
Pure-Flo[®]

Valvole con volantino (903, 913, 963)

Manuale di istruzioni

Questo manuale fornisce le istruzioni di installazione, funzionamento e manutenzione per le valvole a diaframma Pure-Flo[®] (con coperchi del volantino 903, 913, 963). Se sono necessarie informazioni aggiuntive, rivolgersi a:

ITT Industrial Process
33 Centerville Road, P.O. Box 6164
Lancaster, PA 17603-2064 USA
Oppure telefonare ai numeri: (800) 366-1111
(717) 509-2200
Fax: (717) 509-2336
Sito Web: www.ittpureflo.com
E-mail: pureflo.custserv@itt.com

INDICE:

- 0.0 Informazioni generali
- 1.0 Installazione
- 2.0 Funzionamento e regolazione
- 3.0 Manutenzione

AVVERTENZA

Le valvole e i prodotti correlati sono progettati e fabbricati con ottimi materiali e con l'uso di manodopera che soddisfano tutti gli standard di settore vigenti. Queste valvole sono prodotte con vari materiali e devono essere utilizzate solo in servizi consigliati da un tecnico competente della società.

L'uso inappropriato del prodotto può comportare lesioni personali o danni alla proprietà. La scelta di una valvola e dei relativi componenti fabbricati con il materiale appropriato e conformi alle particolari prestazioni richieste è importante per un'applicazione corretta.

Esempi di applicazione o uso errati di qualsiasi prodotto comprendono il superamento di un valore di pressione/temperatura o la mancata osservanza delle raccomandazioni, nonché l'uso di prodotti non progettati a questo scopo per la gestione di sostanze pericolose.

Se la valvola manifesta qualsiasi tipo di perdita, non metterla in funzione. Isolare la valvola e ripararla o sostituirla.

0.0 GENERALE

Questo manuale fornisce le istruzioni di installazione e manutenzione per le valvole a diaframma Pure-Flo ad azionamento manuale. Se sono necessarie informazioni aggiuntive oppure se le valvole dispongono di azionatore pneumatico, elettrico o di qualsiasi altro tipo, rivolgersi a:

ITT Pure-Flo
33 Centerville Rd.
Lancaster, PA 17603 USA
(717) 509-2200
Attention: Sales Department

0.1 Sicurezza



Le norme di sicurezza riportate in queste istruzioni operative sono contrassegnate in modo speciale con il simbolo di pericolo quando la mancata osservanza può provocare lesioni personali, inclusi decesso e danni alla proprietà.

CAUTELA

La mancata osservanza di queste norme di sicurezza può danneggiare la valvola e le relative funzioni.

0.1.1 Qualifiche e addestramento del personale

Il personale responsabile del funzionamento, della manutenzione, dell'ispezione e dell'assemblaggio deve essere opportunamente qualificato.

La società operativa deve definire in modo preciso responsabilità, competenze e supervisione del personale. Se il personale è privo delle conoscenze necessarie, deve essere addestrato e istruito. Se necessario, ciò può essere espletato dal produttore/fornitore della valvola tramite ordine della società operativa. Inoltre, la società operativa deve assicurare che le istruzioni operative siano state completamente comprese dal personale.

0.1.2 Pericoli derivanti dalla mancata osservanza delle norme di sicurezza

La mancata osservanza delle norme di sicurezza può mettere a repentaglio l'incolumità personale, l'ambiente e la valvola. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può annullare qualsiasi richiesta di risarcimento danni.

La mancata osservanza può determinare quanto segue:

- Guasto di funzioni importanti della valvola e/o dell'impianto
- Pericoli per l'incolumità personale dovuti a fenomeni elettrici, meccanici e chimici
- Pericoli per l'ambiente dovuti a perdite di sostanze pericolose
- Lesioni personali o danni alla proprietà

0.1.3 Consapevolezza della sicurezza sul lavoro

È necessario prestare attenzione alle norme di sicurezza presenti in queste istruzioni operative, alle attuali normative nazionali concernenti la prevenzione degli incidenti nonché di qualsiasi normativa di lavoro e di sicurezza della società operativa.

