

Válvulas de guillotina

Gate valves

Modelo 50770 Válvula de compuerta cuerpo inox. CF8M
- cuchilla inox. 316 - junta EPDM (58481)
con actuador neumático aluminio



Características

Dimensiones: DN50 a DN300 (2" a 12")

Conexiones: bridas según EN 1092-1 PN10

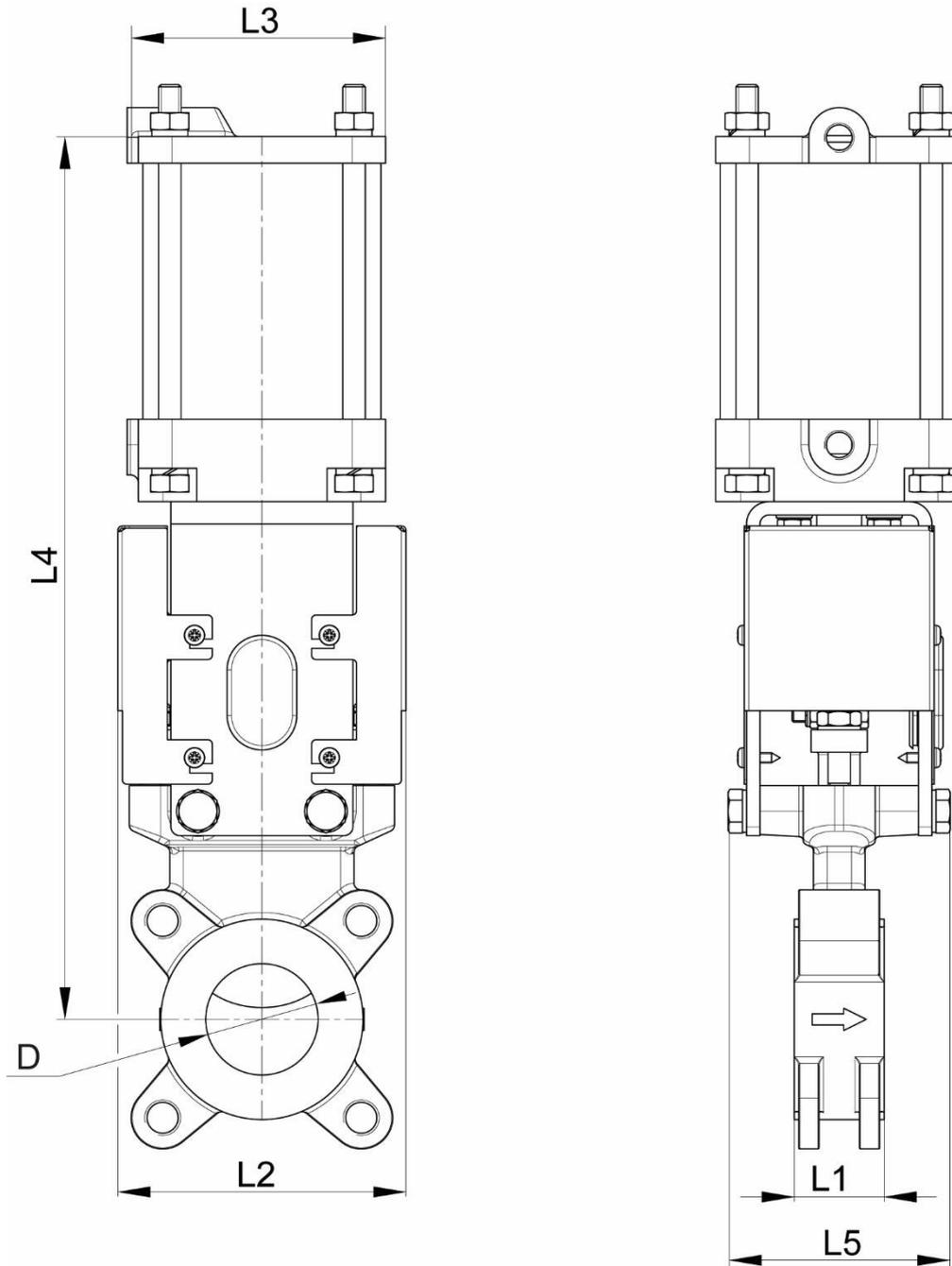
Presión: 10 bar del DN50 al DN250
6 bar para el DN300

