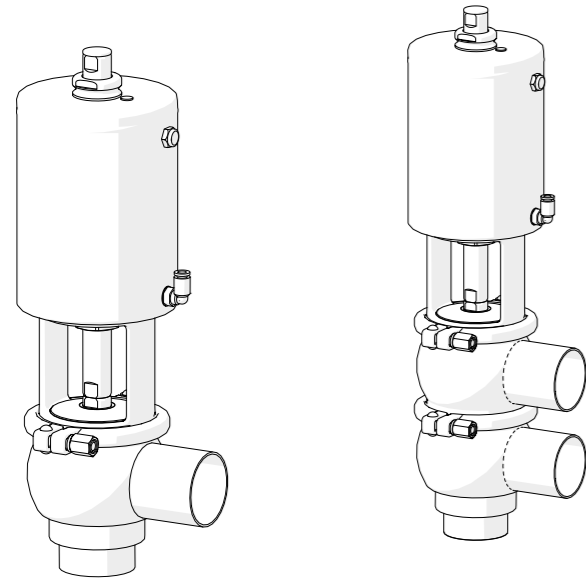


# INNOVA N/K

## SINGLE SEAT VALVE



ENGLISH

This valve fulfills machinery directive 2006/42/EC, pressure equipment directive 2014/68/UE, the regulation (EC) n° 1935/2004 and the regulation (EC) n° 2023/2006. This is a reduced version of the Original Instructions. To see the completely Original Instructions consult <http://www.inoxpa.com/downloads>.

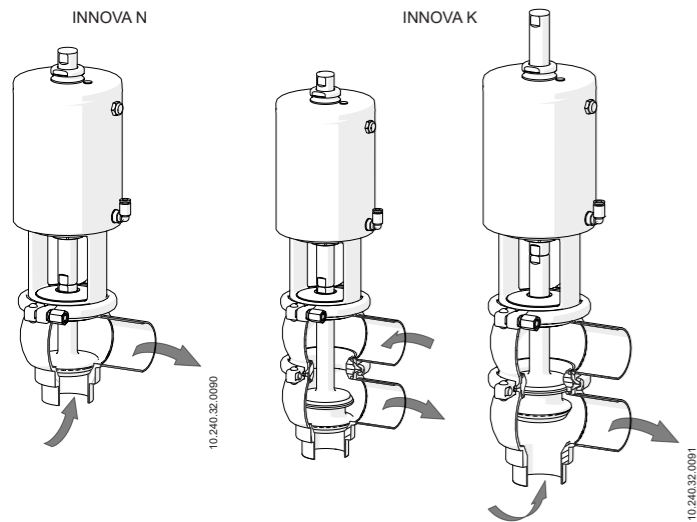
### 1. SAFETY INSTRUCTIONS



Install the valve in accordance with applicable regulations. Check that the valve is assembled correctly and its shaft is perfectly aligned before it starting up. Do not exceed the specified limit values in the Instruction Manual. Do not touch the valves and piping that is in contact with the fluid during operation. Do not place hands or fingers in the valve closing area. Do not disassemble the valve until the pipes are emptied. Do not place hands or fingers on the coupling between the valve and actuator when the actuator is connected at the compressed air. Welding work should only be done by qualified persons who are trained and equipped with the necessary equipment to perform this kind of work.

### 2. DIRECTION OF FLOW

The recommended direction of flow is contrary to the movement of the valve closing so that when the valve is closing, the valve will always work against the pressure of the fluid. Follow these indications to avoid the water hammer which can occur when valves close minimizing its consequences. The next figures show the recommended direction of flow as well as the direction of closing.



### 3. GENERAL INSTALLATION

To decide the adequate location of the valve should be in mind that it should allow the review, disassembly, maintenance and self-draining of the valve. After the location of the valve is defined, the pipe can be joined by welding the valve body or using fittings. The connections must be EHEDG -approved as described in EHEDG Position Paper (see [www.ehedg.org/guidelines](http://www.ehedg.org/guidelines)).

Disassembly the valve to prevent damage to the seals before starting to weld the valve bodies to the pipe following the provided instructions.

