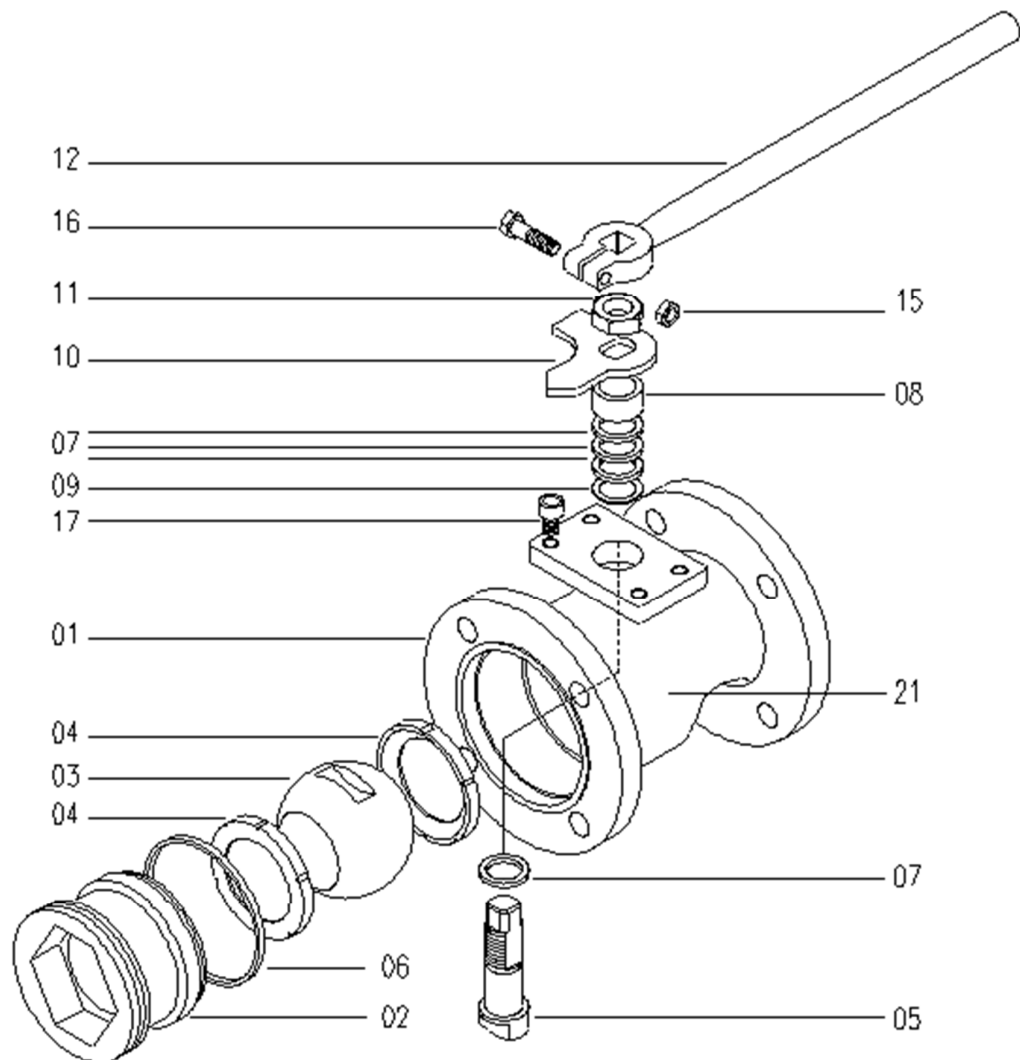


TITULO: Válvula Bridada Pasaje Reducido
Modelo 26 Ø 3 a 8", S150; Modelo 27 Ø 3 a 8", S300



01 CUERPO
 02 TAPON
 03 ESFERA
 04 ASIENTO
 05 VASTAGO
 06 JUNTA CUERPO

07 ARANDELA
 08 SEPARADOR
 09 ARANDELA INOX.
 10 PLACA STOP
 11 TUERCA VASTAGO
 12 PALANCA

15 TUERCA PALANCA
 16 TORNILLO PALANCA
 17 TORNILLO TOPE
 21 PLACA IDENTIFICACION

CONTENIDO

1. Dibujo de Despiece	1
2. Almacenamiento.....	3
3. Preparación para la Instalación.....	3
4. Instrucciones de Operación	3
4.1 Utilización	3
4.2 Manual de Operación	4
4.3 Operación a Distancia	4
5. Instrucciones de Mantenimiento	4
5.1 Fugas por el Vástago.....	4
5.2 Fuga a través de la Línea.....	4
5.3 Fuga en Bridas de Conexión.....	4
6. Instrucciones de Reparación	5
6.1 Desarmado.....	5
6.2 Rearmado	5
7. Higiene y Seguridad	6

**Manual de Instalación, Operación y Mantenimiento:
Válvula Bridada Pasaje Reducido - M26 Ø 3 a 8" (S150); M27 Ø 3 a 8" (S300)**

2. ALMACENAMIENTO

Las válvulas se suministran de fábrica en posición abierta. Durante el almacenamiento, se recomienda mantenerlas en dicha posición. El embalaje protector, las tapas de los terminales, etc. no deben retirarse hasta que la válvula vaya a ser instalada.

