

1. TIPO DI VALVOLE E GAS DI USO.

GOLVER, s.r.l. distribuisce le valvole di sicurezza per riduttore di pressione antiritorni e stopfiamma (Flashback Arrestor e Backflow) con scoppio termico, per i gas più utilizzati nella saldatura e nel taglio come: Acetilene, Propano, Metano, Gas Naturale e Ossigeno. Permette di accoppiare le valvole ai cannelli tubi e nei riduttori di pressione sempre che si rispettino le indicazioni di montaggio.

Abbiamo a disposizione una grande varietà di grandezze e di tipi di accoppiamenti filettati dipendendo dai modelli. Per ulteriori informazioni rivolgersi al nostro distributore.

2. COSTRUZIONE E FUNZIONAMENTO.

Le valvole di sicurezza sono costruite anorma EN ISO 5175-1 e i materiali utilizzati sono conformi con EN 29539. Le valvole sono composte da un corpo a tenuta nel cui interno c'è una valvola antiritorno di gas (Backflow) che detiene il flusso quando tenta spostarsi in direzione opposta al flusso normale. Dispone, inoltre, di un filtro poroso sinterizzato di acciaio inossidabile che spegne la fiamma che si dirige verso la bombola di gas provocata da un ritorno di torcia (Flashback Arrestor).

SOLTANO PER LA VALVOLA DI SICUREZZA CON SCOPPIO TERMICO. Se si produce un aumento della temperatura nel tubo del gas, la valvola è dotata di un dispositivo che superando i 200° C scatta bloccando il passaggio del gas dal tubo.

3. DATI DI FUNZIONAMENTO.

3.1 PRESSIONI

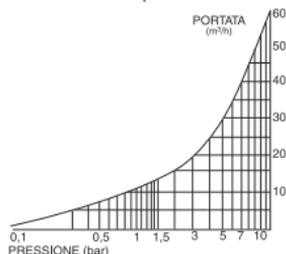
Le pressioni massime di lavoro dipendono dal gas utilizzato:

OSSIGENO: Pmax = 20 bar = 2000 kPa = 290 Psi.

ACETILENE: Pmax = 1,5 bar = 150 kPa = 21,75 Psi.

3.2 PORTATE.

La portata che potrà passare attraverso la valvola di sicurezza dipende dalla pressione a monte. Nel disegno della curva annesso si possono ottenere le tenute massime in funzione delle pressioni.



4. MONTAGGIO.

Tutte le valvole di sicurezza sono dotate di una freccia, che indica la direzione in cui deve passare il flusso di gas per il suo corretto funzionamento. Assicurarsi che la valvola sia stata montata nel senso esatto.

Assicurarsi che le valvole siano collocate sul tubo corretto. Per evitare un errore, le valvole di gas combustibili hanno la filettatura sinistra ed inoltre, viene indicato chiaramente il tipo di gas, essendo di color rosso o arancione le valvole dei gas combustibili e di colore azzurro le valvole per l'ossigeno.

Per un corretto funzionamento delle valvole è preferibile

montarle sui cannelli o al massimo a due metri dal punto che origina il ritorno.

4.1 COLLEGAMENTO DEI TUBI

1. Verificare che il diametro interno del tubo sia adeguato per il raccordo di cui è dotato la valvola di sicurezza.

2. Dopo aver inserito il raccordo nel tubo, assicurare la tenuta mediante apposite fascette che permettano un corretto fissaggio e tenuta dell'unione.

3. Verificare la tenuta della valvola al tubo quando tirando con forza.

4.2 CONNESSIONI FILETTATE

1. Prima di procedere alla connessione, verificare che le filettature della valvola di sicurezza e del riduttore di pressione o canello siano corrette.

2. Avvitare manualmente con cura per non rovinare la filettatura.

3. La valvola dispone di una parte lavorata a chiave pensata in modo speciale per il serraggio finale, mediante strumenti manuali. Utilizzare gli attrezzi della grandezza appropriata e stringere fino ad ottenere una tenuta della connessione.

"VERIFICARE LA TENUTA DELLE CONNESSIONI EFFETTUATE COLLOCANDO SOTTO PRESSIONE LA VALVOLA E IMMERGERLA IN ACQUA PER OSSERVARE LE BOLLICINE CARATTERISTICHE DELLE FUGHE DI GAS".

5. COMPORTAMENTO IN CASO DI GUASTO.

I gas possono essere sporchi e per ogni ritorno di fiamma che sopporta la valvola si produce polvere di carbone che potrebbe ostruirla. Se durante il funzionamento si osserva mancanza di portata o di pressione dei gas, verificare prima di tutto l'apertura corretta delle valvole di regolazione come pure le pressioni nei riduttori di pressione e la corretta collocazione del senso di passaggio del gas nella valvola. Se è tutto ordini una ispezione al suo impianto che deve essere realizzata da personale tecnicamente qualificato.

Se si osservano fughe di gas nelle connessioni o nello stesso corpo della valvola, sostituirla. Ricordiamo che le valvole dopo un ritorno di fiamma devono essere controllate da personale autorizzato o sostituite con nuove.