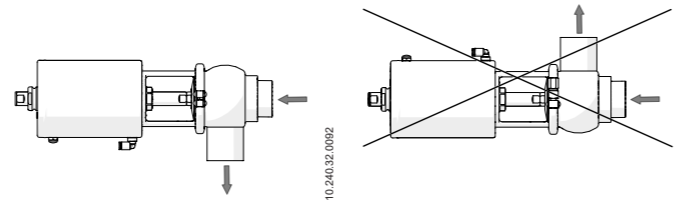
During installation, pay special attention to:

- vibrations that may be produced on the facility,
  - thermal dilation that the pipe may undergo when hot fluids are circulating,
  - the weight that the pipe can support,
  - excessive welding current,
- and, avoid using excessive force.

Before using the valve:

- check that the clamps and nuts are tightened,
- open and close the valve, applying compressed air to the actuator, several times to make sure it operates correctly and that the shaft seal is coupled smoothly to the valve body.

The valve is completely drainable in vertical position. In the case of placing the valve in other positions, horizontal or incline, install the valve with the port which remains in a vertical position facing downwards.



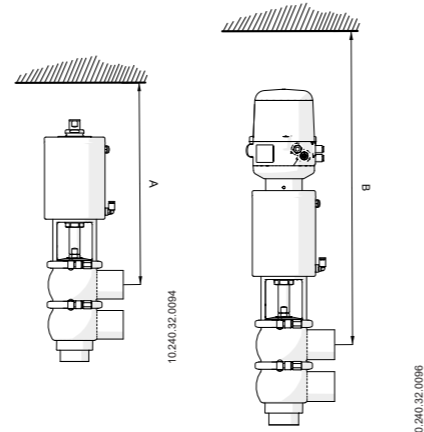
### 4. WELDING

To perform welding work:

- disassemble the valve following the provided instructions.
- weld the valve body to the valves keeping the distance indicated in the following table:

All welded joint shall have full penetration, be free of pits, folds, crevices, cracks and misalignments; and may have an as-welded interior surface finish as per AWS/ANSI D 18.1. The weld discoloration in the as-welded condition shall be either weld 1, 2 or 3 as shown in AWS/ANSI D 18.2 or weld No 1, 2, 3, 4 or 5 as shown in EHEDG Guideline 35.

DIN - OD	A (mm)	B (mm)
25 - 1"	310	450
40 - 1½"	310	460
50 - 2"	360	510
65 - 2½"	380	530
80 - 3"	380	530
100 - 4"	410	560
25 - 1"	280	420
40 - 1½"	280	430
50 - 2"	310	460
65 - 2½"	330	480
80 - 3"	330	480
100 - 4"	360	510



For INNOVA K valves is recommended that the union for one of the bodies be made using a fitting to facilitate valve disassembly.

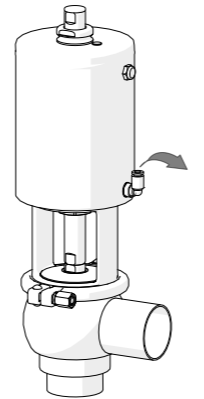
### 5. ACTUATOR AIR CONNECTION

The valves are supplied with G1/8" thread air connections for tubing Ø6 mm and with a silencer on S/E actuators.

The actuator may have one or two connections depending on its configuration.

Keep in mind the air connection quality.

Connect and check the compressed air connections.



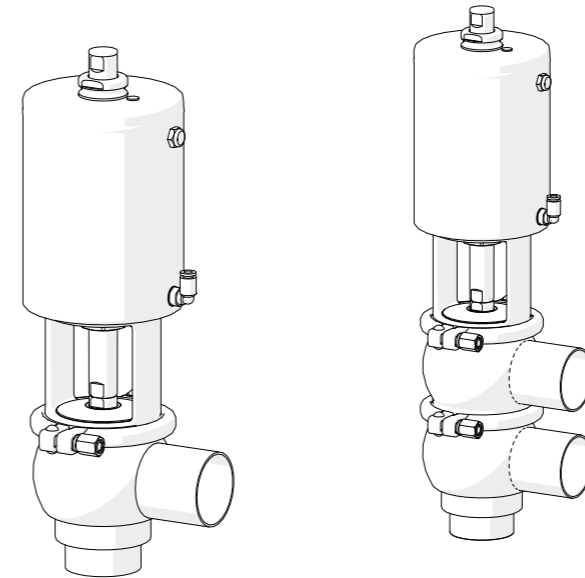
### 6. START-UP

Before start-up the valve:

- check that the piping and the valve are completely clean of possible traces of welding slag or other foreign particles. Clean the system if necessary,
- check the valve moves smoothly. If necessary, lubricate it with special grease or soapy water,
- check for possible leaks, and make sure the pipes and their connections are sealed and do not have any leaks,
- make sure that the alignment of the valve shaft and the actuator shaft enables smooth movement,
- check the compressed air pressure at the inlet to the actuator,
- check the compressed air quality,
- activate the valve.