Temperatura: de -10 °C a +120 °C

Material: Inox 316/CF8M
(para las piezas en contacto con el fluido)

Junta EPDM

Previa solicitud: actuador simple efecto,
actuador en acero inox., accionador manual
de emergencia, finales de carrera

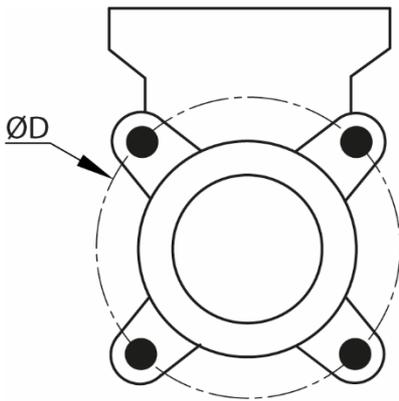


DN (mm)	DN (pulgadas)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	Peso (kg)	Referencia EPDM
50	2"	40	119	115	412	9,00	450770-50
65	2"1/2	40	134	115	454	10,00	450770-65
80	3"	50	149	115	497	11,00	450770-80
100	4"	50	170	115	558	14,00	450770-100
125	5"	50	180	140	632	20,00	450770-125
150	6"	60	210	140	708	25,00	450770-150
200	8"	60	265	175	872	44,00	450770-200
250	10"	70	320	220	1042	67,00	450770-250
300	12"	70	372	220	1192	82,00	450770-300

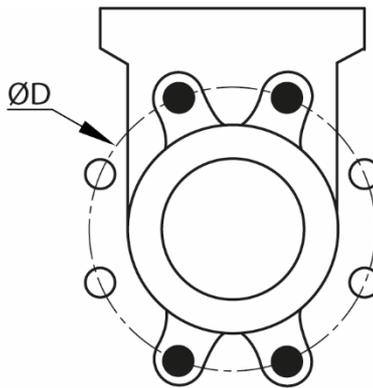
Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287
Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

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.

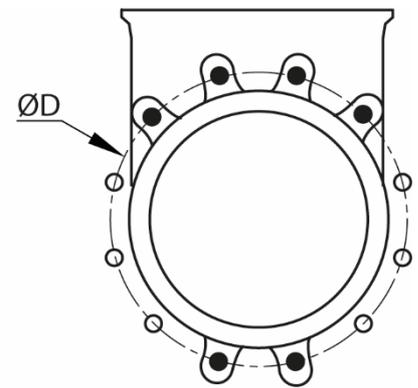
DN (mm)	DN (pulgadas)	● N° de orificios roscados ciegos	○ N° de orificios pasantes	ØD (mm)	M (mm)	T (mm)
50	2"	4	0	125	M16	11
65	2 1/2"	4	0	145	M16	11
80	3"	4	4	160	M16	11
100	4"	4	4	180	M16	11
125	5"	4	4	210	M16	11
150	6"	4	4	240	M20	14
200	8"	4	4	295	M20	14
250	10"	6	6	350	M20	18
300	12"	6	6	400	M20	18



