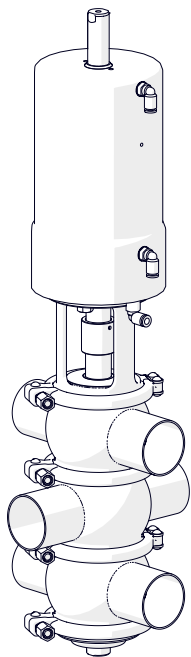


INNOVA

DOUBLE SEAT SHUT-OFF VALVE

Quick installation guide



10.253.32.0003



ENGLISH

This pump conforms to **Machinery Directive 2006/42/EC**, **Pressure Equipment Directive 2014/68/EU**, **Regulation (EC) No 1935/2004**, and **Regulation (EC) No 2023/2006**. Please go to <https://www.inoxpa.com/downloads/documents/valves-and-fittings> for the complete instruction manual.

1. SAFETY INSTRUCTIONS



Install the valve in compliance with the applicable regulations. Check the assembly and alignment of the valve are correct before starting it up. Do not exceed the threshold values specified in the instruction manual. Do not touch the valve and/or pipes in contact with the fluid during operation. Do not place hands or fingers in the valve closing area. Do not disassemble the valve until the pipes have been emptied. Do not place hands or fingers in the coupling between the valve and the actuator when the actuator is connected to the compressed air. Check the body is facing the right way before welding. Only qualified and trained persons equipped with the necessary means can perform welding work.

2. GENERAL INSTALLATION

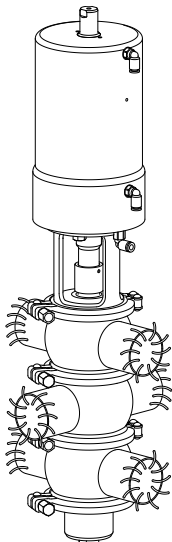
Place the valve to make inspections and checks easier. Leave enough space around the valve to enable suitable checks, disassembly and maintenance.

Once the valve location is defined, it can be attached to the pipes by welding the valve body or by using accessories (connectors).

If attaching the valve to the pipes by welding, disassemble the valve before welding the valve body to the pipes in order to avoid damaging the seals.

While assembling the valve, avoid adding too much stress and pay particular attention to:

- any vibrations that may occur in the installation,
- the potential thermal expansion of pipes caused by the flow of hot fluids,



10.253.32.0006

- the weight the pipes can bear,
- excessive welding current

Check the following before using the valve:

- the clamps and nuts are tightened well,
- open and close the valve several times by applying compressed air to the actuator to ensure it works correctly and that the shaft joint couples smoothly to the valve body.

3. WELDING

Every weld must be “full penetration”, with no pitting, folds, crevices, cracks and misalignments and can have an interior surface finish as welded in accordance with AWS/ANSI D 18.1. The weld discolouration once welded must be weld 1, 2 or 3 as shown in AWS/ANSI D 18.2.

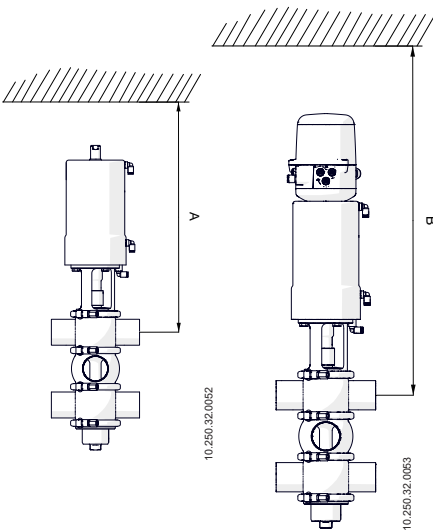
Check the body is facing the right way before welding.

To perform welding work:

- disassemble the valve,
- weld the valve body to the pipes, maintaining the clearances indicated in the table below:

Valve size	A [mm]	B [mm]
DN 40 / OD 1½"	565	725
DN 50 / OD 2"	600	755
DN 65 / OD 2½"	735	890
DN 80 / OD 3"	780	925
DN 100 / OD 4"	900	1060

10.250.14.0004



10.250.32.0052

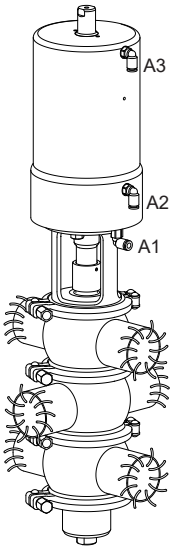
10.250.32.0053

4. CONNECTING THE AIR TO THE ACTUATOR

To connect the air to the actuator:

- connect and inspect the compressed air connections (G 1/8" thread for a Ø 6 mm pipe) depending on double-acting or single-acting requirements.
- consider the quality of the compressed air.

