

KEYSTONE K-LOK® SERIE 36 E 37 VALVOLA A FARFALLA AD ALTE PRESTAZIONI

Istruzioni di sostituzione della sede

SEDI IN PTFE, RTFE E UHMWP

1. Rimuovere le viti a testa cava che fissano le guide del bullone della flangia e/o le clip di fissaggio sulle valvole in esecuzione wafer, o sull'anello di tenuta della sede nelle valvole in esecuzione lug.
2. Rimuovere le guide del bullone della flangia e/o le clip di fissaggio.
3. Rimuovere l'anello di tenuta della sede. Non graffiare o lasciare un bordo sollevato nell'anello di tenuta della sede.
4. Rimuovere la sede e la guarnizione esterna. Il gruppo della sede è costituito dalla sede stessa, dalla connessione avvolta e dall'anello di supporto della sede.
5. Verificare e pulire il bordo del disco e l'alloggiamento della sede. Se il bordo del disco è danneggiato, contattare la fabbrica per un gruppo sostitutivo del disco. Accertarsi che tutte le guarnizioni e le superfici di tenuta siano pulite e non danneggiate. Rimuovere il materiale della guarnizione che abbia eventualmente aderito alle superfici di accoppiamento del corpo.
6. Chiudere il disco. Accertarsi di posizionare il disco sul punto di arresto collocato nel corpo della valvola.
7. Ruotare il gruppo della sede sino a che l'anello di supporto della sede si allinea ai colli dell'albero del corpo.
8. Posizionare il gruppo della sede nell'alloggiamento della sede del corpo della valvola. Il gruppo della sede è posizionato correttamente quando la scanalatura a "V" sul lato della sede è rivolta verso l'assemblatore.
9. Installare la guarnizione dell'anello di tenuta della sede e l'anello di tenuta della sede usando la guida del bullone della flangia o le clip di fissaggio per le valvole in esecuzione wafer. Per le valvole in esecuzione lug, allineare i fori nell'anello di tenuta della sede con i fori nella guarnizione e nel corpo.
10. Installare e serrare le viti a testa cava.
11. Quando si preme l'anello di tenuta della sede all'interno della sede e del corpo, usare i morsetti a vite. Il numero di morsetti a vite utilizzati dovrebbe essere uguale a metà del numero dei bulloni della flangia della valvola. Per esempio, se la valvola ha 12 bulloni della flangia, si dovrebbero usare 6 morsetti a vite. Per premere l'anello di tenuta nella sede con i morsetti a vite, posizionare i morsetti a vite attorno al gruppo della valvola per consentire l'applicazione di un carico uniforme tutto attorno all'anello di tenuta della sede. Serrare sino a che la guarnizione dell'anello della sede risulta compressa. Dopo aver compresso la guarnizione mediante i morsetti a vite, completare il serraggio delle viti a testa cava.

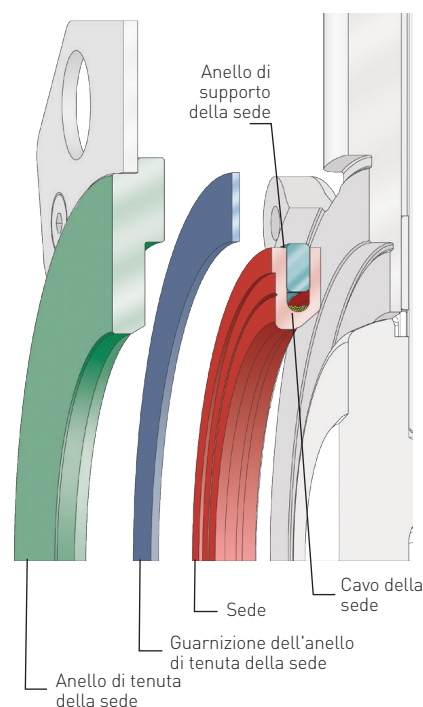
ATTENZIONE

Le viti di tenuta della sede standard forniscono solo la forza sufficiente a trattenere l'anello di tenuta della sede per la spedizione e l'installazione. Se prima dell'installazione occorre verificare il funzionamento ciclico o il collaudo della valvola, la tenuta della sede deve essere premuta nella sede stessa per impedire eventuali danni o trafilamenti.



