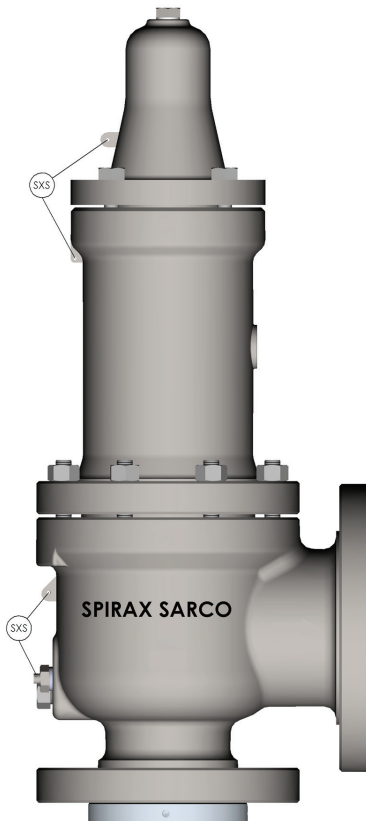


**SV80H**
Válvula de Segurança e Alívio
Manual de Instalação e Manutenção

1. *Termo de garantia*
2. *Informações gerais de segurança*
3. *Introdução*
4. *Terminologia*
5. *Armazenamento e Manuseio*
6. *Instalação*
7. *Manutenção e Testes*
8. *Resolução de Problemas*

1. Termo de garantia

A Spirax Sarco garante, sujeita às condições descritas a seguir, reparar e substituir sem encargos, incluindo mão de obra, quaisquer componentes que falhem no prazo de 1 ano da entrega do produto para o cliente fim. Tal falha deve ter ocorrido em decorrência de defeito do material ou de fabricação, e não como resultado do produto não ter sido utilizado de acordo com as instruções deste manual.

Esta garantia não é aplicada aos produtos que necessitem de reparo ou substituição em decorrência de desgaste normal de uso do produto ou produtos que estão sujeitos a acidentes, uso indevido ou manutenção imprópria.

A única obrigação da Spirax Sarco com o Termo de Garantia é de reparar ou substituir qualquer produto que considerarmos defeituoso. A Spirax Sarco reserva os direitos de inspecionar o produto na instalação do cliente fim ou solicitar o retorno do produto com frete pré-pago pelo comprador.

A Spirax Sarco pode substituir por um novo equipamento ou aperfeiçoar quaisquer partes que forem julgadas defeituosas sem demais responsabilidades. Todos os reparos ou serviços executados pela Spirax Sarco, que não estiverem cobertos por este termo de garantia, serão cobrados de acordo com a tabela de preços da Spirax Sarco em vigor.

ESTE É O TERMO ÚNICO DE GARANTIA DA SPIRAX SARCO E SOMENTE POR MEIO DESTA A SPIRAX SARCO SE EXPRESSA E O COMPRADOR RENUNCIA A TODAS AS OUTRAS GARANTIAS, IMPLICADAS EM LEI, INCLUINDO QUALQUER GARANTIA DE MERCADO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.

— 2. Informações gerais de segurança —

Acesso

Garantir um acesso seguro e se necessário uma plataforma e/ou bancada antes de iniciar os trabalhos no produto e/ou instalação. Caso seja necessário providencie um dispositivo que possa elevar o produto adequadamente.

Iluminação

Assegure uma iluminação adequada, particularmente onde os serviços serão realizados e onde haja fiação elétrica.

Líquidos ou gases perigosos na tubulação

Verifique o que está ou esteve presente na tubulação, tais como: vapores, substâncias inflamáveis e perigosas à saúde, temperaturas elevadas.

Ambiente perigoso em torno do produto

Considere: áreas do risco de explosão falta de oxigênio (por exemplo, em tanques e poços), gases perigosos, temperaturas extremas, superfícies quentes, perigo de fogo (por exemplo, durante a soldagem), ruído excessivo, máquina em movimento.

O Sistema

Considere por exemplo: se o fechamento de válvulas de bloqueio ou a depressurização, colocará outra parte do sistema ou pessoa em risco. Quando da abertura e fechamento das válvulas de bloqueio, faça-o de maneira gradual para evitar choques no sistema.

Pressão do sistema

Assegure-se de que toda a pressão existente esteja isolada ou o sistema esteja depressurizado.

Não suponha que o sistema esteja depressurizado, mesmo quando os manômetros indicarem pressão zero.

Temperatura

Aguarde a temperatura baixar após o bloqueio dos sistemas, para evitar o perigo de queimaduras.

Ferramentas e materiais de consumo

Antes de começar o trabalho assegure-se de que você tenha as ferramentas e/ou os materiais de consumo apropriados.

Equipamento de Proteção

Use sempre equipamentos de proteção individual necessários para a realização dos trabalhos.

Permissões para trabalho

Todo o trabalho deve ser realizado e/ou supervisionado por pessoa qualificada. Fixe avisos sempre que necessário.

Trabalhos elétricos

Antes de começar o trabalho estude o diagrama de fiação e as instruções da fiação e verifique todas as exigências especiais. Considere particularmente: tensão de fonte principal e fase, isolamento local dos sistemas principais, exigências do fusível, aterramento, cabos especiais, entradas do cabo, seleção elétrica.

Comissionamento

Após a instalação ou a manutenção assegure-se de que o sistema esteja funcionando corretamente. Realize testes em todos os alarmes e dispositivos protetores.

Disposição

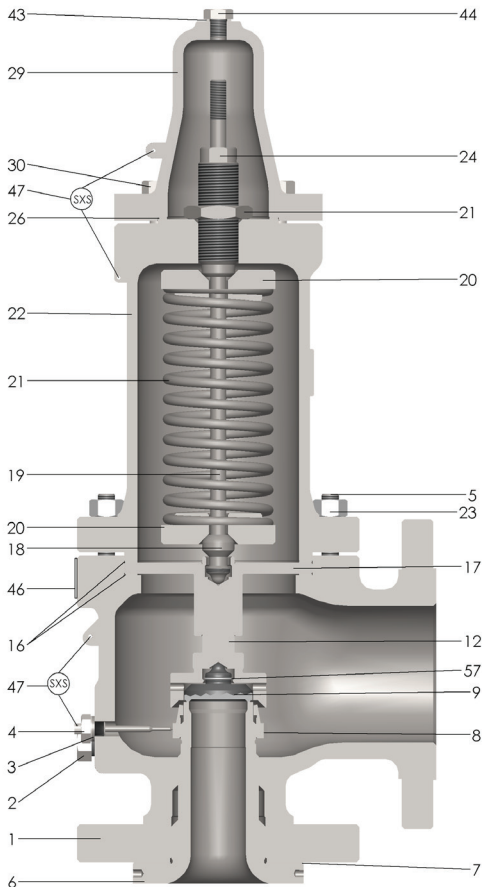
Os equipamentos e materiais devem ser armazenados em local próprio e de maneira segura. Ver item 5.

Descarte do produto

O produto é reciclável. Nenhum dano ao meio ambiente está previsto com o descarte do produto, se realizado de maneira apropriada.

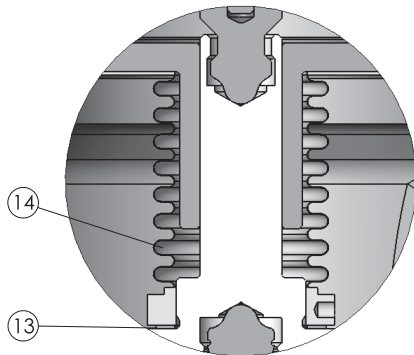
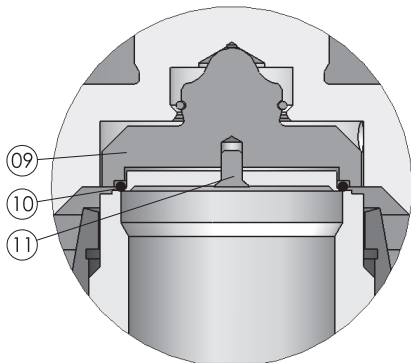
Informações Adicionais

Informações adicionais e ajuda estão disponíveis mundialmente em qualquer centro de serviço Spirax Sarco.



Item	Descrição
01	Corpo
02	Tampão do Dreno
03	Junta Paraf. Bloqueio
04	Parafuso de Bloqueio
05	Prisioneiros
06	Bocal **
07	Junta do Bocal **
08	Anel de Regulagem
09	Disco **
10	O' Ring **
11	Parafuso p/ Disco c/ O'Ring
12	Porta Disco
13	Junta do Fole
14	Fole **
16	Junta da Guia **
17	Guia
18	Terminal da Haste
19	Haste
20	Apoio de Mola
21	Mola **
22	Castelo Venteado
23	Porcas
24	Parafuso de Regulagem
25	Porca de Bloqueio
26	Junta do Capuz **
29	Capuz
30	Parafuso
43	Junta do Tampão
44	Trava p/ Teste GAG
46	Plaqueta de Identificação
47	Lacre
57	Anel de Retenção

** - Sobressalentes recomendados para 02 anos de operação.



3. Introdução

As Válvulas de Segurança e Alívio SV80H possuem excelentes características de desempenho para trabalho em diversas aplicações com diferentes fluidos, incluindo gases, vapor de processo, líquidos e hidrocarbonetos, podendo operar como válvula de segurança ou alívio, dependendo da sua aplicação.

