

Válvulas de esfera MACON

MACON ball valves

Válvula de esfera de 2 vías brida cuadrada orificios redondos/ extremo roscado - Inox 316L

Modelo 64376 Mango maneta plástico

Modelo 64377 Mango maneta inox.



Características

Dimensiones: DN40, DN50 y DN70

Conexión: brida cuadrada-roscada (MACON)

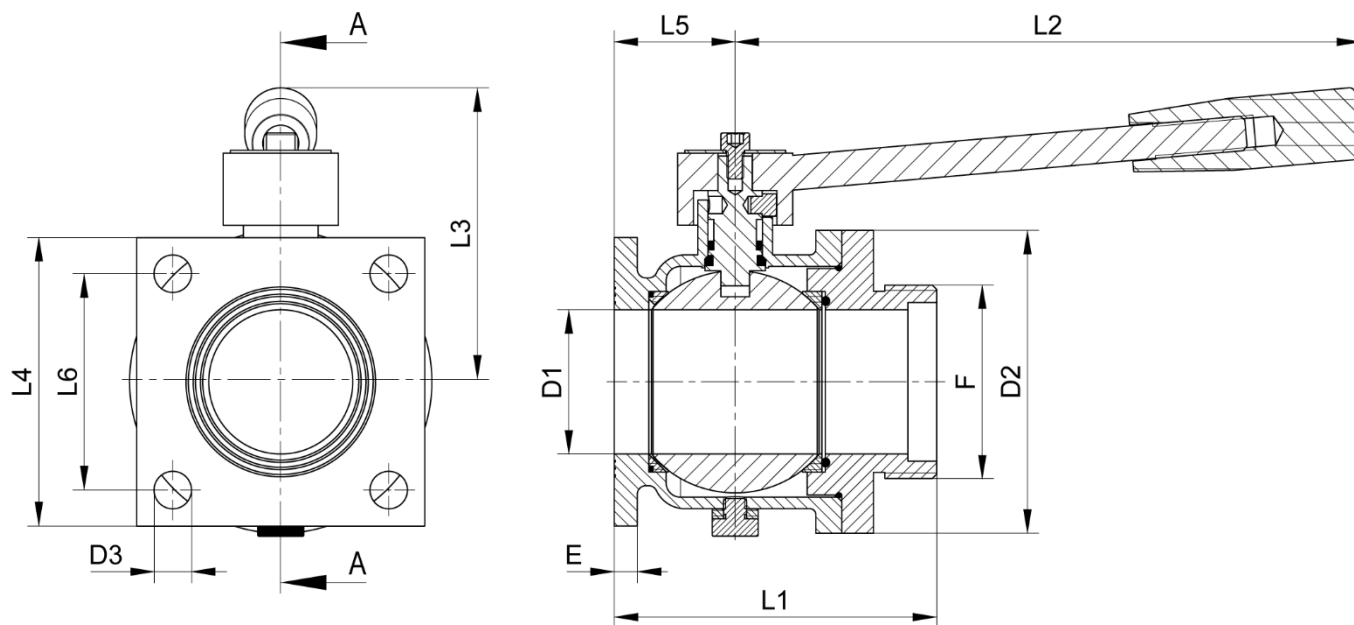
Presión de trabajo: 10 bar

Temperatura: de -20 °C a +90 °C

Material: Inox 316L

Juntas PTFE + EPDM

(FKM con acreditación BNIC previa solicitud)



