

RUBINETTI A SFERA

serie BV..MP

BALL VALVES

BV..MP series

AMBITO DI APPLICAZIONE

I rubinetti a sfera 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 di refrigerante R744 (CO₂), classificato dall'articolo 13, paragrafo 1, lettera (b), della direttiva PED 2014/68/EU come appartenente al Gruppo 2, ovvero fluido non tossico, non infiammabile e non esplosivo ed indicato nell'appendice E della norma EN 378-1 come appartenente al Gruppo A1.

COSTRUZIONE

Il corpo e la sfera cromata dei rubinetti sono realizzati in ottone forgiato a caldo UNI EN 12420 – CW617N e le relative connessione a saldare sono in tubo di rame EN 12735-1 – Cu-DHP.

La saldatura TIG tra corpo e manicotto e gli anelli di tenuta in EPDM, posti sull'asta di manovra, assicurano la perfetta ermeticità del rubinetto, mentre le guarnizioni di tenuta sulla sfera, in speciale PTFE modificato, garantiscono basse coppie di manovra.

Il progetto del rubinetto è tale da consentire la bidirezionalità del flusso del fluido refrigerante, garantire il bilanciamento interno delle pressioni a rubinetto chiuso ed evitare il pericolo di espulsione dell'asta di manovra. Quest'ultima è in acciaio trattato e la relativa spina di fermo è in acciaio inox.

INSTALLAZIONE

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 tenendo quest'ultimo raffreddato per evitare di compromettere la tenuta delle guarnizioni.

Type		ODS Ø		Ball port [mm]	Kv [m ³ /h]	Fluid temp. [°C]	PS [bar]	Dimensions [mm]								Category 2014/68/EU PED	Weight [g]	Pieces per box
Without access fitting	With access fitting	[in]	[mm]					L	L ₁	L ₂	L ₃	H	H ₁	Ø D _{max}	M			
BV2MP	-	1/4"	-	12	1,1	-40 + 150	62	120	62	-	-	-	-	-	-	-	290	35
-	BV2AMP							136										
BVM10-2MMP	-	-	10	12	3,2	-	62	120	62	-	-	-	-	-	-	-	295	35
BV3MP	-							120										
-	BV3AMP	136	29															
BVM10MP	-	-	10	12	3,2	-	62	120	62	-	-	-	-	-	-	-	292	35
-	BVM10AMP							136										
BVM12MP	-	-	12	12	6,0	-	62	122	62	-	-	-	-	-	-	-	295	35
-	BVM12AMP							136										
BV4MP	-	1/2"	-	12	6,0	-	62	122	62	-	-	-	-	-	-	-	295	35
-	BV4AMP							136										
BV5MP	-	5/8"	16	18	14,2	-	62	135	69	-	-	-	-	-	-	-	298	35
-	BV5AMP							152										
BVM18MP	-	-	18	18	18,0	-	62	153	80	-	-	-	-	-	-	-	590	12
-	BVM18AMP							163										
BV6MP	-	3/4"	-	18	25,0	-	62	153	86	-	-	-	-	-	-	-	595	12
-	BV6AMP							163										
BV7MP	-	7/8"	22	24	40,0	-	62	166	86	-	-	-	-	-	-	-	640	12
-	BV7AMP							166										
BVM28MP	-	-	28	24	40,0	-	62	207	109	-	-	-	-	-	-	-	870	15
-	BVM28AMP							214										
BV9MP	-	1.1/8"	-	31	67,5	-	62	207	130	-	-	-	-	-	-	-	884	15
-	BV9AMP							214										
BV11MP	-	1.3/8"	35	31	67,5	-	62	245	130	-	-	-	-	-	-	-	1835	5
-	BV11AMP							252										
BV13MP	-	1.5/8"	-	38	115,0	-	62	260	137	75	-	-	-	-	-	-	2680	5
-	BV13AMP							260										
BVM42MP	-	-	42	38	115,0	-	62	260	137	75	-	-	-	-	-	-	2685	5
-	BVM42AMP							260										

APPLICATION

The ball 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 refrigerant R744 (CO₂), classified in Article 13, paragraph 1, letter (b), of Directive PED 2014/68/EU as part of Group 2, therefore not toxic, not inflammable and not explosive fluid and indicated in A1 Group of Annex E of standard EN 378-1.