En la medida de lo posible, las válvulas deberán almacenarse en un lugar seco y limpio.

3. PREPARACIÓN PARA LA INSTALACIÓN

Asegúrese de que tanto las bridas de la tubería como las de los extremos de la válvula se encuentren limpias.

Las válvulas se suministran de fábrica con un lubricante con base de siliconas que facilita el ajuste. Puede eliminarse si no resulta apropiado. Variantes especiales pueden contener otros lubricantes o ser montadas en seco.

Las válvulas de acero carbono son fosfatadas, dicho proceso no es tóxico y las válvulas son completamente seguras para su utilización en productos comestibles o potables.

Pueden surgir problemas importantes con cualquier válvula instalada en una tubería sucia. Asegúrese de que la tubería se encuentre libre de suciedad, partículas de soldadura etc. antes de su instalación.

Prepare una zona de trabajo limpia.

4. INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

4.1. UTILIZACIÓN

Las válvulas WORCESTER proporcionan un cierre estanco cuando se utilizan respetando los valores de presión/temperatura sugeridos.

No constituye una buena práctica para válvulas de esfera estándar, dejar a éstas en posiciones parcialmente abiertas (válvula de control) sin conocer la caída de presión y de caudal en dicha posición, ya que la vida útil del asiento puede reducirse. Válvulas de esfera de control se encuentran disponibles con asientos para ese fin.

Cualquier fluido que pudiera solidificar, cristalizar o polimerizar no debería permanecer en la cavidad de la esfera, ya que será perjudicial para el rendimiento y la vida útil de la válvula.

Los asientos de las válvulas, juntas, cuerpos, esfera, vástago y extremos deben ser compatibles con el fluido a través de la válvula; de lo contrario la válvula podría resultar seriamente dañada.

Los torques requeridos para operar las válvulas están detallados en las tablas de torques de operación del catálogo general de VALBOL.

**Manual de Instalación, Operación y Mantenimiento:
Válvula Bridada Pasaje Reducido - M26 Ø 3 a 8" (S150); M27 Ø 3 a 8" (S300)**

4.2 MANUAL DE OPERACIÓN

Al operar la válvula, se deberán evitar esfuerzos laterales excesivos en la palanca.

Para cerrar la válvula, la operación consiste en girar la manija 90 grados en el sentido de las agujas del reloj. Cuando la palanca está en línea con la tubería, la válvula se encuentra abierta.

4.3 OPERACIÓN A DISTANCIA

Cuando se requiera la automatización de las válvulas, WORCESTER podrá suministrar una amplia variedad de actuadores neumáticos, eléctricos, posicionadores electroneumáticos y electrónicos para cubrir un amplio rango de torques de operación.

5. INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

Con asientos de esfera auto limpiantes, las válvulas WORCESTER tienen una gran vida útil y requieren de un mínimo mantenimiento. Sin embargo, cuando fuera necesario, las siguientes comprobaciones ayudarán a prolongar la vida útil de la válvula y reducir los problemas en planta.

5.1 FUGA POR EL VÁSTAGO

Quitar la palanca y apretar la tuerca de la empaquetadura del vástago. Si la fuga aún persistiera, la válvula deberá desmontarse para reemplazar las arandelas del vástago (arandela inferior y arandelas superiores).

5.2 FUGA A TRAVÉS DE LA LINEA

Compruebe que la válvula se encuentre completamente cerrada. Si así fuese, la fuga se deberá a un asiento o superficies de cierres dañadas, y será necesario desarmar la válvula para su reparación. Ver punto 6.

5.3 FUGA EN BRIDAS DE CONEXIÓN

Compruebe que los tornillos de la brida se encuentren apretados. Si estuvieran flojos, ajustarlos hasta alcanzar los pares especificados para tornillos B7 y tuercas 2H. Si la fuga persiste, se deberá a que la junta de la brida o la superficie de contacto se encuentran dañadas, y será necesario desmontar la válvula. La fuga también podría deberse a juntas de cuerpo/tapón dañadas; en tal caso, las mismas deberán ser reemplazadas.