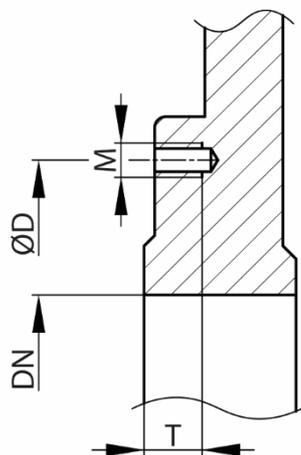
DN 50 - 65



DN 80 - 200



DN 250 - 300

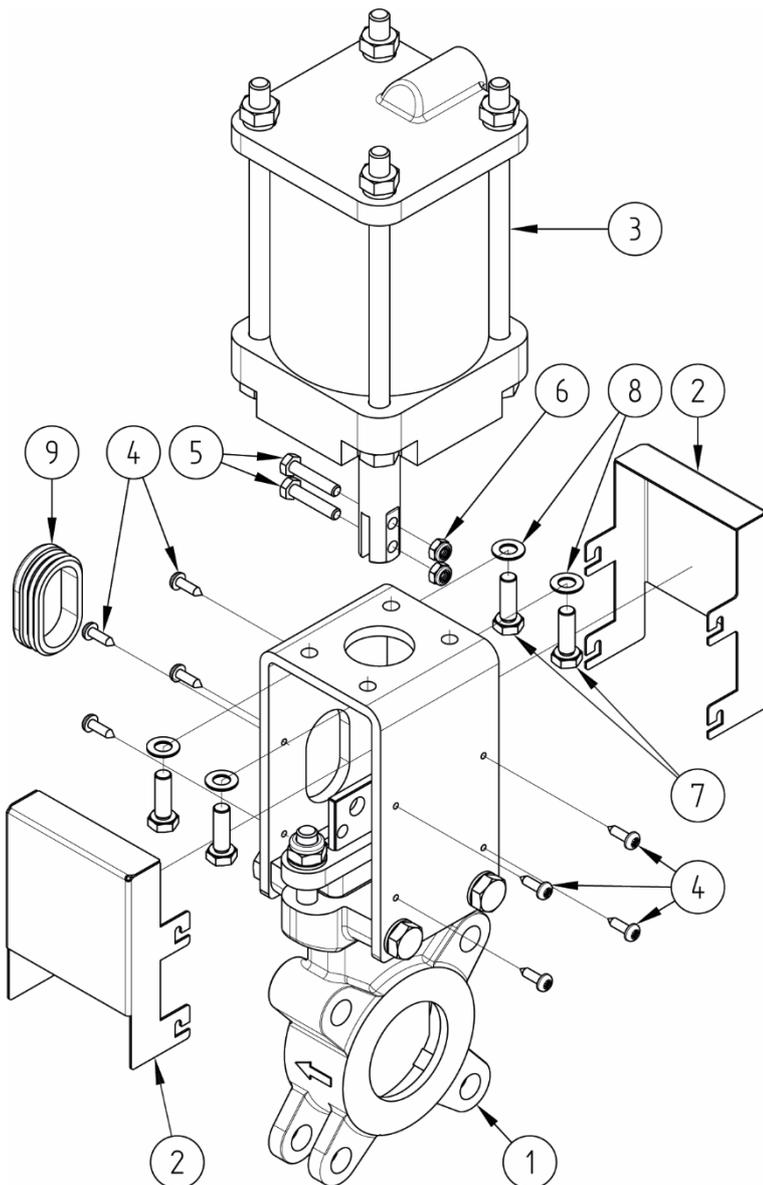


Utilización

Fluidos

Esta válvula se adapta a fluidos cargados de sólidos en suspensión que se emplean principalmente en los siguientes sectores:

- Papelero
- Tratamiento de aguas
- Agroalimentario
- Minero
- Energético
- Químico
- Transferencia de sólidos

