

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

### Instrucciones para el reemplazo del asiento

#### ASIENTOS PTFE, RTFE Y UHMWP

1. Retire los tornillos de cabeza hueca que fijan las guías del perno de la brida y/o las abrazaderas de retención en las válvulas tipo oblea, o el anillo de retención del asiento en las válvulas orejadas.
2. Retire las guías del perno de la brida o las abrazaderas de retención.
3. Retire el anillo de retención del asiento. No horade ni deje un reborde sobre el anillo de retención del asiento.
4. Retire el asiento y el empaque externo. El asiento se compone del polímero, la trama de cable y el anillo de soporte del asiento.
5. Revise y limpie el borde del disco y la cavidad del asiento. Si el borde del disco está averiado, comuníquese con la fábrica para que solicite un montaje de disco de repuesto. Asegúrese de que todos los empaques y superficies selladas están limpios y no presenten averías. Retire cualquier material que haya quedado en el empaque y que se puede adherir a las superficies de acoplamiento del cuerpo.
6. Cierre el disco. Asegúrese de instalar el disco contra el tope de giro fundido ubicado dentro del cuerpo de la válvula.
7. Haga girar el montaje del asiento hasta que las hendiduras del anillo de soporte del asiento se alineen con los cojinetes del vástago del cuerpo.
8. Coloque el montaje del asiento en la cavidad del asiento del cuerpo de la válvula. El montaje del asiento queda correctamente instalado cuando la hendidura en 'V' en el costado del asiento queda de frente al instalador.
9. Instale el empaque del anillo de retención del asiento y el anillo de retención del asiento, mediante la guía del perno de la brida o de las abrazaderas de retención para las válvulas tipo oblea. Para las válvulas orejadas, alinee los orificios del anillo de retención del asiento con los orificios del empaque y del cuerpo.
10. Instale y apriete los tornillos de cabeza hueca.
11. Para apretar el anillo de retención del asiento en el asiento y el cuerpo, use abrazaderas tipo C. El número de abrazaderas tipo C debe ser igual a la mitad del número de pernos de la brida de la válvula. Por ejemplo, si la válvula tiene 12 pernos de brida, se deben utilizar 6 abrazaderas tipo C. Para apretar el anillo de retención del asiento con las abrazaderas, coloque las abrazaderas tipo C alrededor del montaje de la válvula para permitir que se aplique una carga uniforme alrededor de todo el anillo de retención del asiento. Apriete hasta que se comprima el empaque de retención del asiento. Una vez que las abrazaderas tipo C compriman el empaque, termine el apriete de los tornillos de cabeza hueca.

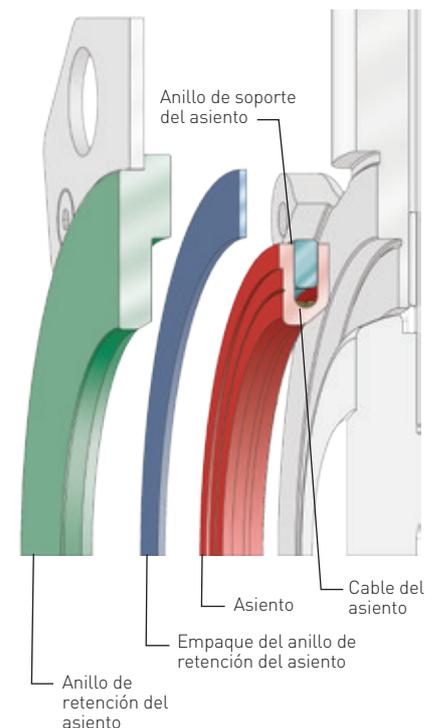
#### PRECAUCIÓN

Los tornillos de retención del asiento estándar solo proporcionan una fuerza suficiente para sostener el anillo de retención del asiento para efectuar el envío y la instalación. Si se requiere un ciclado o prueba de la válvula antes de su instalación, se debe apretar la retención del asiento en el asiento para evitar que se produzca una avería en el asiento o una fuga alrededor del asiento.