As Válvulas SV80H atendem aos requisitos do código ASME Seção VIII. **Estas válvulas não devem ser utilizadas em equipamentos projetados de acordo com o código ASME Seção I.** O correto armazenamento, manuseio, instalação e testes das válvulas, é garantia de desempenho compatível com as especificações do produto.

Este manual contém conceitos básicos sobre armazenamento, instalação, operação e manutenção das Válvulas de Segurança e Alívio SV80H, mas não substitui os conhecimentos técnicos e experiência, necessários para a execução dos serviços de reparo e manutenção das válvulas. As nomenclaturas aplicáveis para a identificação das peças relevantes do modelo SV80H estão definidas nos desenhos da página 5.

4. Terminologia

4.1 Válvulas de Segurança

Dispositivo automático de alívio de pressão caracterizado por uma abertura instantânea (“pop”) uma vez atingida a pressão de abertura. Utilizadas em serviço com fluidos compressíveis (Gases e Vapores).

4.2 Válvulas de Alívio

Dispositivo automático de alívio de pressão caracterizado por uma abertura progressiva e proporcional ao aumento de pressão acima da pressão de abertura. Utilizadas em serviço com fluidos incompressíveis (Líquidos).

4.3 Válvulas de Segurança e Alívio

Dispositivo automático de alívio de pressão adequado para trabalhar como válvula de segurança, ou de alívio, dependendo aplicação desejada.

4.4 Pressão Máxima de Trabalho Admissível (PMTA)

É a pressão máxima de trabalho de um vaso, compatível com o código de projeto, a resistência dos materiais utilizados, as dimensões do equipamento e seus parâmetros operacionais.

4.5 Pressão de Operação

É a pressão a que está sujeito o vaso em condições normais de operação. Uma margem razoável deve ser estabelecida entre a pressão de operação e a de trabalho máxima admissível. Para uma operação segura, a pressão de operação deve ser pelo menos 10% menor que a PMTA, ou 0.34 bar, o que for maior.

4.6 Pressão de Abertura (Set Pressure)

É a pressão manométrica na qual a válvula é ajustada para abrir.

4.7 Pressão de Ajuste à Frio

É a pressão na qual a válvula é ajustada para abrir em bancada de teste. Esta pressão inclui correções para as condições de serviço (contra-pressão e/ou temperatura).

4.8 Pressão de Alívio

É a pressão na qual a válvula alivia a capacidade máxima, para qual foi dimensionada. É igual a pressão de abertura mais a sobrepressão.

4.9 Sobrepressão

É o incremento de pressão acima da pressão de abertura da válvula, que permitirá a máxima capacidade de descarga, normalmente expressa em porcentagem da pressão de abertura.

4.10 Acumulação

É o aumento de pressão acima da PMTA do vaso, durante a descarga do dispositivo de segurança, expressa em porcentagem daquela pressão.

A sobrepressão pode coincidir com a acumulação quando o dispositivo de segurança estiver ajustado para abrir na PMTA.

4.11 Pressão de Fechamento

É a pressão em que a Válvula de Segurança e ou Alívio fecha, retomando a sua posição original, depois de restabelecida a normalidade operacional, e é igual à pressão de abertura menos o diferencial de alívio (Blowdown).

4.12 Diferencial de Alívio (Blowdown)

É a diferença entre a pressão de abertura e a pressão de fechamento da válvula. Expressa normalmente em porcentagem da pressão de abertura.

4.13 Curso Máximo (Lift)

É o valor do deslocamento do disco da Válvula de Segurança e/ou Alívio durante a descarga da válvula, medido a partir da sua posição fechada.

4.14 Capacidade de Descarga

É a vazão de um determinado fluido que a válvula permite aliviar nas condições operacionais para a qual foi dimensionada.

4.15 Coeficiente de Descarga

É o quociente da capacidade real (medida em laboratório) dividida pela capacidade teórica.

4.16 Contrapressão

É a pressão existente na conexão de saída da Válvula de Segurança e ou Alívio, podendo ser:

4.16.1 Superimposta

4.16.1.1 Constante

Quando não há variação da pressão no lado da descarga da válvula em qualquer condição de operação, com a válvula fechada.

4.16.1.2 Variável

Quando existe variação da pressão no lado da descarga da válvula, antes da abertura.

4.16.2 Desenvolvida

É a pressão no sistema de descarga da válvula, decorrente do escoamento do fluido após sua abertura.

4.17 Simmer

Escape audível ou visível de fluido compressível, entre as superfícies de assentamento que ocorre a um valor imediatamente abaixo da pressão de abertura, e de capacidade não mensurável.

4.18 Batimento (Chatter)

Situação anormal caracterizada por aberturas e fechamentos em rápida sucessão, podendo causar sérios danos à válvula.

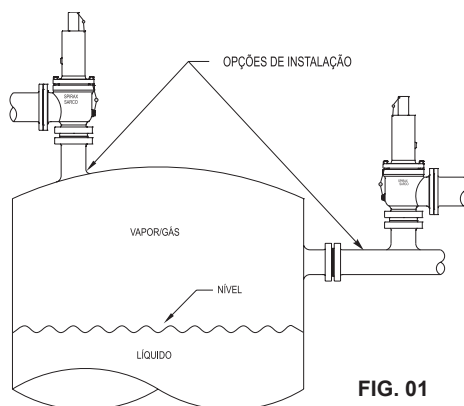
5. Armazenamento e Manuseio

- O armazenamento deverá ser feito sempre na embalagem original, com as válvulas na posição vertical em pé.
- Armazene as válvulas em ambiente coberto, limpo e seco. A proteção das conexões de entrada e saída impede a entrada de impurezas no interior das válvulas, removê-las somente quando da sua instalação.
- Ao movimentá-las, evite vibrações, choques e manuseios bruscos, mantendo-as sempre na posição vertical, com a entrada para baixo.
- **Nunca transporte ou movimente as válvulas utilizando a alavanca de testes.**

6. Instalação

6.1 Requisitos Gerais

• Válvulas de Segurança e Alívio utilizadas em serviços com gases ou vapores, devem ser instaladas no vaso, na área de vapor/gás acima do nível de qualquer líquido contido, ou na tubulação conectada à esta área do vaso a ser protegido. Válvulas de Segurança e Alívio utilizadas em serviços com líquidos, devem ser instaladas abaixo do nível normal do líquido. (código ASME Seção VIII, UG135(a)) (**Figuras 01 e 02**).



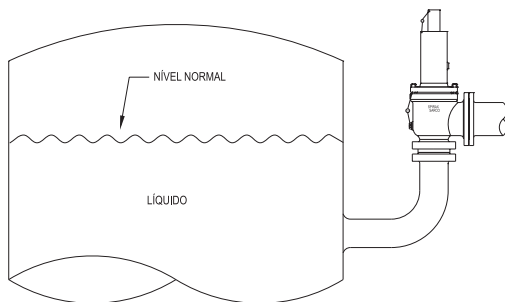


FIG. 02

É recomendado que as válvulas sejam inspecionadas antes da sua instalação.

Deve-se verificar a calibração e estanqueidade, para isso, utilize bancada adequada para teste com ar comprimido ou gás inerte. Os ensaios deverão ser executados por profissionais qualificados, na presença de um inspetor de equipamentos.

- Certifique-se de que o equipamento a ser protegido passou por um processo de purga para remoção de todos os detritos e partículas, tais como: resíduos de solda, pedaços de juntas ou quaisquer outros materiais sólidos. Alertamos que qualquer impureza que alojar entre as superfícies de vedação ou mesmo passar entre elas em alta velocidade ocasionará sulcos e marcações que provocarão vazamentos das válvulas.

- As Válvulas de Segurança e Alívio devem sofrer manutenções periódicas, para garantia de um desempenho satisfatório. Para tanto é necessário instalá-las em áreas de fácil acesso. Deve-se prever uma área para trabalho ao redor e acima das válvulas. Se duas ou mais válvulas forem instaladas muito próximas, as saídas devem ficar paralelas de modo a oferecer proteção ao pessoal de manutenção e ao pessoal que trabalha nas proximidades das válvulas.

- A Válvulas de Segurança e Alívio devem ser içadas sempre na posição vertical em pé, podendo ser içada com um cabo preso em torno do castelo e pescoço de saída.

Em nenhuma hipótese a válvula deverá ser içada pela alavanca de teste.

- As Válvulas de Segurança e Alívio não podem sofrer choques nem cair durante sua instalação. Caso isto aconteça, deverão ser inspecionadas em bancada de testes para verificação da pressão de abertura e vedação.

- Certifique-se de que as juntas e prisioneiros das conexões estejam em conformidade com as especificações da tubulação. Os prisioneiros e porcas devem ser lubrificados com lubrificante apropriado.