COUPE A-A

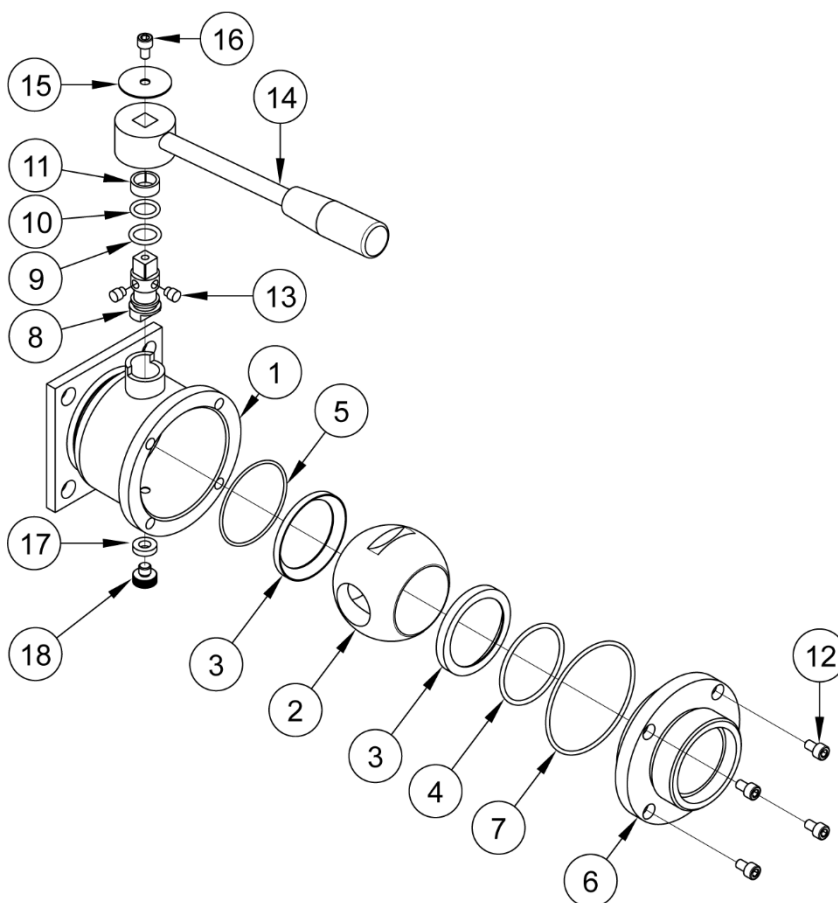
DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	E (mm)	F (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)
40	40	94	13	8	M55x3	104,5	218	96	100	38	75
50	50	105	13	8	M67x3	112	218	102	100	42	75
70	70	140	13	10	M79x3, 5	154	220	120	120	74	90

DN (mm)	Peso (kg)	Referencia mango maneta plástico	Referencia mango maneta inox.
40	94	664376-40	664377-40
50	105	664376-50	664377-50
70	140	664376-10	664377-10

Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287

Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

La información técnica, ilustraciones y fotografías se proporcionan a título indicativo y no contractual. Algunas pueden variar en función de las tolerancias admitidas en la profesión y de las normas aplicables. Las instrucciones de uso, de montaje y de mantenimiento consisten en simples recomendaciones. Pueden variar, asimismo, en función de las condiciones de uso del producto, del entorno de montaje y de las necesidades del comprador, cuya definición depende exclusivamente de este último.



Punto ref.	Designación	Material
1	CUERPO VÁLVULA DE BRIDA	AISI 316L
2	ESFERA	AISI 316L
3	ASIENTO	PTFE
4	JUNTA TÓRICA	EPDM
5	JUNTA TÓRICA (salvo DN40)	EPDM
6	EXTREMO ROSCADO	AISI 316L
7	JUNTA TÓRICA	EPDM
8	VÁSTAGO DE MANIOBRA	AISI 316L
9	JUNTA TÓRICA	EPDM
10	JUNTA TÓRICA	EPDM
11	ANILLO DE FRICCIÓN	PTFE
12	TORNILLO CHC	INOX
13	ESPIGA DE FRENO	INOX
14	MANETA	INOX
15	PLACA	INOX
16	TORNILLO CHC	INOX
17	JUNTA PLANA	EPDM
18	TORNILLO DE PURGA	AISI 316L

Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287

Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

La información técnica, ilustraciones y fotografías se proporcionan a título indicativo y no contractual. Algunas pueden variar en función de las tolerancias admitidas en la profesión y de las normas aplicables. Las instrucciones de uso, de montaje y de mantenimiento consisten en simples recomendaciones. Pueden variar, asimismo, en función de las condiciones de uso del producto, del entorno de montaje y de las necesidades del comprador, cuya definición depende exclusivamente de este último.

Utilización

Fluidos

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



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

Instrucciones de montaje y mantenimiento

Instalación

La válvula mariposa puede instalarse en cualquier posición. No obstante, para evitar la retención de producto durante el funcionamiento, compruebe que el fluido circula libremente.

La esfera se encuentra perforada para que, una vez cerrada, el producto no quede atrapado en el interior de la esfera. El cuerpo de la válvula está equipado de un tapón de purga.

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 de esfera.

Instalación de una válvula con brida cuadrada:

En el tanque, la válvula se conecta con una brida cuadrada con una junta de brida intermedia y cuatro tornillos de fijación. Ver el apartado «Accesorios de brida cuadrada» de la ficha técnica.

En las tuberías, la válvula se monta con un contraracor MACON: casquillo + tuerca + junta.

