

No. de serie	H – V 006E – 2
--------------	----------------

Válvulas de mariposa Tipo 75

Disponible en:

18" (450mm)

20" (500mm)

24" (600mm)

Manual del usuario



Índice

- (1) Instrucciones generales de operación 1
- (2) Instrucciones generales de transporte,
Desempaque y almacenamiento..... 1
- (3) Identificación de partes..... 2
- (4) Relación entre
temperatura y presión de trabajo 3
- (5) Procedimiento de montaje 4
- (6) Procedimiento de operación 6
- (7) Procedimiento de desarmado y armado para
reemplazo de partes 6
- (8) Procedimiento de ajuste para retén 7
- (9) Puntos de inspección 8
- (10) Solución de problemas 8
- (11) Manejo de residuos y
materiales de desecho 8
- (12) Consultas 9



VÁLVULAS ASAHI AV

(1) Instrucciones generales de operación

- Opere la válvula dentro del intervalo de presión y temperatura.

(La válvula se puede dañar si se hace funcionar fuera del intervalo permitido.)
- Seleccione un material de válvula que sea compatible con el medio; consulte "RESISTENCIA QUÍMICA EN VÁLVULA ASAHI AV" (Algunos productos químicos pueden dañar los materiales de válvulas que no sean compatibles.)
- No use la válvula para una corriente que contenga lodos. (La válvula no funcionará correctamente.)
- No use la válvula en condiciones en que el líquido se haya cristalizado.

(La válvula no funcionará correctamente.)
- No se pare en la válvula ni aplique un peso excesivo a la válvula (Se puede dañar.)
- Asegúrese de consultar con un profesional de tratamiento de residuos antes de desechar las válvulas. (Se genera un gas tóxico cuando la válvula se quema incorrectamente.)
- Deje suficiente espacio para mantenimiento e inspección.
- Mantenga la válvula lejos de lugares con luz solar directa, agua y polvo. Use una cubierta para proteger la válvula.

