

Válvulas de esfera SMS

Modelo **61377** **Válvula de esfera 3 vías extremos macho Paso T - Inox 304 o 316L**



Características

Dimensiones: DN25 a DN104 (1" a 4")

Conexiones: rosca SMS según DIN 405

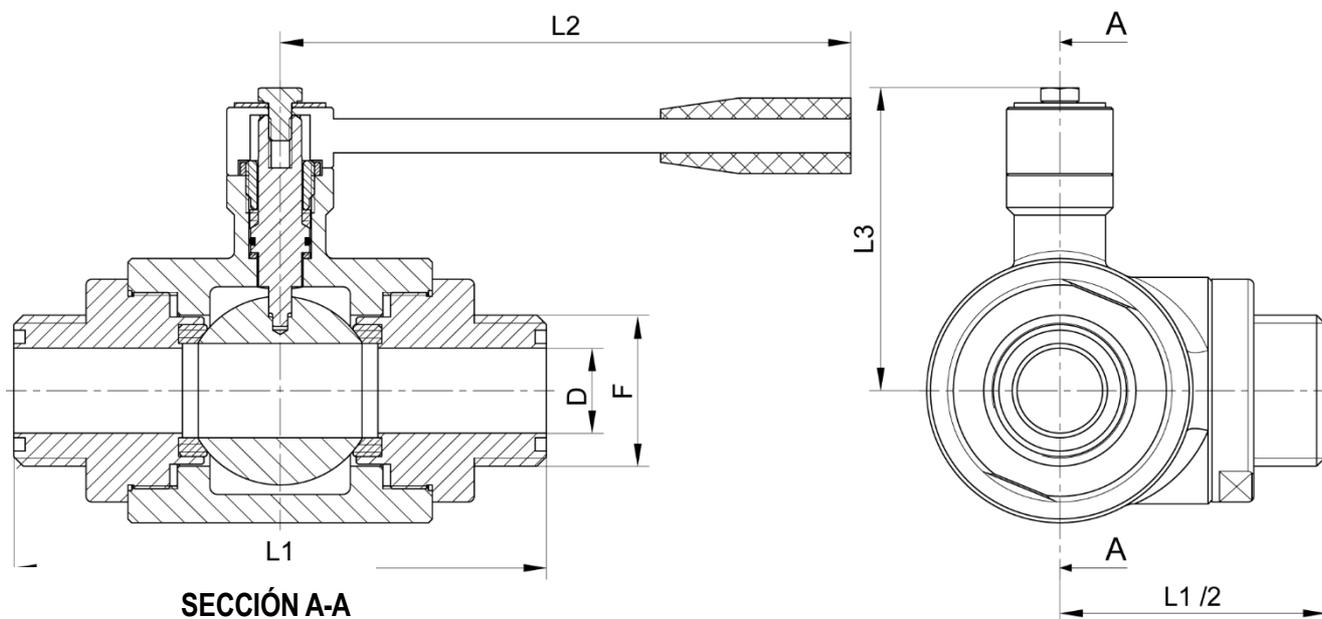
Presión de trabajo:

- PN64 del DN25 al DN38
- PN40 del DN51 al DN76
- PN16 para DN104

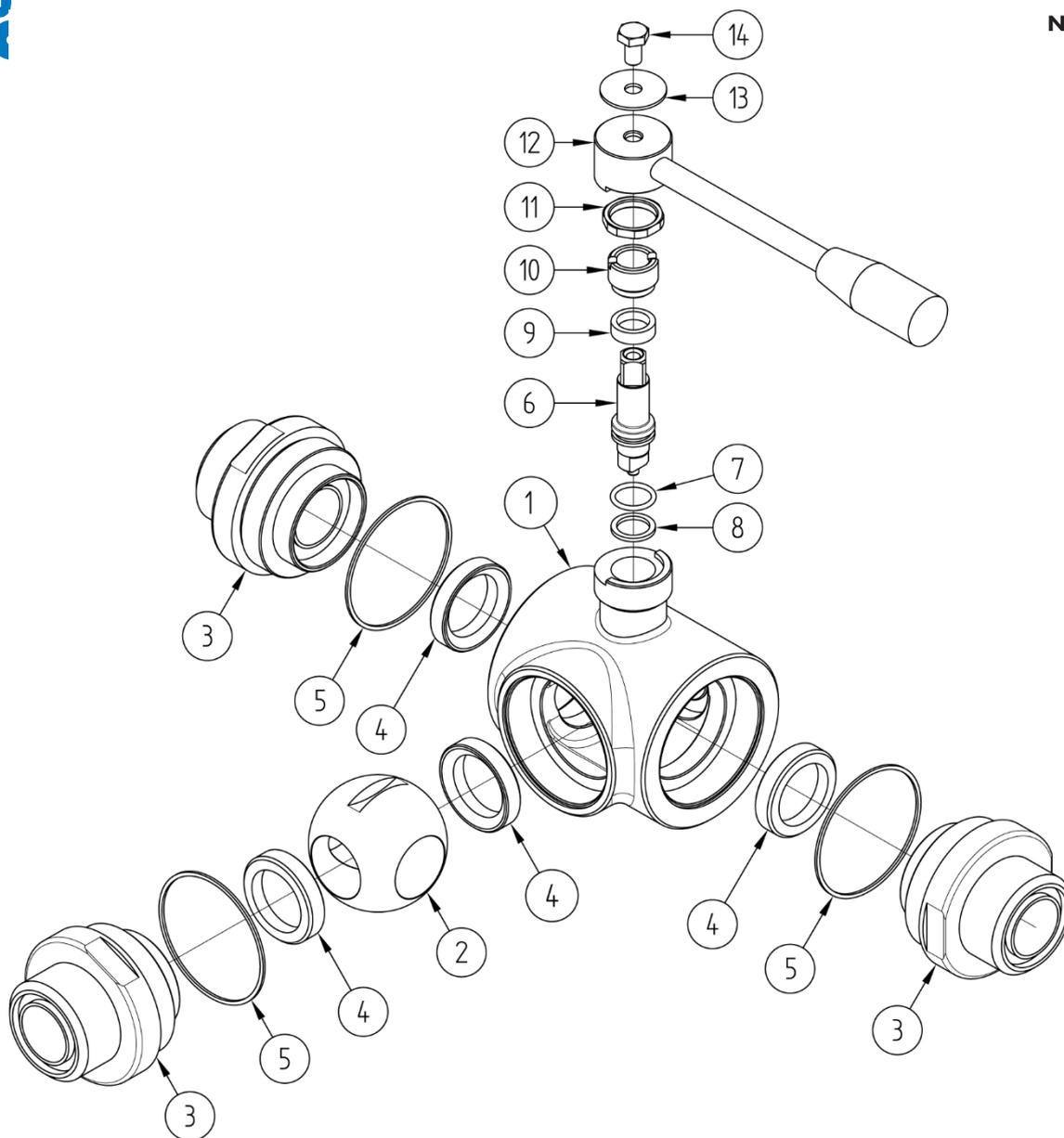
Temperatura: de -20°C a +170°C

Material: Inox 304 o 316L

Juntas PTFE y FKM en estándar



DN (mm)	DN (pulgadas)	F (mm)	D (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	Peso (kg)	Referencia Inox 304	Referencia Inox 316L
25	1"	40x1/6"	25	140	160	80	3,10	261377-25	661377-25
38	1"1/2	60x1/6"	40	172	190	110	7,42	261377-38	661377-38
51	2"	70x1/6"	50	182	235	120	9,01	261377-51	661377-51
63	2"1/2	85x1/6"	65	196	285	130	10,95	261377-63	661377-63
76	3"	98x1/6"	80	256	310	145	22,40	261377-76	661377-76
104	4"	125x1/4"	100	286	310	160	35,00	261377-104	661377-104

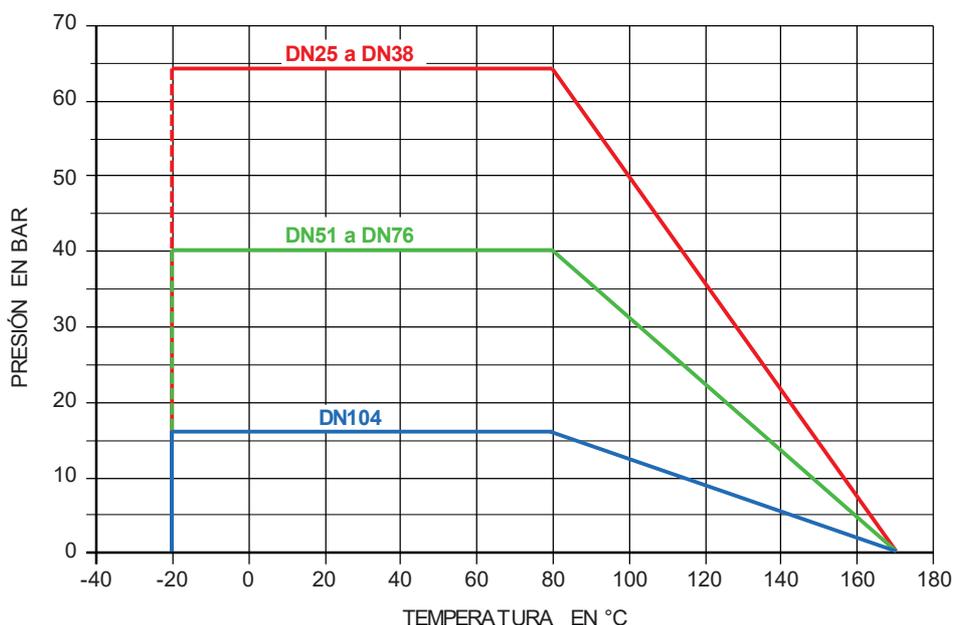


Punto ref.	Designación	Material
1	CUERPO	AISI 304/AISI 316L
2	ESFERA	AISI 304/AISI 316L
3	EXTREMO ROSCA MACHO	AISI 304/AISI 316L
4	ASIENTO	PTFE
5	JUNTA DE CUERPO	PTFE
6	VÁSTAGO DE MANIOBRA	AISI 304/AISI 316L
7	JUNTA TÓRICA	FKM
8	ARANDELA DE APOYO	PTFE
9	ANILLO DE ESTANQUEIDAD	PTFE
10	TUERCA DE VÁSTAGO (PRENSAESTOPAS)	AISI 303/AISI 304L
11	CONTRATUERCA	AISI 303
12	MANETA	AISI 304L
13	ARANDELA	AISI 304L
14	TORNILLO	AISI 304L

