

DIAMETRI SIZES mm-ins	ØB mm	T mm	D					L mm	Peso Valvola Gross Weight Kg
			PN6 mm	PN10 mm	PN16 mm	PN25 mm	ANSI150 mm		
40-1½"	19	14	88	94	94	94	85	29	0,65
50-2"	25	14	98	109	109	109	104	42	1,00
65-2½"	38	14	118	129	129	129	123	55	1,30
80-3"	46	14	134	144	144	144	136	60	1,60
100-4"	71	14	154	164	164	170	174	80	2,00
125-5"	95	16	182	194	194	196	197	100	3,00
150-6"	114	19	209	220	220	226	222	120	5,00
200-8"	140	28	264	275	275	288	279	155	11,00
250-10"	188	28	319	330	331	343	339	200	15,00
300-12"	216	38	375	380	388	403	409	232	25,00
350-14"	263	41	425	440	448	460	451	271	37,00
400-16"	305	51	475	491	498	517	514	310	55,00
450-18"	356	51	530	541	558	567	549	360	65,00
500-20"	406	61	580	598	620	627	606	400	105,00
600-24"	482	70	681	698	737	734	717	480	155,00
700-28"	588	76	788	813	807	836	818	585	230,00
800-32"	680	89	893	920	914	945	925	650	355,00
900-36"	705	95	993	1020	1014	1045	1047	780	485,00
1000-40"	813	127	1093	1127	1131	1158	1143	900	710,00

DESCRIPTION	MATERIALS
CORPO-BODY	ACC. CARB.
DISCO-DISC	AISI 316
SEDE-SEAT	PTFE

DN VALVE	ITEM
DN80	R124 ST.SB-ATI-VR071
DN100	R87 ST.SB-ATI-VR022
DN150	R111 ST.SB-ATI-VR055

SEMILAVORATO / SEMIFINISHED		TOLL. GENERALI/GENERAL TOLERANCE					
MATERIALE / MATERIAL		>0 a 6	±0,1				
PESO / WEIGHT (Kg)		>6 a 30	±0,2				
TRATTAMENTI / TREATMENTS		>30 a 120	±0,3				
		>120 a 400	±0,5	00	EMISSIONE / EMISSION	27/06/12	Pollastri R.
		>400	±0,8	I.M.	RIF.MODIFICA/REF.MODIFICATION	DATA / DATE	FIRMA/SIGNATURE
A3		SCALA/SCALE	xx	SMUSSI NON QUOTATI BEVELS NOT DIMENS. 2x45°	R1	DENOMINAZIONE / DENOMINATION DISEGNO DI INGOMBRO-Overall Drawing	
JIRCA		20060 Trezzano Rosa (MI) ITALY Via Trieste, 8 Tel. (02) 92010204 Fax (02) 92010216		DISEGNATO / DRN	DATA / DATE	COMPLESSIVO / ASSEMBLY VALVOLE DI NON RITORNO A CLAPET S101/C	
				Pollastri R.	27/06/12		
				CONTROLLATO / CKD	DATA / DATE	CODICE / CODE xx	N° DISEGNO / DRAWING N° I0957P
							I.M. 00

DISEGNO DI PROPRIETÀ DI SIRCA INTERNATIONAL S.p.a. - E' VIETATA LA RIPRODUZIONE SENZA AUTORIZZAZIONE -  
The exclusive owner of this drawing is Sirca International S.p.a company - Any reproduction of the same, without authorisation is forbidden.

**DICHIARAZIONE CE di CONFORMITA' - EC Declaration of Conformity**

*Attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione.*

*Pressure Equipment Directive 97/23/EC.*

NOME e INDIRIZZO del FABBRICANTE - Name and Address of Manufacturer:

**SIRCA INTERNATIONAL S.p.A.**

Ufficio Vendite - Amministrativo e Stabilimento  
Via Trieste, 8 - 20060 TREZZANO ROSA (Mi-ITALY)

DESCRIZIONE del PRODOTTO - Product description:

**VALVOLE A FARFALLA - Butterfly Valves**

SERIE - Series:

**S301 - S301 TSS - S401 - S101/C**

PROCEDURA di VALUTAZIONE di CONFORMITA' - Conformity assessment procedure:

**MODULO - Module: H / CATEGORIA III - Category III**

ENTE NOTIFICATO - Notified body:

**TUV ITALIA - Gruppo TUV SUD**  
Via Carducci 125, Pal. 23  
20099 Sesto San Giovanni (Mi) - Italia  
Certificato / Certificate n° **PED-0948-QSH-309-09**

Numero identificativo dell'organismo notificato:

*Notified Body Identification Number:*

**CE 0948**

Con la presente Sirca International dichiara che le sopra citate attrezzature a pressione, soddisfano i requisiti essenziali di sicurezza della Direttiva 97/23/CE. Si avvisa inoltre che l'accessorio, per poter essere installato, necessita delle condizioni descritte nel manuale di istruzione e installazione.

*With the present, Sirca International declare that the above mentioned pressure equipment complies with the essential requirements of the Directive 97/23/EC.*

*We inform that the above equipment need to be installed according to the requirements described in the relevant installation and instruction manual.*

NORME ARMONIZZATE APPLICATE - Harmonized standards applied:

//

NORME TECNICHE e SPECIFICHE UTILIZZATE - Technical standard and specification adopted:

**API STD 609 / MSS SP 67 / API 598 / I.S. EN 558-1 / ASME B16.5 / ASME B.16.34**

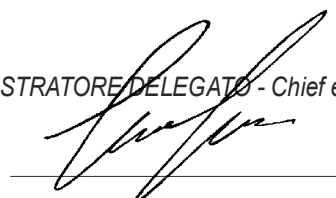
ALTRE DIRETTIVE EUROPEE APPLICATE - Other Directives applied:

**DIRECTIVE 94/9/CE ATEX**

LUOGO e DATA - Place and Date:

**Trezzano Rosa, 16.06.2009**

AMMINISTRATORE DELEGATO - Chief executive:



"Equipment or Protective System  
intended for use in  
Potentially Explosive Atmospheres  
- Directive 94/9/CE"