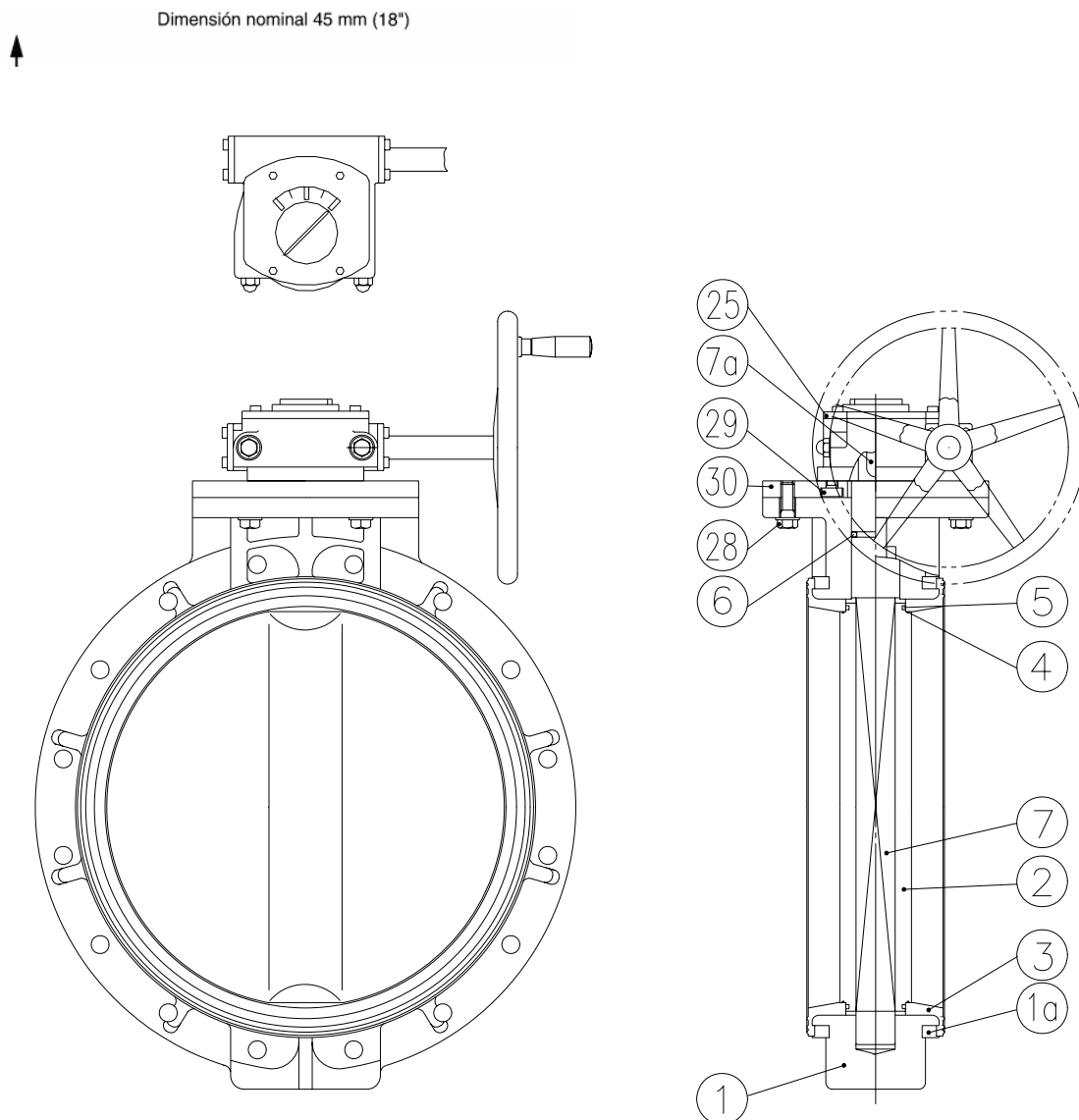
(La válvula no funcionará correctamente.)
- Ponga un apoyo para la válvula.
- Mantenga la válvula alejada del calor excesivo y del fuego. (Se puede deformar o destruir.)
- En caso de cambiar una parte operativa o reemplazar piezas, drene el líquido por completo de la línea de tubería.

(El Eje será empujado por la presión de líquido o puede ocurrir una fuga.)

(2) Instrucciones generales de transporte, desempaque y almacenamiento

- Mantenga la válvula empacada en el cartón o caja en que se envió, hasta su instalación.
- Mantenga la válvula alejada del alquitrán, la creosota (antiséptico para madera), insecticida para termitas, vermícidas y pintura.
(Estos materiales podrían causar hinchazón en la válvula y dañarla)
- No golpee la válvula ni la deje caer. (Se puede dañar.)
- Evite raspar la válvula con un objeto afilado.

