

Accesorios para válvulas SMS

Modelo 61411 Clapeta de retención extremos lisos Juntas EPDM - Inox 316L



Características

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

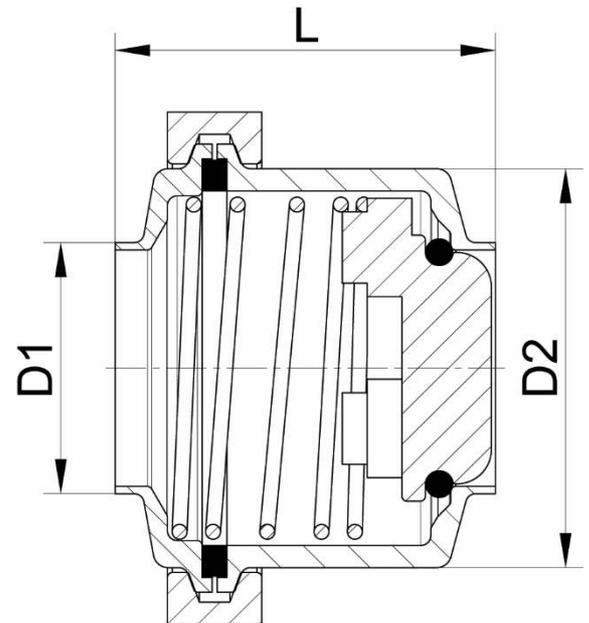
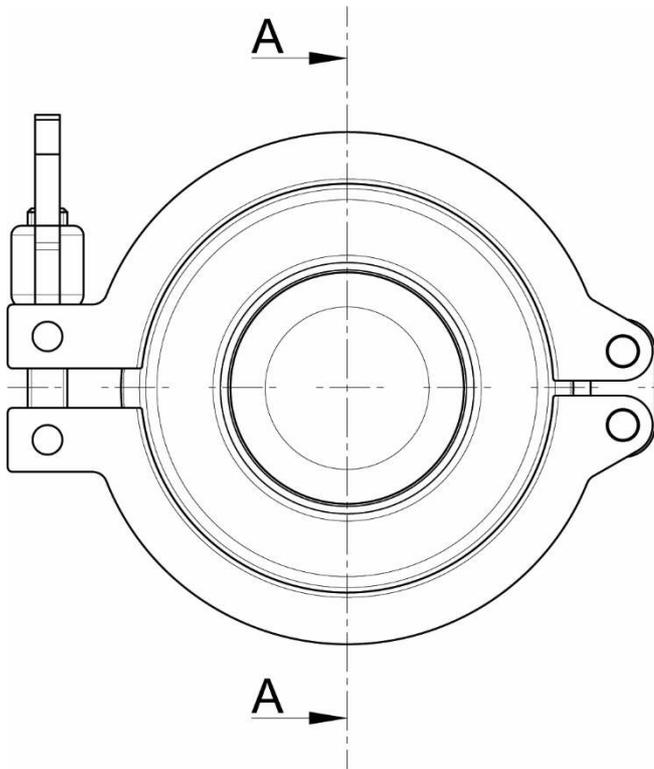
Conexiones: soldar

Presión máx. de trabajo: 10 bar

Temperatura: de -20 °C a +130 °C

Material: Inox 316L - juntas EPDM
(piezas en contacto con el fluido)