6. INSTRUCCIONES DE REPARACIÓN

6.1 DESARMADO

- a) Con válvula en posición cerrada, y mediante un dispositivo mecánico (manual) o utilizando una atornilladora neumática con reversa, aflojar y desenroscar el tapón.
- b) Retirar el tapón, los asientos y la esfera.
- c) A continuación, la junta del cuerpo deberá ser quitada, teniendo cuidado de no rayar o marcar las superficies mecanizadas sobre las cuales cierra herméticamente. Puede deshacerse de las juntas.
- d) Para desmontar el vástago, primero será necesario quitar los siguientes elementos: palanca, tuerca de vástago, placa stop, y separador (la arandela de fijación reemplaza a la placa stop cuando se requiere automatización).
- e) Retire el vástago desde el interior del cuerpo y luego la arandela TR inferior de su alojamiento en el interior del cuerpo (deshágase de esta última). A partir de este punto, será posible quitar las arandelas TR superiores.
- f) Todas las piezas que fueran a reutilizarse deberán limpiarse completamente y ser guardadas en un ambiente seguro y limpio. Todas las superficies de cierre en la esfera, asientos, juntas y caras deben verificarse por si existiese corrosión, erosión, incrustaciones metálicas en los asientos y/o marcas. Si estuviesen dañados o si hubiese alguna duda, habrá que reparar o sustituir.

La limpieza de las piezas de la válvula debe realizarse utilizando un agente desengrasante apropiado (*Natural blue RA*). Los sedimentos duros pueden quitarse utilizando un estropajo metálico de hilos muy finos. Deberá tenerse cuidado con las superficies de cierre; por ejemplo, superficies de la esfera y alojamiento de juntas, ya que dañados pueden afectar al rendimiento de la válvula.

6.2 REARMADO

Antes de rearmar, asegúrese de que el kit de reparación y/o las piezas a utilizar sean las apropiadas. Al momento de montar el conjunto nuevamente, **la limpieza resulta esencial** para una larga vida útil de la válvula.

- a) Coloque una nueva arandela TR inferior en el vástago e introdúzcalo en el cuerpo de la válvula, desde la cavidad interior.
- b) Colocar: arandelas TR superiores, separador, placa stop, y tuerca de vástago (la arandela de fijación reemplaza la placa stop cuando se requiere automatización).

El ajuste de la tuerca de vástago se realizará de la siguiente manera: se apretará la tuerca a tope y luego se la aflojará un cuarto de vuelta.

- c) Antes de continuar con el armado, ajustar el tapón hasta que haga tope en el cuerpo, y hacer una marca de posición relativa cuerpo-tapón para asegurar contacto metal-metal cuando luego (punto e) se apriete el tapón con la esfera y los asientos colocados.

**Manual de Instalación, Operación y Mantenimiento:
Válvula Bridada Pasaje Reducido - M26 Ø 3 a 8" (S150); M27 Ø 3 a 8" (S300)**

Las válvulas son armadas en forma tal que, vistas desde el lado del tapón y con el vástago en vertical, el interruptor o tope se encuentre a la izquierda del vástago. En la posición abierta, la palanca sobresaldrá del extremo opuesto al tapón. Esto es requerido para una correcta operación.

- d) Una vez ajustado el vástago, se procederá a colocar el asiento del lado contrario al tapón (inferior), posteriormente la esfera, la junta, y el asiento (superior).

Los asientos y esfera serán lubricados con una capa de grasa liviana a base de silicona (*Dow Corning 200*, o similar). Es importante también lubricar las 3 arandelas TR superiores, a efectos de alivianar torque y factibles roces.

- e) Colocar el tapón ajustándolo a un contacto metal-metal, lo cual se verifica mediante las marcas realizadas previamente (punto c). Se debe lubricar la rosca antes de armar, para prevenir engranes; con *Dow Corning* o pasta *GN plus* de *Molykote*, en especial cuando sean cuerpos de acero inoxidable.
- f) Debe comprobarse la estanqueidad y la apertura/cierre de la válvula.

7. HIGIENE Y SEGURIDAD

7.1 Los fluidos a través de una válvula pueden ser corrosivos, tóxicos, inflamables o de una naturaleza contaminante. Cuando se manejen válvulas deberán tomarse las medidas de seguridad siguientes:

- 1) Lleve protección en los ojos.
- 2) Lleve guantes y ropa de trabajo apropiada.
- 3) Lleve calzado protector.
- 4) Lleve casco.
- 5) Observe la disponibilidad de agua corriente.
- 6) Para los fluidos inflamables, asegúrese de tener a mano un extintor.

7.2 Antes de quitar una válvula de una tubería, compruebe siempre que la línea se encuentre completamente drenada y despresurizada.

7.3 Maneje siempre la válvula en la posición abierta para asegurarse de que no exista presión en la cavidad interior.

7.4 Cualquier válvula que hubiera sido utilizada en servicios tóxicos deberá contar con un certificado de limpieza antes de manejarla.