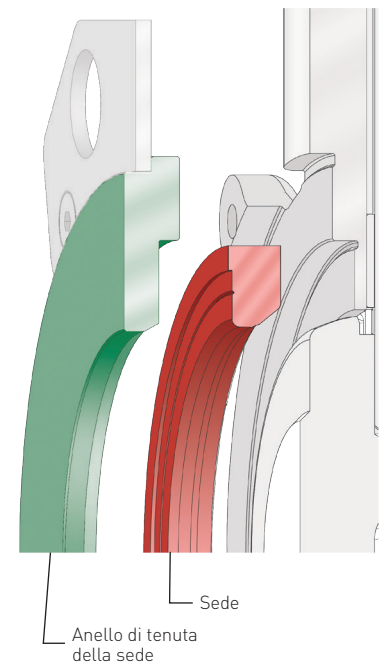
ATTENZIONE

Usare sempre degli spessori di cartone o di ottone per proteggere il corpo della valvola, il disco, la flangia e le superfici di tenuta da possibili danneggiamenti. La mancata osservanza di questa precauzione potrebbe causare gravi danni alla valvola.



SEDI IN NBR, EPDM E FLUOROELASTOMERO (FKM)

1. Rimuovere le viti a testa cava che fissano le guide del bullone della flangia e/o le clip di fissaggio sulle valvole in esecuzione wafer, o sull'anello di tenuta della sede nelle valvole in esecuzione lug.
2. Rimuovere le guide del bullone della flangia e/o le clip di fissaggio.
3. Rimuovere l'anello di tenuta della sede. Non graffiare o lasciare un bordo sollevato nell'anello di tenuta della sede.
4. Rimuovere la sede. Il gruppo della sede è costituito da un anello di gomma. Le guarnizioni dell'anello di tenuta della sede non vengono utilizzate con le sedi in elastomero.
5. Verificare e pulire il bordo del disco e l'alloggiamento della sede. Se il bordo del disco è danneggiato, contattare la fabbrica per ottenere un gruppo sostitutivo del disco. Accertarsi che tutte le guarnizioni e le superfici di tenuta siano pulite e non danneggiate.
6. Chiudere il disco. Accertarsi di posizionare il disco sul punto di arresto collocato all'interno del corpo della valvola.
7. Installare la sede con il diametro interno più piccolo rivolto verso il basso. Se la sede è installata in modo errato, si troverà più in alto rispetto al disco di quanto accadrebbe con un'installazione corretta. Non usare alcuna guarnizione tra il corpo della valvola e l'anello di tenuta della sede quando si installa una sede di elastomero.
8. Installare l'anello di tenuta della sede usando la guida del bullone della flangia e/o le clip di fissaggio per le valvole in esecuzione wafer. Per le valvole in esecuzione lug, allineare i fori nell'anello di tenuta della sede con i fori nel corpo.
9. Installare e serrare le viti a testa cava.
10. Quando si preme l'anello di tenuta della sede all'interno della sede e del corpo, usare i morsetti a vite. Il numero di morsetti a vite utilizzati dovrebbe essere uguale a metà del numero dei bulloni della flangia della valvola. Per esempio, se la valvola ha 12 bulloni della flangia, si dovrebbero usare 6 morsetti a vite. Per premere l'anello di tenuta nella sede con i morsetti a vite, posizionare i morsetti a vite attorno al gruppo della valvola per consentire l'applicazione di un carico uniforme tutto attorno all'anello di tenuta della sede. Serrare sino a che la sede viene compressa. Dopo aver compresso la sede mediante i morsetti a vite, completare il serraggio delle viti a testa cava.



ATTENZIONE

Le viti di tenuta della sede standard forniscono solo la forza sufficiente a trattenere l'anello di tenuta della sede per la spedizione e l'installazione. Se prima dell'installazione occorre verificare il funzionamento ciclico o il collaudo della valvola, la tenuta della sede deve essere premuta nella sede stessa per impedire eventuali danni o trafilamenti.

© 2020 Emerson Electric Co. Tutti i diritti riservati 11/20. Keystone è un marchio di proprietà di una delle società di Emerson Automation Solutions, una business unit di Emerson Electric Co. Il logo Emerson è un marchio registrato ed operativo di Emerson Electric Co. Tutti gli altri marchi appartengono ai loro rispettivi proprietari.

Il contenuto di questa pubblicazione è presentato a solo scopo informativo; benché l'azienda faccia il possibile per garantirne l'accuratezza, le informazioni qui riportate non devono essere considerate come garanzie, esplicite o implicite, relative ai prodotti o ai servizi qui descritti, al loro utilizzo o alla loro applicabilità. Tutte le vendite sono soggette ai nostri termini e condizioni commerciali, disponibili su richiesta. L'azienda si riserva il diritto di modificare o migliorare i progetti o le specifiche dei prodotti in qualsiasi momento senza obbligo di preavviso.

Emerson Electric Co. non si assume alcuna responsabilità per la selezione, l'uso o la manutenzione di qualsiasi prodotto. La responsabilità per la corretta selezione, uso e manutenzione di qualsiasi prodotto Emerson Electric Co. rimane di esclusiva competenza dell'acquirente.

Emerson.com/FinalControl