**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'**  
**CE declaration of conformity**

Tel. +39-0292010204  
Fax. +39-0292011954  
Ufficio Vendite  
Amministrativo e Stabilimento  
Via Trieste, 8 - 20060  
TREZZANO ROSA (MI-ITALY)

**SIRCA**  
**INTERNATIONAL S.p.A.**

**SIRCA INTERNATIONAL S.p.A.** Via Trieste, 8 - 20060 Trezzano Rosa (Mi) ITALY

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità chi i seguenti prodotti:  
*Declares under its sole responsibility that the following products:*

**Valvole di non ritorno a clapet tipo wafer serie 101/C**  
*Wafer type swing check valves 101/C series*

ai quali questa dichiarazione si riferisce, sono conformi alla direttiva:  
*to which this declaration relates, comply with the following directive:*

**94/9/EC - ATEX (annex VIII - Non-electric devices and components group II)**  
"Apparecchiature o Sistemi di Protezione o Componenti destinati ad essere utilizzati  
in atmosfere potenzialmente esplosive."  
*"Equipment or Protective System intended for use in Potentially Explosive Atmospheres"*

La conformità è stata verificata sulla base dei requisiti delle norme seguenti:  
*The conformity is under observance of the following standards:*

**EN1127-1 / EN13463-1**

Marcatura delle apparecchiature sopra elencate:  
*Marking of the above mentioned products:*



destinati quindi ad essere utilizzati esclusivamente nelle zone **1,2** per gas e zone **21,22** per polveri  
*Intended for use only in 1,2 zone for Gas and 21,22 zone for Dust*

File tecnico di riferimento:  
*Technical file of riferiment:*

**Tech. file ATEX 05**

Come previsto dall'articolo 8 b) ii) della Direttiva 94/9/CE il fascicolo tecnico è stato depositato presso  
l'organismo notificato:  
*In according to the procedure described in the article 8 b) ii) of the 94/9/EC Directive, the technical documentation was consigned to the  
notified body:*

**TUV PRODUCT SERVICE GMBH** identification number **0123**  
Riedler strasse - 65  
D-80339 Munchen

il fascicolo è stato archiviato con il report n°70057839. L'ente notificato ha emesso il Certificato CE avente n°:  
*the technical documentation was filed under the reference n° 70057839. The notified body has issued the EC Certification n°:*

**EX9 03 11 51489 001**

Le apparecchiature elencate sono inoltre conformi alle seguenti norme tecniche:  
*The above mentioned equipments are in according to the following technical standards:*

**I.S. EN 558-1 / API STD 609 / MSS SP 67 / ASME B16.5 / ASME B16.34**

Trezzano Rosa, 2003-11-12

FIRMA DEL PRODUTTORE:  
*Signature of the Manufacturer:*

# TEST CERTIFICATE EN10204-3.1

Numero - Number

12-1975

Data - Date

10/09/2012

Cliente - Customer

DESMET BALLESTRA S.P.A.

Rif. ordine cliente - Costumer order ref.

121312

Ordine interno/Cod. CR - Internal job/Cod. CR

322510

Pag.

Pagina 1 di 1

Prodotti - Products					Materiali - Materials							Collaudo - Test		
Pos. Item	Tipo Type	Marca Tag	Q.tà Q.ty	DN PN	Corpo Body	Certificato / Certificate Colata / Heat	Disco Disc	Certificato / Certificate Colata / Heat	Stelo Shaft	Certificato / Certificate Colata / Heat	Sede Seat	HTB	HTS	PTS*
0001	CHECK VALVE	R87 ST SB-ATI-VR022	2	100 - 4" ANSI 150	CARBON STEEL	19200 69405	AISI 316	2009027028 972141	-	-	PTFE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0002	CHECK VALVE	R111 ST SB-ATI-VR055	1	150 - 6" ANSI 150	CARBON STEEL	64966 ES/6389/01-02A	AISI 316	2009032035 870273	-	-	PTFE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0003	CHECK VALVE	R124 ST SB-ATI-VR071	1	80 - 3" ANSI 150	CARBON STEEL	36038 15492	AISI 316	2009022546 972094	-	-	PTFE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

BFV = Butterfly Valve - Valvola a farfalla

ESAME VISIVO E DIMENSIONALE ESEGUITO CON ESITO: SODDISFACENTE - VISUAL AND DIMENSIONAL TESTS WITH RESULTS: SATISFACTOR

HTB = Hydraulic Test Body - Prova Idraulica Corpo

HTS = Hydraulic Test Seat - Prova Idraulica di tenuta

\* PTS = Pneumatic Test Seat - Prova Pneumatica di tenuta (solo su richiesta/only if required)

PN	HTB (pressure/time)	HTS (pressure/time)	*PTS (pressure/time)	NORMA DI RIFERIMENTO (reference rule)
6	9 bar / 300 sec.	6,5 bar / 120 sec.	5,5 bar / 120 sec.	API 598 - UNI EN 12266-1
10	15 bar / 300 sec.	11 bar / 120 sec.	5,5 bar / 120 sec.	API 598 - UNI EN 12266-1
16	24 bar / 300 sec.	17,5 bar / 120 sec.	5,5 bar / 120 sec.	API 598 - UNI EN 12266-1
25	37,5 bar / 300 sec.	27,5 bar / 120 sec.	5,5 bar / 120 sec.	API 598 - UNI EN 12266-1
ANSI 150	30 bar / 300 sec.	22 bar / 120 sec.	5,5 bar / 120 sec.	ASME B1634
ANSI 300	75 bar / 300 sec.	55 bar / 120 sec.	5,5 bar / 120 sec.	ASME B1634

Si dichiara che le valvole sopraindicate, sono state sottoposte ai collaudi previsti con esito positivo

We declare that the above mentioned valves have been tested with positive results.

Rappresentante SIRCA  
SIRCA Agent



Ispettore CLIENTE  
CUSTOMER Inspector

Ispettore ENTE UFFICIALE  
THIRD PART Inspector



**ORLANDI**  
**ACCIAI**

S.p.A.

