



FORMATURA  
INIEZIONE  
POLIMERI

**RV**

RACCOGLITORE DI IMPURITÀ (PVC - PVC/C - PP - PVC.T)

SEDIMENT STRAINER (PVC - PVC/C - PP - PVC.T)

FILTRE ÈPURATEUR À TAMIS (PVC - PVC/C - PP - PVC.T)

SCHMUTZFÄNGER (PVC - PVC/C - PP - PVC.T)



**CARATTERISTICHE DEL MATERIALE**

Le pressioni max di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in tab.1.  
Per temperature superiori a 20° C le pressioni max di esercizio si devono ridurre come illustrato dalla curva di fig. 2.

**MATERIAL INFORMATION**

FIP valves are rated for a working pressure at 20°C, listed on table 1.  
For service temperature above 20°C reduce working pressure according to the curve shown on fig. 2.

**CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL**

Les pressions maximales de service des robinets FIP, pour le transport d'eau à 20° C, sont indiquées dans la fig. 1.  
Pour températures supérieures à 20° C, on doit réduire les pressions maximales de service selon la courbe de fig. 2.

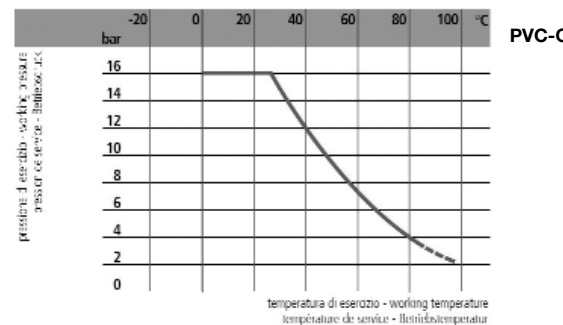
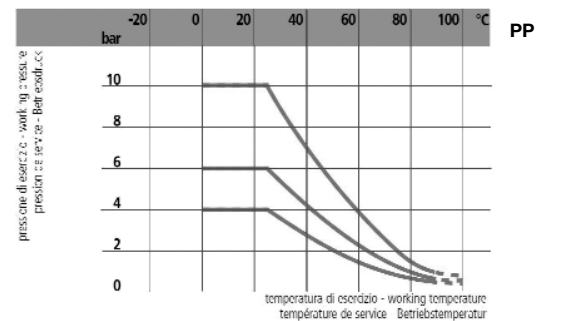
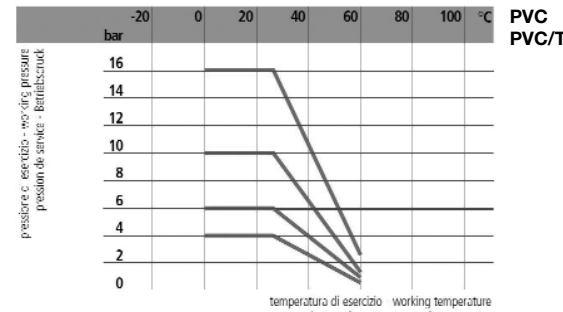
**MATERIALEIGENSCHAFTEN**

Der max. Druck für FIP-Armaturen ist in Abb. 1 für Wasser bei 20° C zu entnehmen.  
Für Betriebstemperaturen über 20° C. muss der zulässige Betriebsdruck gemäss Abb. 2 reduziert werden.

- Pressione massima di esercizio a 20° C • Maximum working pressure at 20° C
  - Pression maximale de service à 20° C • Betriebsdruck max bei 20° C

|       |    |     |     |     |    |       |       |    |       |    |     |
|-------|----|-----|-----|-----|----|-------|-------|----|-------|----|-----|
|       | d  | 16  | 20  | 25  | 32 | 40    | 50    | 63 | 75    | 90 | 110 |
|       | DN | 10  | 15  | 20  | 25 | 32    | 40    | 50 | 65    | 80 | 100 |
|       | R  | 3/8 | 1/2 | 3/4 | 1  | 1 1/4 | 1 1/2 | 2  | 2 1/2 | 3  | 4   |
| PVC-C | PN | 16  | 16  | 16  | 16 | 16    | 16    | 16 | -     | -  | -   |
| PP    | PN | -   | 10  | 10  | 10 | 10    | 10    | 10 | 6     | 4  | 4   |
| PVC.T | PN | 16  | 16  | 16  | 16 | 10    | 10    | 10 | 6     | 4  | 4   |
| PVC.U | PN | 16  | 16  | 16  | 16 | 16    | 16    | 16 | 6     | 6  | 6   |