INOXPA valves come supplied with connectors for a 6 mm diameter pipe.



10.250.32.0043

5. START-UP

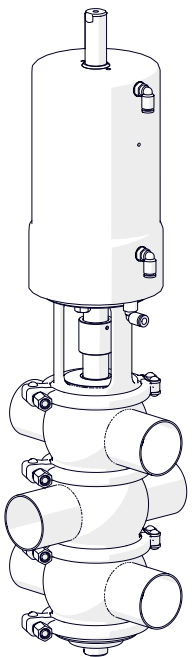
Before starting up the valve and actuator:

- confirm there is absolutely no potential welding slag or other foreign particles inside the pipes and valve. Clean the system if necessary,
- check the valve moves smoothly. Lubricate with special grease or soapy water if needed,
- monitor for potential leaks, confirming all pipes and connections are sealed with no leaks,
- if the valve came supplied with an actuator, ensure the alignment of the valve shaft and the actuator shaft enables smooth movement,
- check the compressed air pressure at the actuator inlet,
- consider the quality of the compressed air,
- start up the valve.

INNOVA

VÁLVULA DE DOBLE ASIENTO DE CIERRE

Guía rápida de instalación



10.253.32.0003



ESPAÑOL

Esta válvula se halla en conformidad con la **directiva de máquinas 2006/42/CE**, con la **directiva de equipos a presión 2014/68/EU**, con el **reglamento (CE) n° 1935/2004** y con el **reglamento (CE) n° 2023/2006**. 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 la válvula y/o las tuberías que estén en contacto con el líquido durante su funcionamiento. 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. No poner las manos o los dedos en el acoplamiento entre la válvula y el actuador cuando este último esté conectado al aire comprimido. Antes de realizar la soldadura, comprobar la correcta orientación del cuerpo. Los trabajos de soldadura solo lo pueden realizar personas cualificadas, formadas y equipadas con los medios necesarios para realizar dichos trabajos.

2. INSTALACIÓN GENERAL

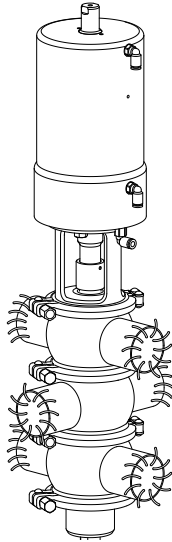
Colocar la válvula de manera que facilite las inspecciones y las revisiones. Dejar suficiente espacio alrededor de la válvula para su adecuada revisión, desmontaje y mantenimiento.

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 soldadura, desmontar la válvula antes de soldar el cuerpo de la válvula a la tubería para prevenir dañar las juntas.

Durante el montaje de la válvula, evitar tensiones excesivas y prestar especial atención en:

- las vibraciones que se puedan producir en la instalación,
- las dilataciones térmicas que pueden sufrir las tuberías al circular fluidos calientes,
- el peso que las tuberías puedan soportar,



10.253.32.0006

- la excesiva intensidad de soldadura

Antes de utilizar la válvula hacer las siguientes comprobaciones:

- las abrazaderas y las tuercas están bien apretadas,
- abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido al actuador para asegurar que funciona correctamente y que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

3. SOLDADURA

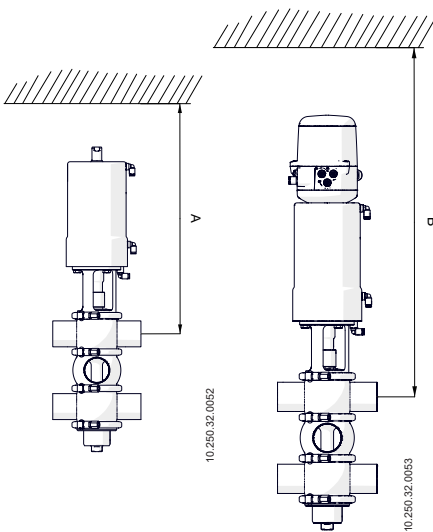
Toda unión soldada deberá ser de “plena penetración”, estar libre de picaduras, pliegues, hendiduras, grietas y desalineaciones y puede tener un acabado de superficie interior como soldado según AWS/ANSI D 18.1. La decoloración de la soldadura en la condición de soldadura deberá ser la soldadura 1, 2 o 3 como se muestra en AWS/ANSI D 18.2. Antes de realizar la soldadura, comprobar la correcta orientación del cuerpo.

