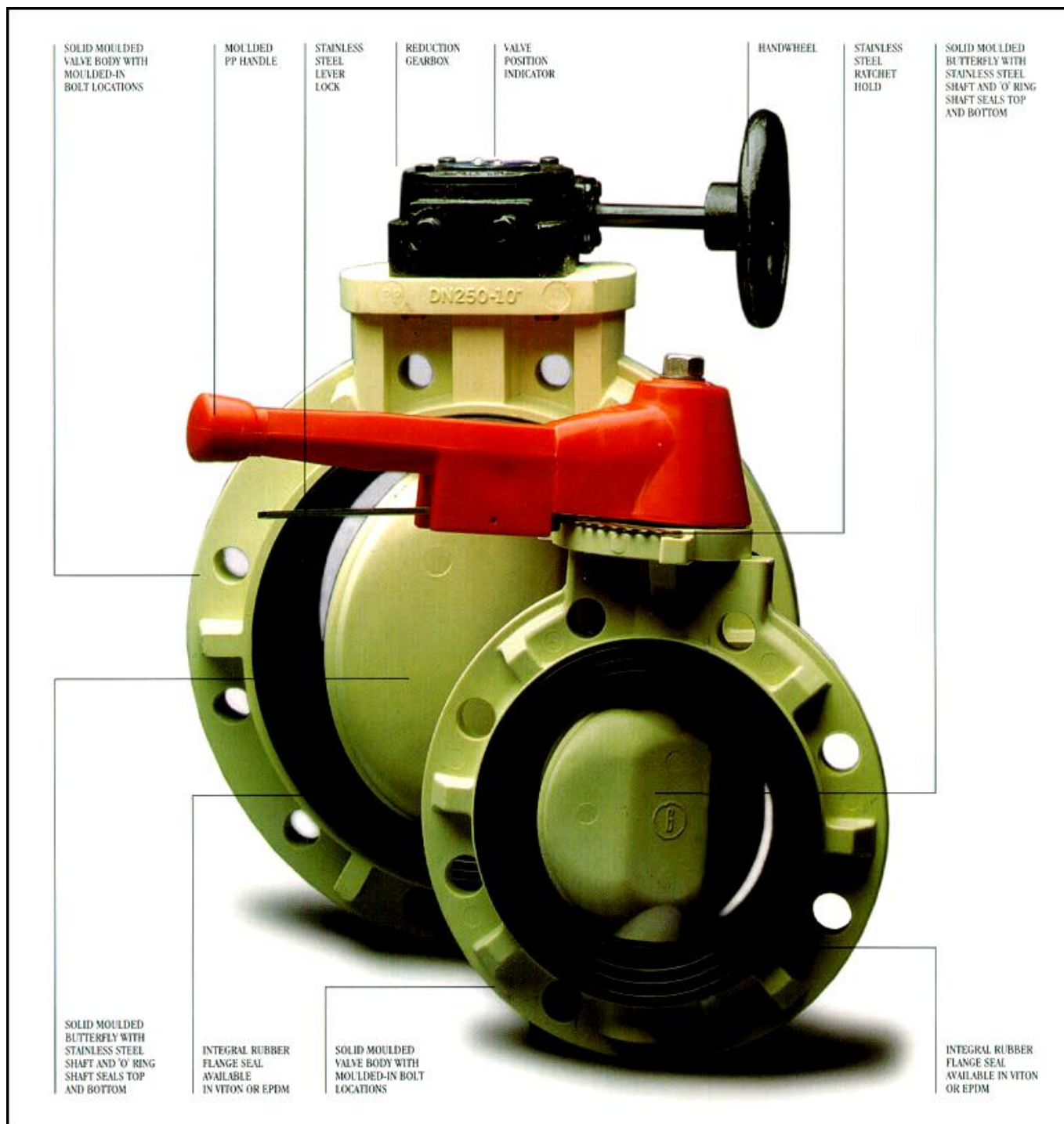




VALVULAS DE MARIPOSA TERMOPLASTICAS





Principales ventajas de nuestras válvulas:

- No existen partes metálicas en contacto con el fluido, absolutamente anticorrosiva
- Junta de estanquidad integral que elimina necesidad de juntas planas para su montaje en la tubería, aísla el cuerpo del fluido permitiendo combinar diferente material en cuerpo y disco, disminuye el costo con idénticas prestaciones
- Cuerpo completo estilo lug en forma de brida completa con taladros completamente moldeados
- Decenas de posibilidades de combinar materiales de cuerpo, disco, eje y elastómeros para la más fiable y económica solución, SAFi le ofrece la asesoría técnica para disminuir coste de adquisición y mantenimiento
- Accionamiento por palanca multiposiciones con 13 posiciones de enclavamiento o reductor manual
- Accionamiento automatizado con cualquier tipo de actuador, entrega de equipos montados, probados y garantizados