25125 BRESCIA - Via A. Grandi 28 (Z.I.)  
Telefono 0303585911 ricerca autom.  
Fax 0303581888 - Fax 0303585943



R.E.A. di BS N. 200747 - M.BS004280  
Codice Fiscale 01910310158  
Partita IVA 00915440176  
Cod. ident. CEE IT 00915440176

**FRIULI ORLANDI ACCIAI**  
Castelfranco E. (Mo)

**FRIULI ORLANDI ACCIAI**  
Gonars (UD)

TIFICATO / CERTIFICATE N.		DEL / OF	
19200		5.05.03	
NDO / ACCORDING TO			
EN. 10204 3.1.B			
/ DELIVERY NOTE		DEL / OF	
8107		5.05.03	

TORNERIA MECCANICA  
di Del Caro Giambattista e C. s.n.c.  
Via della Resistenza-T. 0363.914083  
24051 ANTEGNATE (Bergamo)  
C.F. e P.IVA 00292730165

TIFICATO CONFORME ALL'ORIGINALE N°		ARCHIVIATO PRESSO LA NOSTRA SEDE	
ICE / CODE		PRODOTTO - DIMENSIONE - STATO DI FORNITURA / PRODUCT - SHAPE - DELIVERY STATE	
35170		LAM. ASTM A105 TONDO 170 Ø 4"	
		COLATA / HEAT	
		69405	
		PESO / WEIGHT KG.	
		542	

ANALISI CHIMICA / CHEMICAL COMPOSITION %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Sn
0,203	0,970	0,280	0,014	0,001	0,150	0,150	0,050	0,260	0,014
Al	V	Pb	B	Ti	Ca	Bi	Te		
0,024	0,0020								

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL TEST

TRATTAMENTO TERMICO / HEAT TREATMENT	Rm (N/mm²)	Re (N/mm²)	A (%)	Z (%)	Temp. kv (J)	HB
NORMALIZZATO						
REFERIMENTO / OF REFERENCE	531,0	401,0	29,30	69,00		163,0
PRODOTTO / OF PRODUCT						

TEMPRABILITÀ JOMINY / JOMINY TEST

mm	1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50
RC															

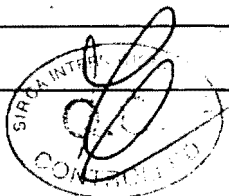
ALTRE PROVE / OTHER TESTS

PULIZIA / MICROCLEANNESS	CONTROLLI NON DISTRUTTIVI / NON DESTRUCTIVE TEST
	DIFETTI SUPERFICIALI / SURFACE DEFECT INSPECTION
	DIFETTI INTERNI / INTERNAL DEFECT INSPECTION
MODALITÀ / METHOD	ANTIMESCOLAMENTO / ANTI-MIX TEST
GRANIGLIA / GRAIN SIZE	

NOTE / REMARKS

NB.0.001

CORPO Ø 4"





Trametal S.p.A.

STABILIMENTO : 33058 S. GIORGIO DI NOGARO (UD)  
VIA E.FERMI, 44 - TEL 0431/629989 (RIC. AUT.)  
TELEFAX 0431 / 629985 (RIC. AUT.)  
SEDE LEGALE : 20100 MILANO - LARGO AUGUSTO, 7  
CAP. SOC. 1.185.000.000 I.V. - C.C.I.A.A. MI N. R.E.A. 312155  
P.IVA IT 11827130151 - C.F. 03026980106 - REG. IMP. MI 50543

Certificato di Collaudo / Inspection Certificate UNI En 10204 3.1.B / Din 50049 3.1.B

Cliente/Customer  
TOMASELLI ALFREDO

Certificato/Certificate Del  
64966 1-1 27/06/02

Bolla Del  
20208172 26/06/02

Ord.Ns 20202436  
Vs 089

Lamiere/Plates		Stato Fornitura		Rs	Rm	A5%	Piega / bend	Temp	Resilienze/ Impact test	Temp	Resilienze/ Impact test	Z%	Rp02	Tem
S275J0 EN 10025		GL												
	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Al	V	Nb	Ti	C.Eq.
MIN														
MAX														

Gi = grezzo di lam.  
LC =  
Lam.Temp.Controllata  
N = Normalizzato

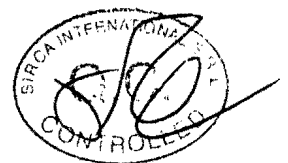
Analisi Chimica di Colata / Chemical Analysis (heat)

Analisi Chimica di Prodotto / Chemical Analysis (product)

Colata	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Al	V	Nb	Ti	B	C.Eq.	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Al	V	Nb	Ti	C.Eq.
ES6389	0,15	1,07	0,24	0,03	0,015	0,01	0,02	0,03	0	0,037	0	0	0	0,000	0,336														

N° Lamiera	Lotto	Provino	Dimensioni	Trazione / Traction								Rp 02 N/mm2	Z%	Piega	Resilienze / Impact test						Media	
				(2)	(4)	(5)	Temp	ReH N/mm2	Rm N/mm2	A %	Temp				Tipo	(3)	Temp	(4)	KV J			
<del>ES6389/01/01A</del>	40747		020x2000x06050	2	P	CC	+20	311	463	29					KV	L	0	P	80	75	93	82,667
<del>ES6389/01/01B</del>	40747		020x2000x06050	2	P	CC	+20	311	463	29					KV	L	0	P	80	75	93	82,667
ES6389/01/02A	40747		020x2000x06050	2	P	CC	+20	311	463	29					KV	L	0	P	80	75	93	82,667
<del>ES6389/01/02B</del>	40747		020x2000x06050	2	P	CC	+20	311	463	29					KV	L	0	P	80	75	93	82,667
<del>ES6389/01/02C</del>	40747		020x2000x06050	2	P	CC	+20	311	463	29					KV	L	0	P	80	75	93	82,667

TOMASELLI ALFREDO  
di Daniele  
24043 CARAVAGGIO (BG)  
Partita IVA 0037715 016 4



Corpo AN ISO - 64

(2) Posizione: 1 = Testa 2 = Piede  
(3) Direzione: L = Longitudinale T = Trasversale S = Spessore

(4) C = Cuore P = Pelle D = Diverso  
(5) E = Elettrico LI = Lingotto CC = Piegato con lancia

CERTIFICHIAMO che le lamiere elencate sono conformi alla prescrizione dell'ordine, che i controlli della marcatura, dell'aspetto superficiale e dimensionale hanno dato esito positivo.