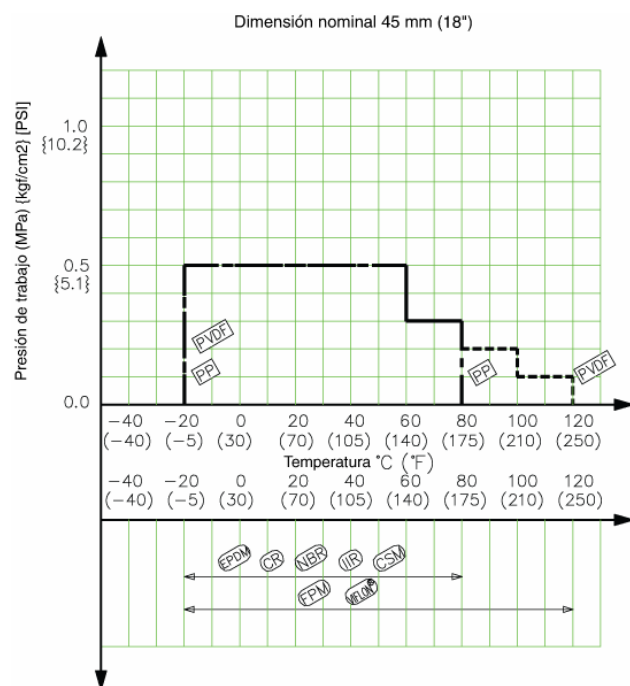
(3) Identificación de las partes



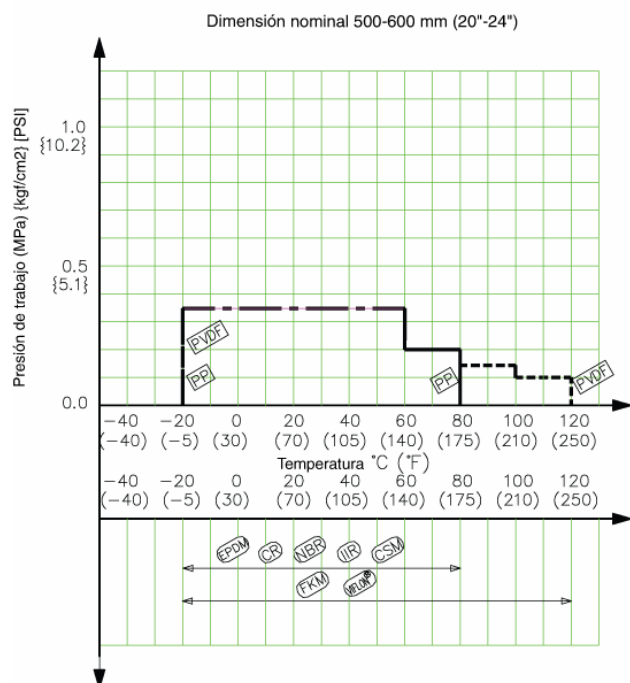
No.	DESCRIPCIÓN	No.	DESCRIPCIÓN
Q	Cuerpo	Q	Eje
Qa	Anillo	Qa	Cuña (A)
Q2	Disco	Q5	Caja de engranajes
Q3	Asiento	Q8	Tornillo (C)
Q4	O'ring (A)	Q9	Tornillo (D)
Q5	O'ring (B)	Q30	Base
Q6	O'ring (C)		

(4) Relación entre temperatura y presión de trabajo.

Dimensión nominal 450mm [18"]



Dimensión nominal 500, 600 mm [20", 24"]





Precaución

No opere la válvula fuera del rango de temperatura y presión de trabajo.
(La válvula se puede dañar.)

(5) Procedimiento de montaje



Precaución

- 1) El disco de la válvula se envía en la posición indicada con líneas continuas en la Fig. 1 antes de embarcarse en la fábrica. Si la válvula se o cierra después de desempacar, se debe restablecer a esta posición antes de la instalación. El no hacerlo causará daño a la superficie del asiento de la válvula durante el manejo y la instalación.
- 2) La válvula no se debe dejar caer ni lanzar contra otros objetos, porque la superficie sellante del disco y la superficie sellante del asiento de la válvula pueden dañarse fácilmente.
- 3) Se debe tener cuidado durante la instalación de tubería para asegurar que las tuberías o bridas están alineadas adecuadamente de modo que el disco de la válvula no entre en contacto con ellas en ninguna posición. La desalineación como la de la Fig. 2 causará daño a la válvula.
- 4) La válvula instalada nunca se debe abrir o cerrar cuando haya presente en la tubería material extraño como arena.

