



VXE



DN 10-50

VALVOLA A SFERA 2 VIE (PVC-U, PVC-C)

2-WAY BALL VALVE (PVC-U, PVC-C)

ROBINET À BOISSEAU SPHÉRIQUE À 2 VOIES (PVC-U, PVC-C)

2-WEGE-KUGELHAHN (PVC-U, PVC-C)



FIP Formatura Iniezione Polimeri

Loc. Pian di Parata, 16015 Casella Genova Italy

Tel. +39 0109621.1 - Fax +39 010 9621.209

info.fip@alixis.com

www.fipnet.com

www.alixis.it

INTRODUZIONE

Le presenti istruzioni devono essere lette prima dell'installazione e/o messa in servizio al fine di evitare danni a cose o pericoli alle persone.

SIMBOLI

In queste istruzioni per l'uso, vengono impiegate le seguenti illustrazioni come simboli di avvertimento e di indicazione:

INDICAZIONE

Questo simbolo segnala l'indicazione che installatore/gestore deve particolarmente osservare.

ATTENZIONE!

Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare danni o distruzioni del dispositivo.

PERICOLO!

Questo simbolo si riferisce a operazioni e istruzioni, che devono essere precisamente eseguite, al fine di evitare pericoli alle persone.

TRASPORTO E IMMAGAZZINAMENTO

Le valvole non devono subire urti o cadute che potrebbero pregiudicare la resistenza strutturale delle parti soggette a pressione. Le valvole devono essere stoccate in ambienti con la temperatura compresa tra -10° e 50°C, e non devono essere sottoposte ad irraggiamento U.V.

AVVERTENZA:

evitare sempre brusche manovre di chiusura e proteggere la valvola da manovre accidentali

DATI TECNICI

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Le pressioni massime di esercizio delle valvole FIP, per il trasporto di acqua fino a 20° C, sono indicate in Fig.1. Per temperature superiori a 20° C le pressioni massime di esercizio si devono ridurre come illustrato dalla curva di fig. 2. La FIP pubblica inoltre una guida alla resistenza chimica dei materiali termoplastici ed elastomerici all' interno proprio sito internet (www.fipnet.it): essa riporta il campo di utilizzo delle valvole FIP (corpo e guarnizioni) per il trasporto dei prodotti chimici.

1	Pressione massima di esercizio a 20° C
2	Variazione della pressione in funzione della temperatura
3	Temperatura di esercizio (°C)

1	Size (mm)	DN15	DN20	DN25	DN32	DN40	DN50
	PVC-U (bar)	16	16	16	16	16	16
	PVC-C (bar)	16	16	16	16	16	16

PROCEDURE D'INSTALLAZIONE

GIUNZIONE PER INCOLLAGGIO

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

- Smussare a 15° l'estremità del tubo da unire.
- Utilizzando del panno carta assorbente (pulito) o applicatore impregnato con Detergente-Primer, rimuovere ogni traccia di sporcizia e/o grasso dalla superficie esterna del tubo per l'intero sviluppo della lunghezza di incollaggio e ripetere la stessa operazione sulla superficie interna del bicchiere del raccordo, fino ad ammorbidire le superfici. Lasciare asciugare le superfici qualche minuto prima di applicare il collante
- Utilizzare collanti esclusivamente destinati a connessioni longitudinali di tubi in PVC-U e PVC-C.
- Dopo l'incollaggio attendere almeno 24 ore prima di effettuare la prova idraulica delle giunzioni (vedi istruzioni di dettaglio per incollaggio tubi in PVC-U, PVC-C sui cataloghi FIP relativi a materiale scelto).

GIUNZIONE FILETTATA

Per la giunzione di valvole e raccordi filettati occorre attenersi alle seguenti raccomandazioni generali: È 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 sollecitare in modo anomalo il materiale.

In caso di utilizzo con liquidi volatili come per esempio Idrogeno Perossido (H₂O₂) o Ipcolorito di Sodio (NaClO) si consiglia per ragioni di sicurezza di contattare il servizio tecnico. Tali liquidi, vaporizzando, potrebbero creare pericolose sovrappressioni nella zona tra cassa e sfera.

INTRODUCTION

This instruction manual should be read before the installation and / or put into service in order to avoid damage to property or danger to people.

SYMBOLS

The following illustrations are used throughout this manual to highlight where an instruction must be followed.

INDICATION

This symbol highlights a process that the installer / operator must follow carefully.