3.  
Variazione della pressione in funzione della temperatura  
Pressure temperature rating  
Variation de la pression ed fonction de la température  
Nenndruck Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur



**PROCEDURE D'INSTALLAZIONE**

**GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO (PVC, PVC/T, PVC/C)**

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite incollaggio occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- Rimuovere ogni traccia di grasso polvere e sporizia dalle superfici da incollare. Si consiglia di effettuare tale operazione mediante carteggiatura.
- Smussare a 15/30° l'estremità del tubo da unire.
- Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni longitudinali di tubi in PVC.
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni.

**GIUNZIONE FILETTATA (PVC, PP, PCV/T, PVC/T)**

Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- E' assolutamente da evitare l'uso di canapa, stoffa, filacce e vernici per effettuare la tenuta stagna sulla filettatura.
- UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE NASTRO IN PTFE non sinterizzato.
- L'avvitamento deve essere effettuato totalmente, per l'intera lunghezza della filettatura.
- Utilizzare adeguate chiavi a nastro o a catena onde evitare di incidere e solleciare in modo anomalo il materiale.
- La F.I.P. pubblica una dettagliata "Guida all'installazione" che distribuisce a richiesta (prospetto, 9,2 l).

**GIUNZIONE PER POLIFUSIONE (PP)**

Per la giunzione di valvole e raccordi tramite polifusione occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali:

- Smussare a 15/30° l'estremità del tubo da giuntare.
- Controllare che i diametri esterni dell'estremità del tubo siano conformi alle misure indicate alla tab. 4. Eventualmente alesarli.
- Controllare che la temperatura dell'attrezzo di polifusione sia idonea per il rammollimento del materiale da giuntare (PP 265-285 °C)
- Rispettare i tempi di riscaldamento dei pezzi secondo quanto indicato in tab. 5.
- Utilizzare per d <50 mm tubi serie PN 10
- Non raffreddare i pezzi giuntati per immersione in acqua od olio.

**INSTALLATION PROCEDURE**

**JOINTING BY SOLVENT WELDING (PVC, PVC/T, PVC/C)**

General instructions for solvent welding of valves and fittings:

- Clean the surface to be jointed. Do not leave any grease, dust or dirt on it. We suggest to use sand-paper for such cleaning operations
- Bevel the pipe at a 15/30° angle
- Use only special cements for longitudinal glueing of PVC pipes
- After jointing wait at least 24 hrs. before pressure testing.

**THREADED JOINTING (PVC, PP, PCV/T, PVC/T)**

General instructions to be followed for threaded jointing of valves and fittings.

- Imperative to avoid use of hemp, ton, lint and paints in order to obtain thread bubble seal. USE ONLY NONSYNTHORIZED PTFE TAPE
- Jointing to be carried out for the whole length of the thread. Do not overtight making use of tightening tools
- Use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains of the material itself.

**HEAT FUSION JOINTING (PP)**

Instructions to be followed jointing of valves and fittings heat fusion:

- Bevel pipe end at a 15/30° angle.
- Make sure that pipe external diameters comply with figures as per table 4.
- Ensure that temperature of the heating tool complies with, the necessary fusion temperature of the material to be jointed (PP 265-285 °C)
- Observe the heating times as shown in tab. 5
- For outside diameters up to 50 mm use only pressure pipes NP 10
- Do not water or oil cool jointed pieces.