Para realizar los trabajos de soldadura:

- desmontar la válvula,
- soldar el cuerpo de la válvula a las tuberías manteniendo las distancias indicadas en la tabla siguiente:

Tamaño válvula	A [mm]	B [mm]
DN 40 / OD 1½"	565	725
DN 50 / OD 2"	600	755
DN 65 / OD 2½"	735	890
DN 80 / OD 3"	780	925
DN 100 / OD 4"	900	1060

10.250.14.0004



10.250.32.0052

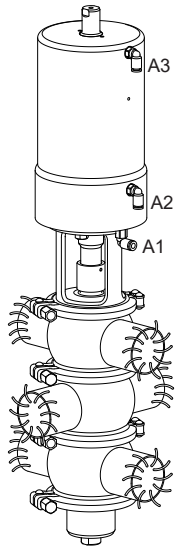
10.250.32.0053

4. CONEXIÓN DE AIRE AL ACTUADOR

Para realizar la conexión de aire al actuador:

- conectar y comprobar las conexiones de aire comprimido (rosca G 1/8" para tubo Ø 6 mm) según sus necesidades doble efecto o simple efecto.
- tener en cuenta la calidad del aire comprimido.

Las válvulas INOXPA se suministran con conexiones para tubo de diámetro 6 mm.



10.250.32.0043

5. PUESTA EN MARCHA

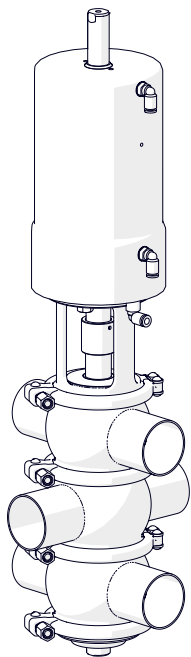
Antes de poner la válvula y el actuador en marcha:

- 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, verificar que todas las tuberías y sus conexiones sean herméticas y sin fugas,
- 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 la presión de aire comprimido a la entrada del actuador,
- tener en cuenta la calidad del aire comprimido,
- accionar la válvula.

INNOVA R

VANNE D'ARRÊT À DOUBLE SIÈGE

Guide d'installation rapide



10.253.32.0003



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) n° 1935/2004 ainsi qu'au règlement (CE) n° 2023/2006.
Le manuel d'instructions complet peut être téléchargé à l'adresse suivante : <https://www.inoxpa.fr/telechargements/documents/vannes-et-accessoires>.



FRANÇAIS

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 la vanne et/ou les conduits en contact avec le liquide pendant le fonctionnement.
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.
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.
Avant d'effectuer le soudage, il convient de vérifier que le corps est correctement orienté.
Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par des personnes qualifiées, formées et équipées des moyens nécessaires pour les mener à bien.

2. INSTALLATION GÉNÉRALE

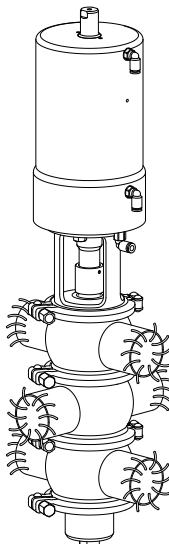
Installez la vanne de façon à faciliter toute inspection ou révision future. Laissez suffisamment d'espace autour de la vanne pour pouvoir effectuer correctement les opérations de révision, de démontage et de maintenance nécessaires.

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 par soudure, avant de souder le corps de la vanne au conduit, démontez la vanne afin d'éviter d'endommager les joints.

Lors du montage de la vanne, évitez les contraintes excessives et accordez une attention particulière aux 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.



10.253.32.0006

- Intensité de soudure excessive.

Avant d'utiliser la vanne, effectuez les vérifications suivantes :

- Vérifiez que les colliers et les écrous sont bien serrés.
- Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé sur l'actionneur afin de vous assurer qu'il fonctionne correctement et que le joint de l'axe se raccorde facilement au corps de la vanne.