- Ao instalar as válvulas, os prisioneiros do flange deverão ser encaixados com cuidado para evitar-se distorções no corpo da válvula, desalinhamentos e vazamentos.

Com a válvula instalada na posição, rosqueie as porcas manualmente. Inicialmente com pequeno torque, aperte cada porca na seqüência recomendada em função do número de prisioneiros (**Tabela 01**), em seguida aumente o torque obedecendo a mesma seqüência de aperto inicial, até o torque final requerido. O torque requerido varia conforme o material e a dimensão dos prisioneiros e porcas, e tipo de junta utilizada. Consulte sua engenharia sobre os valores de torque a serem aplicados.

Nº de Prisioneiros	Sequência de Aperto
4	1-3-2-4
6	1-4-2-5-3-6
8	1-5-3-7 → 2-6-4-8
12	1-7-4-10 → 2-8-5-11 → 3-9-6-12
16	1-9-5-13 → 3-11-7-15 → 2-10-6-14 → 4-12-8-16

TABELA 01

- Instale a tubulação de descarga utilizando os mesmos procedimentos adotados na instalação da válvula.
- Para válvulas com alavanca de testes, antes de terminar a instalação, verifique visualmente se esta pode ser operada livremente.
- **As válvulas com fole deverão ter o tampão plástico do respiro do castelo removido durante a instalação.**
- Após a instalação inspecione a válvula verificando se todos os componentes de ajuste encontram-se devidamente travados e lacrados conforme exigência do código ASME Seção VIII UG126(c) e Norma NR-13.
- Válvulas de Segurança e Alívio que operam sob as melhores condições possíveis (com intervalo operacional favorável, temperaturas ambientes relativamente estáveis e ausência de sujeira) proporcionam o máximo grau de segurança, estanqueidade e confiabilidade.

6.2 Tubulação de Entrada

- As Válvulas de Segurança e Alívio devem ser instaladas na posição vertical em pé (+/- 1°) diretamente sobre o equipamento protegido, em uma tubulação de **diâmetro nominal igual ou maior** que diâmetro de entrada das válvulas, e de comprimento não superior as dimensões de face a face de um tê-padrão da classe de pressão aplicável. Deve-se evitar cantos vivos nos trechos desta tubulação (**Figura 03**).

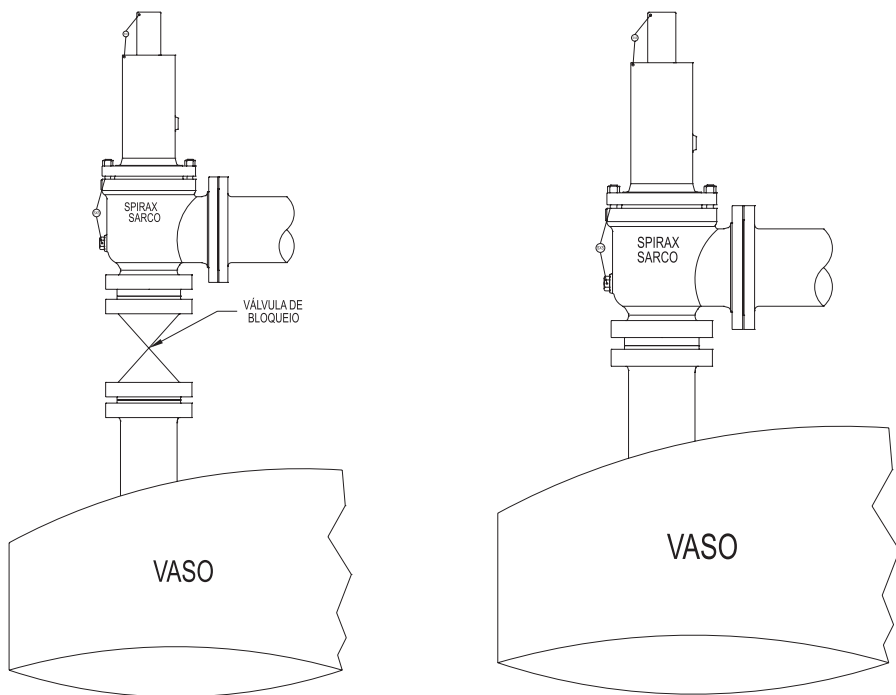


FIG. 03

- Os cantos dos bocais de conexão das válvulas devem ser arredondados com raio superior a $\frac{1}{4}$ do diâmetro da abertura.
- A entrada de uma Válvula de Segurança e Alívio, não deve ser posicionada na extremidade de uma tubulação horizontal, na qual normalmente não existe fluxo. Podem acumular-se materiais estranhos ou líquidos, que podem ficar presos e interferir na operação da válvula ou serem causa de manutenções mais freqüentes da válvula.
- Poderá ser instalada uma válvula de bloqueio entre a Válvula de Segurança e Alívio e o equipamento protegido, desde que observadas as recomendações da Norma API RP 520 Parte 2, do código ASME Seção VIII UG135(d) e do Apêndice M deste código. Caso seja instalada uma válvula de bloqueio entre o equipamento protegido e a Válvula de Segurança e Alívio, deverá ser utilizada válvula de passagem plena e de **diâmetro nominal igual ou maior** que o diâmetro de entrada da Válvula de Segurança e Alívio.
- A perda de carga excessiva na tubulação de entrada ocasionará um ciclo de abertura e fechamento extremamente rápido da Válvula de Segurança e Alívio (**chattering**) (4.18). Este fenômeno poderá resultar em perda da capacidade de descarga da válvula, danificar suas superfícies de vedação e, em casos extremos danificar também outros componentes da válvula. A perda de carga do equipamento protegido até a Válvula de Segurança e Alívio, não deverá exceder 3% da pressão de ajuste da válvula, quando a válvula estiver aliviando a vazão máxima para qual foi dimensionada.

• Para redução dos efeitos de turbulência excessiva na entrada das Válvulas de Segurança e Alívio, as seguintes recomendações devem ser observadas (**Figura 04**):

• As Válvulas de Segurança e Alívio devem ser instaladas a uma distância (**D**) de pelo menos oito a dez diâmetros da tubulação a jusante de qualquer curva, cotovelos, tês, placas de orifício ou outras válvulas. Essa distância deve ser aumentada quando a válvula for instalada na seção horizontal da linha precedida por uma seção ascendente.

• As Válvulas de Segurança e Alívio devem ficar a uma distância de oito a dez diâmetros da tubulação, a montante ou a jusante, de um Y convergente ou divergente.

• As Válvulas de Segurança e Alívio nunca devem ser instaladas, numa posição diretamente oposta a uma derivação da linha.

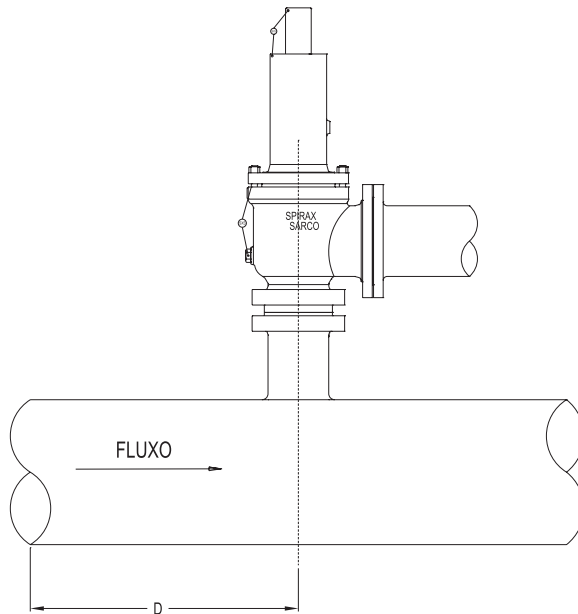


FIG. 04

• O excesso de vibração na linha produz alterações na pressão de abertura da Válvula de Segurança e Alívio, e contribui também para o aumento de vazamentos da válvula. Deve-se estudar meios de eliminar esse problema antes de sua instalação.

• O código ASME Seção VIII exige que o projeto da conexão de entrada considere as condições de tensão que ocorrem devido a forças de reação durante a operação da válvula, por cargas externas, por vibração e por cargas decorrentes da expansão térmica da tubulação de descarga.

• O cálculo da força de reação durante a descarga da válvula é de responsabilidade do projetista

do vaso e/ou tubulação. A Spirax Sarco poderá informar estes valores apenas como auxílio técnico, não assumindo nenhuma responsabilidade por sua aplicação.

- A carga externa resultante de sistemas de suporte e tubulação mal projetados pode ser a causa de tensões excessivas e distorções na válvula, assim como na tubulação de entrada. O acúmulo de tensões na válvula pode causar seu mau funcionamento ou vazamento.
- As vibrações nos sistemas de tubulação de entrada podem causar vazamentos, desgaste prematuro de certas partes da válvula e/ou falha, por fadiga, da tubulação. As vibrações de alta frequência causam mais danos à estanqueidade das Válvulas de Segurança e Alívio que as de baixa frequência. Esse efeito pode ser minimizado, permitindo uma diferença maior entre a pressão de operação do sistema e a pressão de abertura da válvula, principalmente sob condições de alta frequência.