WARNING!

This symbol refers to the work and instructions which must be precisely performed in order to avoid damage or destruction of the device.

DANGER!

This symbol refers to the work and instructions which must be precisely performed in order to avoid danger to people.

TRANSPORTATION AND STORAGE

The valves should not be subject to impact or a fall that could affect the structural strength of the pressurized parts. The valves must be stored in areas with temperatures from -10° e 50°C, and should not be exposed to U.V. radiation

WARNING:

It is important to avoid rapid closure of valves to eliminate the possibility of water hammer causing damage to the pipeline

TECHNICAL DATA

MATERIAL INFORMATION

FIP valves are rated for a working pressure at 20° C, listed on fig.1. For service temperature above 20° C reduce the working pressure according to the curve shown in fig. 2. FIP is also issuing on its web-site (www.fipnet.it) a guide to chemical resistance of thermoplastics and elastomers; the guide describes the fields of application for FIP valves (body and gaskets) in the conveyance of chemicals.

1	Maximum working pressure at 20° C
2	Pressure/temperature rating
3	Working temperature (°C)

INSTALLATION PROCEDURE

JOINTING BY SOLVENT WELDING

General instructions for solvent welding of valves and fittings:

- Bevel the pipe at a 15° angle
- Using a blotting paper towel or applicator moistened with Primer-Cleaner, clean thoroughly the grease and dirt on the external surface of the pipe for the full extent of the cement length and repeat the same operation on the internal surface of socket fitting, softening the surfaces. Let the surfaces dry out for a few minutes before applying the solvent cement.
- Use only special cements for longitudinal gluing of PVC-U pipes and C-PVC
- After jointing wait at least 24 hrs. before pressure testing (Please see detailed jointing instructions for the connection of pipes and fittings in PVC-U, CPVC in the catalogue related to the utilized material).

THREADED JOINTING

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

- It is imperative to avoid use of hemp, ton, lint and paints in order to obtain a thread bubble seal. USE ONLY NON-SYNTHETIZED PTFE TAPE
- Jointing to be carried out for the whole length of the thread. Do not over-tighten using a tightening tool.
- Use only chain or tape wrench to avoid cuts or excessive strains on the material itself.

For safety reasons please contact technical services when using volatile liquids such as hydrogen peroxide (H₂O₂) and Sodium Hypochlorite (NaClO). These liquids may vaporize causing a dangerous pressure increase in the dead space between the ball and the body.

INTRODUCTION

Ce manuel d'instructions doit être lu avant l'installation et / ou la mise en service afin d'éviter des dommages matériels ou la mise en danger des personnes.

SYMBOLS

Les illustrations suivantes sont utilisées dans ce manuel comme symboles et notifications d'avertissement:

INDICATION

Ce symbole indique une indication que l'installateur ou l'exploitant doit suivre attentivement.

ATTENTION !

Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui doivent être réalisées et suivies précisément afin d'éviter des dommages ou la destruction du produit.

DANGER !

Ce symbole fait référence à des tâches et instructions qui doivent être réalisées et suivies précisément pour éviter toute mise en danger des personnes.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Les vannes ne doivent pas être soumises à des chocs ou une chute qui pourraient affecter la résistance structurelle des parties sous pression. Les vannes doivent être entreposées à des températures entre -10° et 50° C, et ne doivent pas être exposées au rayonnement UV.

ATTENTION:

Il est important d'éviter la fermeture trop rapide des vannes du fait des coups bélier et il est recommandé de protéger vanne contre les manœuvres accidentelles.

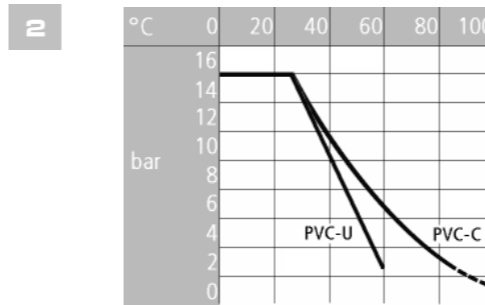
DONNÉES TECHNIQUE

CARACTÉRISTIQUES DU MATERIEL

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

Sur son site web (www.fipnet.it) FIP a prévu un guide de la résistance chimique des matières thermoplastiques et élastomères. Celui-ci indique le domaine d'utilisation des robinets FIP (corps et garnitures) dans le transport des produits chimiques.