0.1.4 Norme di sicurezza della società operativa e/o del singolo operatore

- Se i componenti freddi o caldi delle valvole o degli accessori sono fonte di pericolo, il contatto con tali componenti deve essere protetto dalla società operativa.
- I dispositivi di protezione contro il contatto di parti in movimento non devono essere rimossi quando la valvola è in funzione.
- Non appendere dispositivi alle valvole. Tutti gli accessori devono essere attaccati saldamente o in modo permanente.
- Non utilizzare il prodotto come gradino o appiglio.
- Non dipingere sulla targhetta identificativa, sulle avvertenze, sugli avvisi o su altri contrassegni di identificazione associati al prodotto.

0.1.5 Norme di sicurezza per la manutenzione, l'ispezione e l'assemblaggio

Qualsiasi intervento sulle valvole azionate esternamente deve essere eseguito esclusivamente quando la valvola è fuori servizio. Le valvole esposte a mezzi pericolosi, ad esempio prodotti chimici corrosivi, devono essere decontaminate.

Al completamento di un intervento, tutti i dispositivi e di sicurezza e di protezione devono essere immediatamente riposizionati o riattivati.

Prima di riattivarli, leggere attentamente quanto esposto nelle sezioni riportate di seguito.

0.1.6 Ricostruzione e produzione non autorizzate di parti di ricambio

La ricostruzione o l'alterazione della valvola è consentita esclusivamente dopo la consultazione con il produttore.



Parti di ricambio e accessori originali autorizzati dal produttore servono a garantire la sicurezza. L'uso di altre parti può esonerare il produttore da qualsiasi responsabilità per le conseguenze.

I componenti del produttore non devono essere utilizzati insieme ai prodotti forniti da terze parti. L'uso dei componenti del produttore insieme a prodotti forniti da terze parti può esonerare il produttore da qualsiasi responsabilità per le conseguenze.

0.1.7 Modalità operative inammissibili

L'affidabilità operativa della valvola fornita è garantita esclusivamente se utilizzata nel modo previsto. I limiti operativi riportati sulla targhetta identificativa e nelle scheda tecnica non devono mai essere superati in alcuna circostanza.

In caso di assenza o usura dell'etichetta del prodotto, rivolgersi al produttore all'indirizzo elencato in questo manuale per specifiche istruzioni.

0.2 Trasporto e immagazzinaggio



Durante le fasi di movimentazione devono sempre essere osservati gli standard e le normative riguardanti la prevenzione degli incidenti.

0.2.1 Trasporto

Onde evitare danni, le merci devono essere movimentate con attenzione.

I cappucci a flangia della terminazione forniti devono essere montati sulla valvola secondo quanto pertinente.

0.2.2 Disimballaggio

Disimballare il pacco, verificare che il contenuto sia completo e integro.

0.2.3 Immagazzinaggio

Se la valvola o gli accessori non vengono installati immediatamente a seguito della consegna, devono essere opportunamente immagazzinati.

L'immagazzinaggio deve avvenire in un locale asciutto a temperatura il più costante possibile. Il prodotto non deve essere sovrapposto ad altri prodotti.

L'immagazzinaggio per un lungo periodo può richiedere l'utilizzo di protezioni contro l'umidità, a seconda delle condizioni locali.

0.2.4 Smaltimento, riciclaggio o reso

Il personale responsabile dello smaltimento del prodotto o dei componenti associati deve attenersi ai requisiti federali, statali e locali.

Nel caso si renda necessario l'invio di un eventuale reso, rivolgersi al produttore all'indirizzo elencato in questo manuale per specifiche istruzioni.

L'operatore di valvole utilizzate per mezzi aggressivi o tossici quali le sostanze chimiche caustiche devono accertarsi che queste vengano spurgate e pulite prima della consegna al personale di manutenzione. Ciò è particolarmente importante quando si restituisce il prodotto al produttore oppure in caso di smaltimento o di riciclaggio del prodotto o dei suoi componenti. Sono necessarie le MSDS (schede tecniche sulla sicurezza dei materiali) per l'autorizzazione alla restituzione delle valvole al fabbricante.