3.

|       | T min. | T max. |
|-------|--------|--------|
| PP    | 0      | +60    |
| PVC-C | 0      | +90    |
| PVC.T | 0      | +60    |
| PVC.U | 0      | +60    |

4.

| d    | 20   | 25   | 32   | 40   | 50   | 63   | 75   | 90   | 110   |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|
| min. | 19,8 | 24,8 | 31,8 | 39,8 | 49,8 | 62,7 | 74,7 | 89,7 | 109,6 |
| max. | 20   | 25   | 32   | 50   | 50   | 63   | 75   | 90   | 110   |

| DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ'  | DECLARATION OF CONFORMITY   | DECLARATION DE CONFORMITE'   | KONFORMITÄTSERKLÄRUNG   |
|---|---|--|---|
| Si dichiara che la valvola tipo RV è conforme alla Direttiva 97/23/CE per le Attrezzature a Pressione secondo il MODULO A1 della procedura di Valutazione della Conformità sotto la sorveglianza dell'Organismo Notificato PASCAL (N°1115). | We declare that the valve type RV conforms to the 97/23/CE Directive, as regards Pressure Equipment according to the MODULE A1 of the Conformity Assessment Procedure, under the surveillance of the notified Body PASCAL (No. 1115). | Nous déclarons que la vanne type RV est conforme à la Directive 97/23/CE pour les Équipements sous Pression selon le MODULE A1 de la procédure d'Évaluation de Conformité sous la surveillance de l'Organisme notifié PASCAL (N°1115). | Wir bestätigen hiermit, daß das Ventil Typ RV den Vorschriften 97/23/CE für Druckeinrichtungen entspricht, gemäß dem MODUL A1, das in den Verfahrensunterlagen betreffend die Übereinstimmungseinschätzung unter Bewachung vom anerkannten Wesen PASCAL (Nr. 1115) zu finden ist. |
| In fede<br>Ing. O. Clericuzio - Quality Manager<br>01/01/2012   | In witness whereof<br>Eng. O. Clericuzio - Quality Manager<br>01/01/2012  | Sincèrement<br>Ing. O. Clericuzio - Responsable Qualité<br>01/01/2012  | Überwacht.<br>Eng. O. Clericuzio - Quality Manager<br>01/01/2012  |

THE DATA GIVEN IN THIS LEAFLET ARE OFFERED IN GOOD FAITH. NO LIABILITY CAN BE ACCEPTED CONCERNING TECHNICAL DATA NOT DIRECTLY COVERED BY RECOGNIZED INTERNATIONALS STANDARDS. FIP RESERVES THE RIGHT TO CARRY OUT ANY MODIFICATION TO THE PRODUCTS SHOWN IN THIS LEAFLET.



FORMATURA  
INIEZIONE  
POLIMERI

Pian di Parata - 16015 Casella (Genova)  
Tel. 010/9621.1 - Telefax 010/9621.209  
E-mail: info@fipnet.it  
www.fipnet.it

| Pos. | Componenti                         | Materiale            |
|------|------------------------------------|----------------------|
| 1    | cassa                              | PVC-T/PVC/PP-H/PVC-C |
| *2   | retina                             | PVC/inox/PP-H        |
| 3    | coperchio                          | PVC/PPH/PVC-C        |
| 4    | supporto retina                    | PVC/PPH/PVC-C        |
| *5   | guarnizione toroidale              | EPDM o FPM           |
| 6    | rondella                           | PVC/PPH              |
| 7    | ghiera                             | PVC/PPG/PVC-C        |
| 8    | anello aperto                      | PVC                  |
| *9   | guarnizione O-ring tenuta di testa | EPDM o FPM           |
| *10  | manicotto                          | PVC/PP-H/PVC-C       |
| 11   | ghiera                             | PVC/PP-H/PVC-C       |

\* parti di ricambio

| Pos. | Components             | Material             |
|------|------------------------|----------------------|
| 1    | Body                   | PVC-T/PVC/PP-H/PVC-C |
| *2   | Screen                 | PVC/inox/PP-H        |
| 3    | Bonnet                 | PVC/PPH/PVC-C        |
| 4    | Screen support housing | PVC/PPH/PVC-C        |
| *5   | O-ring seal            | EPDM o FPM           |
| 6    | Retaining ring         | PVC/PPH              |
| 7    | Lock nut               | PVC/PPG/PVC-C        |
| 8    | Split ring             | PVC                  |
| *9   | Socket seal O-Ring     | EPDM o FPM           |
| *10  | End connector          | PVC/PP-H/PVC-C       |
| 11   | Union-nut              | PVC/PP-H/PVC-C       |