IL COLLAUDATORE

CAPO COLLAUDO QUALITÀ

FRAMETAL S.p.A.  
CONTROLLO QUALITÀ

**ORLANDI ACCIAI S.p.A.**  
25125 BRESCIA - Via A. Grandi 28 (Z.I.)  
Telefono 0303585911 ricerca autom.  
Fax 0303581888 - Fax 0303585943



CODICE FISCALE 00915440176  
Partita IVA 00915440176  
Cod. Identif. CEE IT00915440176  
www.orlandiacciai.it  
info@orlandiacciai.it



CERTIFICATO / CERTIFICATE N°	36038	DEL / OF	7.06.04
SECONDO / ACCORDING TO	EN. 10204 3.1.P.		
D.D.T. / DELIVERY NOTE	11148	DEL / OF	7.06.04

**TORNERIA MECCANICA DEL CARO**  
**di DEL CARO ROBERTO & C. SNC**  
VIA DELLA RESISTENZA, 12  
24051 ANTEGNATE (BG)  
C.F. - P.IVA 00292730165  
TEL. E FAX 0363/914083  
R.E.A. DI BERGAMO N. 140975

CERTIFICATO CONFORME ALL'ORIGINALE N°	434-4	ARCHIVIATO PRESSO LA NOSTRA SEDE	
CODICE / CODE	PRODOTTI - DIMENSIONE - STATO DI FORNITURA / PRODUCT - SHAPE - DELIVERY STATE	COERATA / HEAT	PESO / WEIGHT KG.
0435150	LAM. ASTM A105 TONDO 150	15492	833

ANALISI CHIMICA / CHEMICAL COMPOSITION %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Sn
0,180	0,890	0,270	0,011	0,020	0,070	0,020	0,005	0,040	
Al	V	Pb	B	Ti	Ca	Bi	Te	Nb	
0,020	0,0030			0,003				0,000	

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL TEST

TRATTAMENTO TERMICO / HEAT TREATMENT	Rm (N/mm²)	Re (N/mm²)	A (%)	Z (%)	Temp. k v (J)	HB
DI RIFERIMENTO / OF REFERENCE	500,0	360,0	23,00	70,00		130
SU PRODOTTO / OF PRODUCT						

TEMPRABILITÀ JOMINY / JOMINY TEST

mm	1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	5
Hhc															

ALTRE PROVE / OTHER TESTS

MICRODUREZZA / MICROCLEANNESS	CONTROLLI NON DISTRUTTIVI / NON DESTRUCTIVE TEST
METODO / METHOD	US SEC. SEP 1921 CL. C/c
	DIFETTI SUPERFICIALI / SURFACE DEFECT INSPECTION
	DIFETTI INTERNI / INTERNAL DEFECT INSPECTION
GRANO / GRAIN SIZE	ANTIMESCOLAMENTO / ANTI-MIX TEST
8	CONFORME

NOTE / REMARKS



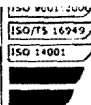
check 3"

SERVIZIO ASSICURAZIONE QUALITÀ





Socio Unico  
11100 AOSTA - VIA PARAVERA, 16  
TEL +39.0165.3021 - FAX +39.0165.302296  
CAP. SOC. 130.000.000 EUR INT. VERS.  
VAT: IT00571320076 C.F. 02187360967  
REG. IMP. A0003 - 7234 REA 50474



CERTIFICATO DI COLLAUDO 3.1 (EN 10204:2004)  
(A03) NUMERO DEL DOCUMENTO 2009027028  
PAGINA 1/2

(A06) COMMITTENTE .. SIRCA INTERNATIONAL SPA  
(A07) ORDINAZIONE DEL COMMITTENTE .. 120391  
(A01) STABILIMENTO PRODUTTORE .. AOSTA, VIA PARAVERA 16 - ITALIA  
(A05) REDATTORE DEL DOCUMENTO .. SERVIZIO QUALITA'  
(A08) CONFERMA D'ORDINE DEL PRODUTTORE : 1049631 /60 (A04) SIGLA STABILIMENTO PRODUTTORE .. COGNE  
(A09) AVVISO DI SPEDIZIONE : 80556495 /20 (B14) PESO .. 296,00

SPECIFICA : CAS-E  
(B01) PRODOTTO .. 3513 PEL Laminati Pelati - 2B TONDI ISOK11  
(B04) STATO DI FORNITURA .. RS Ricotto Solubilizzato  
(B11) DIMENSIONI DEL PRODOTTO (MM): 90,000 (B12) LUNGH. DEL PRODOTTO (MM): 04000 /06200  
(B02) QUALITA' ACCIAIO .. WN.1.4401/4404 IMCO316L MARCA INTERNA : F316L 1.4404  
(B08) NUMERO DI COLATA .. 972141 (B07) NUMERO DI SCHEDA .. 995440  
(B06) MARCATURA DEL PRODOTTO .. IMCO 316/316L MARCATURA PROVINI : 544

CONFORMITA' ALLA NORMA NACE MR 01.75(05)/ISO 15156/NACE MR 01.03  
CONFORMITA' ALLA NORMA EN 10088/3 (05) WN.1.4404-WN.1.4401  
CONFORMITA' ALLA NORMA DIN 17440/96, W.1.4404  
MATERIALE CONFORME ALLA NORMA NORSOK M-630 MDS S01 REV 3  
COLLAUDO SUPERIFICIALE CON CORRENTI INDOTTE IN ACCORDO A EN 10277-1, Classe 4 : CONFORME  
COLLAUDO DIMENSIONALE IN ACCORDO A EN 10278 : CONFORME  
PROVA ULTRASUONI SECONDO EN 10308 Classe 3, EQUIVALENTE ALLA NORMA SEP 1920 GRUPPO 3 CLASSE C (Classe B per DIAM. >75mm) e  
ASTM A388 FBH 5 (soltanto per DIAM. >100mm): CONFORME  
CONTROLLO ANTIMISCUGLIO SUL 100% DEL PRODOTTO.  
NON è STATA ESEGUITA ALCUNA RIPARAZIONE DEL MATERIALE MEDIANTE SALDATURA.  
CONFORMITA' ALLA SPECIFICA NF A35-574/90, NUANCE Z7 CND 17-11-02  
CONFORMITA' ALLA SPECIFICA NF A35 574, NUANCE Z3 CND 18-12-02  
CONFORMITA ALLE SPECIFICHE ASTM A182/182M-05, A193/193M-06, A276/276M-06, A479/479M-05 E ASME SA182182M-05, SA193/193M-06  
SA276/276M-06, SA479/479M-05 .