PRINCIPALES CARACTERISTICAS TECNICAS

- Junta de cierre integral, cuerpo macizo estilo Lug
- Disco simétrico macizo de gran resistencia mecánica
- Eje de Acero Inoxidable sin contacto con el fluido
- Doble junta de estanquidad en cada extremo del disco
- Doble junta de estanquidad en el eje
- Palanca anticorrosiva de termoplástico con inserto Inox
- Sistema de regulación con 13 posiciones en Inox
- Materiales :

Cuerpo : Polipropileno PPH / PVC / PVC-C / PVDF

Disco : Polipropileno PPH / PVC / PVC-C / PVDF

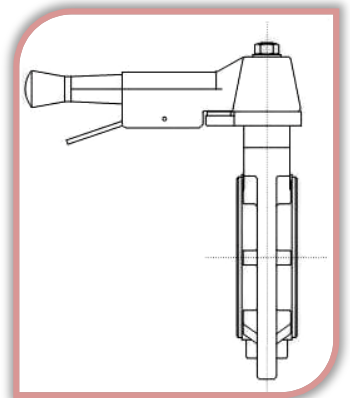
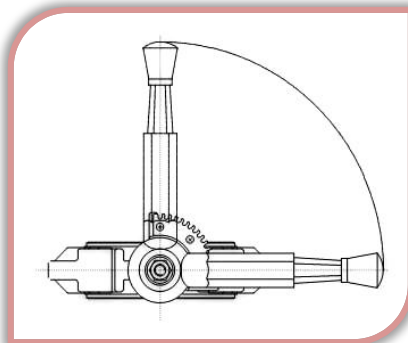
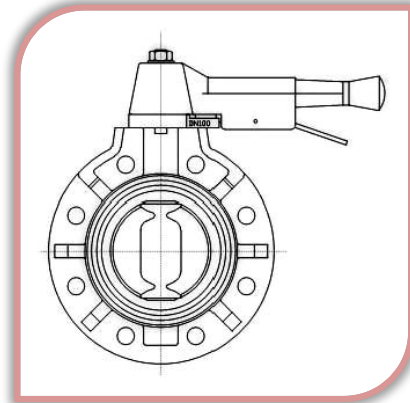
Eje : Acero Inoxidable / Hastelloy / Titanio / Teflonado

Junta de cierre : EPDM / FPM / Viton B601C / Hypalon

Juntas tóricas : EPDM / FPM / Viton B601C / Hypalon

- 100% probadas, totalmente estancas
- Medidas Cara-a-Cara ver Tabla 1

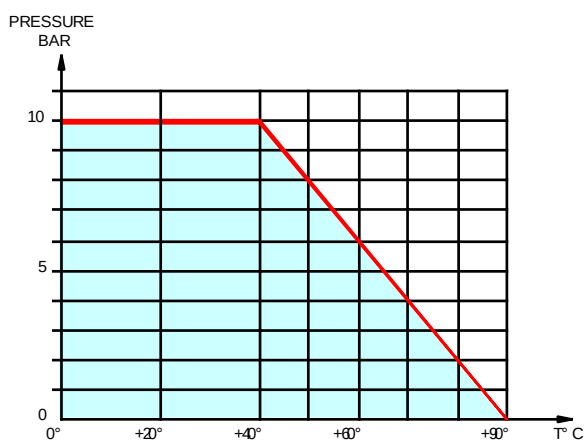
Ver ficha técnica Nº 8900 para mayor información y detalle completo dimensional



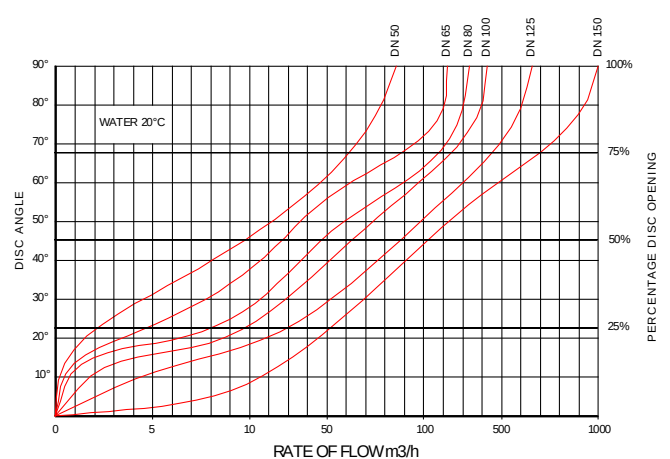
Diámetro	Cara-a-Cara (mm)	Par Nm	Peso (kg)
DN 50 - 2"	43	12	1.0
DN 65 - 2"1/2	45	15	1.2
DN 80 - 3"	45	25	1.3
DN 100 - 4"	55	30	2.0
DN 125 - 5"	65	55	3.3
DN 150 - 6"	70	85	4.5