\* spare part

| Pos. | Composants      | Matériaux            |
|------|-----------------|----------------------|
| 1    | Corps           | PVC-T/PVC/PP-H/PVC-C |
| *2   | Tamis           | PVC/inox/PP-H        |
| 3    | Bouchon         | PVC/PPH/PVC-C        |
| 4    | Support tamis   | PVC/PPH/PVC-C        |
| *5   | Joint O-ring    | EPDM o FPM           |
| 6    | Rondelle        | PVC/PPH              |
| 7    | Douille         | PVC/PPG/PVC-C        |
| 8    | Bague ouverte   | PVC                  |
| *9   | Joint du collet | EPDM o FPM           |
| *10  | Collet          | PVC/PP-H/PVC-C       |
| 11   | Écrou union     | PVC/PP-H/PVC-C       |

\* pièces de rechange

| Pos. | Benennung       | Werkstoff            |
|------|-----------------|----------------------|
| 1    | Gehäuse         | PVC-T/PVC/PP-H/PVC-C |
| *2   | Filternetz      | PVC/inox/PP-H        |
| 3    | Unterteil       | PVC/PPH/PVC-C        |
| 4    | Einsteckteil    | PVC/PPH/PVC-C        |
| *5   | Gehäusedichtung | EPDM o FPM           |
| 6    | Haltering       | PVC/PPH              |
| 7    | Überwurfmutter  | PVC/PPG/PVC-C        |
| 8    | Haltering       | PVC                  |
| *9   | ORing           | EPDM o FPM           |
| *10  | Anschlußteile   | PVC/PP-H/PVC-C       |
| 11   | Überwurfmutter  | PVC/PP-H/PVC-C       |

\* Ersatzteile

## ISTRUZIONI

## INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

- Il raccogliatore può essere installato in qualsiasi posizione avendo cura, però, che la freccia stampata sulla cassa indichi la direzione del fluido e che la parte filtrante sia rivolta verso il basso.
- Qualora il raccogliatore venga installato verticalmente, se la giunzione avviene per incollaggio, fare attenzione a che il collante non coli all'interno della cassa danneggiando così le parti interne. Per una corretta giunzione vedere le apposite istruzioni nel manuale "Elementi d'installazione".
- Per evitare danneggiamenti alla retina è opportuno inserire sull'impianto apparecchiature atte ad evitare l'inversione del flusso.

## SMONTAGGIO

Fig. A-C1)

- Isolare il raccogliatore dal flusso del liquido e svuotare l'impianto a monte dello stesso
- Svitare la ghiera (7) e separare il coperchio-soppo (3-4) dalla cassa (1)
- Sfilare la rondella di fondo (6) dal coperchio-soppo (3-4)
- Estrarre l'anello aperto (8) e separare la ghiera (7) dal coperchio-soppo (3-4)
- Estrarre l'O-ring di tenuta del coperchio (5)

Fig. B

- Isolare il raccogliatore dal flusso del liquido e svuotare l'impianto a monte dello stesso
- Svitare il coperchio (3) e separarlo dalla cassa (1)
- Sfilare il supporto (4) dal coperchio (3)
- Sfilare la rondella (6) dal coperchio (3) e l'O-ring (5) dalla suase-de nella cassa

## MONTAGGIO

Fig. A-C

- Inserire l'O-ring (5) nella sua sede sul coperchio (3)
  - Infilare il coperchio (3) nella ghiera (7) e fissare i due componenti per mezzo dell'anello aperto (8)
  - Infilare nel coperchio-soppo (3) la retina (2) e assicurarla con la rondella di fondo (6)
  - Inserire il coperchio (3-4) nella cassa (1) ed avvitare la ghiera (7)
- Fig. B
- Inserire l'O-ring (5) nella cassa (1)
  - Inserire la rondella di fondo (6) nel coperchio (3)
  - Inserire la retina (2) nel suo supporto (4)
  - Inserire il supporto (4) nella cassa (1)
  - Avvitare il coperchio (3) nella cassa (1)

