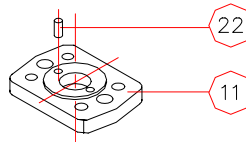


Válvulas DN 15-40



Cuadro 1

Pos.	Cant.	Pieza.
1	1	Cuerpo
2	1	Inserto
•• 3	1	Bola
• 4	2	Asiento
•• 5	1	Eje
• 6	1	Junta eje
• 7	1	Estopada
8	1	Anillo prensa
• 9	3	Arandela muelle
•• 10	1	Tuerca eje
11	1	Tapa
12	1	Anillo tapa
13	2	Tornillo tapa
• 14	1	Junta cuerpo 1
15	1	Junta cuerpo 2
16	1	Maneta
17	1	Tornillo maneta
•• 19	2	Muelle
•• 20	2	Bola
21	1	Arandela tope
22	2	Pasador tope

- 5% de recambios en la puesta en marcha
- Recambios aconsejados para 2 años de servicio.
- **Recambios aconsejados para 5 años de servicio**

1. OBJETO

El objeto de este manual es ofrecer una guía a los almacenistas y usuarios para que realicen de forma adecuada las operaciones de almacenaje, instalación, mantenimiento, desmontaje y montaje de las válvulas de bola PEKOS.

2. ALCANCE

Este Manual es aplicable a las válvulas de bola PEKOS tipo WAFER.

3. ALMACENAJE

3.1 Condiciones de suministro

Todas las válvulas acero al carbono se suministran con una aplicación superficial de fosfatado, como medida de protección contra la corrosión y agentes oxidantes.

Todas las válvulas de acero inoxidable se suministran con un tratamiento de pasivado para asegurar la limpieza del cuerpo frente a la adherencia de partículas ferríticas.

3.2 Mantenimiento durante el almacenaje

- Las válvulas de acero inoxidable se almacenarán separadas de las de acero al carbono para evitar posibles oxidaciones en las primeras.
- Mantener las válvulas con las bocas tapadas.
- Si es posible las válvulas deben guardarse con su embalaje de origen.
- Durante un período de almacenamiento largo, las válvulas deben ser revisadas cada 6 meses por personal de control de calidad.

3.3 Condiciones ambientales

- Los lugares de almacenaje de las válvulas no deben ser excesivamente húmedos. Se deben también evitar otras condiciones ambientales corrosivas.
- Las válvulas deben protegerse del polvo.

4 INSTALACION

- Verificar el estado de las válvulas por posibles daños de transporte. Inspeccionar el interior de las mismas y de las

- tuberías de la instalación para comprobar que no existan partículas extrañas.
- b. Cuando existan posibilidades de que las tuberías tengan óxidos, cascarillas u otras suciedades es recomendable colocar filtros protectores durante el período de instalación y pruebas, hasta que la tubería se encuentre completamente libre de partículas en suspensión.
- c. La válvula debe ser colocada, si es posible, de forma que se puedan efectuar revisiones periódicas.
- d. El fluido puede circular en ambos sentidos ya que las válvulas son bidireccionales.
- e. Pueden ser montadas en cualquier posición, pero es preferible que se haga con el eje en posición vertical.
- f. Es necesario procurar una correcta alineación y paralelismo, para que las válvulas no soporten ninguna tensión ni esfuerzo.
- g. Una vez instalada la válvula se debe efectuar una maniobra de cierre y apertura para comprobar su perfecto funcionamiento.
- h. Después de efectuar las operaciones de limpieza pueden ser retirados los filtros anteriormente colocados.
- i. Si es probable la existencia de suciedad durante el funcionamiento de la instalación, se aconseja dejar los filtros colocados permanentemente.

5. MANTENIMIENTO

5.1 Revisión de las válvulas

Las válvulas de bola PEKOS tipo WAFER no necesitan lubricación y la estopada no precisa mantenimiento. *Asientos (4), estopada (7), junta cuerpo 1(14), junta cuerpo 2 (15), bola (3) y eje (5)* pueden ser sustituidos de forma sencilla utilizando herramientas comunes.

Como piezas de repuesto se recomiendan las que se indican al pie del cuadro 1 en la página 1.

Antes de iniciar los trabajos en la válvula, las tuberías deben ser completamente evacuadas, incluyendo la cavidad de la válvula que debe ser parcialmente abierta para permitir la total despresurización de la misma.

Se debe poner un especial cuidado en evitar el contacto con productos químicos tóxicos o peligrosos. Las válvulas deben estar limpias, en particular la cavidad del cuerpo, antes de ser manipuladas y desmontadas.