Fig.1

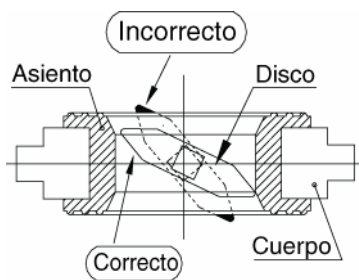
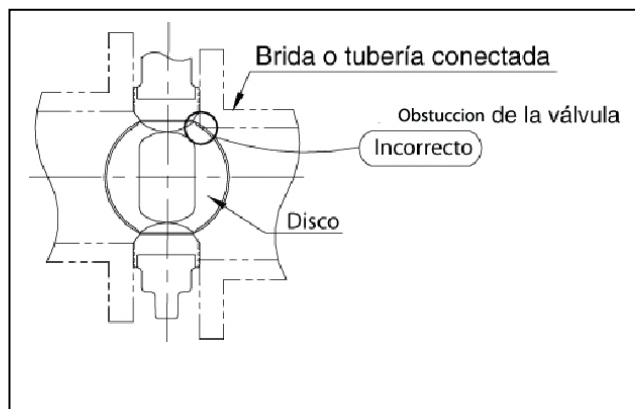
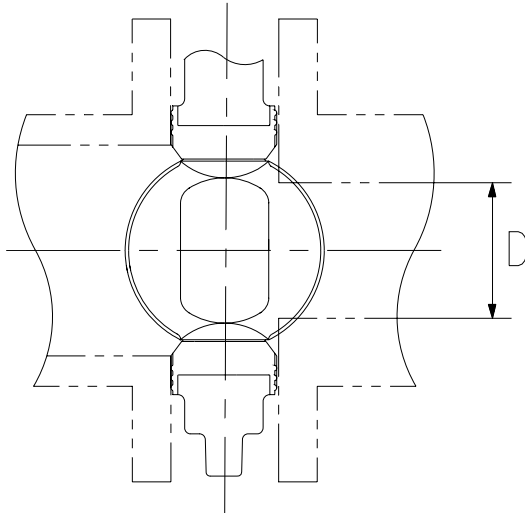


Fig.2

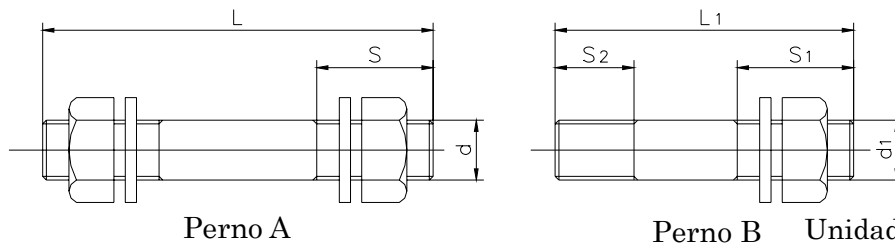


Se recomienda bajar la brida o la tubería en un ángulo tal para evitar que el movimiento de apertura y cierre del disco de la válvula sea obstruido por el diámetro interior de la tubería. Si el diámetro interior de la conexión es mayor que la dimensión D, no es necesario rebajar.



Dimensión nominal	Diámetro D
450 mm (18")	424 mm (16.7")
500 mm (20")	473 mm (18.6")
600 mm (24")	575 mm (22.6")

- Llave de torque
- Llave inglesa
- Tornillo, tuerca, golillas (para especificación de muchas bridas)



Perno A

Perno B Unidad: mm [pulg]

Dimensión Nom.	Perno A			Perno B				Tuerca	Golillas
	d	L	S	d 1	L	S ₁	S ₂		
450mm (18")	M24	Más de 315 Más de [12.4]	45 [1.8]	M24	120[4.8] 125[4.9]	45 [1.8]	27 [1.1]	M24	24 [0.94]
500mm (20")		Más de 330 Más de [13.0]			125[4.9] 135[5.3]				
600mm (24")	M30	Más de 375 Más de [14.8]	50 [20]	M30	145[5.7] 155[6.1]	50 [20]	33 [1.3]	M30	30 [1.2]

Precaución

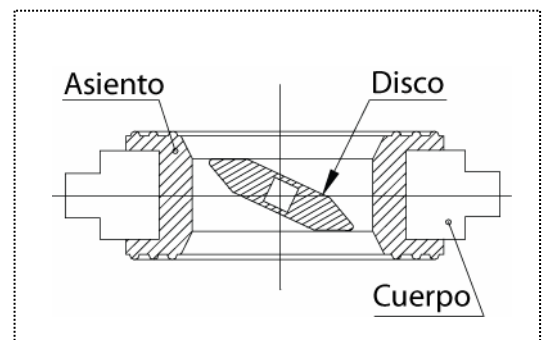
El empaque no es necesario. (El asiento de la válvula se puede reemplazar.)