# INNOVA N/K

## VÁLVULA DE SIMPLE ASIENTO



ESPAÑOL

Esta válvula se halla en conformidad con la directiva de máquinas 2006/42/CE, con la directiva de equipos a presión 2014/68/EU, con el reglamento (CE) n° 1935/2004 y con el reglamento (CE) n° 2023/2006. Esta es una versión reducida del Manual de Instrucciones, para ver el manual de instrucciones completo consultar <http://www.inoxpa.es/descargas>.

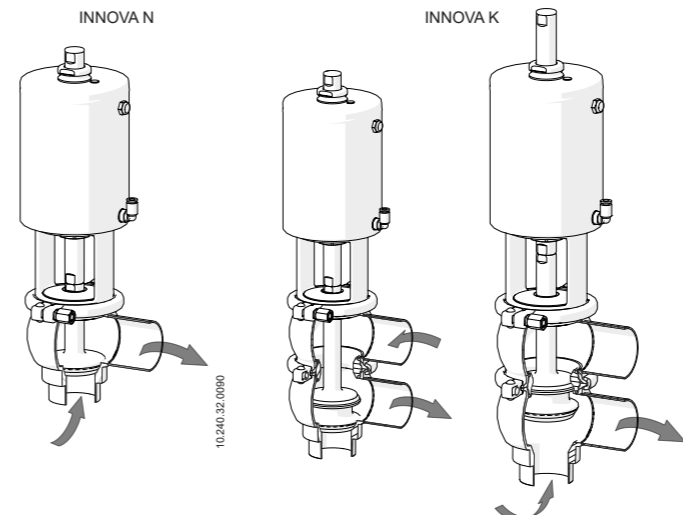
### 1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Instalar la válvula en conformidad con la reglamentación aplicable. Verificar el correcto montaje y alineamiento de la válvula antes de su puesta en marcha. No sobrepasar los valores límites especificados en el Manual de Instrucciones. No tocar válvulas y/o tuberías que estén en contacto con el líquido durante su funcionamiento. No poner las manos o los dedos en la zona de cierre de la válvula. No desmontar la válvula hasta que las tuberías hayan sido vaciadas. No poner las manos o los dedos en el acoplamiento entre la válvula y el actuador cuando este último esté conectado al aire comprimido. Los trabajos de soldadura solo lo pueden realizar personas cualificadas, formadas y equipadas con los medios necesarios para realizar dichos trabajos.

### 2. SENTIDO DEL FLUJO

El sentido del flujo recomendado es contrario al movimiento de cierre de la válvula de manera que cuando la válvula está cerrada trabaja contra la presión del fluido. Seguir estas indicaciones evita el golpe de ariete que puede ocurrir cuando se cierra la válvula minimizando sus consecuencias. En la siguiente figura se observa el sentido del flujo recomendado así como la dirección del cierre según el tipo de válvula.



### 3. INSTALACIÓN GENERAL

Para decidir el emplazamiento adecuado de la válvula se debe tener en cuenta que éste debe permitir la revisión, el desmontaje, el mantenimiento y el autodrenaje de la válvula.

Una vez definido el emplazamiento, la válvula se puede unir a la tubería soldando el cuerpo de la válvula o mediante accesorios como racores.

Las conexiones deben estar aprobadas por EHEDG según su documento EHEDG Position Paper (consultar [www.ehedg.org/guidelines](http://www.ehedg.org/guidelines)).

Desmontar la válvula antes de soldar el cuerpo a la tubería para prevenir dañar las juntas siguiendo las instrucciones indicadas.