Tabla 1

Límite de Presión vs. Temperatura para un servicio óptimo



Características para Regulación de Caudal





VALVULAS MARIPOSA DN-200 / DN-600

(ver ficha técnica Nº 8911 para DN-700 hasta DN-1200)

PRINCIPALES CARACTERISTICAS TECNICAS

- Junta de cierre integral, cuerpo macizo estilo Lug
- Disco simétrico macizo de gran resistencia mecánica
- Eje de Acero Inoxidable sin contacto con el fluido
- Doble junta de estanquidad en cada extremo del disco
- Doble junta de estanquidad en el eje
- Reductor Manual con Volante
- Materiales :

Cuerpo : Polipropileno PPH / PVC / PVC-C / PVDF

Disco : Polipropileno PPH / PVC / PVC-C / PVDF

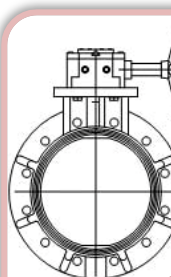
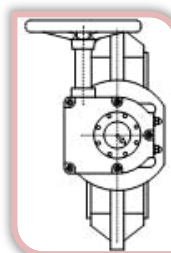
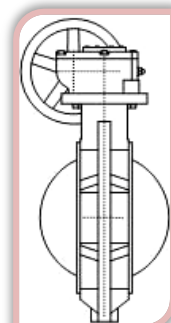
Eje : Acero Inoxidable / Hastelloy / Titanio / Inox Teflonado

Junta de cierre : EPDM / FPM / Viton B601C / Hypalon

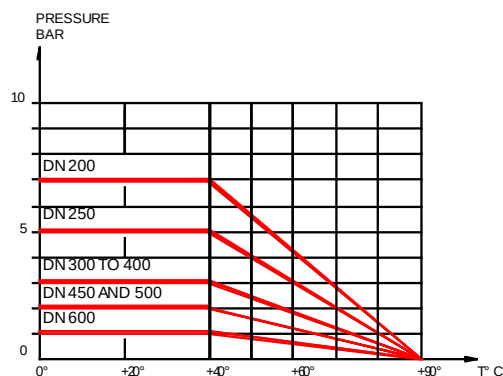
Juntas tóricas : EPDM / FPM / Viton B601C / Hypalon

- 100% probadas, totalmente estancas

Ver fichas técnicas Nº 8903 / 8904 para mayor información y detalle dimensional



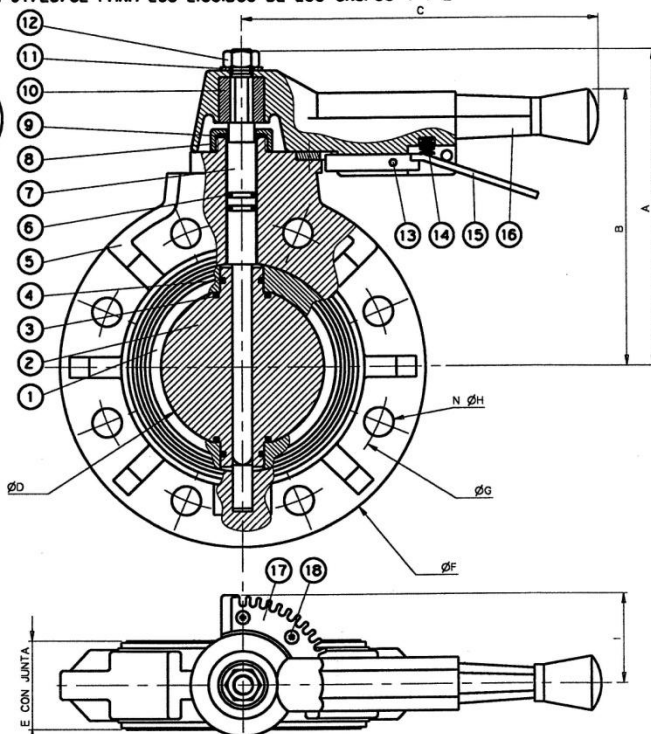
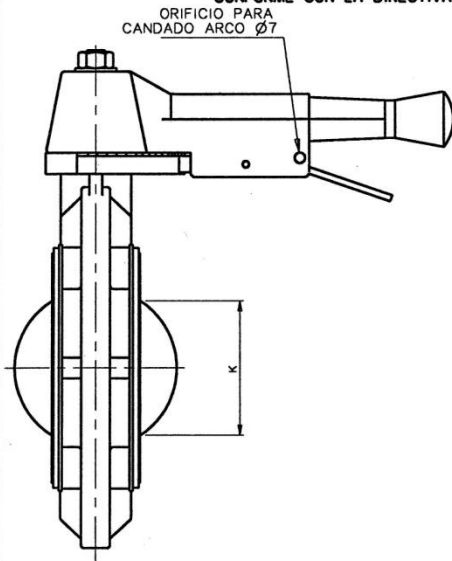
Límite de Presión vs. Temperatura para un servicio óptimo