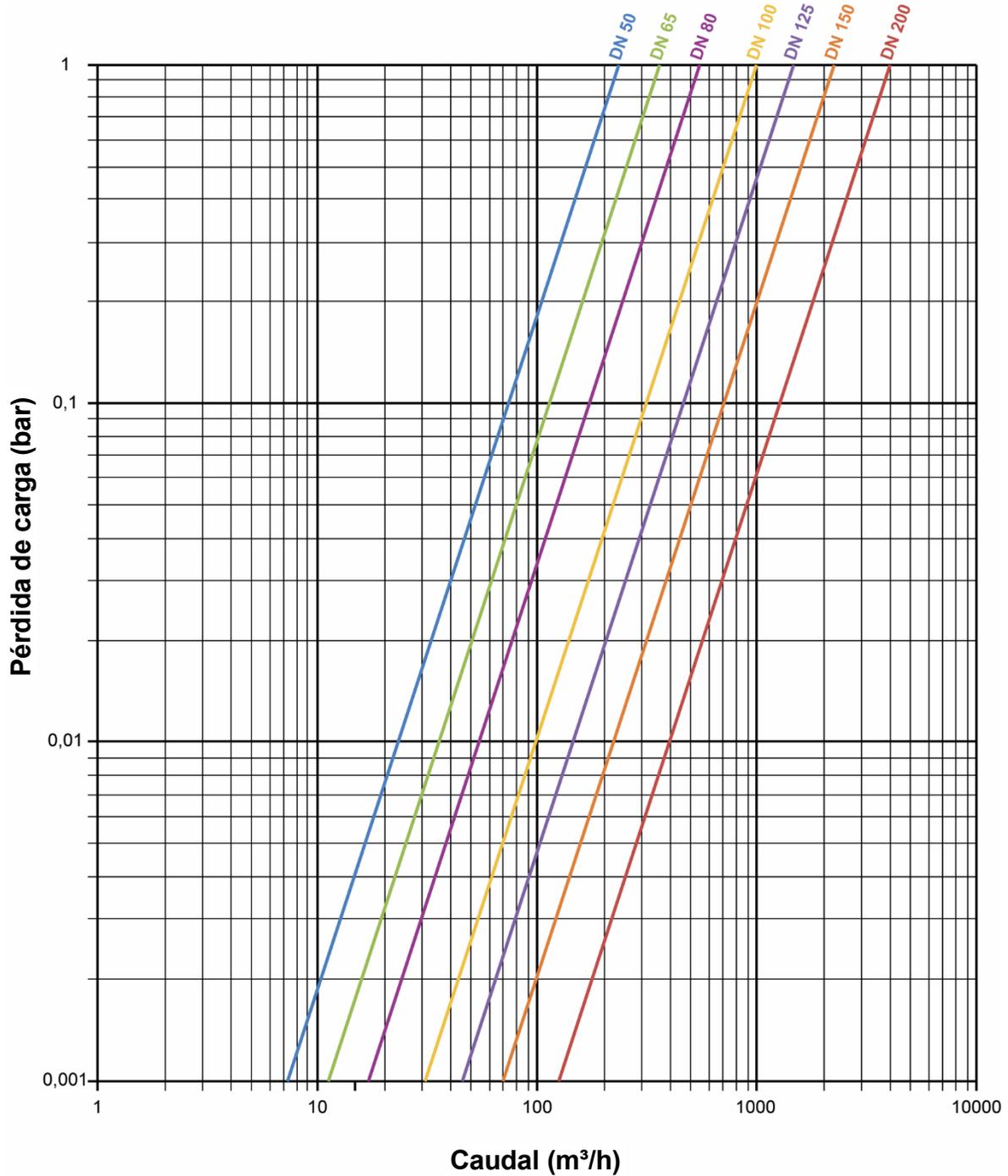


Punto ref.	Designación	Material
1	VÁLVULA COMPUERTA	INOX
2	CARTER	INOX
3	ACTUADOR NEUMÁTICO	INOX
4	TORNILLO DE CARTER	A2
5	TORNILLO DE ACOUPLE	A2
6	TUERCA DE ACOUPLE	A2
7	TORNILLO ACTUADOR	A2
8	ARANDELA DE BLOQUEO	A2
9	TAPA	PE

Montaje/Desmontaje

Aflojar los tornillos **4**, y retirar los cárter **2**, no es necesario retirar totalmente los tornillos **4**. Retirar el el capuchón **9** y desenroscar los tornillos de acople **5** de sus tuercas **6**. Aflojar los tornillos **7** y retirar el actuador **3**.