Ricordiamo che le valvole non possono essere riparati dagli clienti. Se per qualche motivo fossero forzate o sottomesse a colpi bisognerà verificare il loro corretto funzionamento, davanti a qualsiasi dubbio si ordini una ispezione da personale autorizzato.

6. SERVIZIO E MANUTENZIONE

GOLVER, s.r.l.
ATTREZZATURE PER SALDATURA E TAGLIO
V.le del Lavoro 15/L
37036 S.Martino B.A.-Verona-Italy
Tel. - Fax: +39 045 8820233
e-mail: info@golver.it - www.golver.it

1. TYPES OF VALVES AND GASES USED

GOLVER SL designs and manufactures flashback arrestor and backflow with overheat cut-off safety valves for manoreducer for the most commonly used gases in welding and cutting, such as: Acetylene, Propane, Methane, Natural Gas and Oxygen. The valves can be coupled to blowtorches, hoses and manoreducers, always respecting the assembly instructions.

A large variety of types of couplings in threads and hoses are available, depending on the models. For further information, check with our dealer.

2. CONSTRUCTION AND OPERATION

The safety valves are made in compliance with EN ISO standard 5175-1 and the materials used comply with EN 29539. The valves are made up of a watertight body, with a gas anti-backflow valve, which stops the flow when this attempts to move in the opposite direction to the normal flow. It also has a porous sintered stainless steel filter which puts out flames travelling to the gas bottle, caused by a flashback in the blowtorch.

ONLY FOR SAFETY VALVE WITH OVERHEAT CUT-OFF. If it produces a overheat in the conduit of the gas, the safety valve includes a device that cut the gas flow when surpass 200° C.

3. OPERATION DATA

3.1 PRESSURES

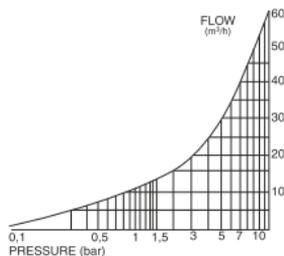
The maximum working pressures depend on the gas used:

OXYGEN: Max. 20 bar = 2000 KPa = 250 Psi

ACETYLENE: Max. 1.5 bar = 150 KPa = 21,75 Psi

3.2 FLOW VOLUMES

The flow volume that can pass through the safety valve depends on the upstream pressure. In the enclosed curve the maximum flow volumes can be obtained depending on the pressures.



4. ASSEMBLY

All the safety valves have an arrow indicating the direction the gas should flow for correct operation. Make sure the valve is assembled in the proper direction.

Make sure that the valves are placed in the correct conduit. In order not to make mistakes, the combustible gas valves have a left-hand thread, and the type of gas is also clearly indicated, the combustible gas valves being red or orange and the oxygen valves blue.

Place the safety valve in the manoreducer's exit for the best use of the device.

4.1 THREAD CONNECTIONS

1. Before connecting, check that the safety valve threads and those of the blowtorch or manoreducer coincide.

2. Screw carefully by hand so as not to damage the screw threads.

3. The valve has some areas specially designed for final tightening with a hand tool. Use a tool that adapts correctly to the size of the areas and tighten sufficiently to make the connection watertight.

"CHECK THAT THE CONNECTIONS ARE WATERTIGHT BY PLACING THE VALVE UNDER PRESSURE AND SUBMERGING IT IN WATER IN ORDER TO OBSERVE ANY BUBBLES WHICH WOULD INDICATE GAS LEAKS".

5. TROUBLESHOOTING

If you are working and it produces a cut in the gas flow, verify the temperature. When the safety valve reaches a high level of temperature, it cut-off the gas flow. Then the device must be substituted.

The gases may have dirt in suspension and for every flashback the valve has to support, soot forms which could obstruct it. If lack of flow or gas pressure is observed during operation, first check that the cocks or adjustment cocks open correctly as well as the pressures of the manoreducers and that the direction of the gas in the valve is correct. If everything is correct, order to revise and to inspect the safety valves by technically qualified personnel.

If gas leaks are observed in the connections or in the valve body itself, substitute them for others in good conditions and order them to be inspected by technically qualified personnel.

Do not knock or force the valves. If, for any reason they should be forced or knocked, check they work correctly and, if in doubt, order them to be inspected and repaired by technically qualified personnel.

After strong or continuous flashbacks, check that the safety valves are in correct state.

6. SERVICING AND MAINTENANCE

"THE CORRECT OPERATION TESTS AND REVISION OF THE SAFETY VALVES MUST ONLY BE DONE BY SPECIALIZED PERSONNEL".

"ALWAYS REQUEST ORIGINAL PARTS WITH THE GOLVER GUARANTEE OF ORIGIN".

Watertightness controls and correct operation tests must be carried out from time to time by technically qualified personnel.

GOLVER s.r.l

ATTREZZATURE PER SALDATURA E TAGLIO

V.le del Lavoro 15/L

37036 S.Martino B.A.-Verona-Italy

Tel.- Fax: +39 045 8820233

e-mail: info@golver.it - www.golver.it