

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO

INDICE

	<u>Pág.</u>
0.- Descripción	2
1.- Manipulación	2
2.- Instalación	2
3.- Accionamientos	5
4.- Mantenimiento	5
4.1.- Cambio de empaquetadura	6
4.2.- Sustitución de junta cierre	6
4.3.- Sustitución de junta de unión	7
4.4.- Engrase	7
5.- Tomas de limpieza	7
6.- Almacenamiento	7
7.- Lista de componentes	8



0.- DESCRIPCION

El modelo WS es una válvula de guillotina mecanosoldada unidireccional tipo “wafer” de uso general, cuya construcción cerrada proporciona una estanqueidad total hacia el exterior para todo tipo de fluidos, reduciendo el mantenimiento del prensaestopas y el par de la válvula para las operaciones de apertura y cierre.

1.- MANIPULACION



Prestar especial atención a los siguientes puntos cuando se manipula una válvula Orbinox:

- No levantar la válvula sujetándola del actuador o de las protecciones.** No están diseñados para soportar peso y podrían dañarse fácilmente.
- No levantar la válvula sujetándola de la boca o paso.** Esto puede causar daños a la superficie del asiento y juntas.

Cuando se utilice una grúa o polipasto para manipular una válvula Orbinox, se deben utilizar dos o más tornillos de cáncamo enroscados en los taladros roscados del cuerpo de la válvula.

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD:

- Asegurarse de que la grúa este tasada para levantar el peso de la válvula.
- Asegurarse de que los tornillos de cáncamo tengan la misma rosca que los taladros roscados del cuerpo y que estén bien atornillados.

Se recomienda el uso de eslingas para levantar la válvula durante la instalación. Dichas eslingas se deben colocar en la parte superior del cuerpo de la válvula.

2.- INSTALACION



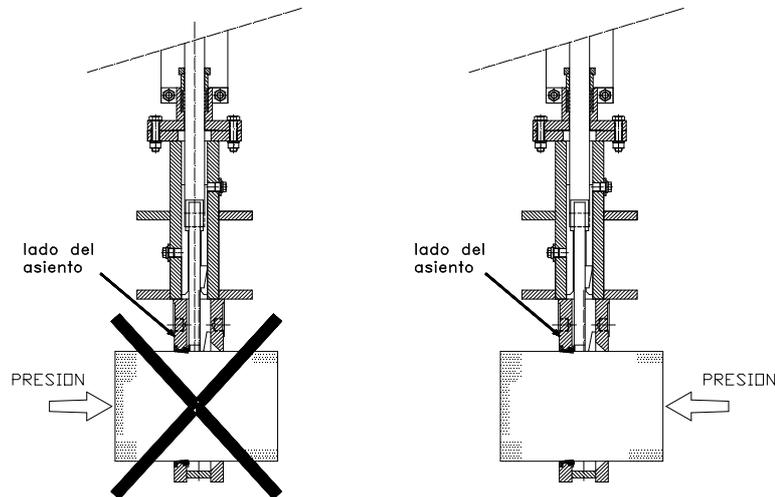
Para evitar lesiones personales o daños materiales en la manipulación e instalación de la válvula, es importante observar las siguientes advertencias:

- El manejo y mantenimiento de la válvula ha de ser realizado por personal capacitado e instruido.
- Utilizar los Equipos de protección individual (EPI) adecuados (guantes, calzado de seguridad,...).
- Desconectar todas las líneas que afecten a la válvula, colocando un cartel de aviso de que se está trabajando en la misma.
- Aislar completamente la válvula del proceso.
- Descargar la presión del proceso
- Purgar el fluido de la válvula.