Procedimiento

- 1) Deje el disco ligeramente abierto por la manilla.

Precaución
Evite que el disco sobresalga del asiento.
(El disco se puede dañar.)

- 2) Ponga la válvula en la brida acoplada.



- 3) Inserte los pernos, golillas y tuercas de conexión y apriételes manualmente.

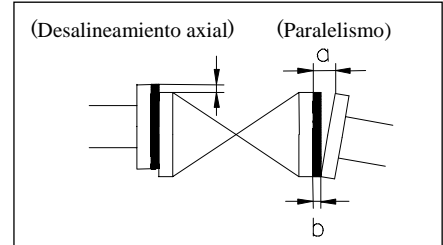


Precaución

El paralelismo y el desalineamiento axial de la superficie de la brida deberán ser menores a los valores de la siguiente tabla para evitar daño a la válvula. (El incumplimiento puede causar destrucción debido a la aplicación de tensión a la tubería)

Unidad: mm [pulg]

Dimensión Nom.	Desalineamiento axial	Paralelismo (a-b)
450-600 mm [18"-24"]	1.5 [0.06]	1.0 [0.04]

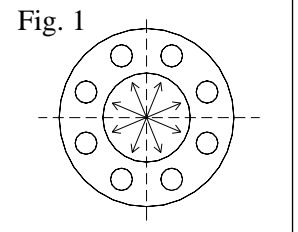


- 4) Usando una llave de torque, apriete los pernos y las tuercas gradualmente hasta el par especificado, de manera diagonal. (Consulte la Fig. 1.)

Valor de par especificado

Unidad : N-m { kgf-cm } [lb-pulg]

Dimensión Nom.	450 mm [18"]	500, 600 mm [20", 24"]
Valor de par	80 { 816 } [710]	100 { 1020 } [887]



Precaución

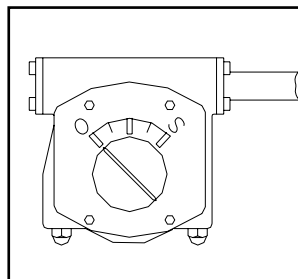
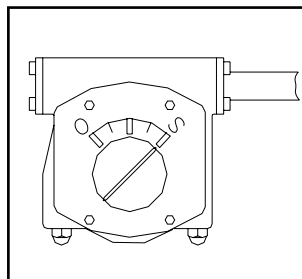
No sobre apriete. (La válvula se puede dañar.)

(6) Procedimiento de operación

- El indicador muestra la posición del disco en la parte superior de la caja de engranajes.
 - Para la posición completamente cerrada, la indicación muestra S = Shut =Cerrado
 - Para la posición completamente abierta la indicación muestra O = Open =Abierta.

Posición completamente cerrada

Posición completamente abierta



(7) Procedimiento de desarmado y armado para reemplazo de piezas

Artículos necesarios

- Guantes protectores
- Gafas de seguridad
- Llave inglesa
- Placa
- Rodamiento de empuje
- Grasa de silicona