6.3 Tubulação de Saída

- A área de descarga da tubulação de saída das válvulas **não deve ser menor** que a área da conexão de saída da válvula. Quando mais de uma válvula de segurança for conectada a um tubo de saída comum, a área do tubo **não deve ser menor** à soma das áreas das conexões de saída das válvulas.
- Toda a Válvula de Segurança e Alívio deve ter um tubo de descarga direcionado para fora da área de passagens ou plataformas. O tubo deve ter drenos por gravidade, próximos a válvula, nos locais que possa haver acúmulo de líquido. Quando a válvula dispuser de dreno por gravidade aberto no corpo, esse dreno deve ser canalizado para uma área segura.
- Poderá ser instalada na tubulação de saída da válvula, uma válvula de bloqueio de passagem plena e de **diâmetro nominal igual ou maior** que o diâmetro de saída da Válvula de Segurança e Alívio, desde que observadas as recomendações da Norma API RP 520 Parte 2, do código ASME Seção VIII UG135(d) e do Apêndice M deste código (**Figura 05**).

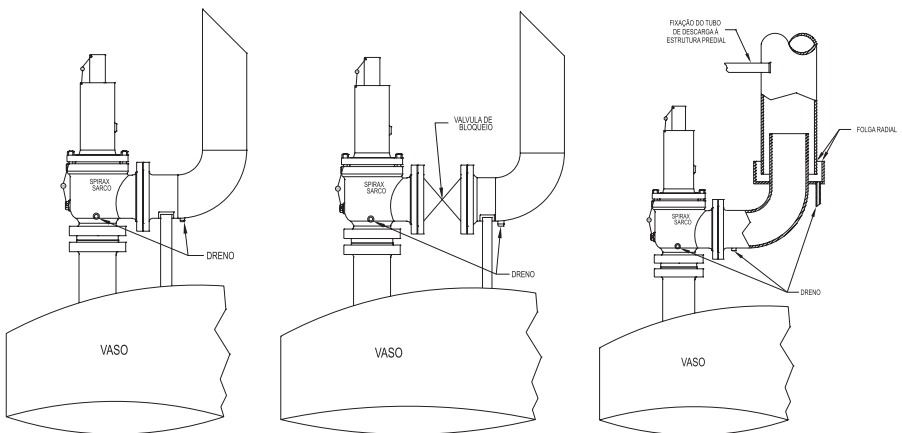


FIG. 05

No caso da instalação de silenciador na descarga da válvula, a área do silenciador deverá ser suficiente para evitar que a contrapressão interfira na operação e capacidade de descarga da válvula. O silenciador ou outros componentes necessários, devem ser construídos de modo a não permitir a formação de depósitos de corrosão, que causem restrições à passagem do fluido de processo.

- A tubulação de descarga deve ser instalada de maneira a não causar esforços indevidos na Válvula de Segurança e Alívio. Estes esforços podem produzir distorções no corpo e vazamentos. Para evitá-los, as seguintes recomendações devem ser observadas:

1. A tubulação de descarga não deve ser ancorada na válvula. O peso máximo sobre a saída da válvula não deve exceder ao peso de um cotovelo de raio curto com flange, mais um pequeno tubo vertical, compatíveis com a conexão de saída da válvula.

2. Deve-se assegurar que a expansão térmica do sistema de suportes e tubulação, não produzirá tensões na válvula. São recomendados suportes por molas onde possa ser necessário.

3. A tubulação de descarga deve ser projetada para permitir a expansão do vaso, assim como a expansão da própria tubulação de descarga. Isto é especialmente recomendado para linhas longas.

- Deve-se levar em consideração o movimento da tubulação de descarga resultante de cargas causadas pelo vento, pois a oscilação contínua da tubulação introduz tensões na válvula, podendo causar vazamentos.

7. *Manutenção e Testes*

- As válvulas modelo SV80H podem ser desmontadas com facilidade para inspeção, manutenção ou troca de peças.

- O período para manutenção de cada válvula deve seguir, no mínimo, as exigências da Norma NR13 para o equipamento protegido, devendo-se também considerar as características específicas do processo e condições operacionais.

- **Antes da desmontagem ou retirada da válvula, para execução dos serviços de manutenção, certifique-se de que o equipamento ou a linha de processo esteja despressurizada.**

- **As Válvulas de Segurança ou Alívio podem estar instalada em vasos ou equipamentos que contenham materiais perigosos. Descontamine e limpe a válvula antes da sua desmontagem, seguindo as recomendações aplicáveis de limpeza e descontaminação do vaso ou equipamento.**

7.1 Desmontagem

7.1.1

Remova o capuz (29), inclusive o sistema de alavanca se houver.

7.1.2

Remova a junta do capuz (26).

7.1.3

Anote a dimensão A, conforme **Figura 06**, esta informação será necessária para posicionar o parafuso de regulagem (**24**) quando da remontagem da válvula.

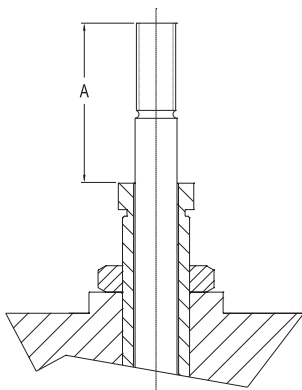


FIG. 06

7.1.4

Remova o parafuso de bloqueio (**04**) do anel de regulagem (**08**) e a junta (**03**). Se o diferencial de alívio (**2.13**) precisar ser restabelecido após a remontagem, a posição do anel de regulagem, em relação ao suporte do disco deve ser observada. Gire o anel de regulagem no sentido anti-horário, anotando o número de entalhes que são necessários para o anel encostar no porta disco (**12**). Esta informação será necessária para posicionar o anel de regulagem quando da remontagem da válvula.

7.1.5

Solte a porca de bloqueio (**25**) e gire o parafuso de regulagem (**24**) em sentido anti-horário para descomprimir totalmente a mola (**21**). Utilize-se de um alicate de pressão para segurar a haste (**19**), evitando que esta gire ao soltar o parafuso de regulagem.

7.1.6

Solte as porcas (**23**) dos prisioneiros e remova o castelo (**22**). Remova a junta da guia (**16**).

7.1.7

Remova o conjunto de mola e apoios (**21**) (**20**).

7.1.8

Remova o conjunto porta disco (**12**), guia (**17**), disco (**09**), haste (**19**) e fole (**14**) puxando a haste para cima na vertical. Caso haja fole, evite danificá-lo nesta operação. Se as peças estiverem incrustadas, use um solvente apropriado para soltar o conjunto. Remova a junta da guia (**16**).

7.1.9

Remova a haste (**19**) da válvula. A haste é fixada ao porta disco através de rosca direta.

7.1.10

Remova a guia do porta disco.

7.1.11

Nas válvulas com fole, remova o fole (14) do porta disco. O fole é fixado ao suporte do disco por meio de rosca direita. Utilizando-se um mandril de 3 ou 4 mordentes, prenda o suporte no mandril (Fig. 6A) e solte o fole utilizando uma chave de boca no suporte inferior do fole, girando-o no sentido anti-horário. Deve-se tomar cuidado em não danificar as corrugações do fole. Remova a junta do fole (13).

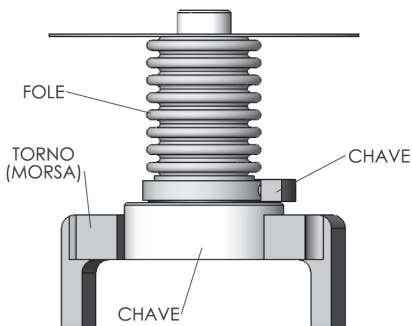


FIG. 06A

7.1.12

Para remover o disco do porta disco, apóie o suporte em uma bancada com o disco para baixo e introduza duas chaves nos orifícios do porta disco. (Figura 06B), forçando o disco para fora do mesmo.

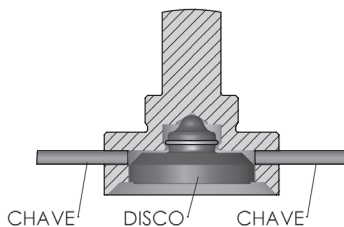


FIG. 06B

7.1.13

Para válvulas com vedação de anel O-Ring, remova o(s) parafuso(s) (11) de trava do retentor, o retentor e o anel O-Ring (10).

7.1.14

Remova o anel de regulagem (08), girando-o no sentido anti-horário.

7.1.15

Remova o bocal (06) do corpo (01). O bocal é montado no corpo por meio de rosca direita. Utilizando-se um mandril de 3 ou 4 mordentes, prenda o bocal no mandril e solte-o do corpo utilizando uma barra ou cano (Figura 07) e girando o corpo no sentido anti-horário. Tenha cuidado ao utilizar a barra ou o cano na conexão de saída da válvula, a fim de garantir que o bocal não seja danificado durante a operação. Nos casos em que o bocal estiver engripado no corpo, sua remoção pode ser facilitada, aquecendo-se o corpo externamente na área das roscas, enquanto um agente resfriador é aplicado no interior do bocal. Remova a junta do bocal (07).

