

# Accesorios para válvulas DIN

DIN valve's accessories

## Modelo **62413** Clapeta de retención extremo liso/extremo roscado Junta NBR - Inox 316L



### Características

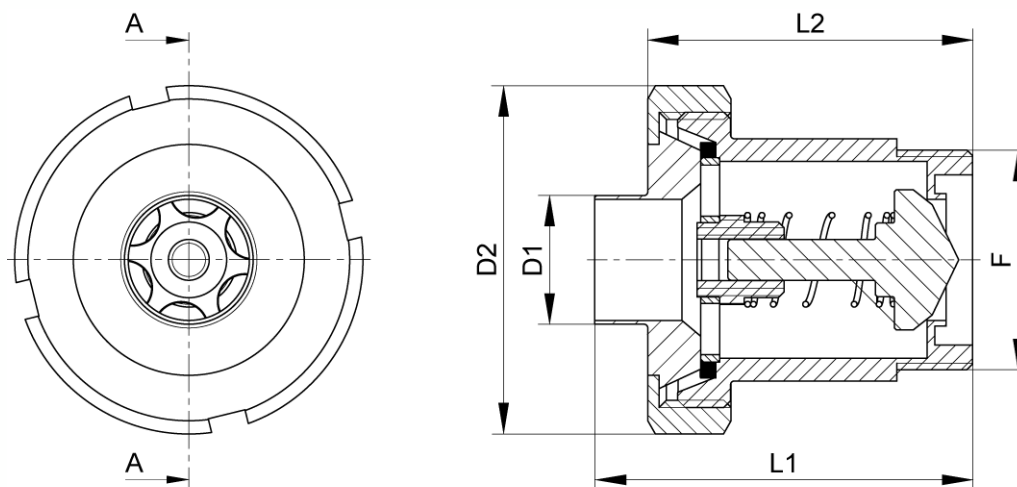
**Dimensiones:** DN25 a DN100

**Conexiones:** soldar / roscado según DIN405

**Presión máx. de trabajo:** 10 bar **Temperatura:**  
de -10°C a +90°C

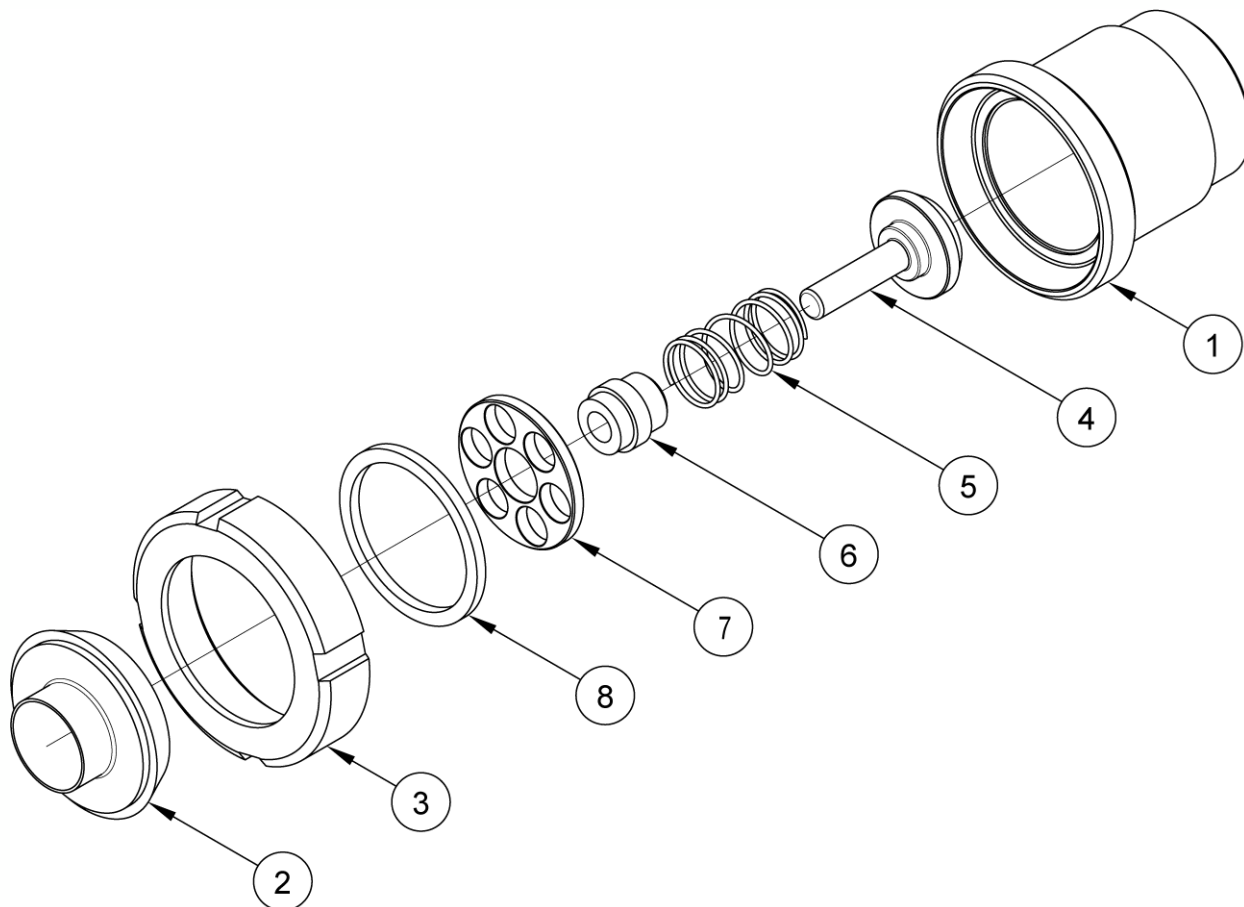
**Material:** Inox 316L

Junta NBR



**COUPE A-A**

DN (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	F (mm)	Peso (kg)	Referenci a Inox 316L
25	28	70	80	68	52x1/6"	1,25	662413-25
32	34	92	96	82	58x1/6"	1,45	662413-32
40	40	92	96	82	65x1/6"	1,70	662413-40
50	52	112	104	88	78x1/6"	2,70	662413-50
65	70	127	122	98	95x1/6"	4,90	662413-65
80	85	148	159	136	110x1/4"	7,70	662413-80
100	104	179	165	142	130x1/4"	9,50	662413-100



Punto ref.	Designación	Material
1	CUERPO INFERIOR	AISI 316L
2	CUERPO SUPERIOR	AISI 316L
3	TUERCA	AISI 316L
4	CLAPETA	AISI 316L
5	MUELLE	AISI 302
6	ANILLO	PTFE
7	BRIDA DE ORIFICIO	AISI 316L
8	JUNTA SEMITÓRICA	NBR

## 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 descendente. Dependiendo del montaje y la dimensión, la presión de apertura no es la misma.

DN (mm)	Flujo descendente Presión de apertura (bar)	Flujo ascendente Presión de apertura (bar)
25	0,142	0,155
32	0,154	0,170
40	0,127	0,145
50	0,037	0,050
65	0,051	0,063
80	0,040	0,056

#### 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.

Asegurarse de que las tuberías están perfectamente alineadas y su soporte tenga 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.

Limpiar 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.

**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](http://www.bene-inox.com) – [bene@bene-inox.com](mailto: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.

## 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.

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

## 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 tuerca DIN **3**.

Separar los dos cuerpos (**1** y **2**) de la clapeta de retención para retirar la junta **8**, la brida de orificio **7**, el anillo PTFE **6**, el muelle **5** y la clapeta **4**.

Limpiar e inspeccionar todas las piezas. Reemplazar las piezas usadas. Se recomienda reemplazar todas las piezas de estanqueidad (junta **8** y anillo **6**) 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.

## 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)
- Conforme a la directiva CE 1935/2004