

	MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA ALMACENAJE, INSTALACIÓN, MANTENIMIENTO, DESMONTAJE Y MONTAJE DE LAS VÁLVULAS DE BOLA PEKOS	DIN WAFER PN16 – PN40 DN15 – DN100	Nº 133 04/10/11 Rev.0
---	--	---	------------------------------------

4. INSTALACIÓN

- a. 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.
- 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), bola (3), junta cuerpo 2 (34) 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)*.
- 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)*, mas 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 la *junta cuerpo 2 (34)*, 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 la *junta cuerpo 2 (34)* alojadas 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 sustituir éstos tal y como se indica a continuación:

- a. Estando la válvula en posición de cerrado, separar el *lateral (2)* del *cuerpo (1)* (ver sección 5.3) para inspeccionar la *bola (3)* y los *asientos (4)* (ver sección 5.3). Extraer la *bola (3)*. Si es necesario, para extraerla, 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 *lateral (2)*. Asegurarse que estén bien asentados y si es necesario darle unos pequeños golpes con una herramienta de material blando.
- c. Colocar la *junta eje (6)* en el *eje (5)*. Comprobar el correcto funcionamiento de los mecanismos antiestáticos (*pos. 19 y 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 (34)* 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 *tornillos tapa (13)* y apretarlos.

- k. Colocar la *maneta* (16) dentro de su alojamiento en el *eje* (5), apretar el *tornillo maneta* (17).
- l. Accionar la válvula lentamente hasta completar un ciclo para permitir el acoplamiento entre la *bola* (3) y los *asientos* (4).
- m. Accionar la válvula 2 veces más para comprobar el funcionamiento correcto, con la resistencia indicada por PEKOS, (par de la válvula). Antes de su puesta en servicio se deben efectuar las pruebas según la norma EN 12266-1 a la PN que corresponda a la válvula.