Le operazioni di manutenzione possono essere effettuate con il corpo valvola installato. Per effettuare queste operazioni è consigliabile lubrificare con oli o grassi idonei le parti soggette ad usura; a tale proposito si ricorda la non idoneità all'uso degli oli minerali, in quanto aggressivi per la gomma etilene-propilene

## AVVERTENZE

- I raccoglitori con cassa trasparente permettono il passaggio della luce provocando la crescita di alghe e microrganismi all'interno.
- I raccoglitori con cassa trasparente non sono protetti dall'irraggiamento solare. Un utilizzo in impianti all'aperto accelera il processo di invecchiamento del materiale riducendone il tempo di vita.
- Si raccomanda di proteggere i raccoglitori con cassa trasparente da sollecitazioni vibrazionali in prossimità dei gruppi di pompaggio.
- Verificare sempre la pulizia degli elementi filtranti.

## INSTRUCTIONS

## CONNECTION TO THE SYSTEM

- The strainer may be installed in any position in the pipeline with the arrow on the body in the direction of line flow and with the strainer element section of the body suspended downwards
- When installing the strainer on a vertical line by solvent welding, extreme care must be taken to ensure that no solvent runs into the body as this would severely damage the internal parts and render the strainer inoperative. For correct jointing procedure refer to our section on "Installation"
- To eliminate any possible damage to the filter screen, pipeline design should ensure that reverse flow conditions cannot occur

## DISASSEMBLY

Fig. A-C

- Isolate the strainer from the line flow and drain down the entire upstream system
- Unscrew the lock nut (7) and separate the bonnet assembly (3-4) from the body (1)
- Remove the retaining ring (6) from the screen support (3-4)
- Remove the split ring (8) to release the bonnet (3-4) from the lock nut (7)
- Remove the bonnet sealing ring (5)

Fig. B

- Isolate the strainer from the line flow and drain down the entire upstream system
- Unscrew the bonnet (3) from the body (1)
- Remove the screen support housing (4) from the bonnet (3)
- Remove the retaining ring (6) from the bonnet (3) and the O-ring seat (5) from its seat in the body (1)

## ASSEMBLY

Fig. A-C

- Fit the O-ring (5) into the groove on the bonnet (3)
- Slip the lock nut (7) over the bonnet and fix in its position by snapping the split ring (8) into the top groove on the bonnet (3)
- Insert the filter screen (2) into the screen housing (3-4) and secure it with the retaining ring (6)
- Screw the bonnet assembly into the body (1) and tighten the lock nut (6)

Fig. B

- Fit the O-ring seal (5) onto the body
  - Fit the retaining ring (6) onto the bonnet (3) with the cone shaped part upwards
  - Insert the filter screen (2) into the screen support housing (4)
  - Insert the screen support housing (4) into the bonnet (3)
  - Screw the bonnet assembly into the body (1)
- Maintenance operations may be carried out with the strainer body in line. During assembly it is advisable to lubricate wearing parts with oil or grease. Do not use mineral oils as they attack EPM rubber.

## WARNING

- The sediment strainers with transparent body permit the light to come in causing the growth of seaweed and microorganisms.
- The sediment strainers with transparent body are not protected against sun radiation. An open air use increases the ageing of the material and makes shorter its lifetime.
- The sediment strainers with transparent body must be protected against vibrating stresses in proximity to pumping stations.
- Always check the cleanness of the filtering elements.