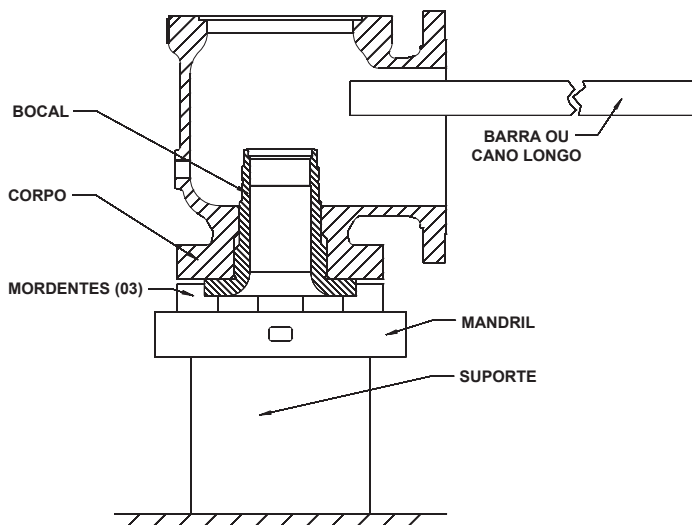


FIG. 07

7.1.16

O bocal também poderá ser removido do corpo, utilizando-se uma chave de cano grande (Figura 08).

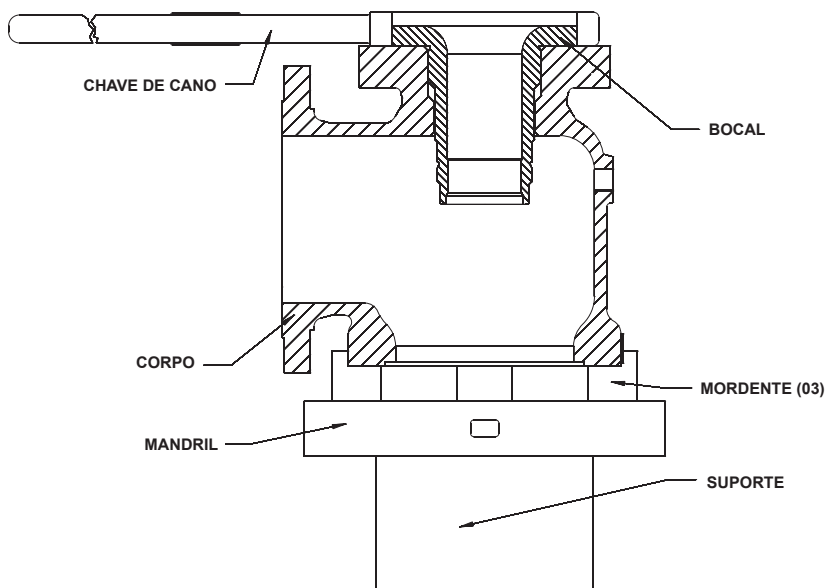


FIG. 08

7.1.17 A válvula está pronta para a limpeza e inspeção.

7.2 Limpeza

As peças deverão ser limpas com auxílio de uma lixa e solventes adequados. Durante o processo de limpeza deve-se ter especial atenção com as superfícies de vedação, superfícies guiadas e com as roscas.

Remova todas as incrustações do corpo (01) e do castelo (22) através de raspagem, escova de aço ou se necessário, jatos abrasivos.

Não é recomendado o uso de jato abrasivo para limpeza das peças internas da válvula.

7.3 Inspeção

Inspeccione cuidadosamente cada componentes interno da válvula, observando possíveis defeitos como: trincas, corrosão, desgastes acentuados ou outros defeitos mecânicos. Para as peças abaixo alguns aspectos devem ser observados:

7.3.1 Bocal (06)

Observe se há cortes, marcas ou outro tipo de dano na superfície de vedação. As roscas do anel de regulagem e de fixação no corpo devem estar em bom estado, sem apresentar escoriações, rasgos ou outros danos. Verifique se o bocal apresenta defeitos como trincas (p/ líquido penetrante) e ou corrosão acentuada. Após a reusinagem, se necessária, e lapidação, verifique a dimensão **G** (Figura 09). Caso esteja muito danificado, ou a dimensão **G** for menor que o mínimo indicado na Tabela 02, o bocal deverá ser substituído.

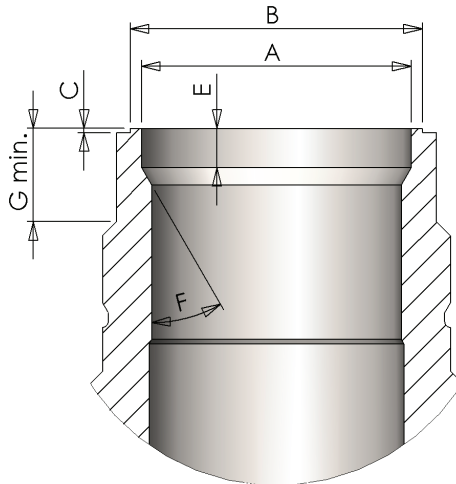


FIG. 09

UNIDADES MÉTRICAS, mm							
Bocal		Vedação Metal/Metal					
Orifício	Classe	G Min.	A + 0.10 - 0.00	B + 0.00 - 0.10	C + 0.10 - 0.00	E + 0.10 - 0.00	F + 1/2°
D	150# à 1500#	6,8	13,1	15,7	0,5	2,5	30°
	2500#					0,5	
E	150# à 1500#	6,8	17,3	19,9	0,5	3,0	30°
	2500#					0,5	
F	150# à 600#	5,8	20,4	23,6	0,4	2,7	30°
	900# à 2500#					0,4	
G	150# à 900#	8,1	23,7	26,3	0,7	3,5	30°
	1500# e 2500#					0,7	
H	150# à 600#	8,1	28,5	31,5	0,4	4,0	30°
	900# e 1500#					0,4	
J	150# à 600#	8,5	36,5	39,5	0,7	5,0	30°
	900# e 1500#					0,7	
K	150# à 600#	13,2	43,4	47,0	0,7	6,3	30°
	900# e 1500#					0,7	
L	150# à 600#	14,4	54,4	57,5	0,7	7,4	30°
	900# e 1500#					0,7	
M	Todas	14,2	61,1	64,6	0,7	7,7	30°
N	Todas	18,0	67,0	71,0	0,7	9,0	30°
P	Todas	20,3	81,2	85,2	0,9	11,0	30°
Q	Todas	27,0	106,3	111,3	0,9	15,3	30°
R	Todas	32,5	128,1	133,1	0,9	16,7	30°
T	Todas	43,8	158,8	164,4	1,2	16,4	30°
T2	Todas	43,8	164,6	171,0	1,2	16,4	30°
U	Todas	43,8	172,0	178,4	1,2	16,4	30°
V	Todas	41,6	207,1	215,1	1,6	13,7	30°
W	Todas	44,7	250,5	259,1	2,1	30,3	30°

TABELA 02

7.3.2 Disco (09)

Observe se há cortes, marcas ou outro tipo de dano na superfície de vedação. Verifique se o disco apresenta defeitos como trincas (p/ líquido penetrante) e ou corrosão acentuada. O disco pode ser reusinado, se necessário, até que a dimensão A (**Figura 10**) seja reduzida ao mínimo indicado na **Tabela 03**. A dimensão C deverá ser refeita quando da reusinagem do disco. A dimensão B é informada para garantir que o disco não seja usinado além do limite. A não observação deste limite, resultará em uma mudança significativa na configuração de fluxo do conjunto disco e suporte do disco e resultará em um aumento significativo do simmer (**4.17**) antes da abertura da válvula. Caso esteja muito danificado, ou a dimensão B for menor que o mínimo indicado na **Tabela 03**, o disco deverá ser substituído. No caso de discos com O-Ring, este deverá ser substituído a cada manutenção. Solte o parafuso de trava do retentor (**11**), remova o retentor e o anel O-Ring (**10**).