3. SOUDURE

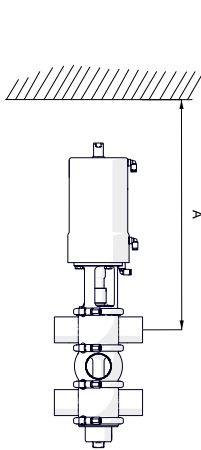
Tout joint soudé doit être à « pleine pénétration », sans piqûres, plis, fentes, fissures ni défauts d'alignement et peut recevoir une finition de surface intérieure conformément aux dispositions de la norme AWS/ANSI D 18.1. La décoloration de la soudure à l'état de soudure doit être la soudure 1, 2 ou 3 comme indiqué dans la norme AWS/ANSI D 18.2. Avant d'effectuer le soudage, il convient de vérifier que le corps est correctement orienté.

Pour réaliser les travaux de soudure :

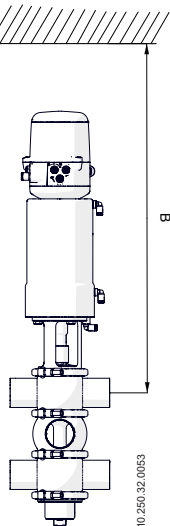
- Démontez la vanne.
- Soudez le corps de la vanne aux tuyauteries en maintenant les distances indiquées dans le tableau ci-dessous :

Taille de la vanne	A [mm]	B [mm]
DN 40 / OD 1½"	565	725
DN 50 / OD 2"	600	755
DN 65 / OD 2½"	735	890
DN 80 / OD 3"	780	925
DN 100 / OD 4"	900	1060

10.250.14.0004



10.250.32.0062



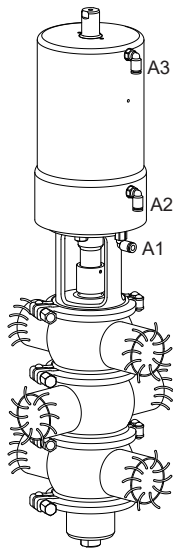
10.250.32.0063

4. CONNEXION D'AIR VERS L'ACTIONNEUR

Pour établir la connexion d'air vers l'actionneur :

- Connectez et vérifiez les branchements d'air comprimé (filetage G 1/8" pour tube Ø 6 mm) en fonction de vos besoins (double effet ou simple effet).
- Tenez compte de la qualité de l'air comprimé.

Les vannes INOXPA sont livrées avec des connexions pour des tubes de diamètre de 6 mm.



10.250.32.0043

5. MISE EN SERVICE

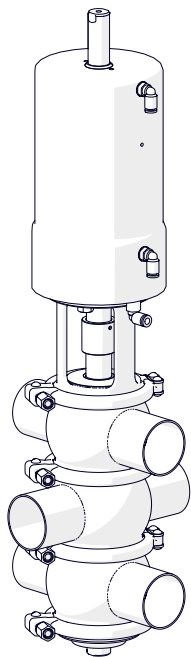
Avant de mettre en service la vanne et l'actionneur :

- 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 et qu'ils ne présentent aucune fuite.
- 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 la pression d'air comprimé à l'entrée de l'actionneur.
- Tenez compte de la qualité de l'air comprimé.
- Actionnez la vanne.

INNOVA R

ОТСЕЧНОЙ ДВУХСЕДЕЛЬНЫЙ КЛАПАН

Краткое руководство по монтажу



10.253.32.0003



Данный клапан соответствует Директиве о безопасности машин и оборудования 2006/42/ЕС, Директиве по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/ЕС, Регламенту (ЕС) № 1935/2004 и Регламенту (ЕС) № 2023/2006.
Полное руководство по эксплуатации доступно на <https://inoxpa.ru/documents/valves-and-fittings/>.

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ



Установить клапан в соответствии с применимыми нормами.
Убедиться в правильности монтажа и выравнивания клапана перед его вводом в эксплуатацию.
Не превышать предельные значения, указанные в руководстве по эксплуатации.
Не прикасаться к клапану и/или трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования.
Не помещать руки или пальцы в зону закрытия клапана.
Не демонтировать клапан до опорожнения трубопроводов.
Не помещать руки или пальцы в соединение между клапаном и приводом, когда привод подключен к сжатому воздуху.
Перед сваркой следует проверить правильность ориентации корпуса.
Работы по сварке должны выполняться только квалифицированным и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимое оснащение для выполнения этих работ.