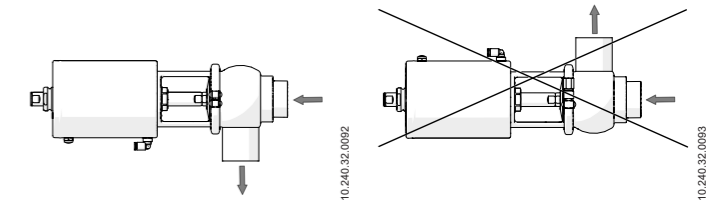
Durante el montaje se debe tener en cuenta:

- las vibraciones que se pueden producir en la instalación,
- las dilataciones que pueden sufrir las tuberías al circular líquidos calientes,
- el peso que pueden soportar las tuberías,
- la excesiva intensidad de soldadura,
- y se deben evitar las tensiones excesivas.

Antes de utilizar la válvula:

- comprobar que las abrazaderas y las tuercas están bien apretadas,
- abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido para asegurar que funciona correctamente y que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

La válvula es completamente drenable en posición vertical. En caso de colocar la válvula en otras posiciones, horizontal o inclinada, instalar la válvula con la boca que queda en posición vertical mirando hacia abajo.



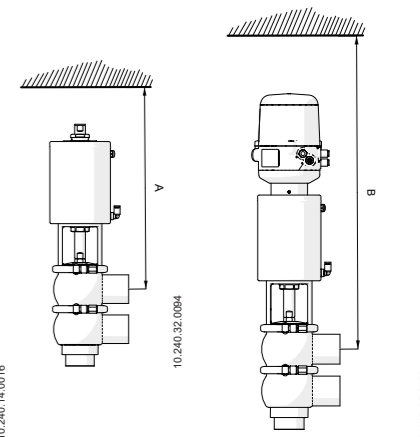
### 4. SOLDADURA

Para realizar los trabajos de soldadura:

- desmontar la válvula siguiendo las instrucciones indicadas.
- soldar el cuerpo de la válvula a las tuberías manteniendo la distancia indicada en la tabla siguiente:

Toda unión soldada deberá ser de "plena penetración", estar libre de picaduras, pliegues, hendidas, grietas y desalineaciones y puede tener un acabado de superficie interior como soldado según AWS/ANSI D 18.1. La decoloración de la soldadura en la condición de soldadura debe ser la soldadura 1, 2 o 3 como se muestra en AWS/ANSI D 18.2 o la soldadura No. 1, 2, 3 o 4 como se muestra en el documento EHEDG Guideline 35.

DIN - OD	A (mm)	B (mm)
25 - 1"	310	450
40 - 1½"	310	460
50 - 2"	360	510
65 - 2½"	380	530
80 - 3"	380	530
100 - 4"	410	560
25 - 1"	280	420
40 - 1½"	280	430
50 - 2"	310	460
65 - 2½"	330	480
80 - 3"	330	480
100 - 4"	360	510



En las válvulas INNOVA K es aconsejable que la unión de uno de los cuerpos se haga mediante racor para facilitar el desmontaje de la válvula.

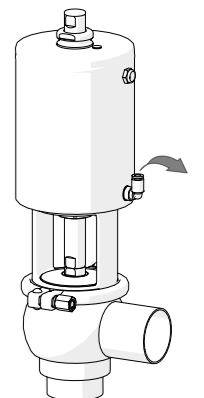
### 5. CONEXIÓN DE AIRE AL ACTUADOR

Las válvulas se suministran con conexiones de aire de rosca G 1/8" para tubo Ø6 mm y con silenciador en actuadores S/E.

El actuador puede tener una o dos conexiones de aire dependiendo de su configuración.

Tener en cuenta la calidad del aire comprimido.

Conectar y revisar las conexiones de aire.



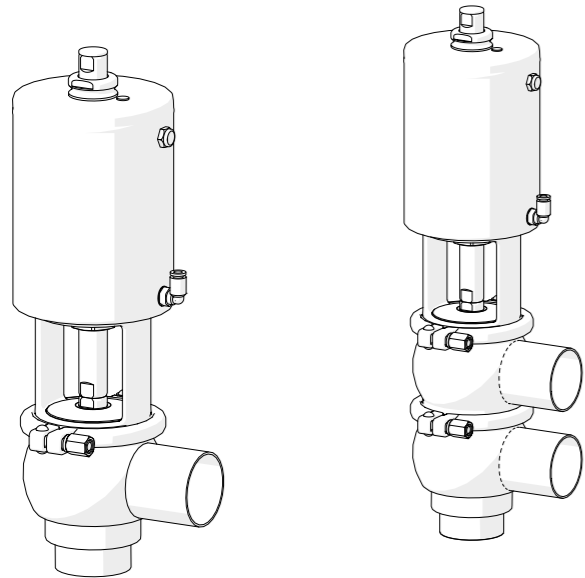
### 6. PUESTA EN MARCHA

Antes de poner la válvula en marcha:

- verificar que la tubería y la válvula están completamente limpias de posibles restos de soldadura u otras partículas extrañas. Proceder a la limpieza de la instalación si es necesario,
- comprobar que la válvula se mueva suavemente. Si es necesario, lubricar con grasa especial o agua jabonosa,
- controlar las posibles fugas verificando que todas las tuberías y sus conexiones sean herméticas,
- asegurar que el alineamiento del eje de la válvula con el eje del actuador permite un movimiento suave,
- comprobar la presión de aire a la entrada del actuador,
- comprobar la calidad del aire comprimido,
- accionar la válvula.

# INNOVA N/K

## VANNE À SIMPLE SIÈGE



### 3. INSTALLATION GÉNÉRALE

Lors du choix d'un emplacement approprié pour la vanne, il faut tenir compte du fait que l'emplacement doit permettre l'entretien, le démontage, la maintenance et l'auto-vidange de la vanne. Une fois l'emplacement défini, la vanne peut être raccordée au conduit en soudant le corps de la vanne ou au moyen d'accessoires tels que des raccords.

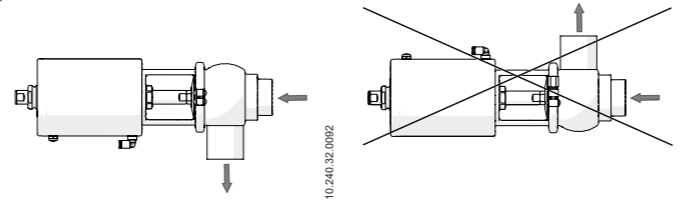
Les connexions doivent être approuvées par l'EHDG conformément à son document EHDG Position Paper (consultez le site [www.ehdg.org/guidelines](http://www.ehdg.org/guidelines)).

Démontez la vanne avant de souder le corps au conduit pour éviter d'endommager les joints conformément aux instructions données.

- Lors du montage, il faut tenir compte des points suivants :
- Les vibrations susceptibles de se produire dans l'installation.
  - Les dilatations que les conduits peuvent subir lors de la circulation de liquides chauds.
  - Le poids que les conduits peuvent prendre en charge.
  - L'intensité de soudure excessive.
- En outre, il faut éviter les contraintes excessives.

- Avant d'utiliser la vanne :
- Vérifiez que les colliers et les écrous sont bien serrés.
  - Ouvrez et fermez la vanne plusieurs fois en appliquant de l'air comprimé afin de s'assurer que le fonctionnement est correct et que le joint de l'axe s'engage en douceur sur le corps de la vanne.

La vanne peut être intégralement vidangée en position verticale. Si la vanne doit être installée dans d'autres positions, horizontales ou inclinées, installez la vanne avec l'embouchure orientée vers le bas en position verticale.



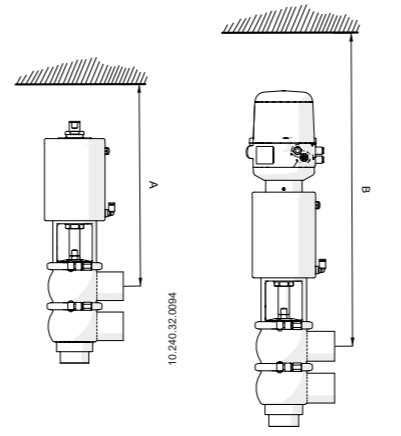
### 4. SOUDURE

Pour réaliser les travaux de soudage :

- Démontez la vanne conformément aux instructions fournies.
- Soudez le corps de la vanne aux conduits en maintenant la distance indiquée dans le tableau ci-dessous :

Tout joint soudé doit être à « pleine pénétration », sans piqûres, plis, fentes, fissures ni défauts d'alignement et peut recevoir une finition de surface intérieure conformément aux dispositions de la norme AWS/ANSI D 18.1. La décoloration de la soudure à l'état de soudure doit être la soudure 1, 2 ou 3 comme indiqué dans la norme AWS/ANSI D 18.2, ou la soudure n° 1, 2, 3 ou 4 comme indiqué dans le Doc 35 de l'EHDG.