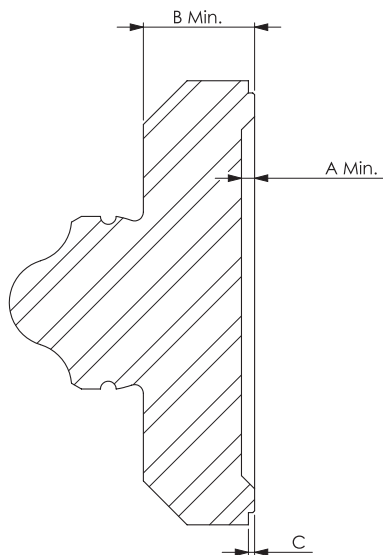


FIG. 10

Disco (Milímetros)			
Orifício	A	B	C
	Mín.	Mín.	+ 0,1 - 0,0
D	0,4	5,8	0,5
E	0,2	6,3	0,4
F	0,2	7,6	-
G	1,1	8,9	-
H	0,4	8,9	0,8
J	1,1	11,1	0,7
K	1,1	12,1	0,7
L	1,1	15,4	1,0
M	1,1	17,7	1,0
N	1,1	15,4	1,0
P	1,1	15,4	1,0
Q	1,1	20,5	1,0
R	1,1	20,5	1,0
T	1,1	22,4	1,2
T2	1,1	22,4	1,2
U	1,1	22,41	,2
V	1,5	29,3	1,2
W	1,5	39,3	2,1

TABELA 03

7.3.3 Fole (14)

Observe se marcas ou outro tipo de deformação na superfície do fole. Verifique se o fole apresenta defeitos como trincas, furos (p/ líquido penetrante) e ou corrosão acentuada nas áreas de assentamento das juntas. Caso esteja muito danificado, o fole deverá ser substituído.

7.3.4 Porta Disco (12)

Certifique-se que o diâmetro externo da haste não esteja ovalizado e que a superfície esteja lisa não apresentando marcas ou estrias. Havendo alguma imperfeição, poderá ser feito um polimento destas superfícies com lixa apropriada. Caso esteja muito danificado, o porta disco deverá ser substituído.

7.3.5 Guia (17)

Certifique-se que o diâmetro interno da guia não esteja ovalizado, que a superfície esteja lisa não apresentando marcas ou estrias e que as áreas de assentamento das juntas não estejam corroídas. Havendo alguma imperfeição, poderá ser feito um polimento destas superfícies com lixa apropriada. Caso esteja muito danificada, a guia deverá ser substituída. Em casos em que a folga entre o diâmetro interno da guia e o diâmetro externo guiado do porta disco for maior que a dimensão informada na **Tabela 04**, tanto a guia quanto o suporte do disco, devem ser substituídos.

Folga Diametral (mm) Porta Disco / Guia							
Orifício	Classe	Diam. Guiado Suporte Disco Nominal (mm)	Máx.	Orifício	Classe	Diam. Guiado Suporte Disco Nominal (mm)	Máx.
D	Todas	12,0	0,23	P	150# e 300#	32,00	0,35
E	Todas						
F	Todas						
G	150# à 900#	14,0	0,23	Q	600# e 900#	47,00	0,37
	1500# e 2500#	15,50	0,23		150# e 300#	32,00	0,35
H	Todas	15,00	0,23	R	300# e 600#	47,00	0,37
J	Todas	24,00	0,28		150# e 300#	32,00	0,35
K	150# à 600#	23,40	0,28	R	300# e 1500#	47,00	0,37
	900# e 1500#	29,00	0,28		T	Todas	49,00
L	150# e 300#	29,00	0,28	T2			
	300# à 1500#	32,00	0,35	U			
M	Todas	32,00	0,35	V	Todas		
N	Todas			W	Todas	94,00	0,51

TABELA 04

7.3.6 Corpo (01)

Verifique se o corpo apresenta defeitos como trincas (p/ líquido penetrante) e ou corrosão acentuada nas áreas de vedação das juntas. Inspeção as condições das ranhuras do flange de saída quanto à corrosão, rasgos, escoriações ou outros danos. Caso necessário, as ranhuras poderão ser refeitas, observando-se a espessura mínima do flange, definida pela norma das conexões da válvula.

As rosca devem estar em bom estado, sem apresentar escoriações, rasgos ou outros danos. Caso esteja muito danificado, o corpo deverá ser substituído.

7.3.7 Mola (21)

Inspeccione a mola quanto a defeitos como trincas (p/ líquido penetrante), corrosão acentuada e empenamentos (paralelismo e perpendicularismo). É recomendado, quando houver dúvidas quanto ao desempenho adequado da mola, fazer o teste de carga conforme o código ASME Seção VIII UG136 (a)(2). A mola e seus apoios devem ser mantidos como um único conjunto. Substitua a mola caso apresente desgaste acentuado.

7.3.8 Haste (19)

Inspeccione quanto à empenamentos, corrosão e desgaste. Caso esteja empenada, a haste deverá ser desempenada antes de ser reutilizada, tomando-se o cuidado de não danificar a superfície de apoio do suporte do disco e as roscas.

7.4 Lapidação

As Válvulas modelo SV80H tem suas superfícies de vedação (bocal e disco) lapidadas através de lapidadora, o que garante as melhores características de vedação. Em serviços de manutenção, caso não disponha de lapidadora, utilize um bloco de ferro fundido ou uma outra superfície perfeitamente plana (Ex.: vidro), usando o método de lapidação convencional (**Figura 11**).

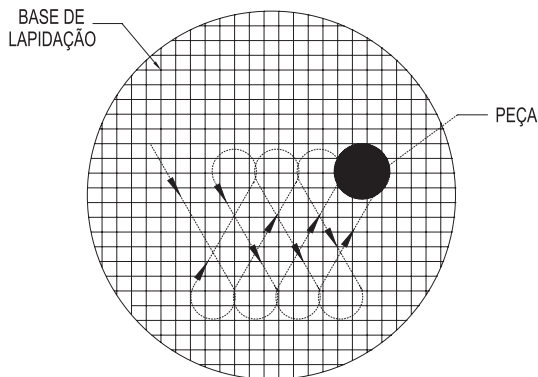


FIG. 11

Recomendamos para lapidação, o uso dos seguintes compostos diamantados:

Grana	Função de Lapidação
20 - 40 Micra	Desbaste Inicial
10 - 20 Micra	Desbaste Rápido e Pré-polimento
6 - 12 Micra	Polimento Fino
3 - 6 Micra	Polimento Muito Fino

7.5 Montagem

As Válvulas modelo SV80H podem ser remontadas com facilidade, sem a necessidade de utilização de ferramentas especiais. Certifique-se que as peças internas estejam limpas, principalmente as superfícies de vedação e as partes guiadas. Substitua as juntas. Use um lubrificante com propriedades antigripante em todas as roscas e superfícies de apoio.

7.5.1

Após instalar a junta do, instale o bocal **(06)** no corpo **(01)**. O aperto final deve ser feito no mesmo dispositivo utilizado para a remoção (ver **Figura 07**, pág.17) e girando-se o corpo no sentido horário. Tenha cuidado ao utilizar a barra ou o cano na conexão de saída da válvula, a fim de garantir que o bocal não seja danificado durante a operação.

7.5.2

Instale o anel de regulagem **(08)** no bocal e o parafuso de bloqueio **(04)** e a junta **(03)** no corpo. O anel de regulagem deve ser posicionado abaixo do nível da sede, de modo que o disco assente no bocal e não no anel. Após o anel estar posicionado, trave-o com o parafuso de bloqueio. Verifique se o anel aceita um pequeno movimento. Isto não ocorrendo é porque o parafuso está comprido demais. Remova-o e esmerilhe um pouco a ponta, mantendo perfil original, e então reinstale-o.

7.5.3

Instale o disco **(06)** no porta disco **(12)**. O disco deve encaixar no porta disco com força moderada do dedo ou da mão. Não use força excessiva para montar disco. Verifique se o disco movimenta-se livremente, apoiando no porta disco.

7.5.4

Para válvulas com fole **(14)**, coloque uma junta do fole **(13)** nova sobre o porta disco. Rosqueie o fole, contra a junta sobre o porta disco. Use uma chave com pino para apertar o fole até obter uma junta estanque a pressão.

7.5.5

Instale a guia **(17)** no porta disco. Se houver fole, o peso da guia comprimirá levemente o fole.

7.5.6

Após colocar a junta da guia no corpo, instale o conjunto guia, porta disco e disco, apoiando suavemente o disco no bocal. Tenha cuidado para não danificar as superfícies de vedação durante a montagem.

7.5.7

Instale a haste **(19)** no porta disco. Verifique se a haste movimenta-se livremente.

7.5.8

Instale o conjunto mola **(21)** e apoios **(20)**.

7.5.9

Instale o castelo **(22)**, e as porcas **(23)** dos prisioneiros. Aperte as porcas na seqüência recomendada em função do número de prisioneiros (**Tabela 01**), e utilizando os valores de torque recomendado na **Tabela 06**. Utilize essa mesma tabela para determinar o torque requerido para cada volta da seqüência de aperto.

Bitola do prisioneiro	Torque em Nm +10% -0%	Torque requerido por volta de aperto (Nm)				
		1°	2°	3°	4°	5°
7/16"	50	Aperto da chave	12	30	50	50
1/2"	60	Aperto da chave	15	40	60	60
5/8"	70	Aperto da chave	20	45	70	70
3/4"	70	Aperto da chave	20	45	70	70
7/8"	120	Aperto da chave	30	75	120	120

TABELA 06

7.5.10

Rosqueie a porca de bloqueio (**25**) no parafuso de regulagem (**24**) e instale o conjunto no castelo. Comprima a mola girando o parafuso de regulagem no sentido horário, até que a distância original entre a extremidade da haste e o topo do parafuso de regulagem (**ver 7.1.3**), seja alcançada. Este procedimento de comprimir a mola restabelecerá aproximadamente a pressão de regulagem original. A válvula deverá ser ainda regulada na pressão requerida. Ao comprimir a mola, segure a haste com um alicate de pressão para evitar que ela gire no porta disco.