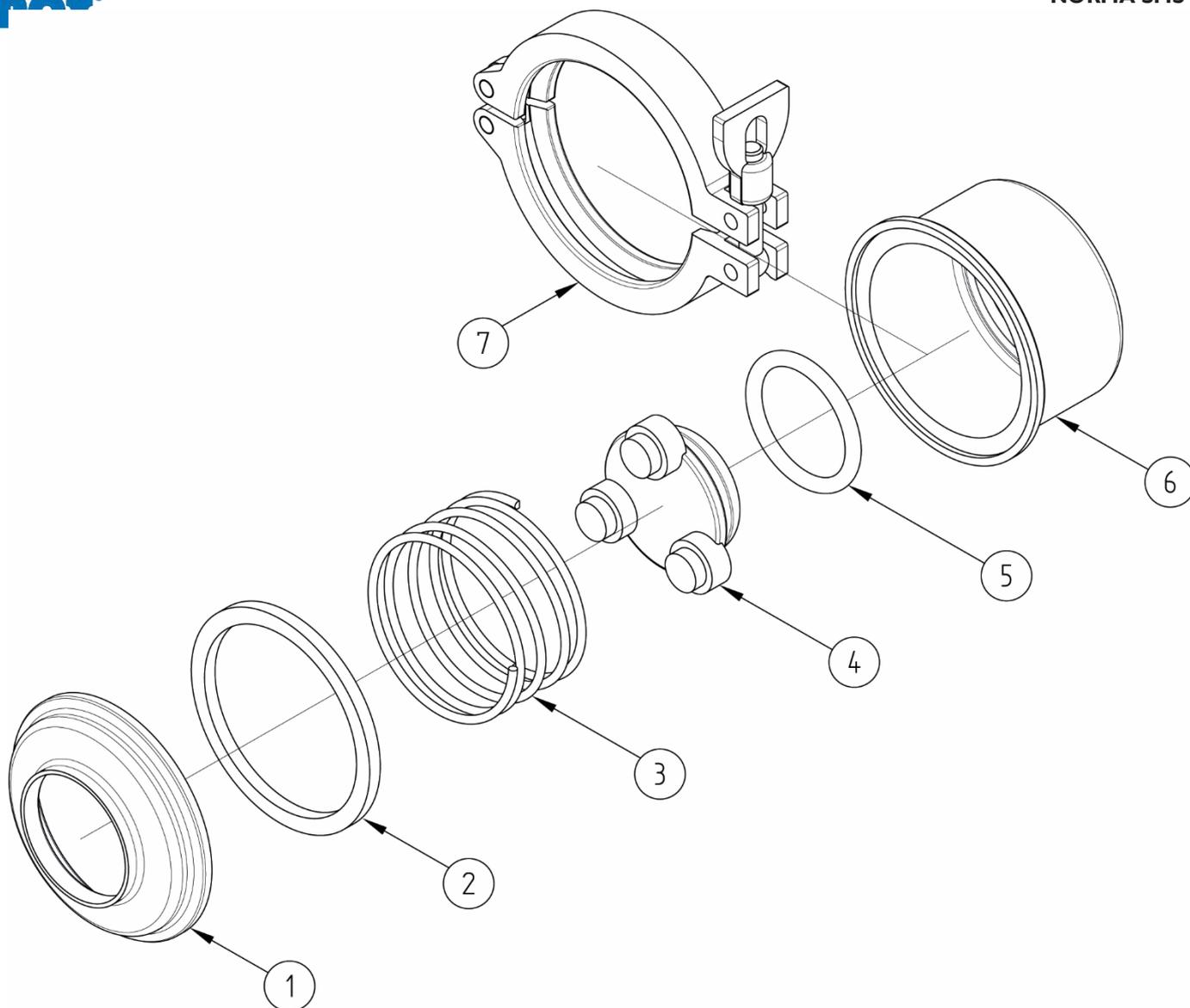
Previa solicitud: Juntas FKM



SECCIÓN A-A

DN (mm)	DN (pulgadas)	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	Presión de apertura (mbar)	Peso (kg)	Referencia Inox 316L
25	1"	25	40	55	112	0,54	661411-25SG
38	1"1/2	38	66	65	70	1,07	661411-38SG
51	2"	51	83	76,5	22	1,72	661411-51SG
63	2"1/2	63,5	96	79	22	1,95	661411-63SG
76	3"	76,1	120	83,5	48	2,74	661411-76SG
104	4"	104	152	165	-	7,69	661411-104

Velocidad de flujo (m/s)	Pérdida de carga (mbar)			
	DN38	DN51	DN63	DN76
1,5	180	90	160	100
2,5	280	200	195	200



Punto ref.	Designación	Material
1	CUERPO SUPERIOR	INOX 316L
2	JUNTA PLANA	EPDM O FKM
3*	MUELLE	INOX 316L
4*	CLAPETA	INOX 316L
5	JUNTA TÓRICA	EPDM O FKM
6	CUERPO INFERIOR	INOX 316L
7	ABAZADERA CLAMP**	INOX 304L

* del DN38 al DN76, el muelle se mantiene en la clapeta mediante puntos de soldadura.

**Tuerca para al DN104

Instrucciones de montaje y mantenimiento

Instalación

La clapeta debe montarse respetando el sentido de circulación del fluido (ver el sentido de la flecha en la clapeta).

