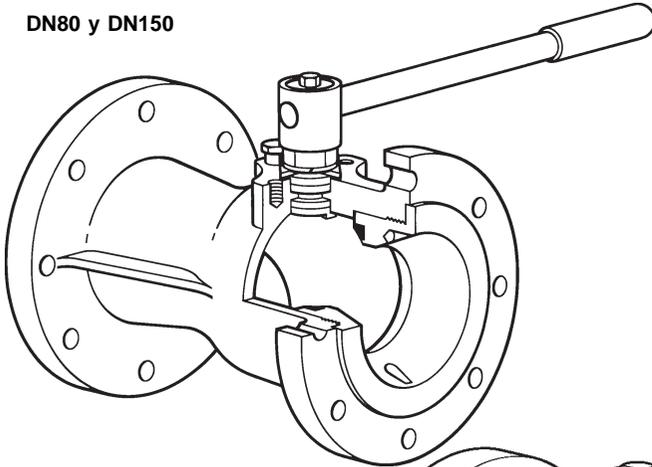
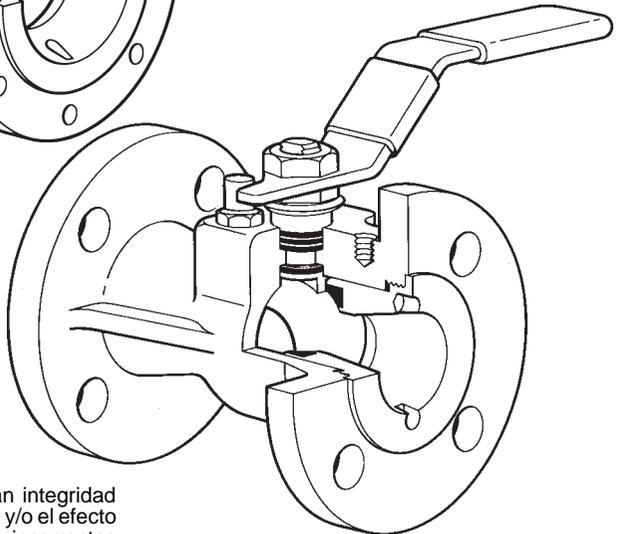


Válvula de esfera M20 Instrucciones de instalación y mantenimiento

DN80 y DN150



DN25 - DN65



Instalación

Aunque la válvula tenga una gran integridad estructural, el desalineado severo y/o el efecto de tirantez debido a longitudes incorrectas tiene un efecto perjudicial en la válvula y deberá evitarse. Se deberá tener una atención especial en el alineamiento de las tuberías para que la tubería de entrada y la válvula estén en el mismo eje.

Válvulas para aplicaciones todo/nada, pueden instalarse con el flujo en cualquiera de las dos sentidos. Cuando se usa en aplicaciones de vapor:

1. Montar un pozo de goteo con purgador aguas arriba de la válvula.
2. Abrir la válvula lentamente para evitar daños por golpes de ariete.

Nota de seguridad

Antes de iniciar cualquier operación, asegurarse de que la tubería se encuentra aislada. Todo fluido remanente en la tubería debe ser drenado. El fluido que quede debe drenarse antes de abrir la válvula.

Mantenimiento

General

Una vez sustituidos los asientos y montada la válvula, se recomienda realizar una prueba hidrostática a:

30 bar r para válvulas ANSI 150

75 bar r para válvulas ANSI 300

60 bar r para válvulas PN40

y una prueba de hermeticidad con aire comprimido a 7 bar r.

Nota: Para retirar las tapas se requiere una herramienta especial. No aplicar calor para romper el sellado

Para sustituir los sellos del eje y asientos. ATENCIÓN:

Si el O'ring antiguo ha estado sometido a temperaturas cercanas o superiores a los 315°C puede que se haya descompuesto en ácido hidrofúorico. Evitar el contacto con la piel e inhalar los gases ya que pueden causar quemaduras en la piel y daños al sistema respiratorio.

Consulte con Spirax Sarco para más detalles sobre el Viton.

1. Retirar la válvula de la línea (ver nota de seguridad).
2. Con la herramienta especial - disponible de Spirax Sarco, desenroscar la tapa (2).
3. Retirar los asientos (4) y la esfera. Sacar el vástago y sustituir el sello principal del vástago (6A).
4. Volver a montar el sello (8) nuevo.
5. Usar una pasta de sellado con base de PTFE en la rosca de la tapa.
6. La tapa (2) debe apretarse al par de apriete indicado en la tabla.

Para sustituir los sellos secundarios del vástago

1. Retirar las tuercas (16 y 16A).
2. Sustituir los sellos del vástago (6 R-PTFE y 7 Grafito). **Nota:** Si se produce alguna fuga por el vástago, puede pararse apretando la tuerca prensaestopas (16A) sin necesidad de sustituir los sellos del vástago.

La tuerca prensaestopas (16A) debe apretarse al par de apriete indicado en la tabla.

Recambios

Los recambios disponibles se representan con líneas continuas. Las piezas representadas con líneas discontinuas no están disponibles como recambio.

Recambios disponibles

Conjunto asientos, sellos eje y juntas 4, 6, 7, 8

Cómo pasar pedido

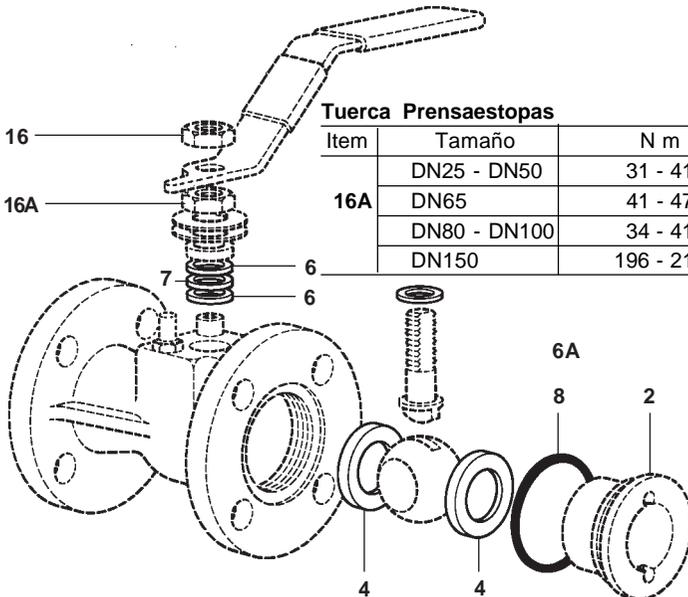
Debe utilizarse la nomenclatura señalada en el cuadro anterior indicando el tamaño y tipo de válvula.

Ejemplo: 1-Conjunto asientos y sello eje para válvula M20V2 de tamaño DN50.

Pares de apriete recomendados

Tapa

Item	Tamaño	N m
2	DN25 - DN32	108 - 135
	DN40	135 - 160
	DN50	215 - 245
	DN65	245 - 270
	DN80	405 - 605
	DN100	540 - 740
	DN150	1 000 - 1 200



Tuerca Prensaestopas

Item	Tamaño	N m
16A	DN25 - DN50	31 - 41
	DN65	41 - 47
	DN80 - DN100	34 - 41
	DN150	196 - 216