0.3 Opzioni del coperchio

Il coperchio a tenuta è dotato di uno speciale foro di sfogo trapezoidale che consente un'ispezione sicura in caso di rottura del diaframma. Allentare attentamente il foro di sfogo trapezoidale ruotando 2-3 giri. Lo sgocciolamento del fluido indica che si è verificato un guasto del diaframma. Sostituire il diaframma immediatamente.

Il coperchio non a tenuta è dotato di un foro di sfogo per consentire lo sgocciolamento del fluido di processo in caso di rottura del diaframma. Se la perdita è visibile, sostituire il diaframma immediatamente.

La mancata osservanza di queste istruzioni può determinare gravi lesioni personali, inclusi decesso e danni alla proprietà.

1.0 INSTALLAZIONE

CAUTELA

Valvole a terminazione presaldata

Le valvole a terminazione presaldata per condutture di sezione 10 e superiori richiedono la rimozione del coperchio e del diaframma prima della saldatura in linea. Vedere la sezione 3.4, passaggi 1-3, 6-10. Tubi e condutture fino a 2,0 mm possono essere saldati con attrezzatura automatica senza la rimozione del diaframma. La saldatura manuale richiede la rimozione del diaframma per tutto lo spessore della parete della tubazione.

1.1 Le valvole a diaframma Pure-Flo possono essere installate in qualsiasi orientamento. Per assicurare il drenaggio ottimale nelle tubazioni orizzontali, la valvola deve essere installata in modo tale che uno dei segni di drenaggio sull'una o l'altra estremità sia precisamente in posizione ortogonale (ore 12.00).

Nota: secondo le migliori pratiche, la tubazione orizzontale deve essere inclinata verso il punto di drenaggio affinché quest'ultimo risulti ottimale.

1.2 **CAUTELA** Prima della pressurizzazione (con la valvola aperta), serrare i dadi del coperchio in uno schema a croce secondo quanto riportato nella tabella 1.

Si consiglia di serrare nuovamente gli elementi di fissaggio del coperchio in condizioni di temperatura ambiente una volta che il sistema ha raggiunto la pressione e la temperatura di esercizio. Se si verificano perdite tra corpo e diaframma, depressurizzare immediatamente il sistema e serrare i dadi del coperchio come indicato in precedenza. Se la perdita continua, sostituire il diaframma. Vedere la sezione 3.4.

1.3 Il fermo corsa viene regolato al momento dell'installazione (vedere fig. 1). Vedere la sezione 2.3.

2.0 FUNZIONAMENTO E REGOLAZIONE

2.1 Generale

La valvola viene chiusa con una rotazione in senso orario del volantino. Vedere la tabella 2 per le informazioni sulla lunghezza della corsa e il numero di giri.

2.2 Coperchio a tenuta (Fig. 2)



Quando il fluido di processo è pericoloso o corrosivo, osservare precauzioni supplementari.

L'utente deve essere preparato a controllare una perdita esterna del fluido di processo quando utilizza il foro di sfogo trapezoidale (vedere la descrizione riportata di seguito). Inoltre, le pareti esterne e le tenute del coperchio devono essere prodotte con materiali adatti all'esposizione al gas o al fluido del processo. In caso di dubbi, rivolgersi a ITT per un'eventuale valutazione.

Il coperchio a tenuta è dotato di uno speciale foro di sfogo trapezoidale che consente un'ispezione sicura in caso di rottura del diaframma. Allentare attentamente il foro di sfogo trapezoidale ruotando 2-3 giri. Lo sgocciolamento del fluido indica che si è verificato un guasto del diaframma. Sostituire il diaframma immediatamente.

La mancata osservanza di queste istruzioni può determinare gravi lesioni personali, inclusi decesso e danni alla proprietà.

2.3 Fermo corsa

Lo scopo del fermo corsa è di impedire la chiusura eccessiva della valvola, prolungando così la vita del diaframma. Il fermo corsa viene regolato al momento dell'installazione (vedere fig. 1). È necessario attenersi alla seguente procedura:

La prima opzione (e quella preferita) è di installare la valvola in un montaggio di prova (figura 4). Fornire pressione aria equivalente alla pressione operativa del sistema su un lato della valvola. Chiudere l'altro lato della valvola e installare un tubo di gomma o di plastica per l'aerazione. Tenere il tubo in un contenitore d'acqua. La presenza di bollicine d'aria indica una perdita. Stringere la valvola finché la perdita non si ferma. Regolare il dado del fermo corsa e serrarlo rispetto al distanziale.

