

RACCOMANDAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELLE VALVOLE DI PROTEZIONE

1) **Le valvole di protezione della RIZZATO INOX GROUP ricadono nel campo di applicazione dell'articolo 4 paragrafo 3 della direttiva 2014/68/UE, in vigore dal 19/07/16.**

2) La RIZZATO INOX GROUP garantisce che le valvole di protezione da essa realizzate seguono la corretta prassi costruttiva in uso nello stato italiano ("COSTRUZIONE A REGOLA D'ARTE").

In accordo con l'articolo 3, paragrafo 3 della direttiva alle valvole verrà applicato il seguente marchio:



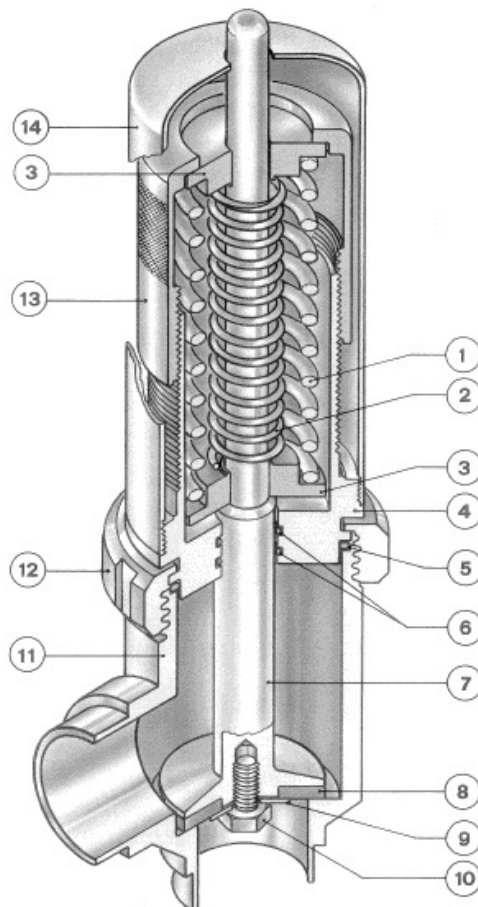
3) Le valvole sono progettate per l'utilizzo con fluidi alimentari non corrosivi (FLUIDI GRUPPO 2 – reg. CE 1272/2008) alle seguenti temperature:

- a) valvola con guarnizione in NBR (8): temperatura max di esercizio 90°
- b) valvola con guarnizione in PTFE (8): temperatura max di esercizio 90°
- c) valvola con guarnizione in EPDM (8): temperatura max di esercizio 90°
- d) valvola con guarnizione in VITON (8): temperatura max di esercizio 120°

L'utilizzo con altri prodotti e/o altre temperature non è consentito, se non espressamente approvato dalla RIZZATO INOX.

4) Le valvole di protezione non sono progettate per la sterilizzazione con vapor acqueo a 140°; questa è possibile solo sostituendo le guarnizioni standard con guarnizioni speciali, da richiedere eventualmente alla RIZZATO INOX GROUP

5) Le valvole sono state testate internamente ad una pressione max di 7 bar; l'utilizzo oltre tale valore non è consentito, se non espressamente approvato dalla RIZZATO INOX GROUP.



6) Le valvole sono fornite non tarate e con due molle premontate (1)(2); la regolazione della pressione di apertura va fatta con fluidi (normalmente acqua), è effettuata dall'utilizzatore finale e può avvenire in 2 modi: a banco (prima di essere montata nell'impianto) oppure dopo essere stata installata.

A) Regolazione della pressione di apertura a banco:

- a) portare la pressione del sistema di regolazione a 0 bar.
- b) Togliere il coperchio (14) ed avvitare completamente il regolatore di pressione (13)
- c) ATTENZIONE: se la pressione di taratura è bassa (< 2 bar) è consigliabile svitare totalmente il regolatore di pressione (13), togliere la molla grande (1) e riavvitare completamente il regolatore (13).
- d) Portare lentamente la pressione del banco al valore di apertura scelto.
- e) svitare lentamente il regolatore (13) fino a quando si nota il primo trafilemento dall'uscita laterale; a questo punto la valvola è tarata sul valore di apertura scelto.
- f) Rimettere il coperchio (14).

Attenzione: In caso di regolazione mediante aria si consiglia di posizionare la valvola orizzontalmente e riempire la camera di scoppio di acqua; seguendo lo stesso procedimento indicato sopra al momento del primo trafilemento si noteranno delle bolle d'aria che usciranno dall'uscita laterale, che indicheranno il punto di taratura voluto.

B) Regolazione della pressione di apertura dopo l'installazione (sistema non consigliato):

- a) portare la pressione dell'impianto a 0 bar.
- b) Togliere il coperchio (14) ed avvitare completamente il regolatore di pressione (13)
- c) ATTENZIONE: se la pressione di taratura è bassa (< 2 bar) è consigliabile svitare totalmente il regolatore di pressione (13), togliere la molla grande (1) e riavvitare completamente il regolatore (13).
- d) Portare lentamente la pressione dell'impianto al valore di apertura scelto.
- e) svitare lentamente il regolatore (13) fino a quando si nota il primo trafilemento dall'uscita laterale; a questo punto la valvola è tarata sul valore di apertura scelto.
- f) Rimettere il coperchio (14).

7) ATTENZIONE: IMPUGNARE SALDAMENTE IL REGOLATORE DI PRESSIONE (13) CON TUTTE E DUE LE MANI FACENDO ATTENZIONE A NON SVITARLO TROPPO IN QUANTO POTREBBE SGANCIARSI DAL CORPO SUPERIORE (4) E SCATTARE VERSO L'ALTO; SE CIÒ AVVIENE BASTA PREMERE CON FORZA IL REGOLATORE E GIRARLO IN SENSO ORARIO.

8) ATTENZIONE: CON PRESSIONI DI TARATURA < 2 bar E' SCONSIGLIATO USARE LA GUARNIZIONE IN PTFE (8) PERCHE' LA TENUTA NON E' GARANTITA E SONO PROBABILI TRAFILAMENTI.