(C71) COMPOSIZIONE CHIMICA - ANALISI DI COLATA SECONDO ASTM E1019-E1086-E415  
Ref. 020000334498  
ELEMENTI C Si Mn P S N Cr Mo Ni Cu  
OTTENUTO 0,018 0,320 1,770 0,028 0,030 0,070 16,790 2,020 10,030 0,400  
ELEMENTI Co  
OTTENUTO 0,070

PROVA DI DUREZZA ALLO STATO DI FORNITURA  
Ref. 020000334564  
NORMA ENISO6506 PROVA DI DUREZZA HB  
OTTENUTO 193,0

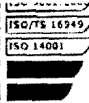
Bottiglie della ONISO-4







COGNE ACCIAI SPECIALI S.p.a.  
"Socio Unico"  
11100 AOSTA - VIA PARAVERA, 16  
TEL +39.0165.3021 - FAX +39.0165.302296  
CAP. SOC. 130.000.000 EUR INT. VERS.  
VAT: IT00571320076 C.F. 02187360967  
REG. IMP. A0003 - 7234 REA 50474



CERTIFICATO DI COLLAUDO 3.1 (EN 10204:2004)  
(A03) NUMERO DEL DOCUMENTO 2009027028  
PAGINA 2/2

PROVA DI RESILIENZA ALLO STATO DI FORNITURA

Ref.	020000334564									
NORMA	EN 10045		(C02) ORIENTAMENTO DELLE PROVETTE: L							
(C40) TIPO DI PROVETTA	KV									
(C03) TEMPERATURA DI PROVA °C	20,0000									
UNITA' DI MISURA	J									
OTTENUTO	268,00	269,00	266,00	270,00	271,00	274,00	276,00	271,00	270,00	269,00
	267,00	277,00								

PROVA DI TRAZIONE ALLO STATO DI FORNITURA

Ref.	020000334564					
NORMA	EN 10002		(C02) ORIENTAMENTO DELLE PROVETTE: L			
UNITA' DI MISURA	RM MPA	RP02 MPA	A %	Z %	RP1 MPA	AL2 %
OTTENUTO	648,00	324,00	52,30	74,00	374,00	56,00
	647,00	335,00	51,00	74,00	383,00	55,00
	645,00	330,00	51,00	73,00	389,00	54,00
	635,00	341,00	51,40	72,00	393,00	54,00

DIMENSIONE GRANO

Ref.	020000334564	
NORMA	ASTME112 --	
OTTENUTO	4,00	6,00

CONFORMITA' ALLA DIRETTIVA PED 97/23/CE

CONFORMITA' ALLA NORMA EN10272/00

IL MATERIALE E' STATO CONTROLLATO AL 100% X ANTIMISCUGLIO

CONTROLLO VISIVO SUPERFICI E DIMENSIONI: CONFORME.

NON E' STATA ESEGUITA ALCUNA RIPARAZ. DEL MATERIALE MEDIANTE SALDATURA

IL MATERIALE NON E' STATO CONTAMINATO DA MERCURIO

PROVA DI CORROSIONE:

(ASTM A262/02a PRACT. E / EN ISO 3651-2 (00) ): CONFORME

CONFORMITA' ALLA SPECIFICA ASTM A320/A320M-05 B8 CL.1

SOLUBILIZZAZIONE 1050°C/ACQUA

CONFORMITA' ALLA NORMA UNS S31603

LA FORNITURA E' CONFORME ALLE PRESCRIZIONI CONTRATTUALI

ANALISI CONFORME ALLA SS 14 23 48

FABBRICAZIONE AL FORNO ELETTRICO + AOD + COLATA CONTINUA

IL MATERIALE E' CONFORME ALLA DIRETTIVE CE: 2000/53 2002/95 2003/11 - 2005/618 e PED 97/23/CE.

CONFORMITA' ALLA NORMA EN 10278/99

MATERIALE PRODOTTO IN UN SISTEMA DI G.D.Q. IN ACCORDO CON LE NORME UNI EN ISO 9001:2000 E ISO/TS 16949:2002 (QUEST'ULTIMA SOLO PER

BARRE IN ACCIAIO LAMINATE-PELATE-RETTIFICATE E POLVERI METALLICHE ATOMIZZATE), CERTIFICATO DA I.G.Q.



COGNE ACCIAI SPECIALI S.p.a  
"Socio Unico"  
11100 AOSTA - VIA PARAVERA, 16  
TEL +39.0165.3021 - FAX +39.0165.302296  
CAP. SOC. 80.000.000 EUR INT. VERS.  
VAT: IT00571320076 C.F. 02187360967  
REG. IMP. A0003 - 7234 REA 50474



CERTIFICATO DI COLLAUDO 3.1 (EN 10204:2004)  
(A03) NUMERO DEL DOCUMENTO 2009022546  
PAGINA 1/2

(A06) COMMITTENTE .. SIRCA INTERNATIONAL SPA  
(A07) ORDINAZIONE DEL COMMITTENTE .. 120391  
(A01) STABILIMENTO PRODUTTORE .. AOSTA, VIA PARAVERA 16 - ITALIA  
(A05) REDATTORE DEL DOCUMENTO .. SERVIZIO QUALITA'  
(A08) CONFERMA D'ORDINE DEL PRODUTTORE : 1049631 /40 (A04) SIGLA STABILIMENTO PRODUTTORE .. COGNE  
(A09) AVVISO DI SPEDIZIONE : 80555543 /40 (B14) PESO .. 138,00