Diámetro	Cara-a-Cara (mm)	Par N.m	Peso (kg)
DN 200 - 8"	86	180	12.2
DN 250 - 10"	106	330	15.4
DN 300 - 12"	128	450	31
DN 350 - 14"	128	800	34
DN 400 - 16"	169	800	69
DN 450 - 18"	181	800	90
DN 500 - 20"	191	1000	90
DN 600 - 24"	209	1200	116

Table 1

CONFORME CON LA DIRECTIVA 97/23/CE PARA LOS LIQUIDOS DE LOS GRUPOS 1 Y 2



N°	CA.	DENOMINACION	MATERIAL
1	1	JUNTA DE COMPUERTA	EP/FPM
2	1	COMPUERTA O MARIPOSA	PP
3	2	JUNTA TORICA DN50-80-100-150	EP/FPM
3	0	SIN JUNTA TORICA DN65-125	
4	2	JUNTA TORICA	EP/FPM
5	1	CUERPO	PP
6	2	JUNTA TORICA DN50-80-100-150	EP/FPM
6	1	JUNTA TORICA DN65-125	EP/FPM
7	1	EJE CENTRAL	INOX 410
8	1	TUERCA DE CONTENCIÓN	PVC
9	1	ARANDELA	ACERO
10	1	INJERTO METALICO	INOX
11	1	ARANDELA	INOX
12	1	TUERCA HU	INOX
13	1	EJE DE PALANCA DE BLOQUEO	LATON
14	1	MUELLE	INOX
15	1	PALANCA DE BLOQUEO	INOX
16	1	PALANCA DE ACCIONAMIENTO	ABS
17	1	PLAQUETA DIVISORA	INOX
18	3	TORNILLOS DE SUJECION PLAQUETA	INOX

ESTE TIPO DE VALVULA DE MARIPOSA PRESENTA LA VENTAJA DE UNA CONSTRUCCION ROBUSTA, CON UNA COMPUERTA SIMETRICA Y CENTRADA QUE ASEGURA UNA ESTANQUIDAD PERFECTA SOBRE LA JUNTA DE COMPUERTA EPDM O FPM EN LOS 2 SENTIDOS DE PASO DEL FLUIDO. LA PALANCA DE MANIOBRA ESTA PREVISTA DE UN SISTEMA DE GRAN RIGIDEZ CON 13 POSICIONES POSIBLES (15 PARA LA DN150). UNA VALVULA DE MARIPOSA SE HA DE MONTAR SIEMPRE ABIERTA EN LA FASE DE MONTAJE EN LA TUBERIA. PAR DE APRIETE DE LOS TORNILLOS DE LAS BRIDAS, VER HOJA TECNICA N° 8910.

NOTA: EN OPCION ESTAS VALVULAS SE PUEDEN PREVEER PAR SER MONTADAS EN FINAL DE TUBERIA (PLUG).

* K: VER HOJA TECNICA N° 8910

DETERMINACION DE LA REFERENCIA DE UNA VALVULA DE MARIPOSA

MODULO DE BASE.

DN50	DIN	3700-05	DN50	ASA	3700A05
DN65	DIN	3700-06	DN65	ASA	3700A06
DN80	DIN	3700-07	DN80	ASA	3700A07
DN100	DIN	3700-08	DN100	ASA	3700A08
DN125	DIN	3700-09	DN125	ASA	3700A09
DN150	DIN	3700-10	DN150	ASA	3700A10

EXTREMOS PARA EL MONTAJE.

- 1) EN STANDARD MONTAJE ENTRE BRIDAS ANADIR WW A LA REFERENCIA
 - 2) CONEXIONES OPCIONALES SEGUN REFERENCIAS SIGUIENTES:
- A PARA 1 MANGUITO ROSCA HEMBRA DE PPFV
B PARA 1 MANGUITO HEMBRA PARA ENCOLAR DE PVC
C PARA 1 MANGUITO HEMBRA PARA SOLDAR DE PPH
I PARA 1 MANGUITO PARA SOLDAR TOPE A TOPE DE PPH
U PARA 1 MANGUITO PARA SOLDAR HEMBRA DE PEHD
Y PARA 1 MANGUITO PARA SOLDAR TOPE A TOPE DE PEHD

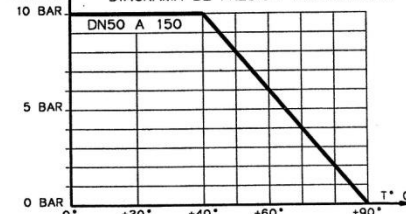
ELASTOMERO.

