

KEYSTONE K-LOK[®] SERIES 36 Y 37 VÁLVULA DE MARIPOSA DE ALTO RENDIMIENTO

Instrucciones para la sustitución del asiento

ASIENTOS DE PTFE, RTFE Y UHMWP

1. Retire los tornillos de cabeza hueca que fijan las guías de perno de brida y/o clips de retención en válvulas de tipo oblea, o el anillo de retención de asiento en válvulas de tipo orejeta.
2. Retire las guías de perno de brida o los clips de retención.
3. Retire el anillo de retención del asiento. Los bordes del anillo de retención de asiento no deben sobresalir ni elevarse.
4. Retire el asiento y la junta externa. El asiento se compone del asiento, la envoltura de alambre y el anillo de respaldo del asiento.
5. Compruebe y limpie el borde del disco y la cavidad del asiento. Si el borde del disco presenta daños, contacte con la fábrica para obtener un repuesto del conjunto de disco. Asegúrese de que todas las superficies de junta y cierre estén limpias e intactos. Retire cualquier material de junta adherido a las superficies de acoplamiento del cuerpo.
6. Cierre el disco. Asegúrese de colocar el disco contra el tope de posición de disco situado en el cuerpo de la válvula.
7. Gire el conjunto de asiento hasta que la hendidura del anillo de respaldo de asiento esté alineada con los soportes del eje del cuerpo.
8. Coloque el conjunto de asiento en la cavidad del asiento del cuerpo de la válvula. El conjunto de asiento está colocado correctamente cuando la ranura en "V" en el lado del asiento está orientada hacia el instalador.
9. Instale la junta del anillo de retención de asiento y el anillo de retención de asiento utilizando la guía de perno de brida o los clips de retención para válvulas de tipo oblea. Para las válvulas de tipo orejeta, alinee los orificios del anillo de retención de asiento con los orificios de la junta y el cuerpo.
10. Instale y apriete los tornillos de cabeza hueca.
11. Utilice abrazaderas C para apretar la retención de asiento contra el asiento y el cuerpo. El número de abrazaderas C utilizadas debe ser igual a la mitad de los pernos de brida de la válvula. Por ejemplo, si la válvula cuenta con 12 pernos de brida, se deben utilizar 6 abrazaderas C. Para apretar el anillo de retención de asiento con las abrazaderas C, coloque las abrazaderas C en torno al conjunto de válvula para aplicar una fuerza homogénea en torno al anillo de retención de asiento. Apriete hasta que la junta de retención del asiento esté comprimida. Tras comprimir la junta con las abrazaderas C, finalice el apriete de los tornillos de cabeza hueca.

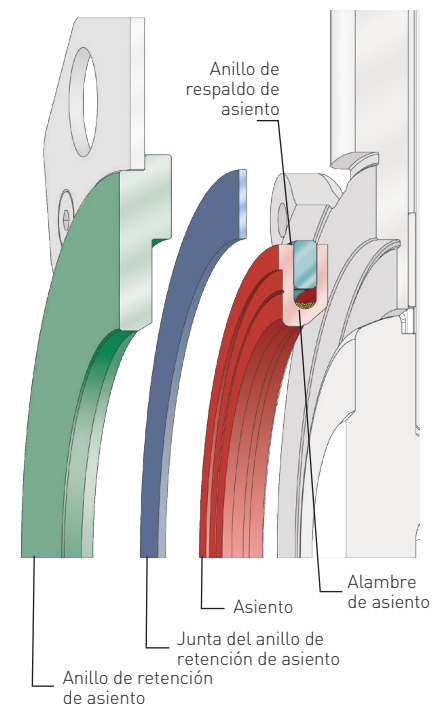
PRECAUCIÓN

Los tornillos de retención de asiento estándar solo ejercen la fuerza suficiente para sujetar el anillo de retención de asiento durante el transporte y la instalación. Si es necesario probar u operar la válvula un ciclo antes de la instalación, es necesario apretar la retención de asiento en el asiento para evitar que sufra daños o se produzcan fugas en un punto posterior al asiento.