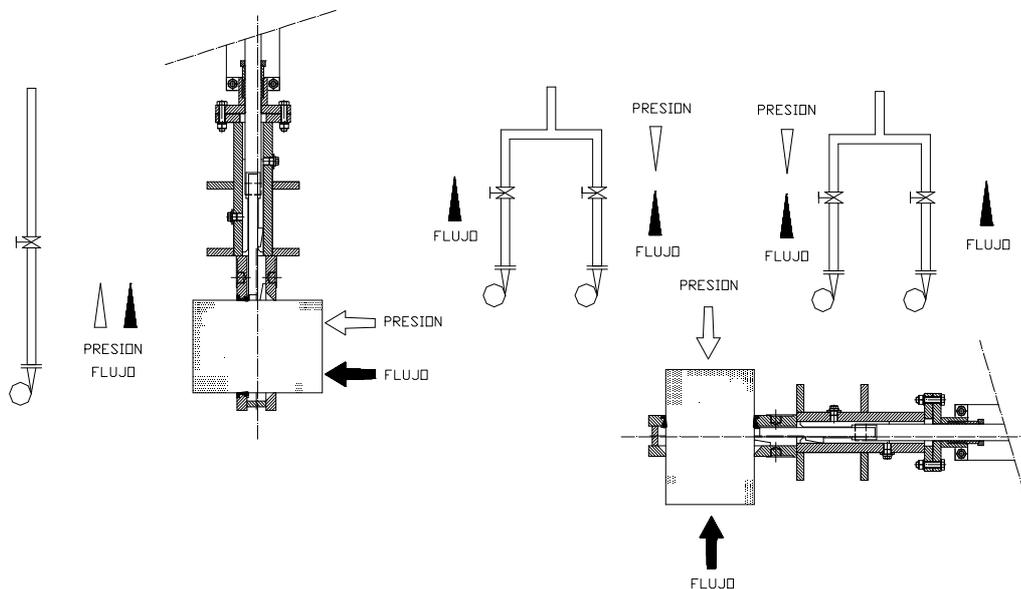
Antes de instalar la válvula, inspeccionarla para comprobar que no ha sufrido ningún desperfecto durante el envío o almacenaje.

Asegurarse de que el interior del cuerpo esté limpio, poniendo especial cuidado en la zona del asiento. Asegurarse también de la limpieza de las zonas adjuntas a donde vaya a instalarse la válvula (bridas, tubería,...).

Al ser una válvula unidireccional, se debe instalar de tal forma que la PRESION mayor se ejerza contra el ASIENTO. En la válvula existe la inscripción "SEAT SIDE" que señala la situación de dicho asiento. Será responsabilidad del usuario la correcta instalación y orientación de la válvula con respecto al sentido del flujo.



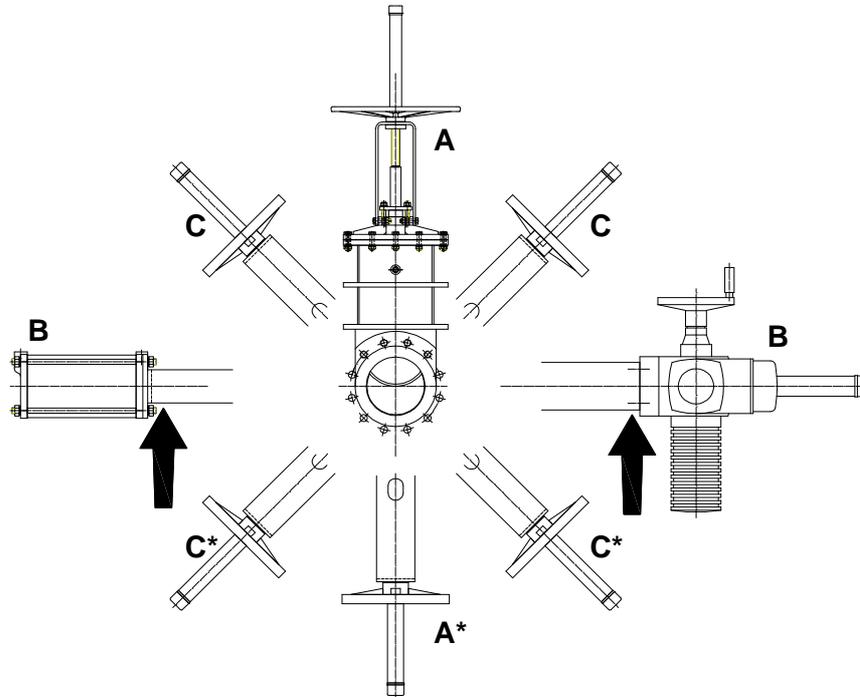
Conviene recordar que no necesariamente coincide el sentido del flujo con el sentido de la presión.