Puede montarse en vertical con fluido ascendente o en horizontal. Para

un funcionamiento óptimo:

Sitúe la clapeta lejos de una zona de turbulencia generada por las tuberías (codo, reducción...) o por otro aparato (bomba...). Se aconseja prever una parte recta de 4 a 5 veces el DN antes y después de la clapeta.

Asegurarse de que la zona de instalación esté lo suficientemente despejada y prever las válvulas suficientes para poder aislar la sección y efectuar las operaciones de mantenimiento.

Comprobar que el material está limpio y que no presenta cuerpos extraños que podrían deteriorar la clapeta.

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

Instalación de la clapeta de retención (para soldar):

Las soldaduras deberán ser realizadas por personal cualificado.

Debe desmontarse la clapeta para evitar dañar las juntas durante la soldadura. Desmontar la clapeta de retención para soldar los dos cuerpos de la clapeta sin deteriorar las juntas.

Limpia la instalación para evitar la presencia de impurezas en las tuberías. Comprobar que el movimiento de la clapeta se efectúa sin dificultad.

Proceder a los ensayos de presurización de la instalación respetando las características de la clapeta y según las normas vigentes.

Mantenimiento

En condiciones normales de utilización, la clapeta de retención no necesita mantenimiento. En función del fluido bombeado, puede requerirse un reemplazo regular de la junta.

Si debido a la usura o a un producto la clapeta se deteriora y esto ocasiona una fuga o disfunción, podría ser necesario reemplazarla.

Montaje/Desmontaje

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



Antes de intervenir en la clapeta, 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.

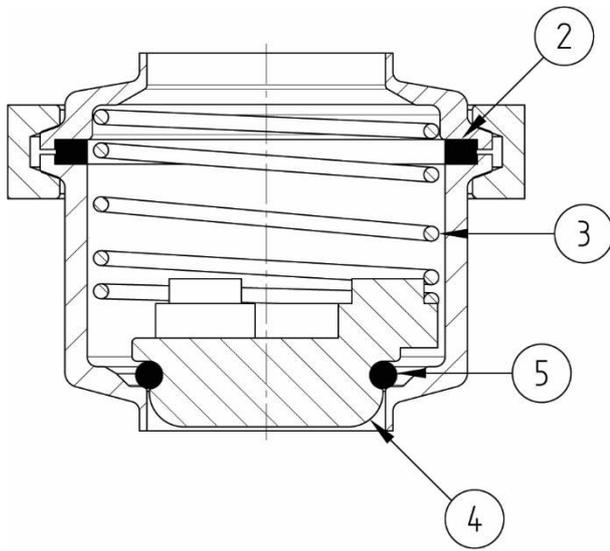
Desenroscar la abrazadera clamp **7**

Separar los 2 cuerpos (**1** y **6**) de la clapeta de retención para retirar las juntas **2** y **5**, el muelle **3** y la clapeta **4**.

Limpiar e inspeccionar todas las piezas. Reemplazar las piezas usadas. Se recomienda reemplazar todas las piezas de estanqueidad si se han desmontado.

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

Probar la clapeta (control presión + movimiento de la clapeta) antes de poner de nuevo en servicio la instalación.



DN (mm)	DN (pulgadas)	Punto ref.	Referencia	Material
25	1"	2	JPL46365E	EPDM
		2	JPL46365V	FKM
		3	RCA25	INOX 316L
		4	PCAR025	INOX 316L
		5	JTO12E	EPDM
		5	JTO12V	FKM
38	1"1/2	2	JPL715605E	EPDM
		2	JPL715605V	FKM
		3	RCA38	INOX 316L
		4	PCAR038	INOX 316L
		5	JTO21E	EPDM
		5	JTO21V	FKM
51	2"	2	JPL845725E	EPDM
		2	JPL845725V	FKM
		3	RCA51	INOX 316L
		4	PCAR051	INOX 316L
		5	JTO28E	EPDM
		5	JTO28V	FKM
63	2"1/2	2	JPL100905E	EPDM
		2	JPL100905V	FKM
		3	RCA63	INOX 316L
		4	PCAR063	INOX 316L
		5	JTO32E	EPDM
		5	JTO32V	FKM
76	3"	2	JPL1241145E	EPDM
		2	JPL1241145V	FKM
		3	RCA38	INOX 316L
		4	PCAR038	INOX 316L
		5	JTO36E	EPDM
		5	JTO36V	FKM

Consúltenos para el DNI04.

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)