Curva de pérdida de carga



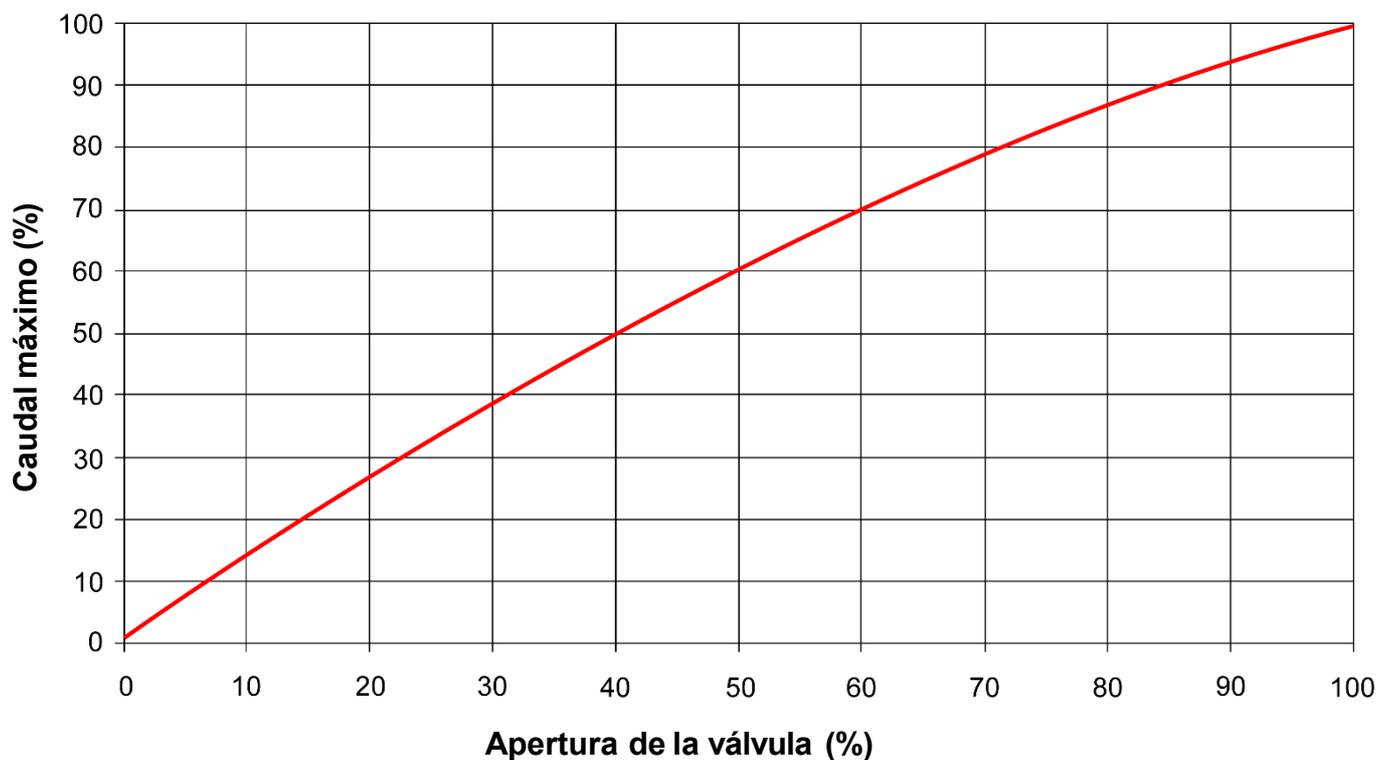
Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287
 Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

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.

Coeficiente de caudal

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Pulgadas	2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"
Sección (cm²)	20	33	50	79	123	177	314	491	707
Kv (m³/h)	233	350	535	966	1589	2217	3992	5927	8709

Curva de caudal



Instrucciones de montaje y mantenimiento

Instalación



No levante la válvula por el actuador o las protecciones.
 No están diseñados para soportar peso y podrían deteriorarse con facilidad.
 No levante la válvula por la embocadura. Podría dañar la superficie del asiento y las juntas.

Es preferible instalar la válvula en posición vertical.

Al ser unidireccional, la válvula debe instalarse de forma que la presión más elevada se ejerza en el asiento (en el sentido de la flecha). La inscripción «SEAT SIDE» indica la posición del asiento. El sentido del flujo no corresponde necesariamente con el de la presión.

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

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 bridas:

Soldar las contrabridas (bridas con collar, por ejemplo) en las tuberías respetando la distancia necesaria y la alineación de los orificios de fijación. Durante la instalación, asegurarse de que la válvula se encuentra posicionada entre las bridas. Si fuera necesario, utilizar herramientas de elevación para las piezas pesadas (no elevar la válvula por el actuador).

Una disposición de las bridas incorrecta podría provocar deformaciones en el cuerpo de la válvula, lo que podría conllevar dificultades en el funcionamiento.

El apriete y afloje de los tornillos y la profundidad de inserción de los mismos en los orificios ciegos del cuerpo se indican en la siguiente tabla.

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Profundidad (mm)	10	10	10	10	10	14	14	18	18
Par (N.m)	59	59	59	59	69	69	69	108	108

Mantenimiento

(58481/58482/58483)

Las válvulas de compuerta solo requieren reemplazar la tuerca interna **6** y las juntas de cierre **2** de las válvulas (modelo estanco).

La duración de los productos de estanqueidad depende de las condiciones de trabajo de la válvula, como la presión, la temperatura, la abrasión, los ataques químicos y el número de maniobras.

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

En caso de fuga en la tuerca interna apriete el prensaestopas **7**. Apretar en cruz los tornillos del prensaestopas hasta que la fuga cese. Comprobar que no haya ningún contacto entre la cuchilla y el prensaestopas.

Si se aprieta en exceso el prensaestopas, la fuerza necesaria para accionar la válvula aumentará. Esto dificultará la operatividad de la válvula y acortará la vida útil de la tuerca interna.