7.5.11

Restaure a posição original do anel de regulagem (**ver 7.1.4**). Se a posição original não for conhecida, consulte a **Tabela 07A e 07B** para saber o número de entalhes a serem baixados (mover no sentido horário) a partir do contato do anel de regulagem com o porta disco. O número de entalhes a serem baixados também está gravado no corpo da válvula, abaixo do parafuso de bloqueio (**04**). Trave o anel com o parafuso de bloqueio. Verifique se o anel aceita um pequeno movimento. Isto não ocorrendo é porque o parafuso está comprido demais. Remova-o e esmerilhe um pouco a ponta, mantendo o perfil original, e então reinstale-o.

● Gases e Vapores

Orifício	Área (cm ²)	Pressão de abertura (barg)			
		< 2,5 bar	2,5 à 10,0	10,1 à 25,0	>25,0
		Nº de Entalhes			
D	0.709	3	5	10	20
E	1.265	3	5	10	20
F	1.980	2	4	6	15
G	3.245	2	6	15	25
H	5.065	2	6	15	25
J	8.303	2	6	15	25
K	11.86	3	8	20	40
L	18.40	3	8	20	40
M	23.23	6	12	25	50
N	28.00	6	12	25	50
P	41.16	6	12	25	50
Q	71.30	8	15	30	60
R	103.20	8	15	30	60
T	167.70	8	15	30	60
T2	180.70	8	15	30	60
U	209.70	9	17	33	65
V	292.55	12	18	35	70
W	438.00	12	18	35	70

TABELA 07A

● Líquidos

Orifício	Posição do Anel
D - E	- 15 entalhes
F	- 10 entalhes
G	- 20 entalhes
H - J	- 20 entalhes
K - L	- 20 entalhes
M - N - P	- 30 entalhes
Q - R - T- T2	- 40 entalhes
U	- 43 entalhes
V	- 25 entalhes
W	- 30 entalhes

TABELA 07B

7.5.12

A válvula está pronta para a regulação e testes finais.

7.6 Ajustes e Testes em Bancada

Embora a válvula possa ser regulada na instalação de serviço, é recomendado regular a válvula, e verificar a estanqueidade da vedação, em uma bancada de teste.

7.6.1

A bancada de teste deve dispor de um acumulador (pulmão).

7.6.2

A válvula deve ser regulada para abrir na pressão de ajuste a frio (AJ/F) (4.7), indicada na placa de identificação da válvula (Figura 12).

spirax / sarco
 Sao Paulo - Brasil
 3. 711. 000. 102
 CODIGO ASME

MOD	<input type="text"/>	CAPACIDADE	PRESSAO (BAR)
TAM	<input type="text"/>	AR Nm ³ /h	AJ <input type="text"/>
AREA MM ²	<input type="text"/>	VAPOR Kg/h	C/P <input type="text"/> <input type="radio"/>
TEMP °C	<input type="text"/>	AGUA M ³ /h	AJ/F <input type="text"/>
TAG	<input type="text"/>	N° SERIE	<input type="text"/>

CNP.J. : 61. 193. 074/0001-86

FIG. 12

7.6.3

O procedimento de teste de Válvulas de Segurança e Alívio em bancada, deve estar de acordo com a Norma API STD 527 e código ASME Sec. VIII - UG 136 (d) (4) para o fluido utilizado.

Fluidos de Serviços	Fluido de teste
Ar, Gás e Vapores	Ar ou Gás
Vapor d'Água	Vapor d' Água
Líquidos	Água

7.6.4

Válvulas para serviços com vapor d'água e construídas de acordo com código ASME Seção VIII, poderão ser testadas com ar (**UG136(d)(4)**). Caso estas válvulas sejam testadas com vapor, deve-se utilizar o valor da pressão de ajuste indicado na placa de identificação (AJ) (**figura 12**).

7.6.5

Com fluidos compressíveis, a pressão de abertura é definida como pressão em que a válvula abre bruscamente (Pop) e não aquela em que começa o vazamento (simmer) (**4.17**)

7.6.6

Com líquidos, a pressão de abertura é indicada pelo primeiro fluxo contínuo de água através da saída da válvula.

7.6.7

Antes de instalar a válvula na bancada de teste, remova todos os detritos e partículas, tais como pedaços de juntas ou quaisquer outros materiais sólidos, da bancada de teste e da entrada da válvula, entre 25% a 75% da escala. Certifique-se de o manômetro está calibrado e dentro do prazo de validade.

7.6.8

Instale a válvula na bancada de teste. Se a válvula abrir abaixo da pressão desejada é necessário comprimir a mola. Segure a haste (**19**) para evitar que ela gire sobre o porta disco e gire o parafuso de regulagem (**24**) no sentido horário. Se a válvula não abrir na pressão desejada, diminua a pressão da bancada em cerca de 20%, e lentamente diminua a compressão da mola, girando o parafuso no sentido anti-horário. Continue o ajuste até a válvula abrir na pressão desejada. Segure a haste enquanto gira o parafuso de regulagem. A haste da válvula deve ser centralizada com o parafuso de regulagem. O atrito da haste contra as laterais do parafuso de regulagem pode prejudicar o funcionamento da válvula.

7.6.9

Caso haja dificuldade de a válvula apresentar o pop (**ver 4.1**), nos testes com gás em razão de um pouco volume disponível na bancada, o anel de regulagem (**08**) poderá ser erguido (gire no sentido anti-horário) até encosta-lo no porta disco, voltando então de 2 a 3 entalhes. Despressurize a bancada para realizar este ajuste. Após os testes reposicione o anel de regulagem conforme **7.5.11**.

7.6.10

Verifique se a válvula atende aos requisitos do código ASME Seção VIII quanto a pressão de abertura (**Tabela 08**).

Norma de Construção	Pressão de Abertura		Diferencial de Alívio
	Pressão de Abertura(bar)	Tolerância (+/-)	
ASME Sec. VIII	<= 4.8	0.13 bar	A pressão de fechamento deve ser maior que a pressão de operação.
	>4.8	3% *	

* Porcentagem da pressão de abertura.

TABELA 08

7.6.11

Trave a porca de bloqueio (25) e repita o teste. Pelo menos duas repetições de abertura na mesma pressão devem ser obtidas de modo a ter certeza de que a válvula foi ajustada completamente.

7.6.12

Verifique a estanqueidade da válvula de acordo com a Norma API STD 527 para fluido utilizado.

7.6.13

Instale o capuz (29) e sistema de alavanca se houver.

7.6.14 Teste de Vedação das juntas e fole.

7.6.14.1 Juntas

Para as válvulas de castelo e capuz fechado, após os testes de vedação e o posicionamento do anel de regulagem deverá ser verificada a estanqueidade das juntas (bocal/corpo), (corpo/castelo), (castelo/capuz), e (paraf. bloq/corpo) com o valor da contrapressão informada na plaqueta de identificação (**figura 12**) ou 2,1 barg, adotar o maior valor. Para execução do teste, pressurizar a válvula posicionada na vertical, pela conexão de saída.

7.6.14.2 Fole

As válvulas montadas com fole de selagem e/ou balanceamento, após os testes de vedação das juntas, deverão ser testadas para verificação da estanqueidade do fole e juntas fole/porta disco. Utilizar o valor da contrapressão informada na plaqueta de identificação (**figura 12**) ou 2,1 barg, adotar o maior valor. Para a execução do teste pressurizar a válvula posicionada na vertical, pelo "respiro" do castelo.

Não deverá haver indicação de vazamento após 2 minutos.

7.6.15

Após a finalização dos ajustes e verificações as válvulas devem ser lacradas (código ASME Seç. VIII UG 136 (a) (7) e norma NR-13).

7.7 Ajuste do Diferencial de Alívio (Blowdown) (4.12)

- Os ajustes do diferencial de alívio, são feitos por meio do anel de regulagem **(08)**.
- Para aumentar o diferencial de alívio (diminuir a pressão de fechamento), o anel de regulagem deve ser levantado, mova os entalhes no sentido anti-horário, através do furo do parafuso de bloqueio **(04)**.
- Para diminuir o diferencial de alívio (aumentar a pressão de fechamento), o anel de regulagem deve ser baixado, mova os entalhes no sentido horário, através do furo do parafuso de bloqueio.

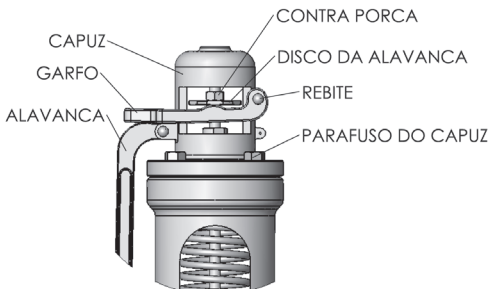
Nota:

A não ser que a capacidade da bancada de teste seja igual ou maior do que a capacidade da válvula, não é possível regular o diferencial de alívio. Posicione o anel de regulagem conforme Tabela 07A ou 07B.