2. ОБЩАЯ УСТАНОВКА

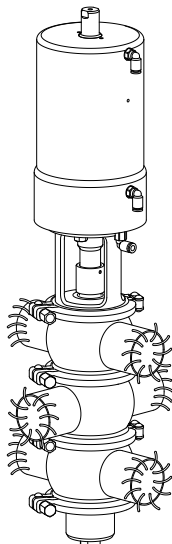
Разместить клапан таким образом, чтобы облегчить его осмотр и проверку. Вокруг клапана должно быть достаточно места для надлежащего выполнения его проверки, демонтажа и обслуживания.

После определения места размещения клапана можно соединить его с трубопроводом путем приваривания корпуса клапана или посредством аксессуаров (штуцеры).

Если клапан присоединяется к трубопроводу посредством сварки, то перед привариванием корпуса клапана к трубопроводу следует разобрать клапан во избежание повреждения уплотнений.

При монтаже клапана следует избегать слишком сильного напряжения и обращать особое внимание на:

- вибрацию, которая может возникать в установке;
- возможное тепловое расширение труб при циркуляции по ним горячих жидкостей;
- вес, который могут выдерживать трубы;



10.253.32.0006

- излишнюю интенсивность сварки.

Перед использованием клапана необходимо выполнить следующие проверки:

- Убедиться в том, что хомуты и гайки надежно затянуты.
- Несколько раз открыть и закрыть клапан, подавая сжатый воздух на привод, чтобы убедиться в том, что функционирование является правильным и что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.

3. СВАРКА

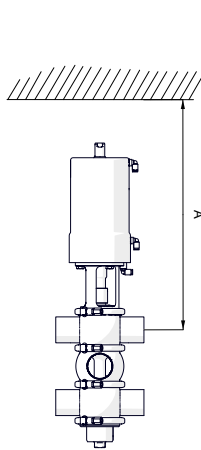
Все сварные швы должны быть выполнены с полным проплавлением, на них не должно иметься раковин, складок, изломов, трещин и нарушений соосности, и они могут иметь обработку внутренней поверхности в состоянии после сварки в соответствии с AWS/ANSI D 18.1. Цвета побежалости сварного шва после сварки должны соответствовать сварным швам 1, 2 или 3, приведенным в AWS/ANSI D 18.2. Перед сваркой следует проверить правильность ориентации корпуса.

Для выполнения работ по сварке:

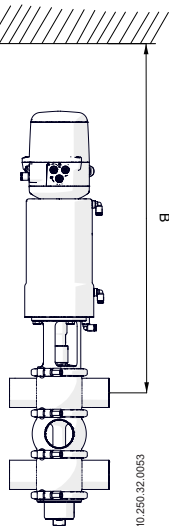
- Демонтировать клапан.
- Приварить корпус клапана к трубопроводам, соблюдая указанные в следующей таблице расстояния:

Размер клапана	A [мм]	B [мм]
DN 40 / OD 1½"	565	725
DN 50 / OD 2"	600	755
DN 65 / OD 2½"	735	890
DN 80 / OD 3"	780	925
DN 100 / OD 4"	900	1060

10.250.14.0004



10.250.32.0062



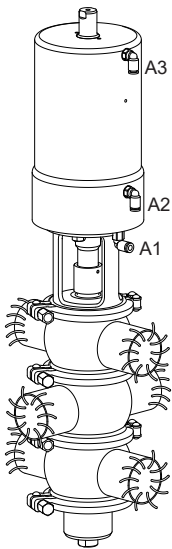
10.250.32.0063

4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУХА К ПРИВОДУ

Для подключения воздуха к приводу:

- Подключить и проверить соединения сжатого воздуха (резьба G 1/8" для трубы Ø 6 мм) в соответствии с вашими потребностями: двойное действие или одинарное действие.
- Следует учитывать качество сжатого воздуха.

Клапаны INOXPA поставляются с соединениями для трубы диаметром 6 мм.



10.250.32.0043

5. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Перед вводом клапана и привода в эксплуатацию необходимо учитывать следующее:

- Убедиться в том, что трубопровод и клапан полностью очищены от возможных остатков сварки или других посторонних частиц. В случае необходимости очистить систему.
- Убедиться в том, что клапан 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, без утечек.
- Если клапан поставлен с приводом, убедиться в том, что соосность вала клапана с валом привода обеспечивает плавное движение.
- Проверить давление сжатого воздуха на входе привода.
- Следует учитывать качество сжатого воздуха.
- Привести клапан в действие.