

VR3012

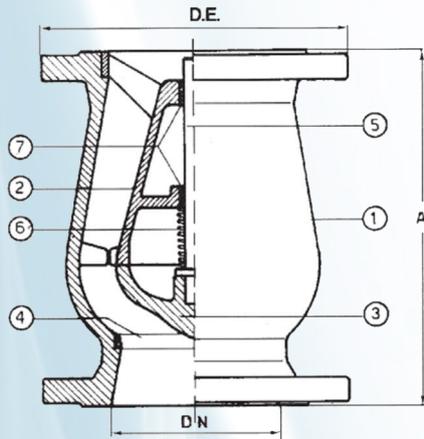
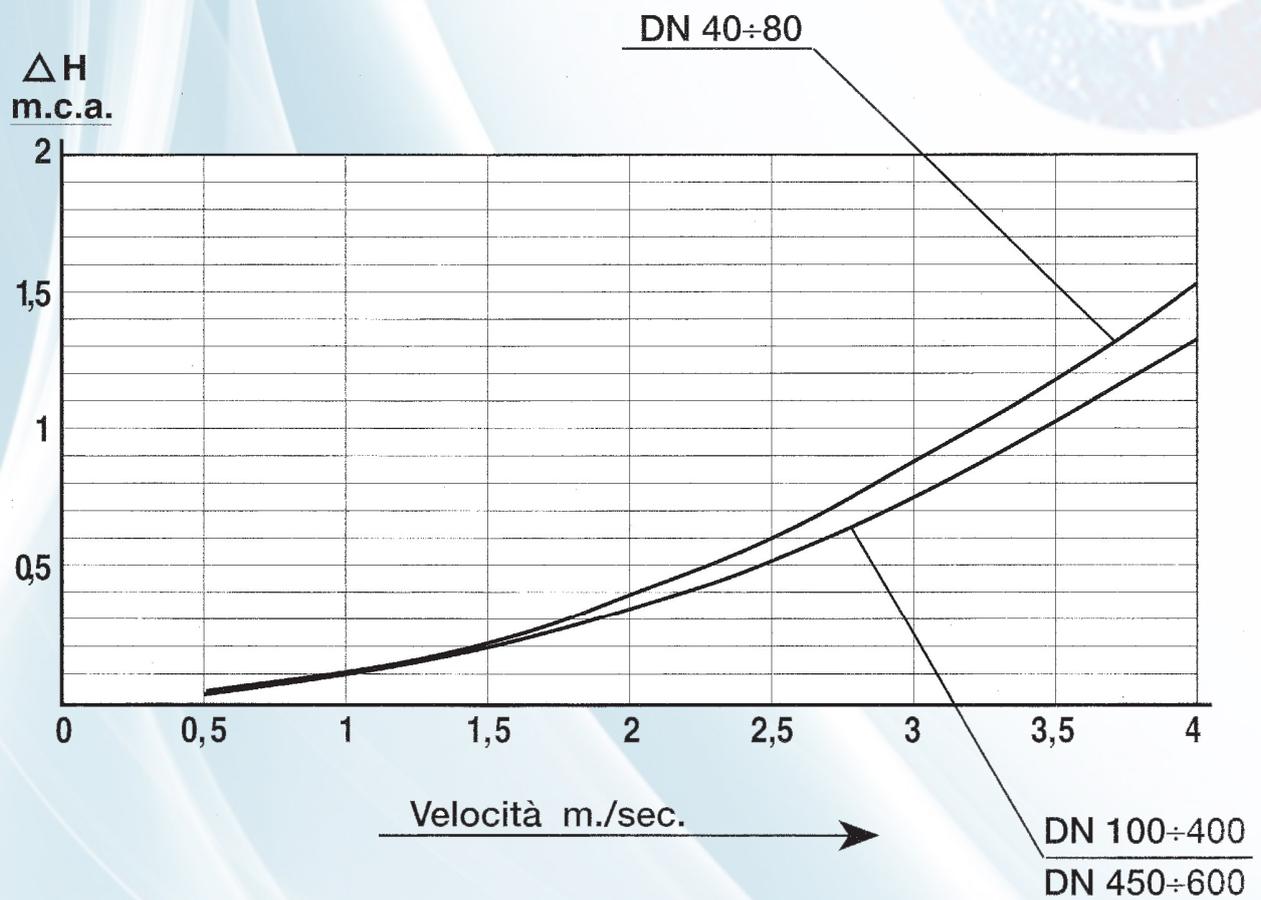


fig. 1

DIAGRAMMA PERDITE DI CARICO PER VALVOLE DI RITEGNO VENTURI



Caratteristiche Generali di Utilizzo

Le valvole di ritegno ad ugello "Venturi" sono state studiate e realizzate allo scopo di poter chiudere tempestivamente le condutture, in caso di interruzione del flusso, evitando la formazione dei colpi di ariete e lo svuotamento della tubazione stessa. La chiusura, infatti non avviene – come nelle comuni valvole di ritegno – per effetto del ritorno del flusso, ma per la forza esercitata tempestivamente da una molla che entra in azione al diminuire della velocità del fluido e praticamente quando questa è al valore zero. A ciò si aggiunge la corsa dell'otturatore, eccezionalmente breve, che assicura una chiusura rapida e senza scosse, impedendo il movimento di ritorno del flusso.

Il profilo interno di questo tipo di valvola è stato studiato e eseguito razionalmente, osservando scrupolosamente le leggi dell'idrodinamica, per cui il liquido nel suo passaggio subisce una deviazione minima: l'aumento di velocità che si verifica nella parte più stretta viene trasformato in pressione nel seguente allargamento, con una perdita di carico del tutto trascurabile.

Le valvole di ritegno "venturi" assolvono contemporaneamente due compiti:

1. Quello di valvola di ritegno
2. Quello di organo di sicurezza, perché evitando il colpo di ariete ne evitano le dannose conseguenze, salvaguardando tubi e macchinari dell'impianto dove sono installate.

La semplicità di costruzione, rispetto ad altri tipi di valvole è evidentissima, come è evidente la maggior sicurezza di buon funzionamento, così come la versatilità delle stesse, che possono essere installate in molteplici posizioni.

TEMPERATURE MIN – MAX DI ESERCIZIO

- GHISA GRIGIA (EN GJL 250) : 0° – 80°
- GHISA SFEROIDALE (EN GJS 400): 0° – 120°

COSTRUZIONE

Tutti i materiali impiegati e la produzione/lavorazione sono made in italy/eu e rispondono alle vigenti norme di legge. Le ns. Valvole Venturi Sono forate conformemente alla UNI 1092-2 e collaudate in accordo alla UNI 12266.

VERNICIATURA

Verniciatura a polvere epossidica RAL 5015 applicata elettrostaticamente con spessore standard di 100 micron CONFORME AL [D.M. 174/04](#).

