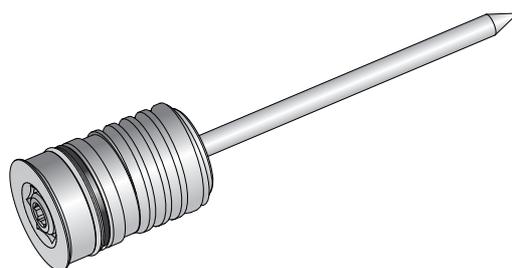
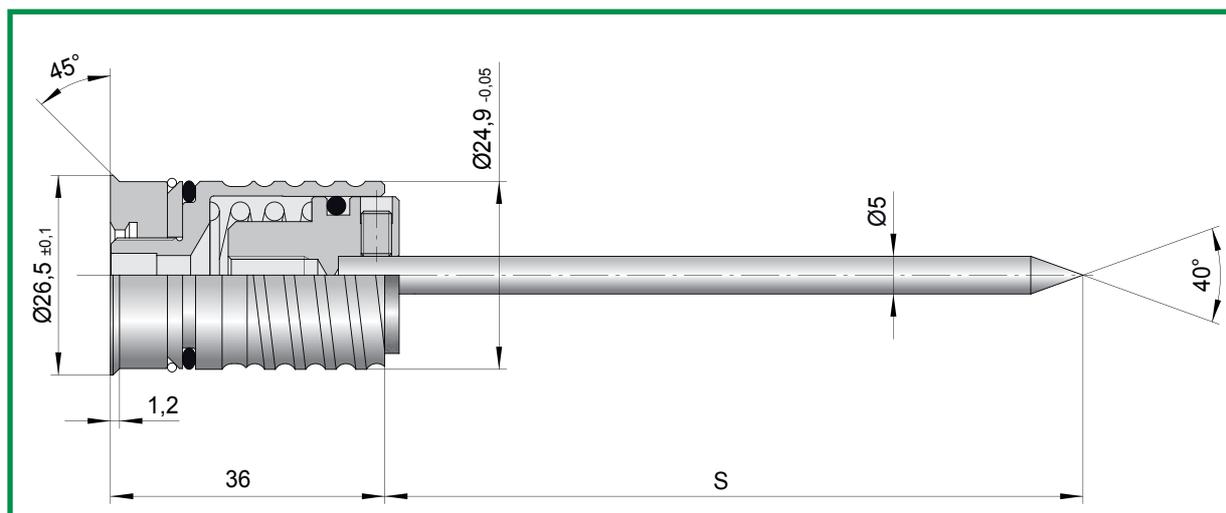