Se non è disponibile un montaggio di prova, attenersi alla seguente procedura.

Solo per diaframmi elastomeri:

1. Sfiatare la pressione dalla linea contenente la valvola.
2. Rimuovere bulloni e dadi del coperchio. Rimuovere il coperchio e svitare il diaframma dal compressore.
3. Sostituire il coperchio sul corpo della valvola (senza diaframma).
4. Inserire due bulloni e dadi sui lati opposti del coperchio e serrare a mano.
5. Ruotare il volantino finché il compressore non tocca lo stamazzo. La valvola non si chiuderà ulteriormente.
6. Avvitare il dado del fermo corsa finché non si inserisce sul distanziale. Il fermo corsa è così regolato.
7. Rimuovere il coperchio dal corpo della valvola. Avvitare un diaframma nel compressore e serrare a mano. Quindi, arretrarlo finché i fori dei bulloni nel diaframma e la flangia del coperchio non si allineano.
8. Ruotare il volantino in senso antiorario solo quanto basta a permettere che l'area della flangia del diaframma sia in piano contro quella del coperchio.
9. Richiudere il coperchio, che adesso comprende il diaframma, sul corpo della valvola. Il coperchio dovrebbe essere aperto di mezzo giro-un giro del volantino. Serrare i dadi del coperchio secondo quanto descritto nella sezione 1.2.

Se un montaggio di prova non è disponibile per i diaframmi in PTFE, attenersi alla seguente procedura:

1. Svitare il dado del fermo corsa.

2. Ruotare il volantino in senso orario finché non si avverte la resistenza iniziale della sede del diaframma. Da questo punto, ruotare il volantino ancora di 5/8 di giro.
3. Avvitare il dado del fermo corsa finché non si inserisce sul distanziale.

3.0 MANUTENZIONE

TUTTE LE PROCEDURE DI MANUTENZIONE DEVONO ESSERE ESEGUITE DA PERSONALE QUALIFICATO. LA MANUTENZIONE ESEGUITA DA PERSONALE NON QUALIFICATO POTREBBE DETERMINARE GRAVI LESIONI PERSONALI, INCLUSI DECESSO O DANNI ALLA PROPRIETÀ.



Sfiatare completamente la pressione dalla linea.

3.1 Ispezione periodica

Quando il fluido di processo è pericoloso o corrosivo, osservare precauzioni supplementari. L'utente deve impiegare gli opportuni dispositivi di sicurezza ed essere preparato a controllare una perdita del fluido di processo. La mancata osservanza di queste istruzioni può determinare gravi lesioni personali, inclusi decesso e danni alla proprietà.



Ispezionare periodicamente la condizione delle parti esterne della valvola. Sostituire tutte le parti che presentano eccessiva usura o corrosione. Nelle valvole con il coperchio a tenuta, arretrare il foro di sfogo trapezoidale ruotando 2-3 giri. Il fluido che sgocciola dal foro indica un guasto del diaframma. Sostituire il diaframma immediatamente.

Rivolgersi al produttore all'indirizzo elencato in questo manuale per ottenere le parti di ricambio o per specifiche istruzioni.

3.2 Se l'area della sede corpo-diaframma perde, depressurizzare il sistema e aprire leggermente la valvola. Serrare i dadi del coperchio come descritto nella sezione 1.2. Se la perdita continua, sostituire il diaframma.

3.3 Se si verifica una perdita intorno al volantino, al mandrino o attraverso il foro di sfogo del coperchio, il diaframma è rotto e deve essere sostituito.