	DIN - OD	A (mm)	B (mm)
A / S	25 - 1"	310	450
	40 - 1½"	310	460
	50 - 2"	360	510
	65 - 2½"	380	530
	80 - 3"	380	530
A / A	100 - 4"	410	560
	25 - 1"	280	420
	40 - 1½"	280	430
	50 - 2"	310	460
	65 - 2½"	330	480
	80 - 3"	330	480
	100 - 4"	360	510



Dans le cas des vannes INNOVA K, il est conseillé que l'union d'un des corps soit effectuée par raccord pour faciliter le démontage de la vanne.

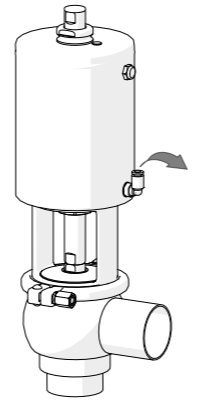
### 5. CONNEXION D'AIR VERS L'ACTIONNEUR

Les vannes sont fournies avec des raccords d'air filetés G 1/8" pour tuyaux de Ø 6 mm et avec silencieux dans le cas des actionneurs S/E.

L'actionneur peut avoir un ou deux raccords d'air selon sa configuration.

Tenez compte de la qualité de l'air comprimé.

Raccordez et révisez les raccords d'air.



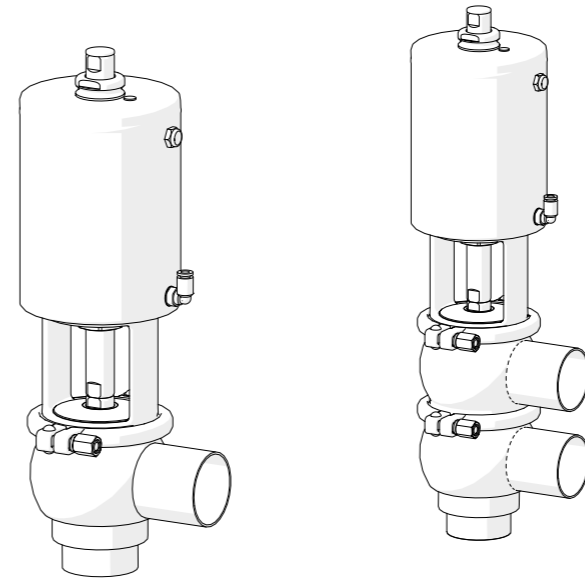
### 6. MISE EN SERVICE

Avant de mettre la vanne en service :

- Assurez-vous que le conduit et la vanne sont propres et qu'ils ne présentent aucun reste de soudure ou autres corps étrangers. Procédez au nettoyage de l'installation si nécessaire.
- Vérifiez que le mouvement de la vanne est fluide. Si nécessaire, lubrifiez avec de la graisse spéciale ou de l'eau savonneuse.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de fuite et que tous les conduits ainsi que leurs branchements sont hermétiques.
- Assurez-vous que l'alignement de l'axe de la vanne avec l'axe de l'actionneur permet un mouvement fluide.
- Vérifiez la pression d'air à l'entrée de l'actionneur.
- Vérifiez la qualité de l'air comprimé.
- Actionnez la vanne.

# INNOVA N/K

## ОДНОСЕДЕЛЬНЫЙ КЛАПАН



### 3. ОБЩАЯ УСТАНОВКА

При выборе места, подходящего для размещения клапана, следует учитывать, что оно должно обеспечивать возможность проверки, демонтажа, обслуживания и самодренажа клапана.

После определения места размещения клапана можно соединить его с трубопроводом путем приваривания корпуса клапана или посредством аксессуаров, таких как штуцеры.

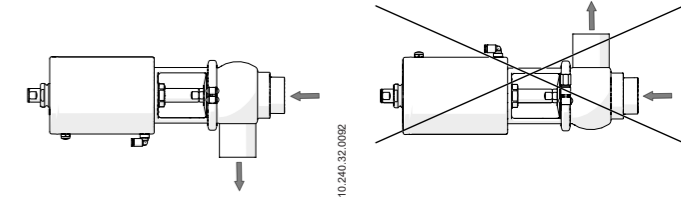
Соединения должны быть одобрены Европейской группой по гигиеническому проектированию и инжинирингу (EHDG) в соответствии с памяткой EHDG (см. [www.ehdg.org/guidelines](http://www.ehdg.org/guidelines)).