E PARA EPDM
V PARA FPM

EJEMPLO: 3700-09 WW V FPM

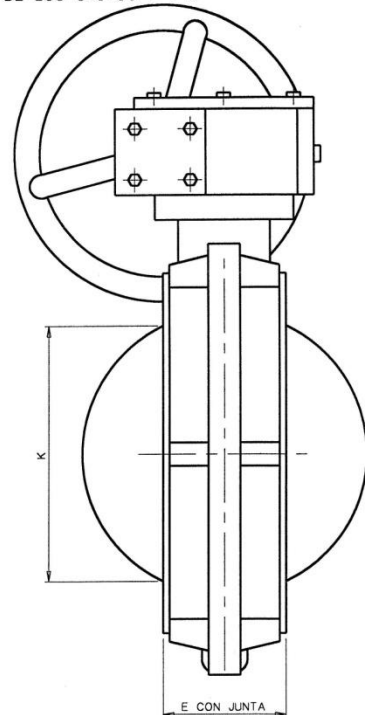
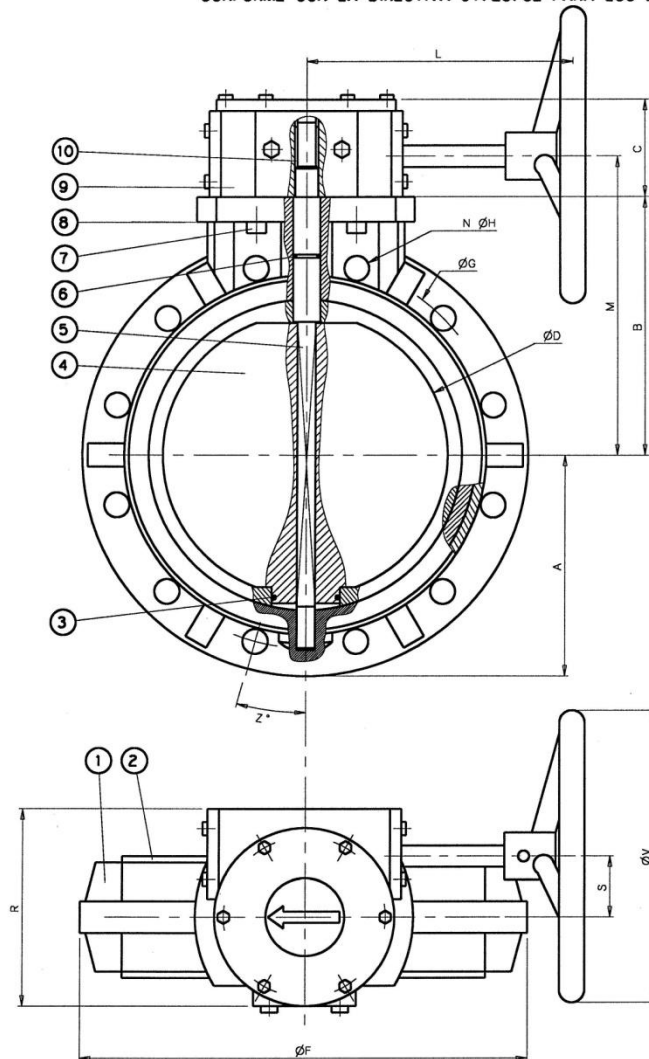
VALVULA DE MARIPOSA
DN125 DE PP DIN SIN MANGUITOS

DIAGRAMA DE PRESION TEMPERATURA



													0	+20	+40	+60	+80
							ØG		ØH								
DN	A	B	C	ØD	E	ØF	DIN	ASA	DIN	ASA	I	K *	N	PAR	PESO SIN PALANCA	PESO CON PALANCA	
50	167	140	220	56	43	165	125	121	18	19	57	47	4	1.2 M.Kg	0.7 KG	1.0 KG	
65	179	149	220	72	45	185	145	140	18	19	57	62	4	1.5 M.Kg	0.9 KG	1.2 KG	
80	184	154	220	79	45	200	160	152	18	19	57	70	8	2.5 M.Kg	1.0 KG	1.3 KG	
100	205	170	220	102	55	229	180	190	18	19	57	93	8	3.0 M.Kg	1.6 KG	2.0 KG	
125	262	217	310	130	65	254	210	216	18	22	85	119	8	5.5 M.Kg	2.6 KG	3.3 KG	
150	280	226	310	150	70	285	240	241	23	22	85	138	8	8.5 M.Kg	3.8 KG	4.5 KG	