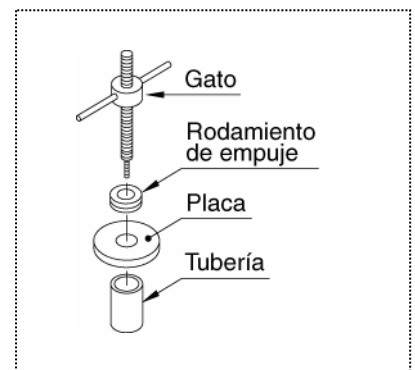
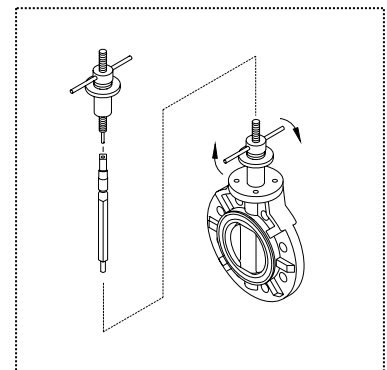
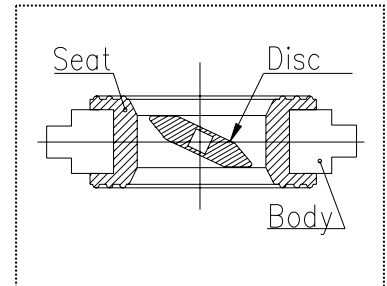
Precaución

Use guantes protectores y gafas para el caso de que algo de líquido peligroso se quede en el cuerpo de la válvula. (Usted puede sufrir lesiones.)
Si es necesario cambiar la caja de engranajes, no puede haber presión de línea presente.

<<Desarmado>>

Procedimiento

- 1) Drene el líquido por completo de la tubería y deje la válvula ligeramente abierta.
- 2) Afloje los pernos de conexión y las tuercas con una llave inglesa.
- 3) Retire la válvula de la tubería.
- 4) Para retirar la caja de engranajes ⑤, afloje el perno (C) ⑧ y levante la caja de engranajes.
- 5) Una el gato, el rodamiento de empuje, la placa y la tubería a la válvula y enrosque el gato en el eje ⑦.
- 6) Retire el eje ⑦ del gato.
- 7) Retire el O´ring (C) ③.
- 8) Haga que el disco ② se abra por completo.
- 9) Empuje ambos bordes del asiento ① y retire el asiento ③ y el disco ②.
- 10) Saque el disco ② del asiento ③.
- 11) Retire el O´ring (A) ④ y el O´ring (B) ⑤.



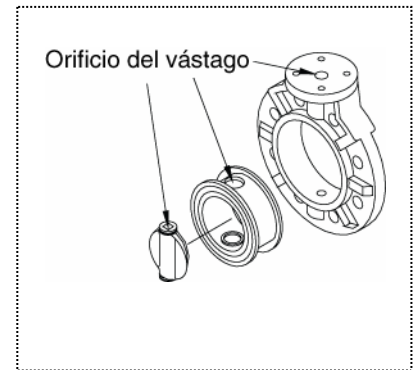
<<Armado>> Instead of “Orificio del Vástago”, please use “Perforación para penetración del eje”

Procedimiento

- 1) Antes de comenzar el armado, se deberá aplicar grasa de silicona (equivalente a Toray Silicone HVG) en los O´ring del disco (A) ⊗ , (B) ⊗ y el O´ring del eje (C) ⊗ .
- 2) El procedimiento de armado es casi el inverso del desarmado. Sin embargo, para insertar el asiento ⊗ con el disco ⊗ en el cuerpo ⊗ , ponga el disco ⊗ en la posición entreabierto.

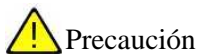
Oprima el borde exterior del asiento ⊗ en el interior del cuerpo ⊗ , manteniendo rectas las perforaciones del eje.

(Asegúrese de que las perforaciones del eje del asiento ⊗ estén alineados con las perforaciones del eje del cuerpo ⊗ .)
- 3) Después de armar, asegúrese de que el disco ⊗ se ajuste bien al asiento ⊗ .



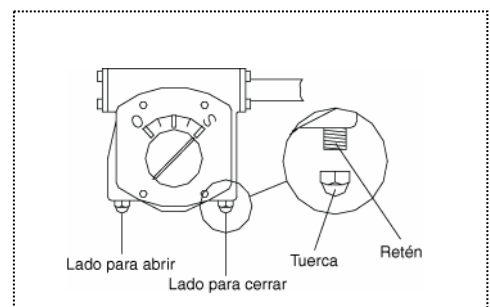
(8) Procedimiento de ajuste para retén

- Artículos necesarios
- Guantes protectores
 - Llave Allen
 - Llave inglesa



Los ajustes para la posición completamente abierta y completamente cerrada son sin pasos y se pueden hacer con el ajustador de obturador.