1	Pression maximale de service à 20° C
2	Variation de la pression en fonction de la température (25 années)
3	Température de service (°C)



PROCÉDURES D'INSTALLATION

JONCTION PAR COLLAGE

Recommandations générales pour la jonction par collage des robinets et des raccords :

- Chanfreiner à 15° l'extrémité du tube à assembler
- Utiliser un chiffon propre ou un applicateur imprégné de décapant PVC pour enlever toutes les traces de saleté et de gras sur la surface extérieure à coller du tube sur toute la surface du collage et répéter la même opération sur les surfaces intérieures du raccord jusqu'au ramollissement des surfaces. Laisser sécher les surfaces pour quelques minutes avant d'appliquer le polymère de soudure.
- Utiliser exclusivement de la colle qui est appropriée pour la jonction longitudinale des tubes en PVC-U et PVC-C.
- Après le collage attendre au moins 24 h avant d'effectuer le test hydraulique des jonctions. (On recommande de suivre les instructions détaillées pour la jonction des tubes et des raccords en PVC-U et PVC-C que l'on trouve sur chaque catalogue technique FIP selon le matériel).

JONCTION TARAUDÉE

Pour la jonction des robinets et raccords taraudés, il faut suivre les recommandations générales suivantes:

- Il faut absolument éviter l'utilisation de chanvre, filasse et vernis pour réaliser l'étanchéité sur le taraudage. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU RUBAN EN PTFE NONFRITTE.
- Réaliser le vissage sur toute la longueur du filetage
- Utiliser des clés appropriées pour éviter d'entailler et de fatiguer d'une façon anormale la matière. FIP fournit sur demande un "Guide d'installation" très détaillé.

Pour raisons de sûreté nous vous prions de contacter le service technique en cas de fluides volatiles comme hydrogène peroxyde (H₂O₂) et Sodium Hypochlorite (NaClO). Les liquides peuvent vaporiser avec une dangereuse augmentation de la pression entre la sphère et le corps.

EINLEITUNG

Um Schäden an der Armatur und einer mögliche Gefährdung von Personen zu vermeiden, ist die Bedienungsanleitung vor der Montage oder der Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen.

GEFAHRENSHINWEISE

Mit den nachstehenden Gefahrenhinweisen wird auf Gefährdungen, Risiken und sicherheitsrelevante Informationen durch eine hervorgehobene Darstellung besonders hingewiesen

HINWEIS

Hinweise, die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, werden auf eine besondere Sorgfaltspflicht für den Installateur und Betreiber hin.

ACHTUNG!

Hinweise die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren Nichtbeachtung zur Beschädigung oder vollständigen Zerstörung der Armatur führen können.

GEFAHR!

Hinweise, die mit diesem Gefahrensymbol gekennzeichnet sind, beschreiben Verhaltensmassnahmen deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder Lebensgefahr für Anwender oder Dritte führen können.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Die Armaturen sind gegen äussere Gewalt (wie Stoss, Schlag, Vibration) zu schützen. Die Armaturen sind vor der Einwirkung materialschädigender UV-Strahlung geschützt zu lagern. Während der Lagerung sind die maximal zulässigen Temperaturgrenzen von -10 °C bis 50 °C einzuhalten.

Warnung:

Um Wasserschläge zu vermeiden dürfen Armaturen nicht rasch geschlossen werden, die Armaturen müssen auch vor zufälligen Betätigungen geschützt werden.

BETRIEBSDATEN

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Der maximale 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. FIP gibt auf seiner Internetseite (www.fipnet.it) Hinweise zur chemischen Beständigkeit thermoplastischer und elastomerer Materialien. Es wird auf die Anwendbarkeit von FIP Ventilen (Gehäuse und Dichtung) beim Transport von Chemikalien eingegangen.

1	Nenndruck Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur
2	Betriebsdruck in Abhängigkeit von der Temperatur
3	Betriebstemperatur (°C)

3		T min. (°C)	T max. (°C)
	PVC-U	0	60°
	PVC-C	0	90°

- Per l'impiego del PVC-C con temperature di esercizio superiori a 90°C, si consiglia di contattare il servizio tecnico
- For PVC-C usage with working temperature higher than 90°C, please contact the technical service
- Avant d'utiliser le PVC-C à temperature de service au-dessus de 90°C, nous vous prions de contacter le service technique.
- Für Anwendungen mit Betriebstemperaturen höher als 90°C, bitte wenden Sie sich an technischen Verkauf.