Se debe prestar especial atención en mantener la distancia correcta entre las bridas de conexión y asegurar su perfecta alineación y paralelismo. Un posicionamiento incorrecto causaría deformaciones en el cuerpo de la válvula, que pueden dificultar su funcionamiento.

La válvula debe instalarse preferiblemente en posición vertical en una tubería horizontal (caso A de la siguiente figura), siempre que la instalación lo permita. No obstante, se puede montar la válvula en cualquier posición alrededor de la tubería. (consultar al departamento técnico de ORBINOX).

En diámetros superiores a 300 mm, o accionamientos pesados (neumáticos, motorizados, etc...) cuando la válvula se monta en posición horizontal o inclinada (casos B y C de la siguiente figura) en tubería horizontal, su instalación exigirá la construcción de un soportaje adecuado. En estos casos consultar al departamento técnico de ORBINOX.



**Para estas posiciones de la válvula consultar al departamento técnico de ORBINOX.*

En los casos en que la válvula sea montada en una tubería vertical, será necesaria la construcción de un soporte adecuado.

Una vez instalada la válvula en su lugar, se verifica la correcta sujeción de las bridas y de las conexiones eléctricas y/o neumáticas.

En los casos en que la válvula tenga accesorios eléctricos (accionamiento motorizado, posicionadores electroneumáticos, etc.) y antes de ponerla en funcionamiento, deben realizar las correspondientes conexiones de tierra.

Accionar la válvula en vacío y luego en carga para ver su funcionamiento y estanqueidad. Cabe mencionar que durante el envío / almacenaje de la válvula, la empaquetadura ha podido asentarse con lo que podría causar un pequeño goteo. Esto puede remediarse apretando el prensaestopas (5) durante la instalación. Una vez comprobada su actuación, la válvula ya puede comenzar a trabajar normalmente.

3.- ACCIONAMIENTO

3.1.- Volante

Para abrir la válvula, girar el volante (11) en sentido contrario a las agujas del reloj. Para cerrar la válvula, girar el volante en el sentido de las agujas del reloj.

3.2.- Neumático

Las válvulas se suministrarán normalmente equipadas con un cilindro de doble efecto, aunque bajo pedido se suministran cilindros de simple efecto. En cualquiera de ambos casos, la presión de alimentación deberá ser en general de 3,5 a 10 Kg/cm².

Es indispensable para la buena conservación del cilindro, que el aire sea perfectamente secado, filtrado y lubricado.

Una vez instalado el cilindro neumático en la línea, se recomienda accionarlo 3-4 veces antes de su puesta en marcha.

3.3.- Motorizado

Según el tipo o marca de accionamiento motorizado que se suministre, irá acompañado de unas instrucciones específicas del suministrador.

4.- MANTENIMIENTO



Para evitar lesiones personales o daños materiales en la manipulación e instalación de la válvula, es importante observar las siguientes advertencias:

- El manejo y mantenimiento de la válvula ha de ser realizado por personal capacitado e instruido.
- Utilizar los Equipos de protección individual (EPI) adecuados (guantes, calzado de seguridad,...).
- Desconectar todas las líneas que afecten a la válvula, colocando un cartel de aviso de que se está trabajando en la válvula.
- Aislar completamente la válvula del proceso.
- Descargar la presión del proceso
- Purgar el fluido de la válvula.

Las válvulas WS no requieren más mantenimiento que el cambio de la empaquetadura (4), y de la junta de cierre (3), en las válvulas de versión estanca.

La duración de estos elementos de estanqueidad depende de las condiciones de servicio de la válvula como presión, temperatura, abrasión, ataque químico y número de operaciones.