SPECIFICA : CAS-E TECHNICAL RULE ..  
(B01) PRODOTTO .. 2257 PEL Laminati Pelati - 2B TONDI ISOK11  
(B04) STATO DI FORNITURA .. RS Ricotto Solubilizzato  
(B11) DIMENSIONI DEL PRODOTTO (MM): 60,000 (B12) LUNGH. DEL PRODOTTO (MM): 06000 /06200  
(B02) QUALITA' ACCIAIO .. WN.1.4401/4404 IMCO316L MARCA INTERNA : F316L 1.4404  
(B08) NUMERO DI COLATA .. 972094 (B07) NUMERO DI SCHEDA .. 002010  
(B06) MARCATURA DEL PRODOTTO .. IMCO 316/316L MARCATURA PROVINI : 201

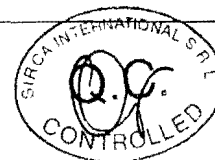
CONFORMITA' ALLA NORMA NACE MR 01.75(05)/ISO 15156/NACE MR 01.03  
CONFORMITA' ALLA NORMA EN 10088/3 (05) WN.1.4404-WN.1.4401  
CONFORMITA' ALLA NORMA DIN 17440/96, W.1.4404  
MATERIALE CONFORME ALLA NORMA NORSOK M-630 MDS S01 REV 3  
COLLAUDO SUPERIFICIALE CON CORRENTI INDOTTE IN ACCORDO A EN 10277-1, Classe 4 : CONFORME  
COLLAUDO DIMENSIONALE IN ACCORDO A EN 10278 : CONFORME  
PROVA ULTRASUONI SECONDO EN 10308 Classe 3, EQUIVALENTE ALLA NORMA SEP 1920 GRUPPO 3 CLASSE C (Classe B per DIAM. >75mm) e  
ASTM A388 FBH 5 (soltanto per DIAM. >100mm): CONFORME  
CONTROLLO ANTIMISCUGLIO SUL 100% DEL PRODOTTO.  
NON è STATA ESEGUITA ALCUNA RIPARAZIONE DEL MATERIALE MEDIANTE SALDATURA.  
CONFORMITA' ALLA SPECIFICA NF A35-574/90, NUANCE Z7 CND 17-11-02  
CONFORMITA' ALLA SPECIFICA NF A35 574, NUANCE Z3 CND 18-12-02  
CONFORMITA' ALLE SPECIFICHE ASTM A182/182M-05, A193/193M-06, A276/276M-06, A479/479M-05 E ASME SA182/182M-05, SA193/193M-06  
SA276/276M-06, SA479/479M-05 .

(C71) COMPOSIZIONE CHIMICA - ANALISI DI COLATA SECONDO ASTM E1019-E1086-E415

Ref.	020000333058										
ELEMENTI	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Mo	Ni	Cu	
OTTENUTO	0,020	0,250	1,880	0,028	0,030	0,076	16,900	2,010	10,000	0,330	
ELEMENTI	Co										
OTTENUTO	0,070										

PROVA DI DUREZZA ALLO STATO DI FORNITURA

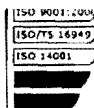
Ref.	020000333116		
NORMA	ENISO6506	PROVA DI DUREZZA	HB
OTTENUTO	178,0		



Battente Credi DN80-3"



COGNE ACCIAI SPECIALI S.p.a  
"Socio Unico"  
11100 AOSTA - VIA PARAVERA, 16  
TEL +39.0165.3021 - FAX +39.0165.302296  
CAP. SOC. 80.000.000 EUR INT. VERS.  
VAT: IT00571320076 C.F. 02187360967  
REG. IMP. A0003 - 7234 REA 50474



CERTIFICATO DI COLLAUDO 3.1 (EN 10204:2004)  
(A03) NUMERO DEL DOCUMENTO 2009022546  
PAGINA 2/2

PROVA DI RESILIENZA ALLO STATO DI FORNITURA

Ref.	020000333116									
NORMA	EN 10045									
(C40) TIPO DI PROVETTA	KV									
(C03) TEMPERATURA DI PROVA °C	20,0000									
UNITA' DI MISURA	J									
OTTENUTO	270,00	274,00	277,00	269,00	296,00	290,00	288,00	291,00	295,00	286,00
	271,00	294,00								

(C02) ORIENTAMENTO DELLE PROVETTE: L

PROVA DI TRAZIONE ALLO STATO DI FORNITURA

Ref.	020000333116						
NORMA	EN 10002						
UNITA' DI MISURA	RM MPA	RP02 MPA	A %	Z %	RP1 MPA	AL2 %	
OTTENUTO	581,00	279,00	5.0 D	77,00	329,00	71,00	
	588,00	281,00	66,00	76,00	332,00	70,00	
	592,00	287,00	65,40	75,00	336,00	69,00	
	595,00	296,00	66,00	76,00	340,00	70,00	
			65,00				

(C02) ORIENTAMENTO DELLE PROVETTE: L

DIMENSIONE GRANO

Ref.	020000333116		
NORMA	ASTME112	--	
OTTENUTO	4,00	6,00	

CONFORMITA' ALLA DIRETTIVA PED 97/23/CE

CONFORMITA' ALLA NORMA EN10272/00

IL MATERIALE E' STATO CONTROLLATO AL 100% X ANTIMISCUGLIO

CONTROLLO VISIVO SUPERFICI E DIMENSIONI: CONFORME.