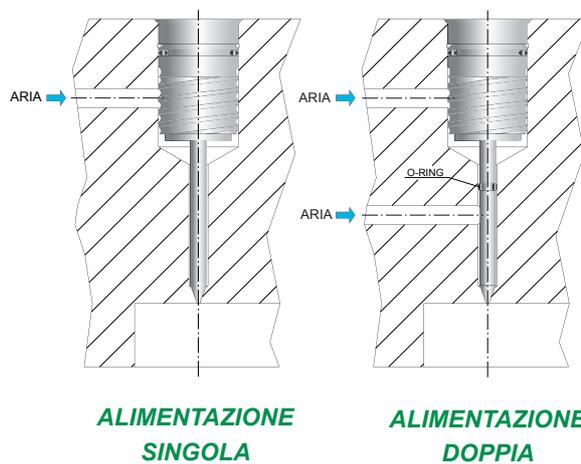
VALVOLA PER L'ARIA A SPILLO



COD.: **VASP**



COD.	S
VASP-C	100
VASP-L	200

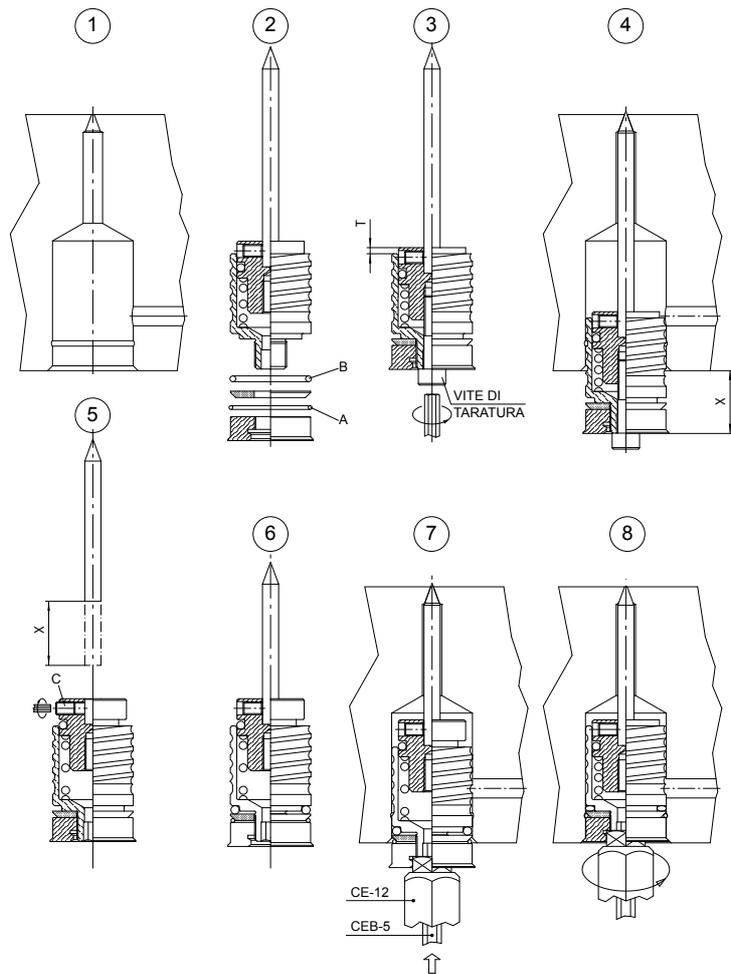


CARATTERISTICHE

- 1) INGOMBRO IN FIGURA MOLTO CONTENUTO;
- 2) RISCHIO DI INCEPPAMENTO LIMITATO;
- 3) IDEALE IN CASO DI SUPERFICI ESTETICHE;
- 4) UTILIZZABILE COME PUNTO DI SFOGO GAS AUTOPULENTE (tramite apposita sagomatura dello spillo);
- 5) TEMPERATURA DI IMPIEGO MAX 200°C;
- 6) APPLICAZIONE CON ALIMENTAZIONE DOPPIA PER OTTIMIZZARE LA PORTATA D'ARIA IMMESSA IN FIGURA.

PROCEDIMENTO PER L'APPLICAZIONE

1. Eseguire la sede.
2. Togliere l'anello metallico "A" e l'o-ring "B", rimontare rondella e ghiera mandandole in battuta.
3. Regolare la quota "T" agendo sulla vite di taratura.
4. Inserire la valvola nella sede e rilevare la quota "X".
5. Togliere la vite di taratura e allentare il grano "C", sfilare lo spillo e accorciarlo della quota "X".
6. Rimontare l'anello metallico "A" e l'o-ring "B".
7. Inserire la valvola nella sede.
8. Comprimere la valvola nella sede e fissarla con le apposite chiavi, tenendo ferma la chiave CEB-5 ruotare la chiave CE-12 in senso orario bloccando con pressione robusta con le sole mani (senza l'ausilio di chiavi che aumentino ulteriormente la pressione di bloccaggio).



TARATURA

PRESSIONE DISPONIBILE (bar)	ØF MAX (mm)	TARATURA T ±0,2mm
6÷8	0,8	3,5
8÷10	1,0	2
10÷12	1,2	1

N.B.:

I valori espressi nella tabella sono riferiti ad una pressione di stampaggio di 1000Kg/cm² Max.

In caso di pressioni maggiori dovrà essere ridimensionato il diametro del foro "F" in figura.

QUOTE SEDE