3.4 Sostituzione del diaframma:

1. Sfiatare la pressione dalla linea che contiene la valvola. Ruotare il volantino in senso orario per chiudere la valvola.
2. Rimuovere i dadi del coperchio.
3. Sollevare il coperchio e svitare il diaframma dal compressore ruotandolo in senso antiorario.
4. Ispezionare periodicamente il perno del compressore della valvola per verificarne lo stato di usura. Sostituire il pin e/o il compressore in caso di usura eccessiva o movimento assiale del perno. Vedere la figura 1.
5. Il diaframma di ricambio deve essere identico in dimensione e grado a quello originale. Vedere la figura 3 per la posizione della dicitura di dimensione e grado.

6. Svitare il diaframma dal compressore ruotandolo in senso antiorario.
7. Solo per i gruppi PTFE:
 - a. Installare il nuovo cuscinio di supporto in elastomero sul dado a tubo.



- b. Invertire il diaframma PTFE premendo il centro della superficie con i pollici tenendo il bordo del diaframma con le dita.



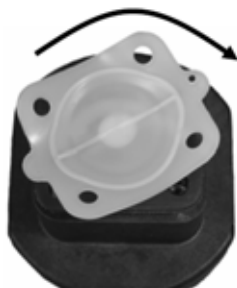
- c. Avvitare il diaframma nel dado a tubo ruotando in senso orario.



- d. Continuare ad avvitare il diaframma PTFE in senso orario nel compressore tenendo fermo il cuscinio di supporto.



8. Avvitare il diaframma finché si blocca o si incontra una notevole resistenza e una forza aggiuntiva non consente di ruotare in modo significativo il diaframma nel compressore.



9. Solo per i gruppi PTFE reinvertire il diaframma.



10. Svitarlo (non più di 1/2 giro) finché i fori dei bulloni nel diaframma e nella flangia del coperchio non si allineano.



11. Ruotare il volantino in senso antiorario solo quanto basta a permettere che l'area della flangia del diaframma risulti in piano contro quella del coperchio.
12. Richiudere il coperchio della valvola sul corpo e serrare a mano i dadi del coperchio.
13. Aprire il coperchio di mezzo giro-un giro del volantino. Serrare i dadi del coperchio in modo uniforme con la chiave inglese (vedere la sezione 1.2).
14. Se il diaframma perde sul giunto corpo/coperchio dopo aver raggiunto temperatura e pressione di esercizio, depressurizzare il sistema e serrare nuovamente i dadi secondo quanto descritto nella sezione 1.2.

3.5 Lubrificazione

CAUTELA I lubrificanti standard sono descritti di seguito. I lubrificanti speciali possono richiedere ossigeno o altri servizi esclusivi. Rivolgersi a ITT per la valutazione dei lubrificanti non standard.

3.5.1 I coperchi non sono forniti con raccordi ingrassati e devono essere smontati per la lubrificazione. Nel normale funzionamento, la lubrificazione non è necessaria. Se è necessario lubrificare nuovamente, rimuovere prima il grasso residuo.

3.5.2 Devono essere lubrificati i punti in cui le valvole sono esposte agli agenti o condizioni atmosferiche corrosive, le superfici di contatto sul volantino e il guscio del coperchio.

3.5.3 Il lubrificante standard è Chevron FM ALC EP.

Misura	Coppia di serraggio dei bulloni del coperchio PAS in/lb (Nm)	
	PTFE	Elastomero
0,5" DN15	20–50 (2,3–5,7)	20–40 (2,3–4,5)
0,75" DN20	40–70 (4,5–7,9)	20–50 (2,3–5,7)
1" DN25	45–80 (5,1–9,1)	25–70 (2,8–7,9)
1,25" e 1,5" DN32 e DN40	145–170 (16–19)	75–130 (8,5–14,7)
2" DN50	225–275 (25–31)	100–180 (11–20)
2,5" DN65	500–830 (57–94)	300–420 (34–48)
3" DN80	500–830 (57–94)	300–420 (34–48)
4" DN100	200–575 (23–65)	180–220 (20–25)