NON E' STATA ESEGUITA ALCUNA RIPARAZ. DEL MATERIALE MEDIANTE SALDATURA

IL MATERIALE NON E' STATO CONTAMINATO DA MERCURIO

PROVA DI CORROSIONE:

(ASTM A262/02a PRACT. E / EN ISO 3651-2 (00) ): CONFORME

CONFORMITA' ALLA SPECIFICA ASTM A320/A320M-05 B8 CL.1

SOLUBILIZZAZIONE 1050°C/ACQUA

CONFORMITA' ALLA NORMA UNS S31603

LA FORNITURA E' CONFORME ALLE PRESCRIZIONI CONTRATTUALI

ANALISI CONFORME ALLA SS 14 23 48

FABBRICAZIONE AL FORNO ELETTRICO + AOD + COLATA CONTINUA

Il materiale e' conforme alle direttive:

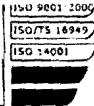
2000/53/CE - 2002/95/CE - 2003/11/CE - 2005/618/CE e PED 97/23/CE

CONFORMITA' ALLA NORMA EN 10278/99

MATERIALE PRODOTTO IN UN SISTEMA DI G.D.Q. IN ACCORDO CON LE NORME UNI EN ISO 9001:2000 E ISO/TS 16949:2002 (QUEST'ULTIMA SOLO PER BARRE IN ACCIAIO LAMINATE-PELATE-RETTIFICATE E POLVERI METALLICHE ATOMIZZATE), CERTIFICATO DA I.G.Q.



11100 "Socio Unico"  
11100 AOSTA - VIA PARAVERA, 16  
TEL. +39.0165.3021 - FAX +39.0165.302296  
CAP. SOC. 130.000.000 EUR INT. VERS.  
VAT: IT00571320076 C.F. 02187360967  
REG. IMP. AO003 - 7234 REA 50474



CERTIFICATO DI COLLAUDO 3.1 (EN 10204:2004)  
(A03) NUMERO DEL DOCUMENTO 2009032035  
PAGINA 1/2

(A06) COMMITTENTE .. SIRCA INTERNATIONAL SPA  
(A07) ORDINAZIONE DEL COMMITTENTE .. 120852  
(A01) STABILIMENTO PRODUTTORE .. AOSTA, VIA PARAVERA 16 - ITALIA  
(A05) REDATTORE DEL DOCUMENTO .. SERVIZIO QUALITA'  
(A08) CONFERMA D'ORDINE DEL PRODUTTORE : 1051305 /10 (A04) SIGLA STABILIMENTO PRODUTTORE .. COGNE  
(A09) AVVISO DI SPEDIZIONE : 80579247 /10 (B14) PESO .. 436,00

SPECIFICA : STOCKBARRE REGOLA TECNICA :  
(B01) PRODOTTO .. 2284 SPE Fucinati pelati - 1X TONDI HSTD  
(B04) STATO DI FORNITURA .. RS Ricotto Solubilizzato  
(B11) DIMENSIONI DEL PRODOTTO (MM): 135,000 (B12) LUNGH. DEL PRODOTTO (MM): 04000 /06000  
(B02) QUALITA' ACCIAIO .. AISI 316/316L EN1.4401/4404 MARCA INTERNA : F316L 1.4404  
(B08) NUMERO DI COLATA .. 870273 (B07) NUMERO DI SCHEDA .. 986070  
(B06) MARCATURA DEL PRODOTTO .. 1.4401 MARCATURA PROVINI : 607

NORME DI RIFERIMENTO: EN 10088-3, EN 10272, ASTM A276, ASTM A479, ASTM A193 B8M CLASSE 1D, ASME SA479, AMS 5653F, AMS 5648K, NACE MR0175, NACE MR0103.  
NORME DI RIFERIMENTO SOLO PER ANALISI CHIMICA: EN 10222-5, ASTM A182, ASME SA182, ASTM A484, ASTM A403, ASTM A314, AMS-QQ-S-763.  
ASTM A484 NON SI APPLICA PER TOLLERANZE SUL DIAMETRO E LUNGHEZZA.  
FABBRICAZIONE AL FORNO ELETTRICO + AOD + COLATA CONTINUA

(C71) COMPOSIZIONE CHIMICA - ANALISI DI COLATA SECONDO ASTM E1019-E1086-E415

Ref.	020000325053											
ELEMENTI	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Mo	Ni	Cu		
OTTENUTO	0,018	0,320	1,740	0,029	0,027	0,077	16,560	2,030	10,050	0,340		
ELEMENTI	Co											
OTTENUTO	0,080											

PROVA DI DUREZZA ALLO STATO DI FORNITURA

Ref.	020000335536											
NORMA	EN ISO 6506											
OTTENUTO	169,0											

PROVA DI RESILIENZA ALLO STATO DI FORNITURA

Ref.	020000335536											
NORMA	EN 10045											
(C40) TIPO DI PROVETTA	KV											
(C03) TEMPERATURA DI PROVA °C	20,0000											
UNITA' DI MISURA	J											
OTTENUTO	243,00	245,00	240,00	246,00	238,00	235,00	240,00	244,00	246,00	243,00		
	240,00	247,00										

ENTRANTE CIRCO DI 150



COGNE ACCIAI SPECIALI S.p.A.  
"Socio Unico"  
11100 AGOSTA - VIA PARAVERA, 16  
TEL +39.0165.3021 - FAX +39.0165.302296  
CAP. SOC. 130.000.000 EUR INT. VERS.  
VAT: IT00571320076 C.F. 02187360967  
REG. IMP. A0003 - 7234 REA 50474



CERTIFICATO DI COLLAUDO 3.1 (EN 10204:2004)  
(A03) NUMERO DEL DOCUMENTO 2009032035  
PAGINA 2/2

PROVA DI TRAZIONE ALLO STATO DI FORNITURA

Ref. 020000335536  
NORMA EN 10002

(C02) ORIENTAMENTO DELLE PROVETTE: L

UNITA' DI MISURA	RM MPA	RP02 MPA	A5 %	Z %	RP1 MPA
OTTENUTO	569,00	323,00	5,0 D	77,00	354,00
	577,00	334,00	56,30	77,00	560,00
	582,00	337,00	55,80	77,00	367,00
	585,00	343,00	55,00	77,00	373,00
			53,80		

DIMENSIONE GRANO

--  
Ref. 020000335536  
NORMA ASTME112 --  
OTTENUTO 5,00 7,00

PROVA DI TRAZIONE

Ref. 020000337729  
NORMA ASTMA370

(C02) ORIENTAMENTO DELLE PROVETTE: L

UNITA' DI MISURA	RMB KSI	RP02B KSI	ZB %	AL2B %
OTTENUTO	84,56	49,17	82,00	4,0 D
				62,00

PROVA di CORROSIONE SECONDO ASTM A262/02A PRATICA B EN ISO 3651/2: CONFORME.