## INSTRUCTIONS

## MONTAGE SUR L'INSTALLATION

- Le filtre peut être installé dans n'importe quelle position en ayant soin que la flèche moulée sur le corps indique la direction du flux et que le tamis soit orienté vers le bas
- Chaque fois que le filtre sera installé verticalement, si la jonction est effectuée par collage, il faudra avoir soin que la colle ne coule pas à l'intérieur du corps. Pour une jonction correcte, voir les instructions sur le manuel "Éléments d'installation"
- Afin de ne pas abîmer le tamis, il est opportun d'insérer sur l'installation un clapet pour éviter l'inversion du flux

## DEMONTAGE

Fig. A-C

- Isoler le filtre du fluide et vidangez l'installation en amont de celui-ci
- Dévissez la douille (7) et séparez le couvercle-support (3-4) du corps (1)
- Retirez la rondelle (6) du support (3-4)
- Extrayez la bague ouverte (8) et séparez la douille (7) du couvercle-support (3-4)
- Extrayez l'O-ring d'étanchéité (5) du couvercle-support

Fig. B

- Isoler le filtre du flux du liquide et vidangez la canalisation en amont
- Dévissez le bouchon (3) qui doit être désolidarisé du corps (1)
- Retirez le support (4) du couvercle (3)
- Retirez la rondelle (6) du couvercle (3) et l'O-ring (5) de son logement dans le corps (1)

## MONTAGE

Fig. A-C

- Placez l'O-ring (5) dans son logement sur le couvercle-support (3)
- Insérez le couvercle-support (3) dans la douille (7) et fixez les deux éléments au moyen de la bague ouverte (8)
- Insérez le tamis (2) dans le support (3-4)
- Insérez le couvercle (3) dans le corps (1) et vissez la douille (7).

Fig. B

- Insérez l'O-ring (5) dans le corps (1)
- Insérez la rondelle (6) dans le couvercle (3)
- Insérez le tamis (2) dans son support (4)
- Insérez le support (4) dans le corps (1)
- Vissez le couvercle (3) dans le corps (1)

Les opérations d'entretien peuvent être exécutées avec le corps installé. Pour effectuer ces opérations, il est conseillé de lubrifier les éléments sujets à l'usure avec de l'huile; à ce propos, on rappelle qu'il ne faut jamais utiliser des huiles minérales, étant agressifs pour le caoutchouc éthylène-propylène.

## VORSCHRIFTEN

## EINBAU IN EINE LEITUNG

- Die beiden Anschlußteile werden je nach Art auf die Rohrleitung geklebt oder aufgeschraubt
- Schmutzfänger können in waagerechte und senkrechte Leitungen eingebaut werden. Achtung! Die Überwurfmutter muß dabei immer nach unten gerichtet sein
- Beim Einbau ist auf die Durchflußrichtung (Pfeil 7 zu achten. Ein Durchfluß in entgegengesetzter Richtung ist zu vermeiden, da das Filternetz zerstört werden kann

## DEMONTAGE

Fig. A-C

- Die Leitung ist an geeigneter Stelle drucklos zu machen und zu entleeren
- Nach dem Lösen der Überwurfmutter (7) kann das komplette Oberteil aus dem Gehäuse (1) gezogen werden
- Danach ist der Ring (6) vom Oberteil (3-4) zu entfernen
- Das Filternetz (2) ist aus dem Oberteil (3-4) herauszunehmen
- Der Haltering (8) ist vom Oberteil (3-4) abziehen, die Überwurfmutter wird hierdurch frei
- Die O-Ring-Dichtung (5) kann jetzt entfernt werden

Fig. B

- Die Leitung ist an geeigneter Stelle drucklos zu machen und zu entleeren
- Das Unterteil (3) wird aus dem Gehäuse (1) herausgedreht
- Das Einsteckteil (4) wird aus dem Unterteil (3) herausgezogen
- Der Haltering (8) wird Herausgenommen, das Filternetz (2) kann entfernt werden

## MONTAGE

Fig. A-C

- Der O-Ring (5) ist in die Nut des Oberteils (3) einzubringen
- Nach dem Aufstecken der Überwurfmutter (7) auf das Oberteil (3) wird der Haltering (8) in die entsprechende Nut eingesetzt
- Danach ist das Filternetz (2) in das Oberteil (3-4) einzusetzen und mit dem Ring (6) zu fixieren
- Das kpl Oberteil kann nun in das Gehäuse (1) gesteckt und mit der Überwurfmutter angezogen werden