EINBAUVERFAHREN

KLEBEVERBINDUNGEN

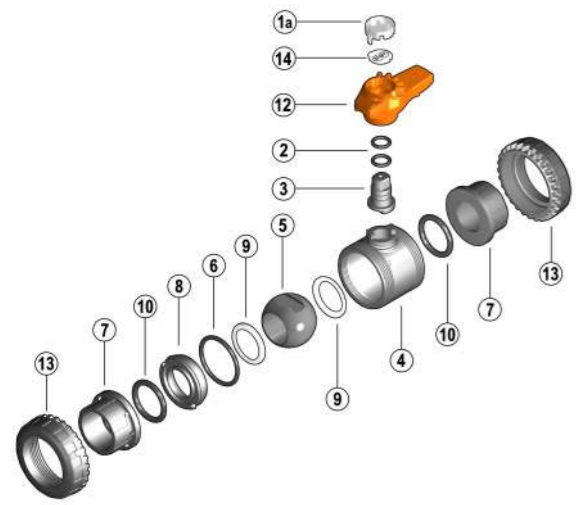
Für Ventil - und Fittingklebeverbindungen gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Röhrenden unter ca. 15° anschragen
- Mit einem sauberen, saugfähigen Papiertuch, oder mit einem Pinsel, der mit dem Reiniger benetzt ist, alle Spuren von Schmutz und Fett von der gesamten Klebelänge entfernen. Den gleichen Vorgang für die Innenfläche der Muffe wiederholen, dabei werden deren Oberflächen aufgeweicht (Bilder 6-7). Die Oberflächen für einige Minuten trocknen lassen, bevor der Klebstoff aufgetragen wird.
- Ausschliesslich Klebstoffe, die für Verbindungen von PVC-U und PVC-C Erzeugnissen vorgesehen sind, verwenden.
- Nach dem Kleben mindestens 24 Stunden bis zur Druckprobe warten, (Bitte beachten Sie die ausführlichen Anweisungen für die Verbindung von Rohr und Fitting aus PVC-U und PVC-C, die im Katalog gegeben werden.)

GEWINDEVERBINDUNGEN

Für Gewindeverbindungen von Ventil und Fitting gelten folgende allgemeine Hinweise:

- Die Verwendung von Hanf, Werg, Fasern und Pasten zur Gewindeabdichtung ist unbedingt zu vermeiden. Es soll AUSSCHLIESSLICH PTFE Band verwendet werden
- Gewindeverbindungen müssen über die gesamte Gewindelänge erfolgen. Dies darf nicht durch übermäßigen Kraftaufwand geschehen.
- Zum Anziehen dürfen nur geeignete Schlüssel oder Gurtschlüssel verwendet werden; keinesfalls Werkzeuge, die Einschnitte oder Kerben hervorrufen. Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem "Installations-Handbuch", das Sie von FIP erhalten.
- Für Sicherheitsfragen, wenden Sie sich bitte an den technischen Verkauf, besonders wenn Sie flüchtige Medien wie Wasserstoffperoxyd (H₂O₂) oder Natriumhypochlorit (NaClO) verwenden: die Medien können mit einer gefährlichen. Druckerhöhung im Totraum zwischen der Kugel und dem Gehäuse verdampfen.



INSTALLAZIONE SULL'IMPIANTO

- Prima di procedere all'installazione leggere attentamente le seguenti istruzioni:
 - Verificare che le tubazioni a cui deve essere collegata la valvola siano allineate in modo da evitare sforzi meccanici sulle connessioni filettate della stessa.
 - Svitare le ghiera dal corpo valvola e inserirle sui tratti di tubo.
 - Procedere all'incollaggio o avvitamento dei manicotti sui tratti di tubo: per una corretta giunzione vedere le apposite istruzioni "Procedure di installazione".
- Nota:** un piccolo sforzo applicato alla maniglia sviluppa una coppia molto superiore

Montaggio: 1-7
Smontaggio: 7-1



CHIAVE DINAMOMETRICA EASYTORQUE

- Dopo aver serrato le ghiera manualmente, è consigliabile l'utilizzo della chiave Easytorque (fornita come accessorio) per completare il serraggio in accordo alle coppie di chiusura indicate sulle istruzioni fornite con la stessa; in questo modo si assicura l'installazione e il funzionamento ottimale della valvola.
- Montaggio: 8-9

CONNECTION TO THE SYSTEM

- Before proceeding with installation please carefully follow these instructions:
- Check the pipes to be connected to the valve are axially aligned in order to avoid mechanical stress on the threaded union joints.
- Unscrew the union nuts from the valve body and slide them onto the pipe.
- Solvent weld or screw the valve end connectors onto the pipe ends.
- For correct jointing see "Installation Procedure".

