

Manual de instalación Válvula Gatillo

Especificaciones técnicas

Refrigerante: Amoníaco, Freón 12, Freón 22, Oxígeno

Máxima presión de trabajo: 20 Kg/cm²

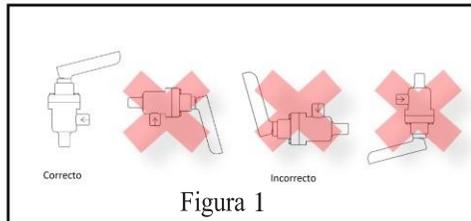
Temperatura de trabajo: -55°C/+125°C -35°C/+140°C.

Tipo de pintura: Esmalte anticorrosivo brillante

PRECAUCION: No pintar el producto con pintura epoxi

Instrucciones de instalación

La Válvula debe ser instalada de manera que el vástago quede en posición vertical y con la manija hacia arriba, **NUNCA** con la manija hacia abajo. Respetar el sentido de flujo indicado en la válvula (Fig.1).



Antes de proceder a la soldadura del cuerpo de la válvula, desmontar de acuerdo a Figura 2.

Es **MUY IMPORTANTE**, que durante la operación de instalación no se dañe el asiento de teflón.

Luego de terminada la soldadura, y antes de realizar el montaje de la válvula, eliminar todas las escorias y suciedades del interior del cuerpo y asientos de cierre.

Para realizar el ajuste de los tornillos de la tapa, Utilizar una llave dinamométrica de acuerdo a la Tabla de la figura 3.

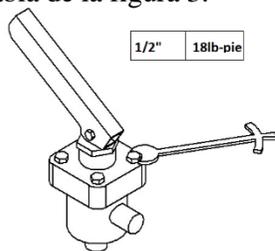


Figura 3

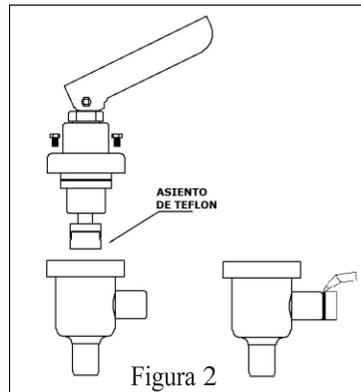


Figura 2

MANTENIMIENTO

Es **MUY IMPORTANTE** que previo a la válvula gatillo, vaya conectada una válvula de paso o un robinete que aseguren el cierre completo del tramo, ya que el mantenimiento de la válvula se debe realizar sin que la misma se encuentre sometida a presión.

Desmontaje del prensa con la válvula fuera de servicio

Para desmontar el prensa se debe tener la precaución que la válvula no se encuentre sometida a presión y realizar el siguiente procedimiento:

- ✓ Desajustar y retirar la manija de purga. (Figura 4)
- ✓ Aflojar el prensa lentamente para equilibrar presiones que pudieran quedar detrás del mismo. Luego retirarlo. (Figura 5)
- ✓ Sustituir los O´rings existentes por nuevos (material cloropreno dureza Shore “A” 70+/-5). Utilizar solamente materiales originales provistos por el fabricante. (Figura 6)
- ✓ Lubricar el interior del prensa utilizando grasa Molikote Medium 33. Esto garantiza su óptimo sellado.
- ✓ Roscar nuevamente el prensa hasta hacer tope.

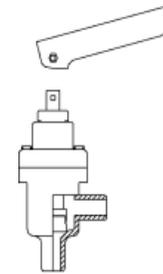


Figura 4

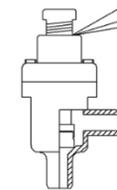


Figura 5



Figura 6

Desmontaje del pecho de la válvula

Para desmontar el pecho de la válvula primero se debe verificar que la válvula de paso o robinete, instalada previamente, se encuentre cerrada.

Verificar que el O´ring y la junta, se encuentren en óptimas condiciones. Caso contrario, Reemplazar utilizando repuestos originales.

Si se desea cambiar el asiento de teflón, se debe desajustar y retirar la manija de purga del vástago, y cambiar el vástago junto con el asiento en conjunto.

Antes de proceder al montaje, limpiar el interior del cuerpo y lubricar con aceite frigorífico 68.

Para realizar el ajuste de los tornillos de la tapa, utilizar una llave dinamométrica de acuerdo a la tabla de la figura 3.

Importante

Recomendamos que, si la instalación estuvo fuera de servicio durante un cierto periodo de tiempo, realizar un mantenimiento a las válvulas antes de ponerlas en funcionamiento.