Utilización

Presión y temperatura

Para controlar la presión en función de la temperatura, ver la siguiente curva.

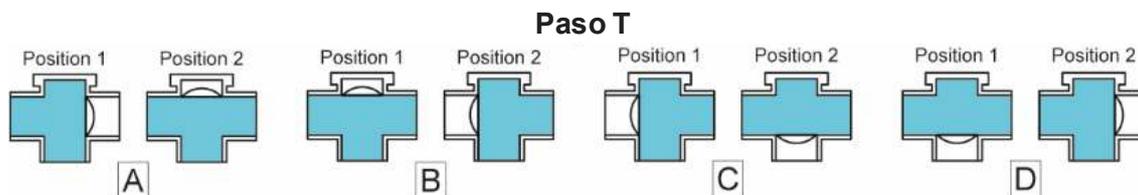


Cuidado con el riesgo de quemaduras con una temperatura de uso superior a 60 °C.

Fluidos

Esta válvula está adaptada a los fluidos no cargados ni coagulables, siempre y cuando exista compatibilidad química entre las piezas en contacto.

Debe elegir el ciclo de funcionamiento de la válvula al pasar el pedido. Existen varias configuraciones posibles (A, B, C o D) según el siguiente esquema:



Instrucciones de montaje y mantenimiento

Instalación

La válvula puede instalarse en cualquier posición. No obstante, vigile que el fluido discurra libremente.

Asegurarse de que la zona de instalación esté lo suficientemente despejada para maniobrar la maneta y efectuar las operaciones de mantenimiento.

Comprobar que las tuberías estén perfectamente alineadas y que los elementos de soporte tengan la dimensión suficiente para que la válvula no sufra ninguna tensión externa. El soporte debe efectuarse en los tubos y no en la válvula.

Instalación de una válvula con extremos macho

Emplear una llave apropiada para el plano de los extremos de la válvula. No utilizar el cuerpo de la válvula para efectuar el ajuste (riesgo de deteriorar la válvula).

Limpiar la instalación y comprobar que el material está limpio y que no presenta cuerpos extraños que podrían deteriorar la válvula.

Proceder a los ensayos de presurización de la instalación respetando las características de la válvula y las normas vigentes (p.ej. EN 12266-1).

Mantenimiento

En condiciones normales de utilización, la válvula no necesita mantenimiento.

Para asegurarse del correcto funcionamiento de una válvula que nunca se maniobra en funcionamiento normal, se aconseja efectuar regularmente maniobras de apertura/cierre.

Si debido a la usura anormal o a un producto la válvula se deteriora y esto ocasiona una fuga o disfunción, podría ser necesario reemplazar algunas piezas.
En tal caso, ver el apartado «Montaje/Desmontaje».

Montaje/Desmontaje

El mantenimiento y las operaciones de desmontaje / montaje de la válvula deberán realizarse por personal cualificado y con formación para este tipo de intervención.



Antes de intervenir, comprobar que la instalación está parada y las tuberías vacías y sin presión.
Cuidado con el riesgo de quemaduras con una temperatura de uso superior a 60 °C.
Cuidado con los materiales peligrosos: siga las prescripciones de uso de los proveedores.

Aflojar los tres extremos **3** ayudándose de una llave adaptada al tamaño de los planos de los extremos.

Desenroscar el tornillo **14** que mantiene la maneta. Retirar la arandela **13** y la maneta **12**.

Desenroscar la contratuerca **11** y la tuerca de vestago **10**.

Enroscar un tornillo adaptado en el vástago **6**.

Ayudándose de unas pinzas, tirar de la cabeza del tornillo previamente montada para extraer el vástago **6**.

Terminar de desenroscar los extremos **3** y extraer los tres asientos **4** de su emplazamiento.

Extraer la esfera **2** del cuerpo **1** por la vía de en medio (perpendicular) y extraer el último asiento **4**.

Reemplazar las juntas usadas (puntos ref. **4, 5, 7, 8** y **9**).

Para volver a montar, proceder en el orden inverso del desmontaje.

Probar la válvula (control presión + maniobras) antes de poner de nuevo en servicio la instalación.

Normas y conformidad

- Conforme a la Directiva sobre Equipos a Presión (PED), directiva 2014/68/EU artículo 4 § 3 (antiguamente 97/23/CE artículo 3 § 3)
- Conforme a la directiva CE 1935/2004