La siguiente tabla indica el par de apriete máximo del prensaestopas.

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Par de apriete (N.m)	20	20	20	20	30	30	30	35	35

Montaje/Desmontaje

El mantenimiento y las operaciones de desmontaje/montaje de una válvula 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: siga las prescripciones de uso de los proveedores.

Reemplazo de la tuerca interna:

Es preferible trabajar con la válvula en posición cerrada.

Válvula de vástago ascendente (Foto 1): extraer el vástago de maniobra **11** y la cuchilla **4**. Desenroscar las roscas del puente **15** y retirarlas.

Retirar las tuercas del prensaestopas **7** (Foto 2).



Foto 1

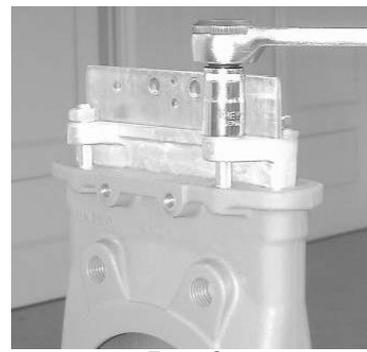


Foto 2

Retirar la tuerca interna **6** que se desea reemplazar y limpiar la zona.

Colocar la nueva tuerca interna mediante uniones alternativas (instalar de forma simétrica la junta, a ambos lados de la cuchilla) (foto 3).

Realizar un primer ajuste en cruz del prensaestopas **7** (foto 2).

Colocar el puente (con la tuerca de vástago **14**) y enroscarlo.

Fijar el vástago de maniobra **11** en la cuchilla **4** (foto 1).

Completar algunas maniobras con el circuito lleno y volver a apretar el prensaestopas **7** lo suficiente para evitar fugas.



Foto 3

Reemplazo del asiento **2**:

Retirar la válvula de la canalización.

Válvula de vástago ascendente (foto 1): extraer el vástago de maniobra **11** y la cuchilla **4**. Desenroscar las roscas del puente **15** y retirarlas.

Retirar las tuercas del prensaestopas **7** (Foto 2).

Retirar la tuerca interna **6** que se desea reemplazar, la cuchilla **4** y limpiar la zona. Retirar la junta **3** y el asiento **2**.

Retirar el asiento dañado y limpiar su alojamiento.

Comprobar que la longitud de la junta es la correcta y situarla en el alojamiento previsto a tal efecto, con la unión arriba (fotos 4 y 5).

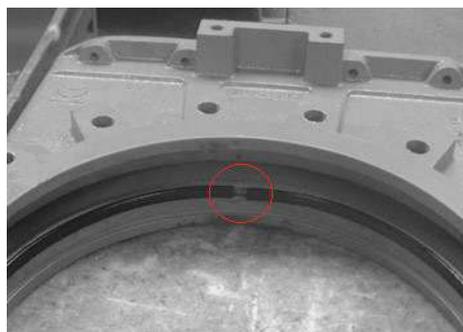


Foto 4

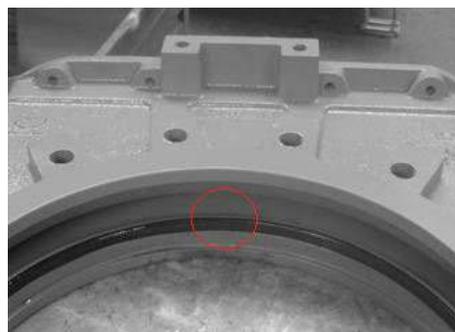


Foto 5

Longitud de la junta:

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Longitud (mm)	202	255	295	365	440	510	680	860	1020

Introducir la junta **3** en el alojamiento y terminar de colocarla (fotos 6 et 7).



Foto 6



Foto 7

Colocar de nuevo la cuchilla **4**.

Colocar de nuevo el prensaestopas **7** siguiendo los pasos de «Reemplazo de la tuerca interna».

Se recomienda efectuar, dos veces al año, la lubricación del vástago: retirar el tapón superior **22** y rellenar el capuchón **21** con una grasa que cumpla las siguientes características:

- insoluble al agua
- bajo contenido en cenizas
- excelente adherencia

Normas y conformidad

- Bridas estándar: EN 1092-1 PN10
- Test de estanqueidad según la norma EN 12266/API 598
- Conforme a la PED, Directiva 2014/68/EU (antiguamente 97/23/CE)