Перед привариванием корпуса к трубопроводу следует демонтировать клапан в соответствии с приведенными инструкциями во избежание повреждения уплотнений.

- При монтаже необходимо учитывать следующее:
- вибрацию, которая может возникнуть в установке,
  - возможное расширение труб при циркуляции по ним горячей жидкостью,
  - вес, который могут выдерживать трубы,
  - излишнюю интенсивность сварки.
- а также следует избегать слишком сильного напряжения.

- Перед использованием клапана:
- Убедитесь в том, что хомуты и гайки надежно затянуты.
  - Несколько раз откройте и закройте клапан, подавая сжатый воздух, чтобы убедиться в том, что функционирование является правильным и что уплотнение вала плавно прилегает к корпусу клапана.

Клапан является полностью дренируемым в вертикальном положении. При размещении клапана в других положениях, горизонтальном или наклонном, следует установить клапан таким образом, чтобы отверстие, находящееся в вертикальном положении, было направлено вниз.



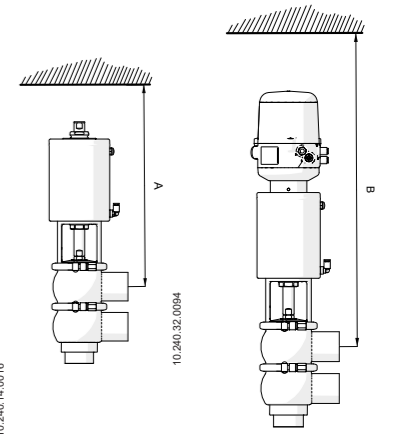
### 4. СВАРКА

Для выполнения работ по сварке:

- Демонтировать клапан в соответствии с приведенными инструкциями.
- Приварить корпус клапана к трубопроводам, соблюдая расстояния, указанные в следующей таблице:

Все сварные швы должны быть выполнены с полным проплавлением, на них не должно иметься раковин, складок, изломов, трещин и нарушений соосности, и они могут иметь обработку внутренней поверхности в состоянии после сварки в соответствии с AWS/ANSI D 18.1. Обесщечивание в состоянии после сварки должно соответствовать сварке 1, 2 или 3 в соответствии с AWS/ANSI D 18.2 или сварке № 1, 2, 3 или 4 в соответствии с документом EHDG Руководство 35

	DIN - OD	A (mm)	B (mm)
(A / S)	25 - 1"	310	450
	40 - 1½"	310	460
	50 - 2"	360	510
	65 - 2½"	380	530
	80 - 3"	380	530
(A / A)	100 - 4"	410	560
	25 - 1"	280	420
	40 - 1½"	280	430
	50 - 2"	310	460
	65 - 2½"	330	480
	80 - 3"	330	480
	100 - 4"	360	510



В клапанах INNOVA K рекомендуется выполнить соединение одного из корпусов с помощью штуцера, чтобы упростить разборку клапана.

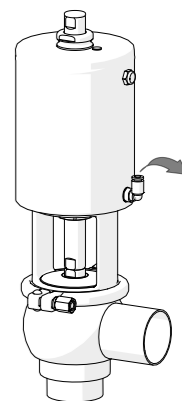
### 5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУХА К ПРИВОДУ

Клапаны поставляются с воздушными соединениями с резьбой G 1/8" для трубы Ø6 мм и с глушителем на приводах O.D.

Привод может иметь одно или два воздушных соединения в зависимости от его конфигурации.

Следует учитывать качество сжатого воздуха.

Подключить и проверить воздушные соединения.



### 6. ЗАПУСК

Перед запуском клапана необходимо учитывать следующее:

- Убедиться в том, что трубопровод и клапан полностью очищены от возможных остатков сварки или других посторонних частиц. В случае необходимости очистить систему.
- Убедиться в том, что клапан движется плавно. При необходимости смазать специальной жировой смазкой или мыльной водой.
- Контролировать возможные утечки, убедиться в том, что все трубопроводы и их соединения являются герметичными.
- Убедиться в том, что соосность вала клапана с валом привода обеспечивает плавное движение.
- Проверить давление воздуха на входе привода.
- Проверить качество сжатого воздуха.
- Привести клапан в действие.



Cette vanne est conforme à la directive sur les machines 2006/42/CE, à la directive sur les équipements sous pression 2014/68/UE, au règlement (CE) n° 1935/2004 et au règlement (CE) n° 2023/2006.