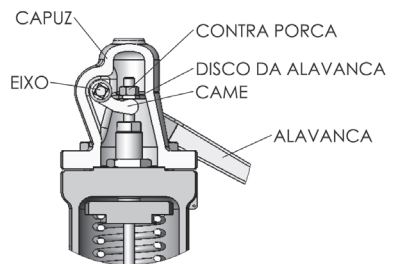
- O posicionamento errado do anel de regulagem (muito baixo), resultará em diminuição da capacidade nominal da válvula.

7.8 Abertura Manual da Válvula (Sob condição de Fluxo)

• Toda Válvula de Segurança e Alívio que opere com ar, água com temperatura maior que 60°C, deve dispor de dispositivo de acionamento manual (alavanca de teste) **(Fig. 13 e 14)**, de acordo com o código ASME Seção VIII (UG-136(a)(3)). Para o acionamento da alavanca de teste, a pressão do sistema deve ser de pelo menos 75% da pressão de abertura **(4.6)** da válvula. Sob condições de fluxo, o disco **(09)** deve ser levantado completamente do seu assentamento, de modo que sujeira, sedimento e partículas sólidas não fiquem retidas nas superfícies de vedação. Para permitir o fechamento da válvula sob, solte completamente a alavanca.



ALAVANCA ABERTA
FIG. 13



ALAVANCA ABERTA
FIG. 13

7.9 Teste Hidrostático

• Quando forem necessários testes hidrostáticos após a instalação das Válvulas de Segurança e Alívio, estas devem ser removidas e substituídas por um tampão ou flange cego. Caso não seja possível removê-las, deve ser utilizada a trava de teste (GAG) (**Figura 15**).

É comum Válvulas de Segurança e Alívio apresentarem problemas causados por aperto excessivo da trava de teste (GAG). Quando necessário utilizá-la, ela deve ser apertada manualmente, sem auxílio de ferramentas, contra a haste da válvula. Isto será suficiente para não permitir a abertura da válvula, durante a realização do teste hidrostático.

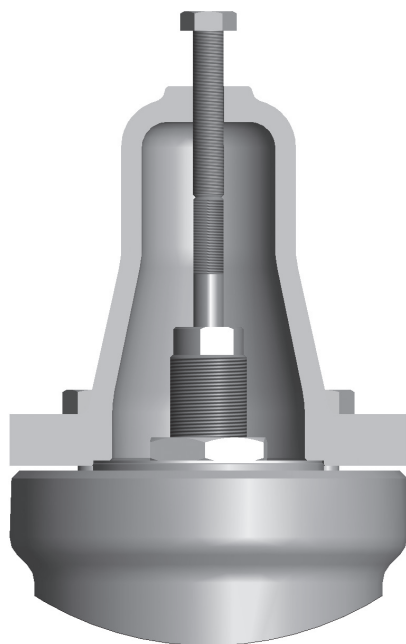


FIGURA 15

8. Resolução de Problemas

PALAVRA CHAVE	PROBLEMA	EFEITO	DIAGNÓSTICO	AÇÃO CORRETIVA
BATIMENTO	CHATTER	DANOS À VÁLVULA	PSV superdimensionada para a instalação Vazão é < 25% que a capacidade requerida	Checar a capacidade requerida, dimensionamento e substituir se for necessário
			Comprimento excessivo da tubulação de entrada	Redimensionar a tubulação de entrada de modo que a queda de pressão seja inferior a 3% da pressão de ajuste
			Tubulação de entrada subdimensionada para a PSV	Aumentar a tubulação de entrada de modo que seja maior ou igual a entrada da PSV
			Comprimento excessivo da tubulação da saída Contrapressão Desenvolvida	Redimensionar a tubulação de saída de modo que a contrapressão não se desenvolva
			Tubulação de saída subdimensionada para a PSV Contrapressão desenvolvida	Aumentar a tubulação de saída de modo que seja maior ou igual a entrada da PSV
ABERTURA	PRESSÃO DE ABERTURA INCORRETA	PROCESSO PREJUDICADO DANOS AO VASO DE PRESSÃO E AOS COLABORADORES	Má interpretação da plaqueta de identificação da PSV Contrapressão e temperatura	Ajustar na pressão de ajuste à frio informada na plaqueta
			Posição incorreta do anel de regulagem Parafuso de bloqueio pode não estar pressionando o anel de regulagem	Ajustar o anel de regulagem e encaixar o parafuso de bloqueio nos entalhes do anel
			Internos desalinhados O alinhamento é fundamental para a operação	Desmontar a PSV e inspecionar todos os componentes Se necessário reparar ou substituir
			Porca de bloqueio solta	Ajustar a pressão de abertura e travar a porca de bloqueio
			Manuseio indevido PSV é um instrumento de precisão manuseie com cuidado	Fazer a abertura da PSV uma ou duas vezes para realinhar os internos após o manuseio indevido
			Aumento de pressão Impacto repentino do fluido pode causar abertura prematura da PSV	Aumentar a pressão gradualmente até a pressão de abertura
			Vent do castelo tampado (válvulas com fole) Pressão no castelo da PSV pode afetar a pressão de ajuste	Remover o tampão de modo que o castelo fique exposto à pressão atmosférica
VAZAMENTO	VAZAMENTO PELA SEDE	PROCESSO PREJUDICADO	Assento da PSV danificado Partículas sólidas podem marcar o assento	Lapidar o assento para restabelecer acabamento apropriado (lapidadora se necessário)
			Pressão operação muito próxima da pressão de abertura É recomendado diferencial de 10%	Diminuir a pressão de operação para aumentar o diferencial
			Alavanca desalinhada Trava do disco da alavanca pode estar mal posicionada e travando os assentos abertos	Ajustar a porca do disco da alavanca à aproximadamente 1/8" do garfo da alavanca
			Peso excessivo na descarga da válvula Peso externo desalinha a PSV separando os assentos	Suportar a tubulação de descarga
			Montagem horizontal Provoca atrito excessivo na guia	Remontar PSV na vertical para melhorar o alinhamento e o desempenho
			Ajuste do parafuso de bloqueio Deslocamento do anel de regulagem e da sede	Verificar o comprimento do parafuso de bloqueio e alinhar entre os entalhes do anel de regulagem
BLOWDOWN	BLOWDOWN	PROCESSO PREJUDICADO	Internos desalinhados Pode ser causado por forças externas	Desmontar e inspecionar os internos Reparar e substituir se necessário Verificar se a haste está empenada Folga excessiva do apoio de mola Folga excessiva da guia e do suporte Verificar as tensões na tubulação
			Blowdown muito curto	Ajustar o anel Verificar o limite máximo da mola
SIMMER	SIMMER	RÚIDO	Blowdown excessivo PSV permanece aberta	Ajustar o anel Subir o anel inferior Verificar o limite mínimo da mola Verificar o alinhamento
			Ajuste do anel de regulagem Alinhamento	Subir o anel inferior Verificar o alinhamento dos internos

Anotações Diversas

Filiais de Venda

Porto Alegre

Av. Inconfidência, 71 sala 2 - Centro
CEP: 92020-320
Canoas - RS
Fone: (051) 3342-5577
E-mail: filial.portoalegre@br.spiraxsarco.com

Belo Horizonte

Rua Guajaras, 2253 Salas 501/502
Ed. Imperial Center - Barro Preto
CEP: 30180-101
Belo Horizonte - MG
Fone: (31) 3264-5036
email: filial.belo Horizonte@br.spiraxsarco.com

Curitiba

Rua Marechal Deodoro, 945 5º andar Centro
CEP: 80060-010
Curitiba - PR
Fone: (41) 3323-4444
email: filial.cwb@br.spiraxsarco.com

São Paulo

Av. Manoel Lages do Chão, 268, Portão
CEP: 06705-050
Cotia - SP
Fone: (11) 4615-9111
email: filial.campinas@br.spiraxsarco.com

Salvador

Rua André Luiz Ribeiro da Fonte, 24
Salas 202/203
Vilas do Atlântico
CEP: 42700-000
Lauro de Freitas - BA
Fone: (71) 3379-7701
email: filial.salvador@br.spiraxsarco.com

Rio de Janeiro

Av. Pastor Martin Luther King Jr, 126 - Sala
905 - 9º andar - Office 1000 - Shopping Nova
América - CEP: 20765-000
Rio de Janeiro - RJ
Fone: (21) 2491-0291
email: filial.riodejaneiro@br.spiraxsarco.com

Recife

Rua Ribeiro de Brito, 830 sala 203
Edf. Empresarial Iberbrás- Boa Viagem
CEP: 51021-310
Recife - PE
Fone: (81) 3466-3191
email: filial.recife@br.spiraxsarco.com

São Paulo Matriz e Fábrica

Av. Manuel Lages do Chão, 268
Cotia - SP - CEP: 06705-050
Fone (11) 4615-9000
vendas.brasil@br.spiraxsarco.com
www.spiraxsarco.com/br

spirax
/sarco