Note: a low input torque on the handle generates a much higher output torque than a simple hand tightening.

Install: 1-7
Dismantle: 7-1



TORQUE WRENCH EASYTORQUE

- After union nuts hand-tightening, it is recommended to employ the Easytorque wrench (available as accessory) to complete the nut tightening in accordance to the torques indicated on instruction attached to the Easytorque wrench; to follow this procedure will ensure the best installation and operation of the valve.
- Install: 8-9

RACCORDAMENTO SUR LE RÉSEAU

- Avant d'installer veuillez suivre attentivement les instructions suivantes:
 - Vérifier l'alignement des tubes à fin d'éviter toute contrainte mécanique sur les raccords taraudés.
 - Dévisser les écrous-unions du corps de la vanne et insérez-les sur les tubes.
 - Procéder au collage ou visser les collets de raccordement sur les tubes.
- Pour un assemblage correct, reportez-vous au paragraphe "Procédure d'installation".

A noter: un petit effort appliqué sur la poignée va provoquer un couple bien supérieur à celui du serrage manuel.

Montage: 1-7
Démontage: 7-1



CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE EASYTORQUE

- Après le serrage manuel des écrous, on envisage d'utiliser la clé Easytorque (fournie comme accessoire) pour compléter le serrage en fonction du couple de serrage indiqué dans les instructions fournies avec la même clé, ce qui garantira l'installation et le fonctionnement optimal.
- Montage: 8-9

MONTAGEANLEITUNG

- Die Anweisungen sollten unbedingt gefolgt werden:
- Prüfen Sie die mit der Armatur zu verbindenden Rohre, ob sie in einer Linie gebracht sind, um mechanische Spannungen auf die Verschraubung zu vermeiden.
- Schrauben Sie die Überwurfmutter ab und schieben Sie sie auf die Rohre.
- Kleben oder schrauben Sie die Anschlussstücke der Armatur an die Rohrenden. Für die korrekte Montage sehen Sie auch in die, Montageanleitung.

Note: ein kleiner Aufwand auf dem Handgriff, entwickelt ein viel größeres Drehmoment als beim Handziehen.

Montage: 1-7
Demontage: 7-1



DREHMOMENTSCHLÜSSEL Easytorque

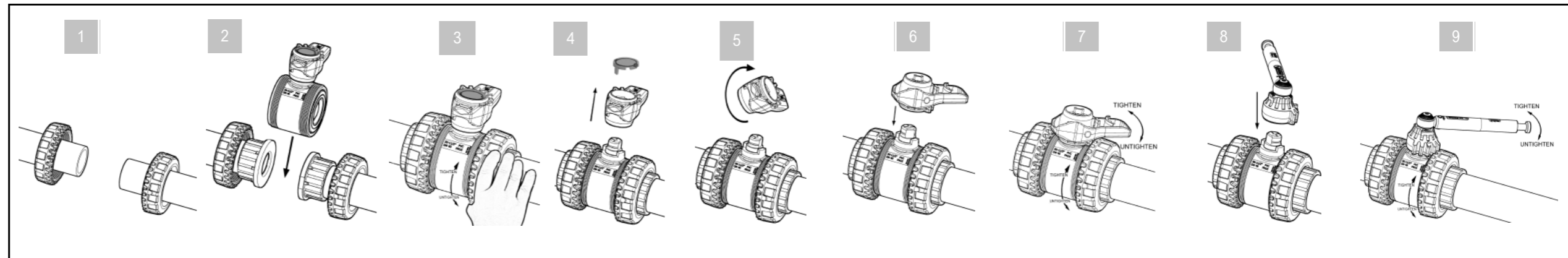
- Nachdem man die Überwurfmutter von Hand angezogen hat, ist es empfehlenswert, die Easytorque Schlüssel (als Zubehör erhältlich) zu verwenden, um die Überwurfmutter mit den angegebenen Drehmomente komplett anzuziehen; dieses Verfahren wird die beste Montage und Betrieb der Armatur gewährleisten.
- Montage: 8-9