Misura	Coppia di serraggio dei bulloni del coperchio di metallo in/lb (Nm)	
	PTFE	Elastomero
0,5" DN15	25–80 (2,8–9,1)	20–40 (2,3–4,5)
0,75" DN20	50–80 (5,7–9,1)	20–50 (2,3–5,7)
1" DN25	65–120 (7,4–13,6)	45–70 (5,1–7,9)
1,25" e 1,5" DN32 e DN40	200–225 (23–25)	75–130 (8,5–14,7)
2" DN50	225–300 (25–34)	100–180 (11–20)
2,5" DN65	750–1000 (85–113)	300–420 (34–48)
3" DN80	750–1000 (85–113)	300–420 (34–48)
4" DN100	540–600 (61–68)	190–230 (22–26)

TABELLA 1

Note:

1. Effettuare passaggi incrociati multipli per aumentare la coppia fino al raggiungimento dei valori finali della tabella. Effettuare ulteriori passaggi incrociati utilizzando i valori della tabella per serrare uniformemente ciascun dado ad almeno il 5% del valore di coppia stabilito.
2. I valori specificati sono relativi agli elementi di fissaggio lubrificati.
3. I valori di coppia minimi prolungano la durata del diaframma per le valvole senza autoclave e in condizioni di basso ciclo termico.
4. I valori di coppia massimi saranno necessari in presenza di autoclave e condizioni di ciclo termico elevato.
5. Le coppie devono essere applicate in condizioni di temperatura ambiente ($< 100^{\circ}\text{F}/ < 37^{\circ}\text{C}$).

3.6 Sostituzione dell'anello OR (Fig. 2)

1. Rimuovere i dadi del coperchio e sollevarlo. Rimuovere il cappuccio di plastica e il dado del fermo corsa.
2. Allentare le viti del volantino e rimuoverlo dal coperchio.
3. Rimuovere il gruppo diaframma/mandrino/manicotto facendolo scorrere lungo il punto più basso del coperchio.
4. Rimuovere l'anello OR dalla scanalatura nel diametro esterno del manicotto.
5. Svitare il gruppo diaframma/mandrino dal manicotto.
6. Rimuovere l'anello OR dalla scanalatura nel diametro esterno del mandrino.
7. Lubrificare il cuscinetto assiale o la rondella secondo quanto descritto nella sezione 3.5. Eseguire l'installazione sulla spalla del manicotto.
8. Coprire la filettatura dello stelo con del nastro adesivo per proteggere l'anello OR durante l'installazione. Dopo l'installazione dell'anello OR, verificare che il nastro sia completamente rimosso. Selezionare la misura corretta per gli anelli OR 1 e 2 (figura 2). Lubrificare i nuovi anelli OR secondo quanto descritto nella sezione 3.4 e inserirli nelle scanalature nel manicotto e nel mandrino.
9. Avvitare il gruppo diaframma/mandrino nel manicotto.
10. Installare il gruppo diaframma/mandrino/manicotto nel coperchio.

11. Verificare che la rondella dello spessore di appoggio sia installata. Installare il volantino e serrare le viti, verificando che l'estremità delle viti sia inserita nei fori del manicotto. Si consiglia un liquido di bloccaggio per la filettatura (tranne che per i volantini di plastica).
12. Selezionare la misura corretta per l'anello OR 3. Eseguire l'installazione. Avvitare il cappuccio sul manicotto e serrare a mano.

3.7 Cambio del tipo di diaframma

Per cambiare da un diaframma elastomero a uno in PTFE, occorre sostituire il compressore e installare un dado a tubo.

1. Attenersi alla procedura 3.6, passi 1–3.
2. Rimuovere il perno della molla che fissa il compressore.
3. Installare il dado a tubo nel foro esagonale nel nuovo compressore. Localizzare quindi il nuovo compressore sul mandrino e inserire il perno della molla.

Per cambiare da un diaframma in PTFE in uno elastomero, il compressore deve essere sostituito. La procedura è identica a quella riportata in precedenza, tranne per il dado a tubo che non è richiesto.