4.1.- Para proceder al cambio de la empaquetadura (4):

- 1) Colocar la válvula en posición totalmente abierta, de forma que se haga estanqueidad en el chaflán de la cajera prensaestopas (5).
- 2) Soltar las protecciones (solo válvulas con accionamiento automático).
- 3) Soltar las tuercas del prensaestopas (5) y retirar el mismo. (Foto 1)
- 4) Retirar la empaquetadura (4) a sustituir y limpiar la cajera.
- 5) Colocar la nueva empaquetadura (4), haciendo uniones alternas (primero colocar la unión a un lado y la siguiente al otro lado).

- 6) Insertadas las líneas de empaquetadura necesarias, proceder a un primer apriete del prensaestopas (5), que sea uniforme. (Foto 1)
- 7) Colocar las protecciones.
- 8) Realizar unas maniobras, con el circuito en carga y reapretar el prensaestopas (5), justo lo necesario para evitar fugas.



Foto 1



Foto 2

4.2.- Sustitución de la junta de cierre (3) (solo para válvulas estancas):

- 1) Extraer la válvula de la tubería.
- 2) Soltar y extraer el anillo (10) que retiene la junta de cierre (3). (foto 2)
- 3) Retirar la junta (3) deteriorada y limpiar el alojamiento.
- 4) Comprobar que la longitud de la junta es la correcta y colocarla en su alojamiento con la unión en la parte superior.

Longitudes de junta

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Longitud(mm)	205	255	295	365	440	510	680	860	1020	1190	1350	1510	1630	2010

- 5) Abocar el anillo soporte (10), e introducirlo, golpeando uniformemente en toda su periferia.(foto 3)
- 6) Realizar alguna maniobra de comprobación antes de emplazar la válvula en la instalación.



Foto 3



Foto 4

4.3.- Sustitución de la junta de unión (15):

- 1) Extraer la válvula de la tubería.
- 2) Soltar los tornillos de unión entre el cuerpo (1) y la tapa (14). (Foto 4)
- 3) Levantar la tapa (14), hasta que salga del todo la tajadera (2).(Foto 5)
- 4) Sustituir la junta (15) deteriorada. (Foto 5)
- 5) Proceder a colocar y a atornillar la tapa (14) de la válvula, introduciendo la tajadera (2) limpia.
- 6) Realizar alguna maniobra de comprobación antes de emplazar la válvula en la instalación.



Foto 5

4.4.- Engrase:

Se recomienda engrasar el husillo 2 veces al año, soltando el capuchón de protección(12) y rellenando la caperuza (13) hasta la mitad de su volumen con una grasa cálcica de siguientes características: insoluble en agua, bajo contenido en cenizas y excelente adherencia.

