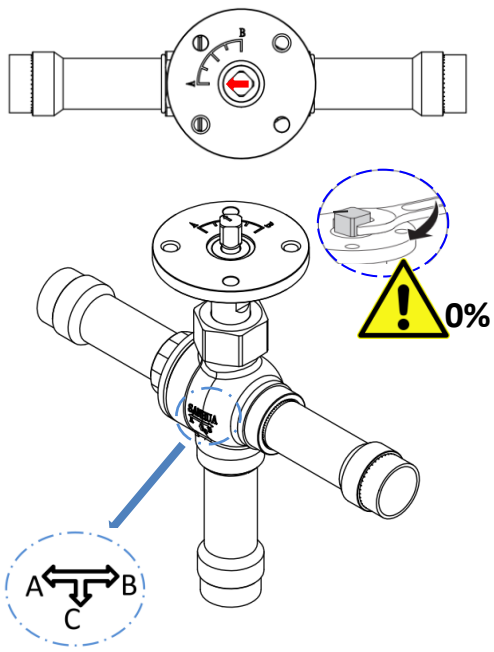
BALL VALVE series EBVC

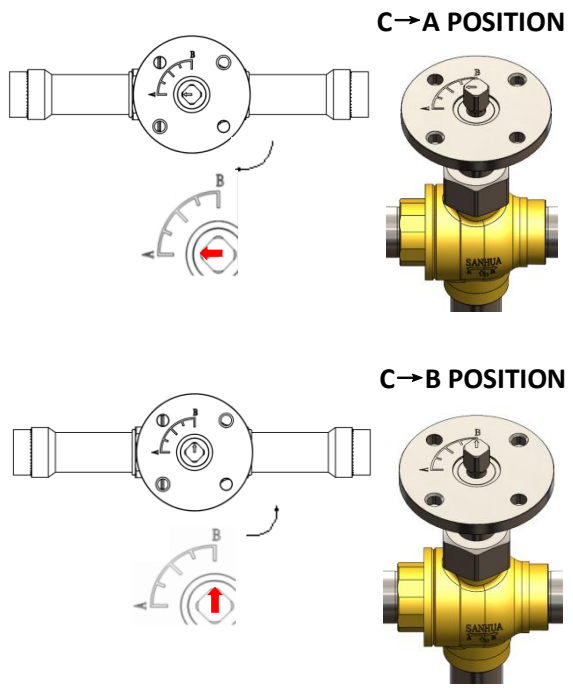
BRAZE VALVE

Product Range	Temperature allowed range (TS):		Design Pressure (PS):
EBVC	-40°C to +150°C		140 bar (2030 psi)