Fig. B

- Der O-Ring (5) wird in die Gehäuse-Nut eingelegt
- Der Haltering (8) wird mit dem konischen Teil nach außen in das Unterteil (3) eingelegt
- Das Filternetz (2) wird in das Einsteckteil (4) geschoben
- Das Einsteckteil (4) wird nun in das Unterteil (3) gesteckt
- Die komplette Einheit wird nun in das Gehäuse (1) geschraubt und festgezogen

Wartungsarbeiten können bei eingebautem Ventil durchgeführt werden. Bei der Montage werden die Dichtungen zweckmäßigerweise leicht mit Gummischmiermittel eingestrichen.

## BEMERKUNG

- Schmutzfänger mit transparentem Gehäuse ermöglichen einen Lichteinfall in die Rohrleitung und hierdurch das Wachsen von Micro-Organismen
- Schmutzfänger mit transparentem Gehäuse sind nicht gegen Sonneneinstrahlung geschützt. Eine Freiluftinstallation beschleunigt die Alterung und verkürzt die Standzeit
- Schmutzfänger mit transparentem Gehäuse müssen gegen Vibration geschützt werden, besonders in Pumpenstationen.
- Der Verschmutzungsgrad der Filternetze ist regelmäßig zu überprüfen.

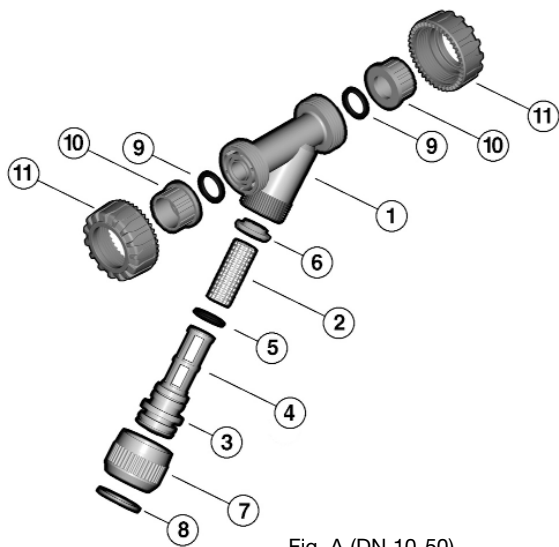


Fig. A (DN 10-50)

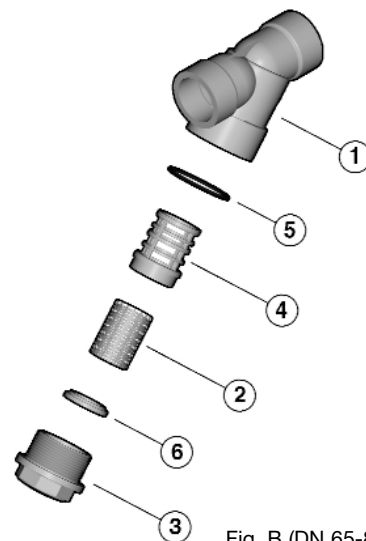


Fig. B (DN 65-80)

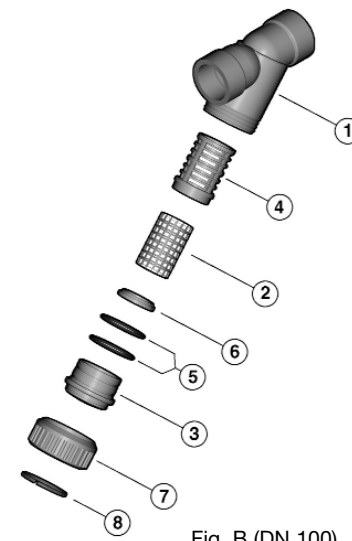


Fig. B (DN 100)

**FIP** FORMAZIONE  
INIEZIONE  
POLIMERI

Pian di Parata - 16015 Casella (Genova)  
Tel. 010/9621.1 - Telefax 010/9621.209  
E-mail: info@fipnet.it  
www.fipnet.it

**SQP** ISO 9002  
QUALITY  
ASSURED  
FIRM