestarsi di qualsiasi sforzo che danneggerebbe l'asta di comando. Una volta posizionata la valvola, verificare la profondità di posa al fine di scegliere l'idonea asta di comando (da 50 e 100 cm, codice Nupi: 00AP).



*The valve must be positioned in such a way that the control element can be easily reached with the rod. The control panel must be in a vertical position to avoid the occurrence of any effort that would damage the control rod. Once the valve has been positioned, check the depth of installation to choose the appropriate control rod (50 cm and 100 cm, item code: 00AP).*

*Шаровой кран должен быть расположен таким образом, чтобы его можно было удобно повернуть ключом. Привод должен находиться в вертикальном положении, чтобы избежать любой нагрузки, которая может повредить ключ. После установки шарового крана измерить глубину монтажа, чтобы выбрать верный ключ (от 50 до 100 см, код NUPI 00AP).*



Verificare la lunghezza del tubo di protezione e, se necessario, accorciarlo con un apposito seghetto. Assicurarsi che il tubo di protezione, una volta posizionato, raggiunga la battuta.

*Check the length of the protective pipe and, if necessary, shorten it with a suitable saw. Make sure that the protection pipe, once positioned, reaches the stop.*

*Измерить длину защитной трубы и, если необходимо, укоротить ее при помощи специальной пилы. Убедиться, что защитная труба после установки вводится до упора.*

## ⚠ ATTENZIONE! - ATTENTION! - ВНИМАНИЕ!

- La valvola è esente da manutenzione, si raccomanda la movimentazione (un paio di volte l'anno) degli organi meno soggetti all'uso.

*The valve is maintenance-free, it is recommended that the parts less subject to use be handled (a couple of times a year).*

*Шаровые краны не требуют обслуживания, но все же рекомендуется поворачивать их 2 раза в год, если они редко используются.*

Stock conditions: -20°C / +40°C.

**RACCOMANDAZIONI PER LO SMALTIMENTO:** IL POLIETILENE USATO PER LA PRODUZIONE DEI RACCORDI E' RICICLABILE: SMALTIRLO TRAMITE CENTRI AUTORIZZATI. NON DISPERDERE IL MATERIALE E L'IMBALLO NELL'AMBIENTE.  
**RECOMMENDATIONS FOR DISPOSAL:** POLYETHYLENE USED TO PRODUCE THESE FITTINGS IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES ONLY. DO NOT DISPERSE THE PRODUCT OR ITS PACKAGE IN THE ENVIRONMENT.  
**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УТИЛИЗАЦИИ:** ПОЛИЭТИЛЕН, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ, МОЖЕТ БЫТЬ ПЕРЕРАБОТАН В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ЦЕНТРАХ. НЕ ВЫБРАСЫВАТЬ МАТЕРИАЛ И УПАКВКУ В ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ



**Nupi Industrie Italiane SpA**

Via Stefano Ferrario, 8 - Z.I. sud ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - tel: +39 0331 344211 - Info@nupinet.com - www.nupiindustrieitaliane.com