CONFORME CON LA DIRECTIVA 97/23/CE PARA LOS LIQUIDOS DE LOS GRUPOS 1 Y 2



N°	CANT	DENOMINACION	MATERIAL
1	1	CUERPO	PP
2	1	JUNTA DE COMPUERTA	EPDM/FPM
3	2	JUNTA TORICA	EPDM/FPM
4	1	COMPUERTA	PP
5	1	EJE CENTRAL	INOX 410
6	1	JUNTA TORICA	EPDM/FPM
7	4	TORNILLO CHC M10	INOX
8	4	ARANDELA Z10	INOX
9	1	REDUCTOR	
10	2	CHAVETA	INOX

DETERMINACION DE LA REFERENCIA:

MODULO DE BASE:

DN200 DIN	3700-11WW	DN200 ASA	3700A11WW
DN250 DIN	3700-12WW	DN250 ASA	3700A12WW

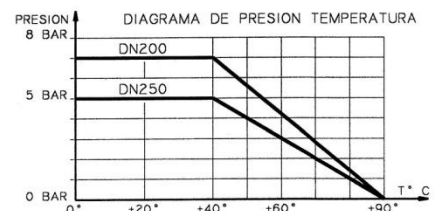
ELASTOMERO:

E PARA EPDM
V PARA FPM

EJEMPLO:

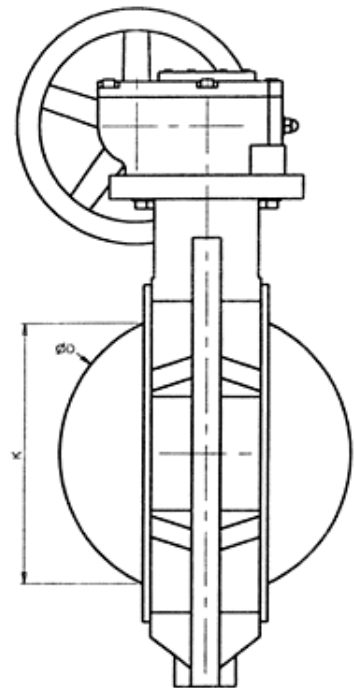
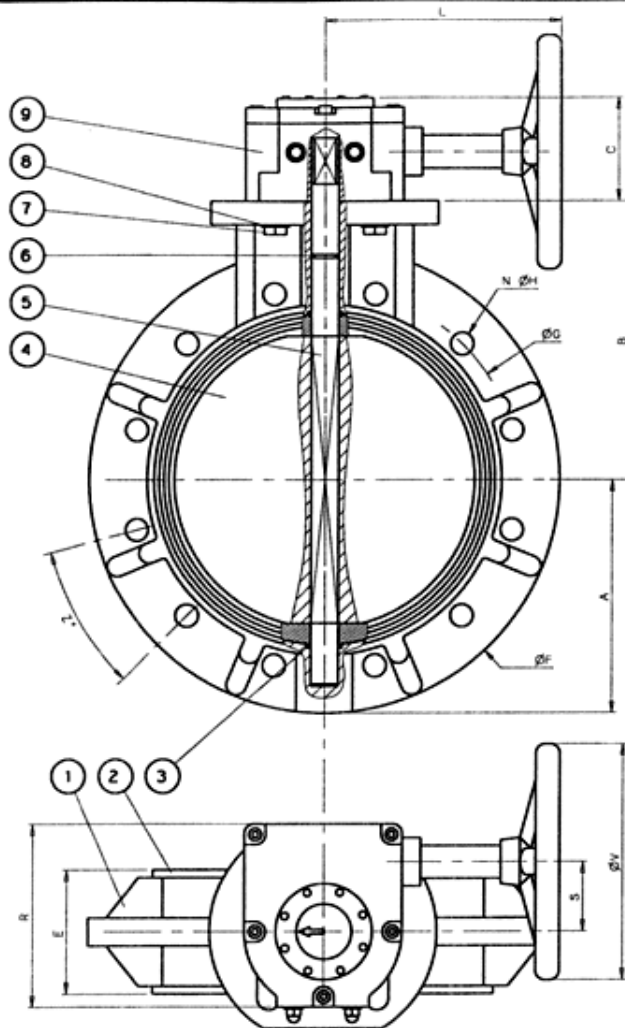
3700-11 WW V FPM
VALVULA DE MARIPOSA
DN200 DE PP
DIN SIN MANGUITOS