PRECAUCIÓN

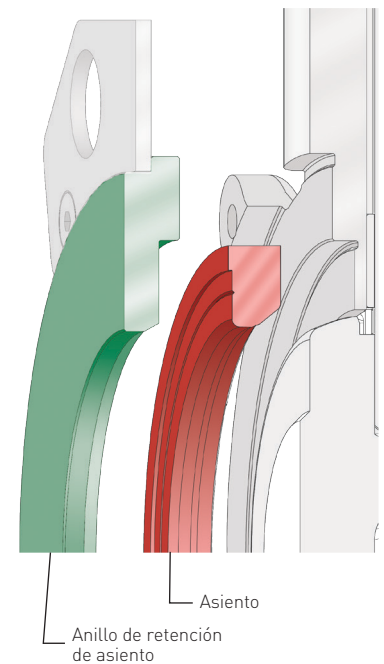
Utilice siempre suplementos de cartón o latón para proteger de daños el cuerpo de la válvula, el disco, la brida y las superficies de cierre. De lo contrario, la válvula puede sufrir daños graves.



KEYSTONE K-LOK® SERIES 36 Y 37 VÁLVULA DE MARIPOSA DE ALTO RENDIMIENTO

ASIENTOS DE NBR, EPDM Y FLUOROELASTÓMERO (FKM)

1. Retire los tornillos de cabeza hueca que fijan las guías de perno de brida y/o clips de retención en válvulas de tipo oblea, o el anillo de retención de asiento en válvulas de tipo orejeta.
2. Retire las guías de perno de brida o los clips de retención.
3. Retire el anillo de retención del asiento. Los bordes del anillo de retención de asiento no deben sobresalir ni elevarse.
4. Retire el asiento. El conjunto de asiento se compone de un anillo de goma. No se deben utilizar juntas de anillo de retención de asiento con asientos de elastómero.
5. Compruebe y limpie el borde del disco y la cavidad del asiento. Si el borde del disco presenta daños, contacte con la fábrica para obtener un repuesto del conjunto de disco. Asegúrese de que todas las superficies de junta y cierre estén limpias e intactas.
6. Cierre el disco. Asegúrese de colocar el disco contra el tope de posición de disco situado dentro del cuerpo de la válvula.
7. Instale el asiento orientando hacia abajo su diámetro interno de menor tamaño. En caso de instalar el asiento incorrectamente, quedará a una altura superior sobre el disco que si se instala correctamente. No utilice ninguna junta entre el cuerpo de la válvula y el anillo de retención de asiento al instalar un asiento de elastómero.
8. Instale el anillo de retención de asiento utilizando la guía de perno de brida o los clips de retención para válvulas de tipo oblea. Para las válvulas de tipo orejeta, alinee los orificios del anillo de retención de asiento con los orificios del cuerpo.
9. Instale y apriete los tornillos de cabeza hueca.
10. Utilice abrazaderas C para apretar la retención de asiento contra el asiento y el cuerpo. El número de abrazaderas C utilizadas debe ser igual a la mitad de los pernos de brida de la válvula. Por ejemplo, si la válvula cuenta con 12 pernos de brida, se deben utilizar 6 abrazaderas C. Para apretar el anillo de retención de asiento con las abrazaderas C, coloque las abrazaderas C en torno al conjunto de válvula para aplicar una fuerza homogénea en torno al anillo de retención de asiento. Apriete hasta que el asiento esté comprimido. Tras comprimir el asiento con las abrazaderas C, finalice el apriete de los tornillos de cabeza hueca.



PRECAUCIÓN

Los tornillos de retención de asiento estándar solo ejercen la fuerza suficiente para sujetar el anillo de retención de asiento durante el transporte y la instalación. Si es necesario probar u operar la válvula un ciclo antes de la instalación, es necesario apretar la retención de asiento en el asiento para evitar que sufra daños o se produzcan fugas en un punto posterior al asiento.

© 2020 Emerson Electric Co. Todos los derechos reservados 11/20. Keystone es una marca que pertenece a una de las empresas de la unidad de negocio Emerson Automation Solutions de Emerson Electric Co. El logotipo de Emerson es una marca comercial y de servicio de Emerson Electric Co. Todas las demás marcas son propiedad de sus respectivos dueños.

El contenido de esta publicación solo se ofrece para fines informativos y se han realizado todos los esfuerzos posibles para garantizar su precisión; no se debe interpretar como garantía, expresa o implícita, respecto a los productos o servicios que describe, su utilización o su aplicabilidad. Todas las ventas están regidas por nuestras condiciones, que están disponibles a petición. Nos reservamos el derecho de modificar o mejorar los diseños o especificaciones de nuestros productos sin previo aviso.

Emerson Electric Co. does not assume responsibility for the selection, use or maintenance of any product. Responsibility for proper selection, use and maintenance of any Emerson Electric Co. product remains solely with the purchaser.

Emerson.com/FinalControl