- 1) Retire la tuerca del ajustador de cierre completo (apertura completa).
- 2) Gire el perno hexagonal del retén a la posición requerida con la llave Allen.
- 3) Vuelva a poner la tuerca del ajustador de cierre completo (apertura completa) en la caja de engranajes.



(9) Puntos de inspección

(1)	Verifique si hay fallas, grietas, o deformación en la válvula.
(2)	Verifique si hay fugas en el exterior.
(3)	Verifique si hay deformación del asiento debido a una instalación incorrecta de la válvula.
(4)	Verifique que la manilla de la caja de engranaje opere con suavidad.

(10) Solución de Fallas

Fallas	Causa	Solución
El líquido no se detiene en la posición completamente cerrada del asiento.	1) El retén no está ajustado correctamente.	Ajuste el retén.
	2) El asiento está dañado o desgastado.	Reemplace el asiento.
	3) Hay materia extraña atrapada.	Limpie.
	4) El disco está dañado o desgastado.	Reemplace el disco.
	5) Los pernos de conexión están apretados de más o apretados de manera dispereja.	Ajuste y vuelva a apretar.
El líquido se fuga al exterior.	1) El asiento está dañado o desgastado.	Reemplace el asiento.
El mango no gira suavemente.	1) Hay materia extraña adherida.	Ajuste y vuelva a apretar.
	2) La caja de engranes está dañada.	Reemplace la caja de engranes.
	3) El perno de conexión está apretado de más.	Ajuste y vuelva a apretar.
La válvula no opera	1) La caja de engranajes está dañada.	Repare o reemplace.
	2) El eje está dañado.	Reemplace el eje.

(11) Manejo de residuos y materiales de desecho



Precaución

Al desechar los materiales de desecho o sobrantes, asegúrese de preguntar a la compañía de servicio de desecho de materiales.

(12) Consultas

ASAHI ORGANIC CHEMICALS INDUSTRY CO., LTD.

- Casa matriz en Nobeoka** : 2-5955, Nakanose- Cho, Nobeoka –City, Miyazaki- Pref., Japón
Tel : (81) 982-35-0880 Fax : (81) 982-35-9350
- Oficina matriz en Tokio** : (Furukawachiyoda Bldg.) 15-9, Uchikanda 2- Chome, Chiyoda-Ku, Tokyo, Japón. Tel : (81) 3-3254-8177 Fax : (81) 3-3254-3474
- Sucursal en Singapur** : 16 Raffles Quay, #40-03 Hong Leong Building, Singapur 048581.
Tel : (65) 220-4022 Fax : (65) 324-6151
- Oficina del representante en Europa** : Kaiser-Friedrich-Promenade 61 D-61348 Bad Homburg v. d. H. Alemania.
Tel : (49) 6172-9175-0 Fax : (49) 6172-9175-25
- Sucursal en Shanghai** : Room 1301-P Shanghai Kerry Center, 1515 Nanjing Xi Road, Shanghai China
Tel : (21) 5298-6900 Fax : (21) 5298-6556
- ASAHI /AMERICA Inc.** : 35 Green Street P.O.Box 653 , Malden, Massachusetts 02148 Estados Unidos
Tel : (1) 781-321-5409 Fax : (1) 781-321-4421
- ASAHI / AMERICA Chile - Argentina** : Volcan Tronador 5730 G, J. de Vespucio, Penalolen Chile
Tel: (56) 2 293 04 36 Fax: (56) 2 294 40 37

<u>Distribuidor</u>

Válvulas de mariposa Tipo 75



VÁLVULAS ASAHI AV
