

## FCT

## Estas instrucciones se deben leer y comprender plenamente antes de proceder a la instalación

Estas instrucciones constituyen un resumen las principales advertencias respecto a las operaciones de rutina en seguimiento del Manual de Instalación y Mantenimiento relacionado.

### Sección 1 - Almacenamiento de las válvulas

#### 1.1 Almacenamiento y conservación antes de la instalación



##### Nota

- Solo se puede considerar el almacenamiento en una zona abierta durante un período limitado en caso de que las válvulas dispongan de un embalaje apropiado (empaquetadas en cajas forradas con papel alquitranado, y con su contenido bien protegido con sacos impermeables).
- No ponga los paquetes recibidos directamente sobre el suelo.
- No exponga los paquetes recibidos a la intemperie ni directamente al sol.
- Compruebe los embalajes cada dos meses.

#### 1.2 Requisitos para la manipulación y/o izado



##### Precaución

- Para la manipulación y/o izado de la válvula, se tiene que dimensionar y seleccionar el equipo de izado (pasadores, ganchos, etc.) teniendo en cuenta el peso de la válvula que se indica en la lista de embalaje y/o de envío. El izado y la manipulación deben ser llevados a cabo solo por personal cualificado.
- No emplee los puntos de levantamiento situados en el actuador, si los hay, para levantar la válvula. Estos puntos de levantamiento son solo para el actuador.
- Se debe tener cuidado durante la manipulación para evitar que este equipo pase por encima de personal o de cualquier otro lugar donde una posible caída pudiera causar daños. En todo caso se deberán respetar las normas locales de seguridad.

### Sección 2 - Instalación de la válvula

#### 2.1 Preparación antes de la instalación



##### Aviso

- Verifique que la dirección del flujo en la línea se corresponde con la flecha que aparece en el cuerpo de la válvula. Las válvulas sin flecha son bidireccionales.
- Consulte el manual de usuario del actuador para la preparación del actuador (cuando esto sea aplicable).
- Verifique el conjunto del dispositivo de alivio de presión en caso de servicios líquidos y de opción de doble efecto de pistón.

#### 2.2 Instalación



##### Importante

- Se recomienda hacer una limpieza a chorro de la línea antes de proceder a la instalación de la válvula. Si no es posible, se deben situar las válvulas con la bola en posición plenamente abierta antes de comenzar la limpieza a chorro.
- **Solo para extremos para soldadura a tope:**  
Para evitar daños a la junta-tamiz, se debe vigilar la temperatura durante la soldadura de la tubería y el tratamiento térmico mediante un termopar situado en los orificios de inyección de grasa en el asiento. Asegúrese de limitar la temperatura a 200°C como máximo. Estas instrucciones deben ser observadas cuidadosamente, de manera especial, cuando no haya ninguna pieza de transición soldada a la válvula. El uso de una pieza de transición será preciso en caso de que la resistencia de la tubería soldada sea mayor de 1,5 veces la resistencia de la válvula.



##### Importante

- Si el sistema de tuberías se somete a presión con agua para ensayo, y en caso de que el sistema de tuberías haya estado parado mucho tiempo después de su ensayo, se deberían adoptar las siguientes recomendaciones:
  - a. Use un inhibidor de corrosión con el agua para presurizar el sistema de tuberías.
  - b. Después de llevar a cabo el ensayo, debería eliminarse la presión del sistema de tuberías, y se debería proceder al vaciado total del agua de ensayo.
- Solo para válvulas de entrada lateral: no aplique un par excesivo a los pernos para asegurar la estanqueidad de las juntas. Las juntas son auto-energizantes.

### Sección 3 - Mantenimiento de la válvula



##### Aviso

- Elimine la presión de la línea antes de proceder a ningún mantenimiento. Si no se hace así, se pueden causar graves daños personales y/o materiales.
- Para la sustitución de la junta del eje/tapa:  
El eje ha sido diseñado a prueba de expulsión para mejorar la seguridad durante el servicio. Esto significa que el eje no se puede extraer de la válvula extrayendo simplemente la brida superior y la tapa de la válvula: es necesario desmontar la válvula.

El mantenimiento del vástago superior en el anillo linterna se puede realizar con presión en línea, siempre que se respeten los siguientes pasos:

- sitúe la válvula de venteo en la posición "abierta", cuando la válvula esté en posición "abierta"
- deje que el fluido corra desde la válvula de venteo, hasta que se agote. Cuando el fluido se detenga, se puede extraer el anillo linterna.

Si el fluido que sale de la válvula de venteo no para, no extraiga el anillo linterna. Se podría causar daño al asiento. Suspnda todas las operaciones de desmontaje y contacte con su departamento técnico.

TYPE	CLASS	INPSDN	PAB. YIM
BODY	SEAT	ORBITATOR	
STEM	SEAL	END TO END	
Pmax	Bar AT	Tmin	°C FIRE SAFE
Pmax	Tmax	°C	ISO 14313
PROD. CATEG.	FLUID:		
○	SHELL TEST PRESS.	BAR	<input type="checkbox"/> DOUBLE BAR
POIN'		6D-0042.1	
TAG			
S/N			
CE-0496			FCT