5.- TOMAS DE LIMPIEZA

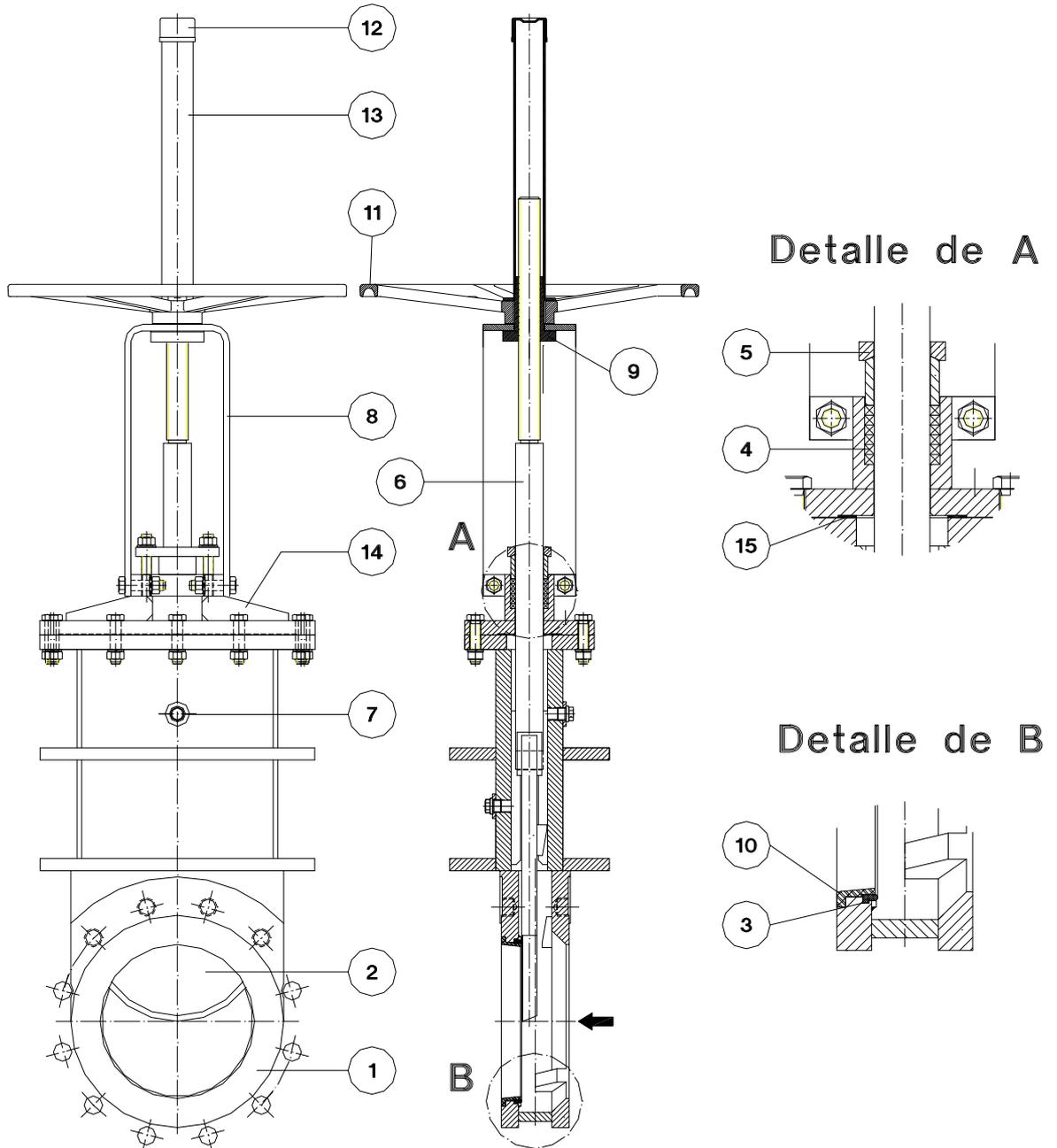
Las válvulas cuentan con unas tomas de limpieza (7) para aplicar lanzas de agua o aire en los bonetes, siempre que el proceso lo permita. En los casos en que no haya instalación de limpieza permanente, salen de fábrica con tapones roscados. Existiendo la posibilidad de utilizar estas tomas puntualmente en caso de obstrucción.

6.- ALMACENAMIENTO

Para largos períodos se recomienda almacenar las válvulas en un lugar bien ventilado. La válvula no debe estar sometida a temperaturas superiores a 30°C porque algunos elastómeros pueden deteriorarse.

Si es inevitable el almacenamiento exterior, conservar la válvula lejos del calor o la luz solar directa usando un recubrimiento. Mantener una buena ventilación para evitar la humedad.

7.- LISTADO DE COMPONENTES



- 1.- CUERPO
- 2.- TAJADERA
- 3.- JUNTA DE ESTANQUEIDAD
- 4.- EMPAQUETADURA
- 5.- PRENSAESTOPAS
- 6.- HUSILLO
- 7.- TOMA DE LIMPIEZA

- 8.- PUENTE
- 9.- TUERCA DE ACCIONAMIENTO
- 10.- ANILLO
- 11.- VOLANTE
- 12.- CAPUCHÓN
- 13.- CAPERUZA
- 14.- TAPA
- 15.- JUNTA DE UNION