Misura	Corsa stelo (pollici)	Corsa dello stelo (mm)	Numero di giri
0,5" DN15	0,25	6,4	2
0,75" DN20	0,38	9,5	3
1" DN25	0,50	13	4
1,25" e 1,5" DN32 e DN40	0,81	21	4,88
2" DN50	1,12	29	6,75
2,5" DN65	1,61	41	8,12
3" DN80	1,61	41	8,12
4" DN100	2,12	54	10,62
6" DN150	3,12	79	10,62

TABELLA 2

Corsa della valvola e numero di giri

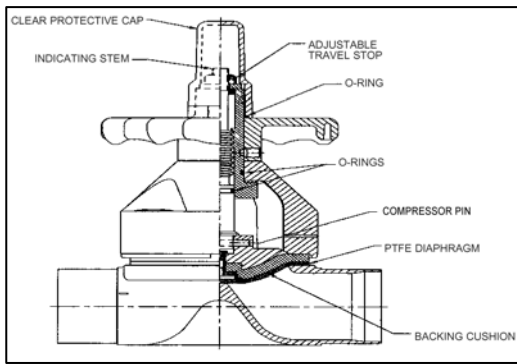


Figura 1

00.50 - 04.00 WEIR VALVES
 "O" RINGS FOR STANDARD & SEALED BONNET
 (BONNETS WITH 900 SERIES FIGURE NUMBERS)

VALVE SIZE	O-RING SIZE			
	1	2	3	4
00.50	.445x.063	#107	#118	-
00.75	.571x.063	#109	#119	-
01.00	.634x.063	#110	#121	-
01.25	#119	#112	#122	-
01.50	#119	#112	#122	-
02.00	#119	#112	#122	-
02.50	#218	#209	#128	#212
03.00	#218	#209	#128	#212
04.00	#220	#210	#130	#214

Figura 2

VALVE DIAPHRAGM IDENTIFICATION
 ELASTOMER - 1 PIECE, MADE OF RUBBER, WITH MOLDED-IN STUD.
 (SEE TABS)

SIZE DESIGNATION SAME AS VALVE SIZE*, +

GRADE DESIGNATION IS ONE OR TWO LETTERS (EX: 'M' OR 'SS') PUNCHED HOLE FOR GRADE TM

R2, TM (PTFE)
 THESE DIAPHRAGMS ARE TWO-PIECE, WHITE PLASTIC WITH A BLACK ELASTOMER BACKING.

* For 00.75 with flanged ends use of 01.00 diaphragm except for solid plastic.
 + For 01.25 solid plastic uses 01.50 diaphragm.

Figura 3

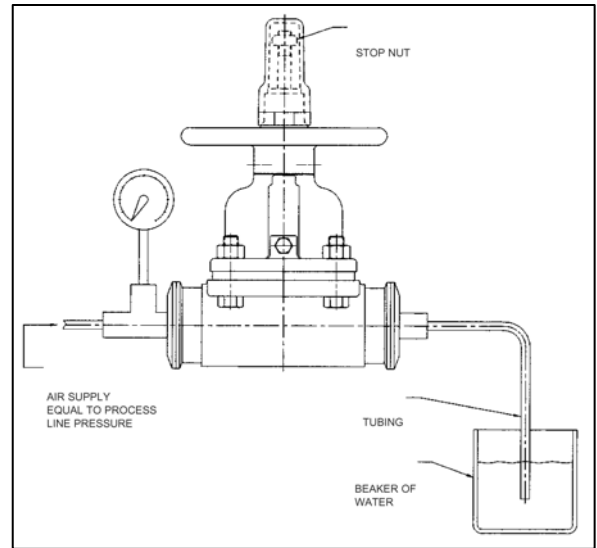


Figura 4

Per ulteriori informazioni, contattare:

ITT Pure-Flo

33 Centerville Road, P.O. Box 6164

Lancaster, PA 17603-2064 USA

Telefono: (800) 366-1111

(717) 509-2200

Fax: (717) 509-2336

Sito Web: www.ittpureflo.com

E-mail: pureflo.custserv@itt.com

SEDI UFFICI

ITT Pure-Flo

110-B West Cochran

Simi Valley, CA 93065 USA

Telefono: (805) 520-7200

Fax: (805) 520-7205

ITT Pure-Flo

Richards Street, Kirkham

Lancashire PR4 2HU United Kingdom

Telefono: +44 1772-682696

Fax: +44 1772-686006