Pos.	Componenti	Materiale	Q.tà
1a	Tappo maniglia trasparente	PVC	1
2	Guarnizione (O-ring) asta comando	EPDM, FKM	2
3	Asta comando	PVC-U, PVC-C	1
4	Cassa	PVC-U, PVC-C	1
5	Sfera	PVC-U, PVC-C	1
6	Guarnizione (O-ring) di tenuta radiale	EPDM, FKM	1
7	Manicotto	PVC-U, PVC-C	2
8	Supporto della guarnizione della sfera	PVC-U, PVC-C	1
9	Guarnizione sfera	PTFE	2
10	Guarnizione (O-ring) di tenuta testa	EPDM, FKM	2
12	Maniglia	HIPVC	1
13	Ghiera	PVC-U, PVC-C	2
14	Piastrina porta etichette	PVC	1

Pos.	Components	Material	Q.ty
1a	Transparent service plug	PVC	1
2	Stem O-ring	EPDM, FKM	2
3	Stem	PVC-U, PVC-C	1
4	Body	PVC-U, PVC-C	1
5	Ball	PVC-U, PVC-C	1
6	Radial seal O-ring	EPDM, FKM	1
7	End connector	PVC-U, PVC-C	2
8	Support for ball seat	PVC-U, PVC-C	1
9	Ball seat	PTFE	2
10	Socket seal O-ring	EPDM, FKM	2
12	Handle	HIPVC	1
13	Union nut	PVC-U, PVC-C	2
14	Tag holder	PVC	1

Pos.	Composants	Materiaux	Q.té
1a	Bouchon de la poignée transparent	PVC	1
2	Joint de la tige de manoeuvre (O-ring)	EPDM, FKM	2
3	Tige de manoeuvre	PVC-U, PVC-C	1
4	Corps	PVC-U, PVC-C	1
5	Sphère	PVC-U, PVC-C	1
6	Joint du corps (O-ring)	EPDM, FKM	1
7	Collet	PVC-U, PVC-C	2
8	Support de la garniture de la sphère	PVC-U, PVC-C	1
9	Garniture de la sphère	PTFE	2
10	Joint du collet (O-ring)	EPDM, FKM	2
12	Poignée	HIPVC	1
13	Écrou union	PVC-U, PVC-C	2
14	Support pour l'étiquette	PVC	1

Pos.	Benennung	Werkstoff	Stk
1a	Handgriffdeckel	PVC	1
2	Spindeldichtung (O-ring)	EPDM, FKM	2
3	Kugelspindel	PVC-U, PVC-C	1
4	Gehäuse	PVC-U, PVC-C	1
5	Kugel	PVC-U, PVC-C	1
6	Dichtung (O-ring)	EPDM, FKM	1
7	Einlegeteil	PVC-U, PVC-C	2
8	Dichtungsträger	PVC-U, PVC-C	1
9	Kugeldichtung	PTFE	2
10	Dichtung (O-ring)	EPDM, FKM	2
12	Handgriff	HIPVC	1
13	Überwurfmutter	PVC-U, PVC-C	2
14	Rückhalt	PVC	1



MANUTENZIONE

- La valvola VXE non necessita manutenzione nel caso di normali condizioni operative. Nel caso di perdite o usura, prima di procedere alla manutenzione occorre intercettare il fluido a monte della valvola ed assicurarsi che non rimanga in pressione (scaricare a valle se necessario).
 - Drenare completamente il liquido residuo che potrebbe essere aggressivo per l'operatore e, se possibile far circolare acqua per il lavaggio interno della valvola.
- Nota:
E' consigliabile nelle operazioni di montaggio, lubrificare le guarnizioni in gomma. A tale proposito si ricorda la non idoneità all'uso degli oli minerali, che sono aggressivi per la gomma EPDM.
- Utilizzare solo ricambi originali.

Smontaggio: 10-11-12-13
Montaggio: 13-12 -14-15 (con sistema Easytorque)

MAINTENANCE

- The VXE valve is maintenance free, when used in normal operating conditions. In case of leakage or wear, before carrying out any maintenance, intercept the fluid upstream of the valve. Ensure that it doesn't remain in pressure (vent downstream if necessary).
- Drain the liquid residue that might be aggressive for the operator and if possible circulate water to wash the inside of the valve.

Note:
When assembling the valve components, it is advisable to lubricate the O-rings. Do not use mineral oils as they attack EPDM rubber. Use only original parts.