Todas estas piezas de conexión se piden por separado:

- Casquillos: Modelo **64113** (para soldar) y Modelo **64125** (para enlazar)
- Tuerca ranurada: Modelo **64114**
- Juntas de racor: Modelo **64116** (NR SBR) y Modelo **64117** (FKM)

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

Si debido a la usura o a un producto la válvula se deteriora y esto ocasiona una fuga o disfunción, podrá ser necesario reemplazar algunas piezas.

Si el usuario lo desea, a modo de prevención, puede reemplazar la junta periódicamente (periodicidad que depende de las condiciones de uso).

En tal caso, ver el apartado «Montaje/Desmontaje».

Montaje/Desmontaje

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



Antes de intervenir en la válvula, 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: seguir las prescripciones de uso de los proveedores.

Poner la maneta de la válvula **14** en posición «válvula abierta».

Desatornillar primero el tornillo **16** para desmontar la placa **15**. Retirar también las 2 espigas de freno **13**. Desatornillar los 4 (o 6) tornillos CHC **12** (proceder en cruz).

Retirar el extremo roscado macho **6** y las juntas **7** y **4**, así como el primer asiento PTFE **3**.

Girar la esfera **2** 90° para alinear la ranura de la esfera con el eje del cuerpo de la válvula **1** y extraer la esfera **2**.



Anotar la posición inicial de las espigas de freno **13** y de la perforación lateral de la esfera **2** para que al volver a montar la válvula estén correctamente posicionadas y respeten el sentido de apertura/cierre.

Retirar el segundo asiento PTFE **3** y la junta tórica **5** (la junta tórica **5** no existe para la válvula de DN40).

El vástago de maniobra **8** se retira a través del interior del cuerpo tras extraer las 2 espigas de freno **13**; pulsar sobre el eje desde el exterior de la válvula hacia el interior.

Retirar las juntas tóricas **9** y **10** así como el anillo de fricción PTFE **11**.

Desatornillar el tornillo de purga **18** para reemplazar la junta plana **17**.

Tras limpiar las piezas, cambiar las juntas desgastadas. Importante: las juntas de EPDM no son compatibles con la mayoría de lubricantes y grasas.

Proceder de nuevo al montaje en sentido inverso al desmontaje.
Para el vástago de maniobra **8** y la esfera **2**, respetar sus posiciones iniciales.

Antes de volver a montar el extremo **6**, girar la esfera **2** en posición «válvula abierta»



Al apretar los tornillos **12**, la válvula debe estar abierta y es imperativo proceder al apriete alterno (en cruz) - de manera progresiva y sin forzar - para evitar cualquier riesgo de gripado de los tornillos y evitar la deformación de los asientos PTFE (que podría ocasionar una fuga o un par de maniobra demasiado elevado).

Una vez montada, probar la válvula (control presión + maniobras) antes de poner de nuevo en servicio la instalación.

Piezas de recambio

- Bolsa de juntas completa (puntos ref. **3, 4, 5, 7, 9, 10, 11 y 17**):

DN (mm)	Bolsa PTFE + EPDM (CE1935/2004)	Bolsa PTFE + EPDM (CE1935/2004 y BNIC)
40	964374-50	964374-40V
50	964374-50	964374-50V
70	964374-70	964374-70V

- Tornillo de purga + junta (puntos **18 y 17**): referencia **964376-8**

Accesorios para brida cuadrada

Modelo **64146**: Junta para brida cuadrada con orificios redondos - NR SBR
 Modelo **64148**: Junta para brida cuadrada con orificios redondos - FKM (BNIC)
 Modelo **64147**: Junta para brida cuadrada con orificios oblongos - NR SBR
 Modelo **64149**: Junta para brida cuadrada con orificios oblongos - FKM (BNIC)

Modelo **64143**: Brida cuadrada para soldar con orificios oblongos - Inox 304
 Modelo **64144**: Brida cuadrada para soldar con orificios roscados - Inox 304
 Modelo **64145**: Brida cuadrada para soldar con orificios redondos - Inox 304

Normas y conformidad

- Conforme a la PED, Directiva 2014/68/EU artículo 4 § 3(sin marcado CE)
- Conforme a la directiva CE 1935/2004
- Conforme BNIC para las juntas FKM

Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287
 Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

La información técnica, ilustraciones y fotografías se proporcionan a título indicativo y no contractual. Algunas pueden variar en función de las tolerancias admitidas en la profesión y de las normas aplicables. Las instrucciones de uso, de montaje y de mantenimiento consisten en simples recomendaciones. Pueden variar, asimismo, en función de las condiciones de uso del producto, del entorno de montaje y de las necesidades del comprador, cuya definición depende exclusivamente de este último.