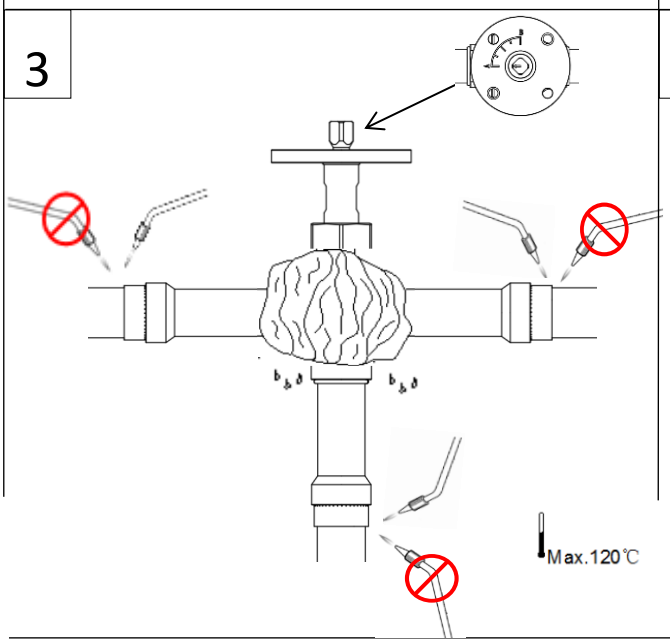
1



2



3



4

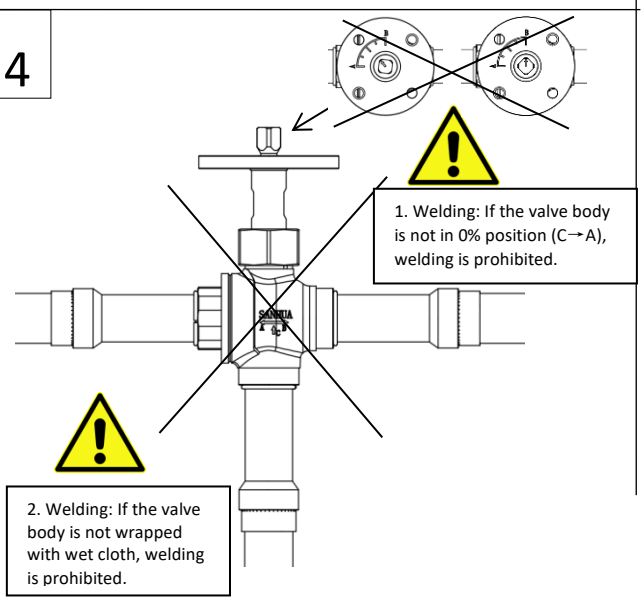


TABLE 1 - VALVE SIZE Connection diameter (mm)	10	12	18	22	28
Connection diameter (Inch)	3/8	1/2	3/4	7/8	1 1/8
EBVC Nut tightening torque	45 ±5 Nm				