* K: VER HOJA TECNICA N° 8910



ESTE TIPO DE MARIPOSA PRESENTA LA VENTAJA DE UNA CONSTRUCCION ROBUSTA, CON UNA COMPUERTA SIMETRICA Y CENTRADA QUE ASEGURA UNA ESTANQUIDAD PERFECTA SOBRE LA JUNTA DE COMPUERTA DE EPDM O DE FPM, EN LOS 2 SENTIDOS DE PASO DEL FLUIDO. EL REDUCTOR CON VOLANTE REVERSIBLE PERMITE PARAR EN CUALQUIER POSICION Y ADEMAS FACILITA LA MANIOBRA. ESTE TIPO DE MARIPOSA HA DE SER MONTADA ENTRE ABIERTA Y NO CERRAR ANTES DE APRETAR LOS TORNILLOS DE BRIDAS. PAR DE APRIETE DE LOS TORNILLOS DE LAS BRIDAS, VER HOJA TECNICA N° 8910. LOS REDUCTORES SIN ENGRASADOR TIENEN GRASA A VIDA. EN LOS REDUCTORES CON ENGRASADOR HAY QUE METER GRASA UNA VEZ POR AÑO O CADA 500 CICLOS. NOTA: EN OPCION ESTAS VALVULAS SE PUEDEN PREVEER PAR SER MONTADAS EN FINAL DE TUBERIA (PLUG).

MONTADAS EN FINAL DE TUBERÍA (ISO 67)																					
DN	A	B	C	ØD	E	ØF	ØG		ØH		K *	L	M	N	R	S	ØV	Z	PAR	PESO SIN REDUCTOR	PESO CON REDUCTOR
							DIN	ASA	DIN	ASA											
200	170	210	70	202	86	339	295	298	23	22	190	190	242	8	135	50	160	22°30'	18 M. Kg	6,3 KG	12,2 KG
250	203	240	70	255	106	397	350	362	23	25	238	190	242	12	135	50	160	15°	33 M. Kg	9,6 KG	15,4 KG



N°	CANT	DENOMINACION	MATERIAL
1	1	CUERPO	PP
2	1	JUNTA DE COMPUERTA	EP/FPM
3	2	JUNTA TORICA	EP/FPM
4	1	COMPUERTA CON INJERTO METAL	PP
5	1	EJE CENTRAL	INOX 410
6	1	JUNTA TORICA	EP/FPM
7	4	TORNILLO	INOX
8	4	ARANDELA	INOX
9	1	REDUCTOR	

DETERMINACION DE LA REFERENCIA:
MODULO DE BASE

DN300 DIN	3700-13WW	DN300 ASA	3700A13WW
DN350 DIN	3700-14WW	DN350 ASA	3700A14WW
DN400 DIN	3700-15WW	DN400 ASA	3700A15WW
DN450 DIN	3700-16WW	DN450 ASA	3700A16WW
DN500 DIN	3700-17WW	DN500 ASA	3700A17WW
DN600 DIN	3700-18WW	DN600 ASA	3700A18WW

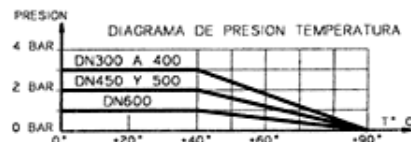
ELASTOMERO

E PARA EPDM
V PARA FPM

EJEMPLO: 3700-13 WW V FPM

VALVULA DE MARIPOSA SIN MANGUITOS
DN300 DE PP DIN

* K: VER HOJA TECNICA N° 8910



ESTE TIPO DE MARIPOSA PRESENTA LA VENTAJA DE UNA CONSTRUCCION ROBUSTA, CON UNA COMPUERTA SIMETRICA Y CENTRADA QUE ASEGURA UNA ESTANQUIDAD PERFECTA SOBRE LA JUNTA DE COMPUERTA DE EPDM O DE FPM, EN LOS 2 SENTIDOS DE PASO DEL FLUIDO.

EL REDUCTOR CON VOLANTE REVERSIBLE PERMITE PARAR EN CUALQUIER POSICION Y ADEMAS FACILITA LA MANIOBRA.

ESTE TIPO DE MARIPOSA HA DE SER MONTADA ENTRE ABIERTA Y NO CERRAR ANTES DE APRETAR LOS TORNILLOS DE BRIDAS. PAR DE APRIETE DE LOS TORNILLOS DE LAS BRIDAS. VER HOJA TECNICA N° 8910.

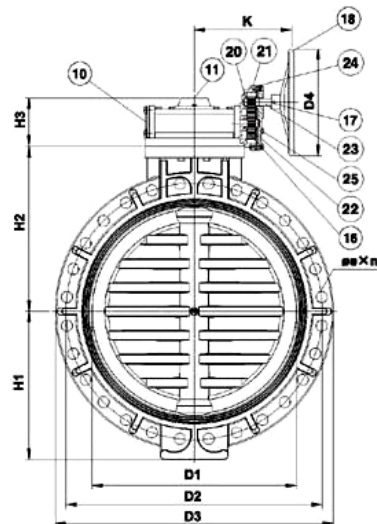
LOS REDUCTORES SIN ENGRASADOR TIENEN GRASA A VIDA.

EN LOS REDUCTORES CON ENGRASADOR HAY QUE METER GRASA UNA VEZ POR AÑO O CADA 500 CICLOS.