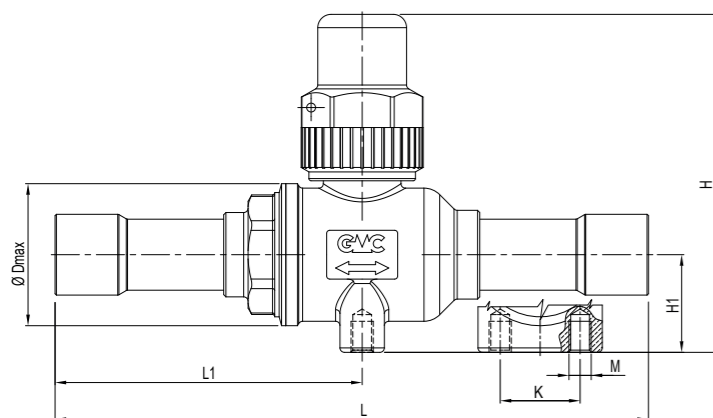
CONSTRUCTION

The body and the chrome-plated sphere are manufactured in hot forged brass EN 12420 – CW617N and the solder connections are in copper tube EN 12735-1 – Cu-DHP. The TIG welding of the body and the EPDM O-ring assembled on the spindle, assure the perfect seal of the valves, while the special modified PTFE gaskets around the ball, ensures low working torque. The design of ball valves permits the bi-directional flow of the refrigerant, the equilibrium of internal pressures when the valve is closed and prevents any risk of ejection of galvanized steel spindle. The groove is made of stainless steel.

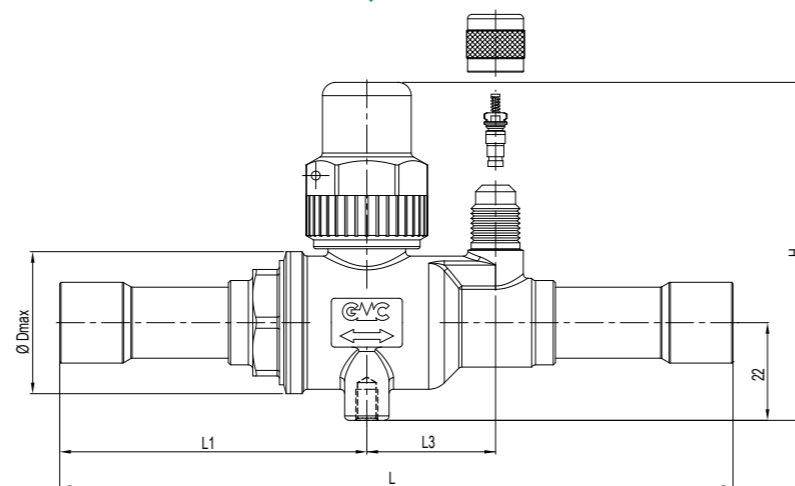
INSTALLATION

The brazing of the valves to the system shall be done with a low melting point alloy. During this process do not point the flame directly towards the body keeping it cooled in order to avoid compromising the seal of the gaskets.

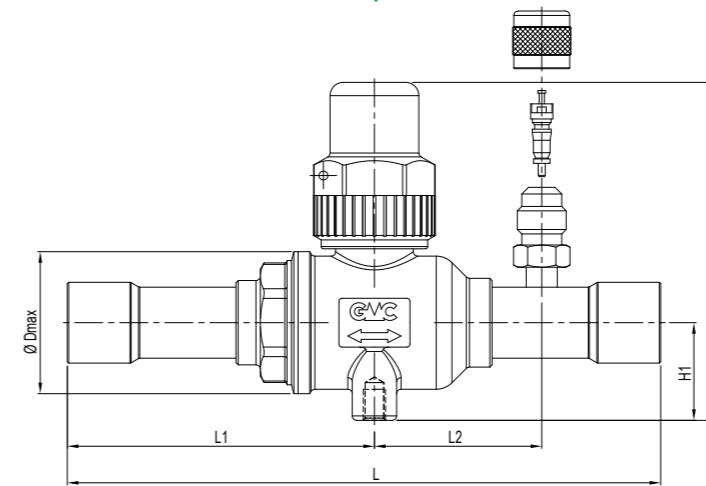
▼ BV..MP



▼ BV..AMP shape (A)



▼ BV..AMP shape (B)



▼ BVM10-2MMP