Disassembly: 10-11-12-13
Assembly: 13-12 -14-15-(with Easytorque system)

MAINTENANCE

- Le clapet VXE ne nécessite pas d'entretien particulier en conditions normales de fonctionnement. En cas de fuite ou d'usure, avant tout entretien, la circulation de fluide en amont du clapet doit être interrompue. Assurez-vous que le clapet n'est plus sous pression (déchargez en aval si nécessaire).
- Purgez tous les liquides résiduels qui pourraient être agressifs pour l'opérateur et, si possible, faites circuler de l'eau pour nettoyer l'intérieur de la valve.

Note:
Avant l'opération de montage, nous vous conseillons de lubrifier les joints en caoutchouc. Nous vous rappelons que les huiles minérales, agressives pour le caoutchouc éthylènepropylène (EPDM), sont déconseillées. Utilisez uniquement des pièces originales.

Démontage 10-11-12-13
Montage: 13-12 -14-15-(avec Easytorque system)

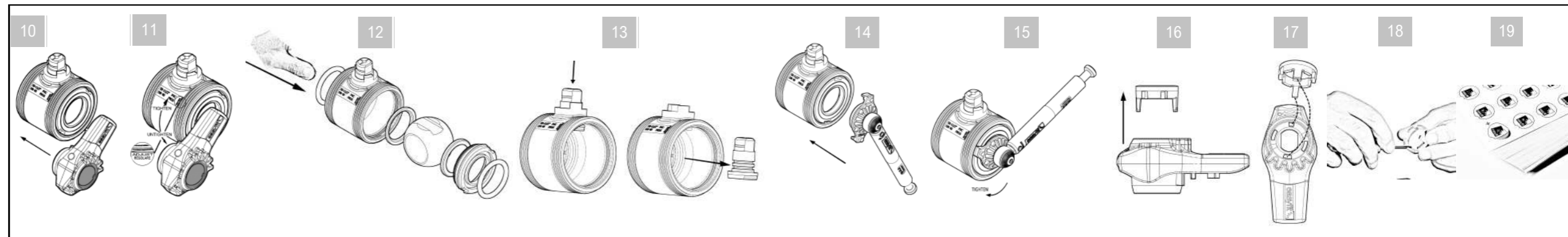
WARTUNG

- VXE-Armaturen sind unter normalen Betriebsbedingungen wartungsfrei. Bei einer Leckage oder bei Austausch von Verschleißteilen sind insbesondere zu beachten: drucklosen Rohrleitungssystem – abgekühltes Medium – entleerte Anlage.

Hinweis:
Bei der Montage ist es ratsam die Gummidichtungen zu schmieren. Dabei ist zu beachten, dass Mineralöle nicht geeignet sind, da diese EPDM-Gummi schädigen.

Bei Einbau von Ersatzteilen verwenden Sie bitte nur original Ersatzteile

Demontage 10-11-12-13
Montage 13-12 -14-15 (mit Easytorque system)



PERSONALIZZARE VXE EASYFIT

- La piastrina, inserita all'interno del tappo, può essere rimossa e, una volta capovolta, utilizzata per essere personalizzata direttamente o tramite applicazione di etichette stampate in precedenza con il software EASYFIT Labelling System. Per applicare l'etichetta alla valvola, procedere come segue:

Montaggio: 16-17-18-19



CUSTOMIZE VXE EASYFIT

- The tag holder is embedded in the transparent plug end can be easily removed and self labelled on its blank side. To fix the label, previously printed with the EASYFIT Labelling System software, see the following instructions:

Assembly: 16-17-18-19



PERSONALISER VXE EASYFIT

- Le porte-étiquette est effondré dans le bouchon transparent et on peut l'enlever et le remplacer avec une étiquette personnalisée sur son côté vide. Pour appliquer l'étiquette à la vanne (qui vient d'être imprimé grâce au logiciel EASYFIT Labelling System) on doit procéder comme suit:

Montage: 16-17-18-19



CUSTOMIZE VXE EASYFIT

- Dieses Schildchen ist im transparenten Deckel eingeschlossen und kann einfach entfernt werden, um die weiße Seite selbst zu personalisieren. Um den Sticker, der mit dem EASYFIT Labelling System software gedruckt wurde, auf dem Schildchen zu kleben, bitte die folgende Schritte folgen:

Montage: 16-17-18-19