ACTION	English	Français	Deutsch	Italiano	Español	Русский	中文
1	Valve set to zero: In the top view of the valve body, the arrow of the mounting pin points to the A position on the flange, that is, the 0% position (at this time the valve body flow path is C→A); If not aligned with position A, turn the mounting pin until the arrow is aligned with position A. [If the mounting pin has been taken out, please put the arrow mark of the mounting pin in the A←→B sector before installing it back into the support. After loading, gently rotate the mounting pin until the mounting pin completely falls into the hole (the height from the top of the mounting pin to the flange surface is about 13 ± 1 mm).]	Vanne réglée sur zéro : Sur la vue de dessus du corps de vanne, la flèche de la tige carrée de montage pointe vers la position A de la bride, c'est-à-dire la position 0% (à ce moment, le chemin d'écoulement du corps de vanne est C→A) ; Si elle n'est pas alignée avec la position A, tourner la tige carrée jusqu'à ce que la flèche soit alignée avec la position A. [Si la tige carrée de montage a été retirée, veuillez mettre la marque de la flèche de la tige de montage dans le secteur A ← → B avant de l'installer à nouveau dans le support. Après le chargement, tournez doucement la tige de montage jusqu'à ce qu'elle tombe complètement dans le trou (la hauteur entre le haut de la tige carrée de montage et la surface de la bride est d'environ 13±1 mm)].	Nullstellung des Ventilgehäuses: In der Ansicht auf die Oberseite des Ventilgehäuses zeigt der Pfeil der Antriebswelle auf die A-Position auf dem Flansch, d.h. die Nullposition (zu diesem Zeitpunkt ist der Durchflussweg des Ventilgehäuses C→A); wenn er nicht mit der A-Position ausgerichtet ist, drehen Sie bitte die Antriebswelle, damit der Pfeil mit der A-Position ausgerichtet ist. [Wenn die Antriebswelle herausgenommen wurde, richten Sie bitte den Pfeil der Welle auf den A ← → B-Sektor aus, wenn Sie sie wieder in die Halterung einsetzen, und dann müssen Sie die Antriebswelle nach dem Wiedereinsetzen leicht drehen, bis die Antriebswelle vollständig in den Keil des Anschlussstücks einrastet (die Höhe der Oberseite der Antriebswelle zur Flanschfläche beträgt etwa 13±1 mm)].	Valvola impostata su zero: Nella vista dall'alto del corpo valvola, la freccia del perno di montaggio punta alla posizione A sulla flangia, ovvero la posizione 0% (in questo momento il percorso del flusso del corpo valvola è C→A); Se non allineato con la posizione A, ruotare il perno di montaggio fino a quando la freccia non è allineata con la posizione A. [Se il perno di montaggio è stato rimosso, posizionare il segno della freccia del perno di montaggio nel settore A←→B prima di reinstallarlo nel supporto. Dopo il caricamento, ruotare delicatamente il perno di montaggio fino a quando il perno di montaggio non cade completamente nel foro (l'altezza dalla parte superiore del perno di montaggio alla superficie della flangia è di circa 13±1 mm).]	En la vista superior del cuerpo de la válvula, la flecha del pasador de montaje apunta a la posición A en la brida, es decir, la posición del 0% (en este momento, el flujo en el cuerpo de la válvula es C→A). Si no está alineado con la posición A, gire el pasador de montaje hasta que la flecha quede alineada con la posición A. [Si el pasador de montaje ha sido retirado, coloque la marca de flecha del pasador de montaje en el sector A←→B antes de volver a instalarlo en el soporte. Después de insertarlo, gire suavemente el pasador de montaje hasta que coincida completamente en el orificio (la altura desde la parte superior del pasador de montaje hasta la superficie de la brida es de aproximadamente 13±1 mm).	Клапан установлен на ноль: В верхней проекции корпуса клапана стрелка монтажного штифта указывает на положение A на фланце, то есть положение 0% (направление потока корпуса клапана C→A); Если он не совмещен с положением A, поверните монтажный штифт до тех пор, пока стрелка не совпадет с положением A. [Если монтажный штифт был извлечен, поместите стрелку монтажного штифта в сектор A←→B перед его обратной установкой в опору. Осторожно поверните монтажный штифт до тех пор, пока монтажный штифт полностью не попадет в отверстие (высота от верха монтажного штифта до поверхности фланца составляет около 13±1 мм).]	阀体调零位: 阀体顶部视图下，安装柱箭头指向法兰盘上 A 位置，即为零位（此时阀体流道为 C→A）；如未对准 A 位，请转动安装柱，直到箭头对准 A。【若安装柱已取出，装回时请先将安装柱箭头标识放在A←→B扇形区间，然后再装入支架内，装入后需轻轻转动安装柱，直到安装柱完全落入连件键中（安装柱顶部到法兰面高度约为 13±1）】
2	The mounting pin rotation area (arrow direction) is A←→B sector area.	La zone de rotation de la tige carrée de montage (sens de la flèche) est la zone du secteur A←→B.	Der Drehbereich von der Antriebswelle (Pfeil) ist von A←→B der Sektorintervall.	L'area di rotazione del perno di montaggio (direzione della freccia) è l'area del settore A←→B.	El área de rotación del pasador de montaje (dirección de la flecha) corresponde al sector A←→B.	Область вращения монтажного штифта (направление стрелки) — это область сектора A←→B.	安装柱转动区域（箭头指向）为A←→B扇形区间。
3	Braze with a special alloy (Sil-Fos 15), wrap a wet cloth around the valve body during brazing and braze with the torch in the direction shown (the flame direction cannot face the valve body).	Braser avec un alliage spécial (Sil-Fos 15), enrouler un chiffon humide autour du corps de vanne pendant le brasage et braser avec le chalumeau dans la direction indiquée (la direction de la flamme ne doit pas être orientée vers le corps de vanne).	Löten Sie mit einem Speziallot (Sil-Fos 15), wickeln Sie während des Lötens ein feuchtes Tuch um den Ventilkörper und löten Sie mit dem Brenner in der angegebenen Richtung (die Flammenrichtung darf nicht zum Ventilkörper zeigen).	Brasare con una lega speciale (Sil-Fos 15), avvolgere un panno umido attorno al corpo valvola durante la brasatura e brasare con la fiamma nella direzione indicata (la direzione della fiamma non può essere rivolta verso il corpo valvola).	Soldar con una aleación especial (Sil-Fos 15), envolviendo un paño húmedo alrededor del cuerpo de la válvula durante la soldadura y aplicando la llama en la dirección indicada (la llama nunca debe estar orientada hacia el cuerpo de la válvula).	При пайке используйте специальный сплав (Sil-Fos 15), оберните корпус клапана мокрой тканью во время пайки и паяйте горелкой в указанном направлении (направление пламени не должно быть обращено к корпусу клапана).	用特殊合金焊接(Sil-Fos 15),焊接过程中用湿布包裹在阀体位置，焊枪以图示方向进行焊接（火焰方向不能对着阀体）
4	Note: Braze only when the valve body position is in 0% position!	Remarque : Ne procéder au brasage que lorsque le corps de la vanne est en position 0 % !	HINWEIS: Löten Sie nur, wenn sich der Ventilkörper in der Nullstellung befindet!	Nota: brasare solo quando il corpo valvola è in posizione 0%!	Nota: Soldar únicamente cuando la válvula esté en la posición del 0%	Примечание: Пайку следует производить только тогда, когда корпус клапана находится в положении 0%!	注意：仅阀体位置处于零位时才能焊接！

Copyright ©SANHUA 2025

Subject to change without notice