5.2 Fuga por el eje

El sistema de empaquetadura del *eje (5)* en las válvulas de bola PEKOS tipo WAFER está diseñado para una vida larga, con unos muelles de platillo en acero inoxidable que compensan cualquier holgura en el mismo. No se puede evitar la fuga apretando la tuerca eje (10), ya que ésta está apretada a tope. En caso de fuga, las juntas del eje deben ser sustituidas tal y como se indica a continuación:

- a. Aflojar el *tornillo maneta (17)* y desalojar la *maneta (16)* y el *tope (21)*.
- b. Aflojar los tornillos tapa (13) y extraer del *eje (5)* la *tapa (11)* junto con el *anillo tapa (12)*
- c. Aflojar la *tuerca eje (10)* utilizando una llave de tubo.
- d. Extraer las *arandelas muelle (9)*, el *anillo prensa (8)* y la *estopada (7)*, y reemplazarlos.
- e. Volver a montar las piezas según se indica en el punto 6.

5.3 Fuga por el cuerpo

Las válvulas de bola PEKOS tipo WAFER están construidas en un solo *cuerpo (1)* y el *inserto (2)* roscado en su interior. En caso de fuga se debe comprobar el correcto apriete del *inserto (2)* y si es necesario sustituir la *junta cuerpo 1(14)* y *junta cuerpo 2 (15)*, procediendo de la siguiente forma :

- a. Mediante llave de horquilla adecuada, aflojar y retirar el *inserto (2)* . En caso de necesidad la llave puede ser suministrada por PEKOS.
- b. Sustituir la *junta cuerpo 1 (14)* y *junta cuerpo 2 (15)* alojada en el *cuerpo (1)* .
- c. Volver a montar las piezas según se indica en el punto 6.

5.4 Fuga por los asientos

En caso de fuga por los *asientos (4)*, es necesario sustituirlos tal y como se indica a continuación:

- a. Extraer el *inserto (2)* del *cuerpo (1)* de la válvula (proceder según sección 5.3) estando ésta en posición de cerrado para inspeccionar la *bola (3)* y los *asientos (4)*. Extraer la *bola (3)* , puede ser necesario golpearla suavemente con una herramienta de material blando.
- b. Comprobar los daños por erosión u otros defectos en todos los componentes, sustituyéndolos si es necesario.
- c. Volver a montar las piezas según se indica en el punto 6.

6. MONTAJE

- a. Asegurarse que las piezas están perfectamente limpias especialmente en las zonas de colocación de asientos y de juntas.
- b. Colocar los *asientos (4)* dentro del alojamiento del *cuerpo (1)* y del *inserto (2)*. Asegurarse que estén bien asentados y si es necesario darle unos pequeños golpes con herramienta de material blando.
- c. Colocar la *junta eje (6)* en el *eje (5)*. Comprobar el correcto funcionamiento de los mecanismos antiestáticos (*pos 19,20*).
- d. Montar el *eje (5)* dentro de la válvula desde el interior de la misma tal como indica la flecha de la fig. principal.
- e. Montar las siguientes piezas en el *eje (5)*: *estopada (7)*, *anillo prensa (8)*, *arandelas muelle (9)* y *tuerca eje (10)*, apretar la tuerca eje (10) a tope colocando el *eje (5)* en posición de cerrado.
- f. Introducir con cuidado la *bola (3)* dentro del *cuerpo (1)* alineando la ranura de la bola con el eje.
- g. Colocar la *junta cuerpo 1 (14)* en su alojamiento del *cuerpo (1)*.
- h. Colocar la *junta cuerpo 2 (15)* en su alojamiento en el *inserto (2)*.
- i. Con la válvula en posición de cerrado y cuidando su perfecta colocación introducir el *inserto (2)* en el *cuerpo (1)* y mediante la llave de horquilla adecuada, apretar a tope.
- j. Montar el *anillo tapa (12)* en la *tapa (11)* y colocar ambos en el *eje (5)*, colocar los dos *tornillos tapa (13)* y apretarlos.
- k. Colocar el *tope (21)* dentro del *eje (5)*. En caso de montaje con actuador, no se colocará el *tope (21)*.
- l. Colocar la *maneta (16)* dentro de su alojamiento en el *eje (5)*, apretar el *tornillo maneta (17)*.
- m. Accionar la válvula lentamente hasta completar un ciclo para permitir el acoplamiento entre la *bola (3)* y los *asientos (4)*.
- n. Accionar la válvula 2 veces más para comprobar el funcionamiento correcto, con la resistencia indicada por el constructor (par de la válvula). Antes de su puesta en servicio se deben efectuar las pruebas según norma DIN a la P.N. que corresponda a la válvula.