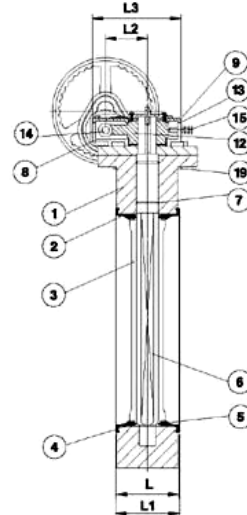
NOTA: EN OPCION ESTAS VALVULAS SE PUEDEN PREVEER PAR SER MONTADAS EN FINAL DE TUBERIA (PLUG).

DN	A	B	C	ØD	E	ØF	ØG		ØH		K *	L	N		R	S	ØV	PAR	PESO KG	
							DIN	ASA	DIN	ASA			DIN	ASA					SIN REDUC	CON REDUC
300	240	287	108	311	128	480	400	432	23	25	293	225	12	12	189	70	245	45 M Kg	14.6	31
350	259	305	108	353	128	520	460	476	23	29	335	225	16	12	189	70	245	80 M Kg	17.6	34
400	302	363	124	401	169	600	515	540	27	29	372	330	16	16	285	112	362	80 M Kg	34	69
450	317	365	124	443	181	640	565	578	27	32	412	330	20	16	285	112	362	80 M Kg	55	90
500	364	405	124	505	191	710	620	635	27	32	474	330	20	20	285	112	362	100 M Kg	55	90
600	425	460	124	598	209	813	725	749	30	35	567	330	20	20	285	112	362	120 M Kg	-	116

VALVULA DE MARIPOSA DE PROLIPROPILENO
DE DN700 A DN1200 DIN - ANSI



DN700~DN1200



DIN												Unit: mm
Nom. size DN(inch)	D1	D2	D3	n	e	H1	H2	H3	K	D4	L	L1
700(28")	680	840	928	24	30	499	563	125	306	406	200	206
800(32")	780	950	1060	24	33	565	630	142	370	406	234	244
900(36")	870	1050	1178	28	33	624	694	142	370	406	234	245
1000(40")	970	1175	1286	28	36	684	762	210	471	508	294	301
1100(44")	1070	—	1403	—	—	712	825	210	471	508	294	301
1200(48")	1170	—	1512	32	39	776	876	210	471	508	294	301

ANSI												Unit: Inch
Nom. size DN(inch)	D1	D2	D3	n	e	H1	H2	H3	K	D4	L	L1
700(28")	26.77	33.99	36.54	24	1.37	19.65	22.17	4.90	12.04	16	7.87	8.11
800(32")	30.70	38.50	41.73	24	1.61	22.24	24.80	5.59	14.58	16	9.21	9.60
900(36")	34.25	42.75	46.38	32	1.62	24.57	27.32	5.59	14.58	16	9.21	9.64
1000(40")	38.18	46.25	50.63	32	1.62	26.93	30.00	8.27	18.54	20	11.57	11.85
1100(44")	42.12	51.75	55.25	40	1.62	28.03	32.48	8.27	18.54	20	11.57	11.85
1200(48")	46.06	56.00	59.52	44	1.62	30.55	34.48	8.27	18.54	20	11.57	11.85

No.	Parts	Pcs.	Materials	No.	Parts	Pcs.	Materials
1	Body	1	PPG	14	Bearing	1	STEEL
2	Seat	1	EPDM, VITON, NBR, HYPALON	15	Adjustable Bolt	2	STEEL
3	Disc	1	UPVC, PP, CPVC, PPG, PVDF	16	WORM SHAFT	1	STEEL
4	Disc O'ring(A)	2	EPDM, VITON	17	Set Pin	1	K7
5	Disc O'ring(B)	2	EPDM, VITON	18	Hand Wheel	1	CAST IRON
6	Stem	1	SUS210	19	Tightening Bolt	4	SUS304
7	Stem O'ring	2	EPDM, VITON	20	Bearing	4	COPPER
8	Gear Box	1	CAST IRON	21	SPUR GEAR BODY	1	CAST IRON
9	Gear Box Cap	1	CAST IRON	22	SPUR GEAR	1	STEEL
10	Side Cap	1	CAST IRON	23	SPUR GEAR SHAFT	1	STEEL
11	Indicator Plate	1	CAST IRON	24	SPUR GEAR COVER	1	CAST IRON
12	Gear	1	DUCTILE IRON	25	BOLT	6	STEEL



SAFi FÁBRICA DE VÁLVULAS, S.L.

Avda. Salvador Palau, 10
E-43700 El Vendrell (Tarragona)
España
Tel. (+34) 902 108 470
Fax (+34) 901 021 456

info@safi-valvulas.com
www.safi-valvulas.com



IMPLANTATION