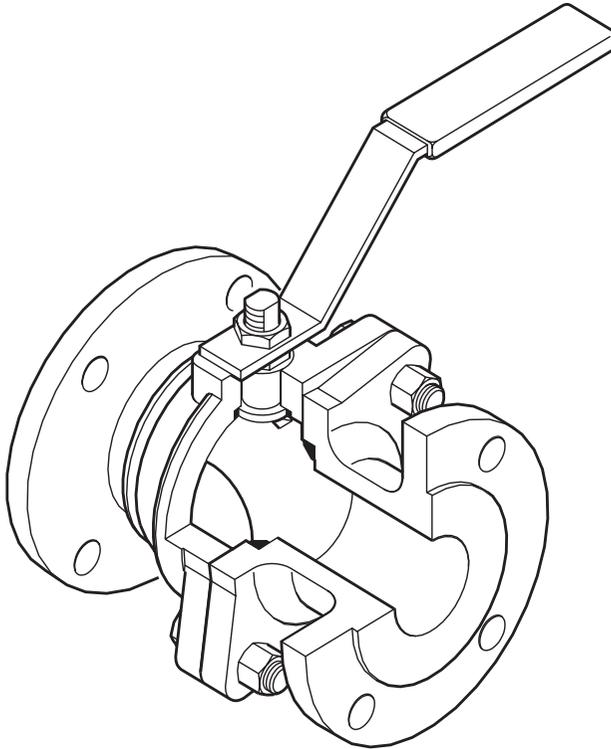


Válvula de esfera M31S ISO

Instrucciones de instalación y mantenimiento



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.

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.

Mantenimiento

General

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

- PN16 24,0 bar r
- ANSI 150 28,5 bar r
- ANSI 300 76,5 bar r

También se recomienda una prueba de hermeticidad con aire comprimido a 7 bar r.

Para sustituir los sellos del eje

ATENCIÓN:

Las juntas de los extremos no deben exponerse a temperaturas superiores a los 315°C. Por encima de estas temperaturas desprenderán gases tóxicos que pueden producir efectos desagradables si se inhalan. Debe evitarse la inhalación de los gases y el contacto con la piel.

1. Retirar la válvula de la línea (ver nota de seguridad).
2. Desenroscar los tornillos (13) y separar el cuerpo y el extremo (ver nota de atención superior).
3. Sacar los asientos (5) y la esfera (3). Sacar el eje y sustituir los sellos del eje (7a).
4. Volver a montar usando una nueva junta del cuerpo (6).
5. Apretar los tornillos y tuercas (13, 14) a los pares de apriete indicados en la tabla.

Para sustituir los sellos secundarios del vástago

1. Retirar las tuercas (10)
2. Sustituir los sellos del vástago (7).

Nota: Si se produce alguna fuga por el vástago, puede pararse apretando la tuerca prensaestopas (10) sin necesidad de sustituir los sellos del vástago. La tuerca prensaestopas (10) 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 **5, 6, 7, 7a**

Cómo pasar pedido

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

Ejemplo: 1 - Conjunto asientos, sellos eje y junta cuerpo para una válvula esférica M31V2 ISO de DN80.

Pares de apriete recomendados

Tornillos y tuercas

Item	Tamaño	N m	
		PN16 ANSI 150	ANSI 300
13	DN50	175	445
	DN65	175	500
	DN80	175	500
14	DN100	295	445
	DN150	445	445
	DN200	445	500

Tuerca Prensaestopas

Item	Tamaño	N m
10	DN50	18 - 21
	DN65	54 - 61
	DN80	54 - 61
	DN100	76 - 90
	DN150	196 - 216
	DN200	375 - 415