#### PRECAUCIÓN

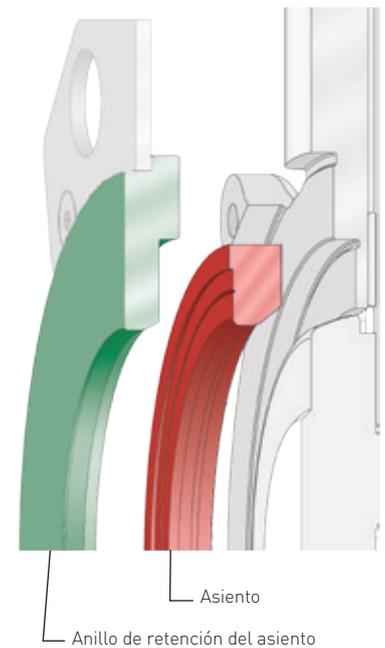
Use siempre separadores de cartón o latón para impedir que se dañe el cuerpo, el disco, la brida y las superficies de sellado de la válvula. Si no lo hace, puede ocasionar graves averías en la válvula.



# 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 del perno de la brida y/o las abrazaderas de retención en las válvulas tipo oblea, o el anillo de retención del asiento en las válvulas orejadas.
2. Retire las guías del perno de la brida o las abrazaderas de retención.
3. Retire el anillo de retención del asiento. No horade ni deje un reborde sobre el anillo de retención del asiento.
4. Retire el asiento. El montaje del asiento tiene un anillo de elastómero. Los empaques del anillo de retención del asiento no se usan con los asientos de elastómero.
5. Revise y limpie el borde del disco y la cavidad del asiento. Si el borde del disco está averiado, comuníquese con la fábrica para que solicite un montaje de disco de repuesto. Asegúrese de que todos los empaques y superficies selladas están limpias y no presentan averías.
6. Cierre el disco. Asegúrese de instalar el disco contra el tope de giro fundido ubicado dentro del cuerpo de la válvula.
7. Instale el asiento con el diámetro interior más pequeño hacia abajo. Si el asiento no se instala en la forma correcta, éste se desplazará más arriba por el disco a diferencia de cuando se instala correctamente. No use ningún empaque entre el cuerpo de la válvula y el anillo de retención del asiento cuando instale un asiento de elastómero.
8. Instale el anillo de retención del asiento mediante la guía del perno de la brida o de las abrazaderas de retención para las válvulas tipo oblea. Para las válvulas orejadas, alinee los orificios del anillo de retención del asiento con los orificios del cuerpo.
9. Instale y apriete tornillos de cabeza hueca.
10. Para apretar el anillo de retención del asiento en el asiento y el cuerpo, use abrazaderas tipo C. El número de abrazaderas tipo C debe ser igual a la mitad del número de pernos de la brida de la válvula. Por ejemplo, si la válvula tiene 12 pernos de brida, se deben utilizar 6 abrazaderas tipo C. Para apretar el anillo de retención del asiento con las abrazaderas, coloque las abrazaderas tipo C alrededor del montaje de la válvula para permitir que se aplique una carga uniforme alrededor de todo el anillo de retención del asiento. Apriete hasta que se comprima el asiento. Una vez que las abrazaderas tipo C compriman el asiento, termine el apriete de los tornillos de cabeza hueca.



## PRECAUCIÓN

*Los tornillos de retención del asiento estándar solo proporcionan una fuerza suficiente para sostener el anillo de retención del asiento para efectuar el envío y la instalación. Si se requiere hacer un ciclado o prueba de la válvula antes de su instalación, la retención del asiento se debe apretar en el asiento para evitar que se produzca una avería en el asiento o una fuga alrededor del asiento.*

Ni Emerson, Emerson Automation Solutions ni ninguna de sus filiales admite responsabilidad ante la elección, el uso o el mantenimiento de los productos. La responsabilidad respecto a la elección, el uso y el mantenimiento adecuados de cualquiera de los productos recae absolutamente en el comprador y el usuario final.

Keystone es una marca que pertenece a una de las empresas de la unidad de negocio Emerson Automation Solutions de Emerson Electric Co. Emerson Automation Solutions, Emerson y el logotipo de Emerson son marcas comerciales y de servicio de Emerson Electric Co. Las demás marcas pertenecen a sus respectivos propietarios.

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.com/FinalControl