ISPEZIONE VISIVA E COLLAUDO DIMENSIONALE IN ACCORDO A EN 10211 CLASSE C E EN 10260: CONFORME.

PROVA ULTRASUONI SECONDO EN 10308 Classe 3, equivalente a ASTM A388 FBH 5: CONFORME.

CONTROLLO ANTIMISCUGLIO SUL PRODOTTO: CONFORME.

NON E' STATA ESEGUITA ALCUNA RIPARAZIONE DEL MATERIALE MEDIANTE SALDATURA.

ESENTE DA CONTAMINAZIONE DA RADIOATTIVITA'.

IL MATERIALE è CONFORME ALLA DIRETTIVE: 2000/53 2002/95 2003/11 - 2005/618 e PED 97/23/CE.

MARCATURA: MARCHIO PRODUTTORE, N. WERKSTOFF, N. COLATA, N. LOTTO

MATERIALE PRODOTTO IN UN SISTEMA DI G.D.Q. IN ACCORDO CON LE NORME UNI EN ISO 9001:2000 E ISO/TS 16949:2002 (QUEST'ULTIMA SOLO PER BARRE IN ACCIAIO LAMINATE-PELATE-RETTIFICATE E POLVERI METALLICHE ATOMIZZATE), CERTIFICATO DA I.G.Q.



## ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

La valvola non è bidirezionale, ha un senso preferenziale, inserire quindi la valvola tra le flange in modo corretto rispettando la direzione del flusso.

- Prima dell'istallazione la tubazione deve essere pulita da eventuali impurità o scorie di saldatura.
- La tubazione non deve presentare correnti elettriche.
- Controllare che la distanza tra le flange corrisponda allo scartamento della valvola.
- Separare le flange utilizzando un apposito utensile in modo da facilitare l'inserimento della valvola.
- Inserire nella parte inferiore delle flange almeno due tiranti.
- Inserire la valvola tra le flange.
- Inserire i rimanenti tiranti allineando le flange col corpo valvola e avvitando i dadi manualmente.
- Mantenendo le flange in linea diminuire gradualmente lo spazio tra flangia e corpo, avitando man mano i dadi.
- Completare il serraggio dei bulloni utilizzando la necessaria coppia di serraggio.

## MANUTENZIONE

Le valvole di non ritorno SIRCA non necessitano praticamente di manutenzione, eccetto l'eventuale sostituzione dell'O-ring di tenuta. In condizioni particolarmente gravose di lavoro, controllare periodicamente l'O-ring di tenuta. Per condizioni normali di lavoro, si raccomanda il controllo della valvola dopo 2-3 anni di servizio.

## INSTALLATION INSTRUCTIONS

The valves is not bidirectional so insert the valve between the mounting flanges in the correct way according to the direction of the flow.

- Before the installation, the pipeline must be cleaned from impurities, dirt and or welding residuals.
- The pipeline must be free from electric voltage.
- Check that the distance between the flanges corresponds to the valve's face to face dimension.
- Separate the flange with special tools, so it is easier to insert the valve.
- Insert between the flanges at least two bolts in the inferior part.
- Insert the valve between the flanges
- Insert all the remaining bolts aligning the valve with the flanges and screwing the nuts manually.
- Maintaining the flange aligned, gradually remove the space between flange and the bodies partially tightening the nuts.
- Complete tightening the nuts until the adequate torque value is reached.

## MAINTENANCE

SIRCA check valves do not require any maintenance, except the replacement of the O-ring, when necessary. Periodically check the O-ring when operating under severe conditions. It is advisable to inspect the valve after 2-3 years service, under normal operating conditions.

ESPLOSO VALVOLA - VALVE'S EXPLODED VIEW

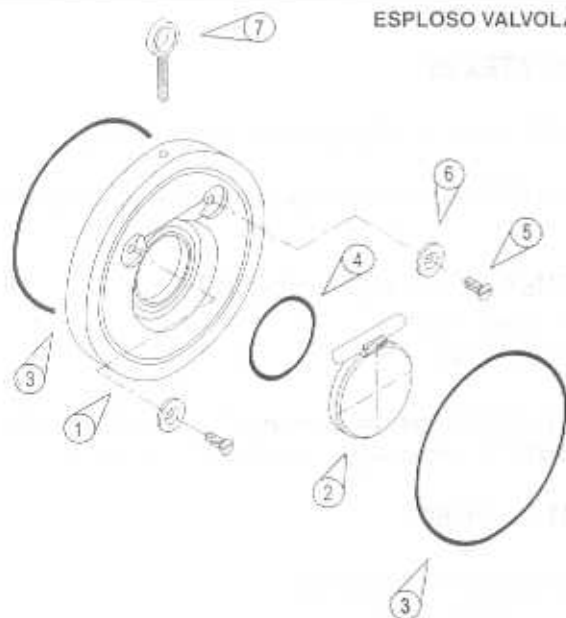


TABELLA MATERIALI  
MATERIALS TABLE

Pos. Item	Descrizione Description	Q.tà Q.ty
1	Corpo / Body	1
2	Clapet	1
3	O-ring	2
4	O-ring	1
5	Vite / Screw	2
6	Rondella / Washer	2
7	Golfaro /Eyebolt	1

## ATTENZIONE

- Evitare l'istallazione della valvola in prossimità di correnti pulsanti.
- Usare normalmente flange a saldare di testa, di tasca o filettate per flange slip-on, specificare all'atto dell'ordine.

## NOTA:

Per ulteriori e più dettagliate informazioni consultare il catalogo valvole di non ritorno oppure il sito web: [www.sircainternational.it](http://www.sircainternational.it)

## ATTENTION

- Avoid installing the valve close to pulsating streams.
- Normally use butt welding, socket welding or screwed flanges for slip-on flanges, please specify when ordering.

## NOTE:

For futher and more detailed information, please see our check valves catalogue or check our web site: [www.sircainternational.it](http://www.sircainternational.it)