

Manual instalación válvula de paso

Especificaciones técnicas

Refrigerante: Amoníaco, Freón 12, Freón 22, oxígeno

Máxima presión de trabajo: 30 Kg/cm²

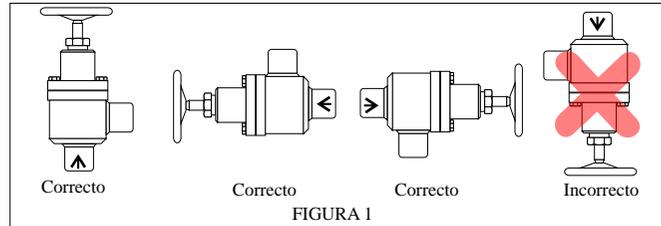
Temperatura de trabajo: de -40°C hasta 140°C

Tipo de pintura: Esmalte anticorrosivo brillante

PRECAUCION: No pintar el producto con pintura epoxi

Instrucciones de instalación

La válvula debe ser instalada de manera que el vástago quede en posición horizontal o vertical con el volante hacia arriba, **nunca** con el volante hacia abajo. Respetar el sentido de flujo indicado en la válvula (figura 1).



Antes de proceder a la soldadura del cuerpo de la válvula, desmontar de acuerdo a la figura 2.

Es **MUY IMPORTANTE** que durante la operación de instalación no se dañe el asiento de teflón.

Luego de terminada la soldadura y antes de realizar el montaje de la válvula, eliminar todas las escorias y suciedades del interior del cuerpo y asientos de cierre.

Antes de ensamblar la válvula, verificar que ésta se encuentre totalmente abierta (girar el volante en sentido contrario a las agujas del reloj).

Para realizar el ajuste de los tornillos de la tapa, utilizar una llave dinamométrica de acuerdo a la tabla de la figura 4.

1/2" a 2"	18 lb-pie
2 1/2"	20 lb-pie
3" a 4"	25 lb-pie
5" a 6"	45 lb-pie
8" a 10"	50 lb-pie

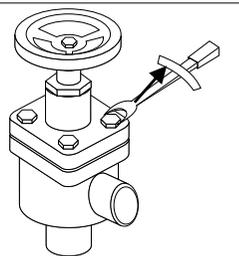


FIGURA 4

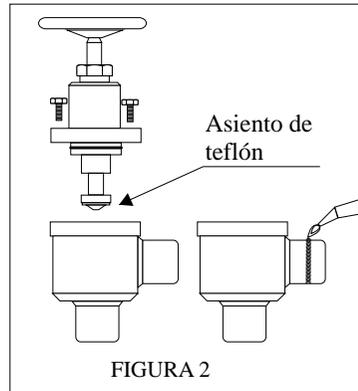


FIGURA 2

NOTA:
No utilizar herramientas para abrir o cerrar la válvula.



FIGURA 3

Mantenimiento

Desmontaje del prensa con la válvula en servicio

Para desmontar el prensa se debe tener la precaución que la válvula no se encuentre sometida a presión, sin embargo se podrá desmontar el prensa si se siguen las siguientes instrucciones:

- ✓ Abrir la válvula girando el volante en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que haga tope (fig. 5).
- ✓ Aflojar el prensa lentamente para equilibrar presiones que pudieran quedar detras del mismo (fig. 6). Luego de esto retirar el volante y sacar completamente el prensa (fig 7).
- ✓ Sustituir los o'ring existentes por nuevos (material: cloropreno dureza Shore "A" 70+/- 5). Utilizar solamente materiales originales provistos por el fabricante (Fig.8).
- ✓ Lubricar el interior del prensa utilizando grasa Molikote Medium 33. Esto garantizará un óptimo sellado.
- ✓ Roscar nuevamente el prensa hasta hacer tope.

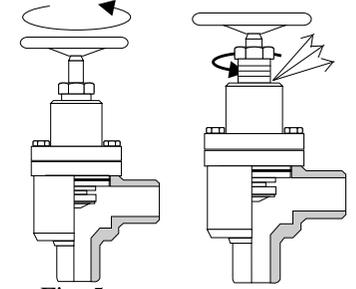


Fig. 5

Fig. 6

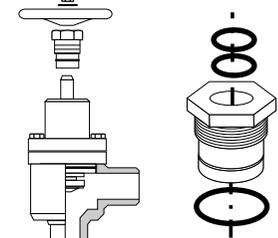


Fig. 7

Fig. 8

Desmontaje del pecho de válvula

Para desmontar el pecho de la válvula primero se debe verificar que **no** se encuentre sometida a presión.

Verificar que el o'ring o la junta, dependiendo del modelo de válvula se encuentren en óptimas condiciones. Caso contrario reemplazar utilizando repuestos originales.

Si se desea cambiar el asiento de teflón, retirar el tapón y proceder al recambio del mismo. Si se desea cambiar la guía completa, girar el volante en el sentido de las agujas del reloj hasta que la guía quede libre y reemplazar por una nueva realizando los pasos inversos.

Antes de proceder al montaje, limpiar el interior del cuerpo y lubricar con aceite frigorífico 68.

Verificar que la válvula se encuentre totalmente abierta (girar el volante en sentido contrario a las agujas del reloj).

Para realizar el ajuste de los tornillos de la tapa, utilizar una llave dinamométrica de acuerdo a la tabla de la figura 4.

IMPORTANTE:

Recomendamos que si la instalación estuvo fuera de servicio durante un cierto período de tiempo, realizar un mantenimiento a las válvulas antes de ponerlas en funcionamiento.