Le présent document est une version courte du Manuel d'instructions complet pouvant être téléchargé à l'adresse suivante : <https://www.inoxpa.fr/telechargements/documents>.

### 1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ



Installez la vanne dans le respect des normes en vigueur.

Assurez-vous que la vanne est bien montée et alignée avant sa mise en marche.

Ne dépassez pas les valeurs limite figurant dans le Manuel d'instructions.

Ne touchez pas des vannes et/ou des conduits en contact avec le liquide pendant le fonctionnement.

N'insérez pas vos mains ni vos doigts dans la zone de fermeture de la vanne.

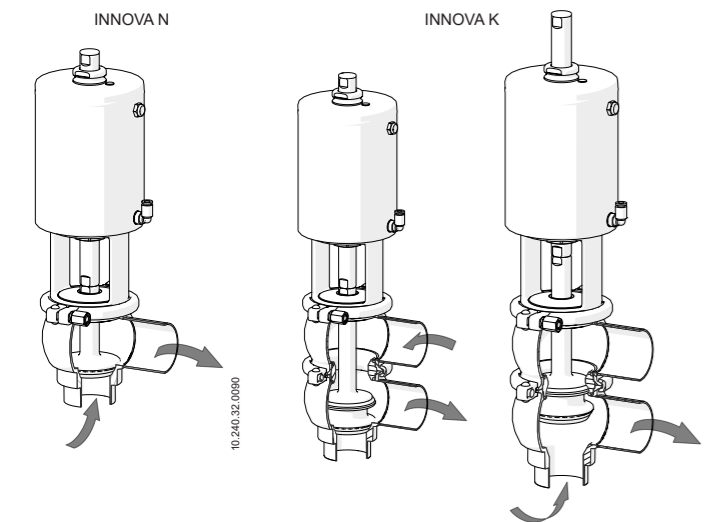
Ne démontez pas la vanne avant que les conduits ne soient entièrement vides.

Ne mettez pas les mains ni les doigts sur l'accouplement entre la vanne et l'actionneur lorsqu'il est connecté à l'air comprimé.

Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par des personnes qualifiées, formées et équipées des moyens nécessaires pour les mener à bien.

### 2. SENS DE CIRCULATION DU FLUIDE

Le sens de circulation du fluide recommandé est opposé au mouvement de fermeture de la vanne, de sorte que lorsque la vanne est fermée, elle fonctionne contre la pression du fluide. Le respect de ces indications permet d'éviter le coup de bélier qui peut se produire lorsque la vanne est fermée, et de minimiser ses conséquences. La figure suivante montre le sens de circulation recommandé ainsi que le sens de fermeture en fonction du type de vanne.



FRANÇAIS



РУССКИЙ



Данный клапан соответствует Директиве о безопасности машин и оборудования 2006/42/ЕС, Директиве по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/ЕС, Регламенту (ЕС) № 1935/2004 и Регламенту (ЕС) № 2023/2006.

Это сокращенная версия руководства по эксплуатации; с полной версией руководства по эксплуатации можно ознакомиться по следующей ссылке <https://inoxpa.ru/documents>.

### 1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ



Установить клапан в соответствии с применимыми нормами.

Убедиться в правильности монтажа и выравнивания клапана перед его запуском.

Не превышать предельные значения, указанные в руководстве по эксплуатации.

Не прикасаться к клапану и/или трубопроводам, которые находятся в контакте с жидкостью во время функционирования.

Не помещать руки или пальцы в зону закрытия клапана.

Не демонтировать клапан до опорожнения трубопроводов.

Не помещать руки или пальцы в соединение между клапаном и приводом, когда привод подключен к сжатому воздуху.

Работы по сварке должны выполняться только квалифицированным и прошедшим соответствующую подготовку персоналом, имеющим в своем распоряжении необходимое оснащение для выполнения этих работ.

### 2. НАПРАВЛЕНИЕ ПОТОКА

Рекомендованное направление потока противоположно движению закрытия клапана, таким образом, что когда клапан закрыт, он противостоит давлению текущей среды. Соблюдение этих указаний позволит избежать гидравлического удара, который может произойти при закрытии клапана, и минимизировать его последствия.

На следующем изображении показано рекомендованное направление потока, а также направление закрытия в зависимости от типа клапана.

