

Accesorios para válvulas MACON

MACON valves and accessories

Modelo 64526 Válvula de presión/depresión Inox 316L



Características

Dimensiones: DN60 (Ø63,5 mm)

Conexión: lisa (para soldar)

Presión de apertura:

- presión: de +4 mbar a +36 mbar
- depresión: -2 mbar

Material: Inox 316L

Juntas EPDM

Previa solicitud: juntas FKM acreditación BNIC

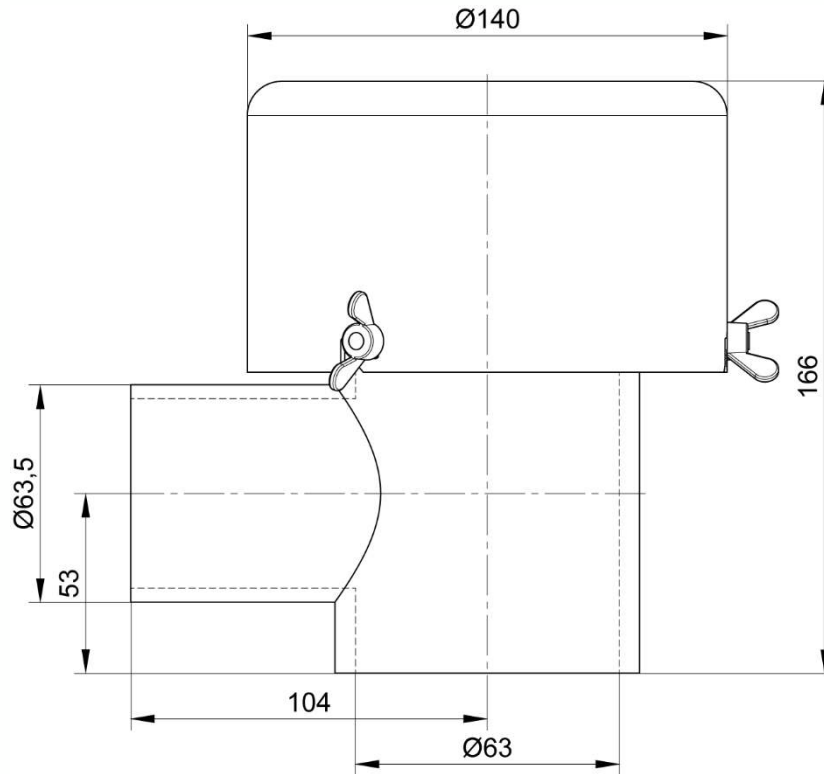


Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287

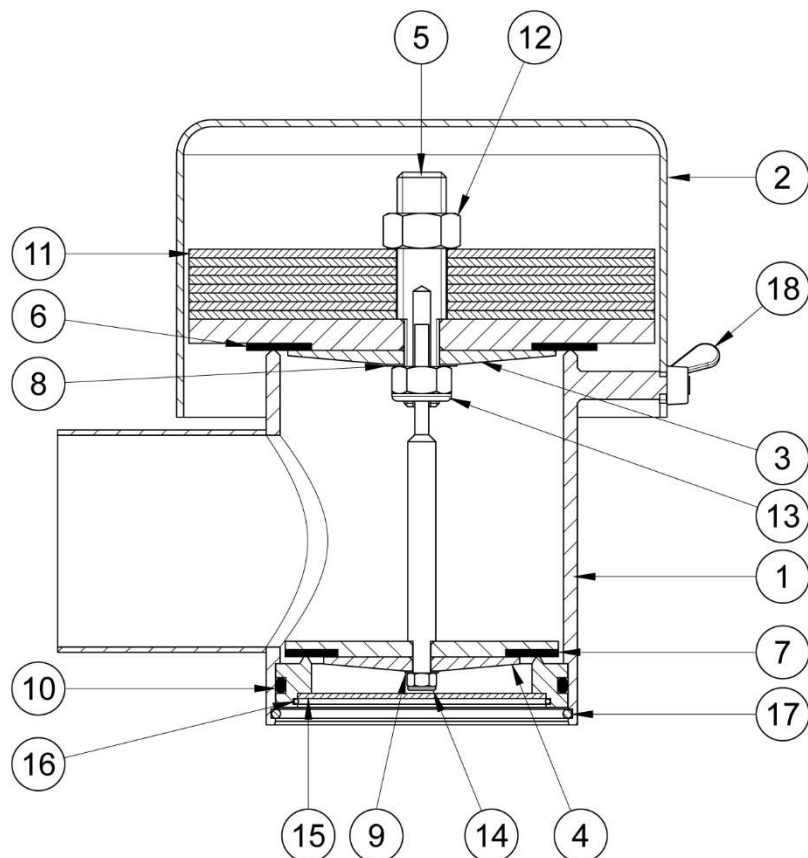
Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

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) | Designación | Peso (kg) | Referencia |
|------------|-------------|--------------|------------|
| 40 | SDS63 | 5,20 | 664376-40 |



| Punto ref. | Designación | Material |
|------------|---|-----------|
| 1 | CUERPO | AISI 316L |
| 2 | TAPÓN | AISI 304L |
| 3 | CLAPETA PRESIÓN | AISI 316L |
| 4 | CLAPETA DEPRESIÓN | AISI 316L |
| 5 | EJE (1/2 EJE CLAPETA PRESIÓN + 1/2 EJE CLAPETA DEPRESIÓN) | AISI 316L |
| 6 | JUNTA PLANA (CLAPETA PRESIÓN) | EPDM |
| 7 | JUNTA PLANA (CLAPETA DEPRESIÓN) | EPDM |
| 8 | ARANDELA DE ESTANQUEIDAD (CLAPETA DE PRESIÓN) | NAILON |
| 9 | ARANDELA DE ESTANQUEIDAD (CLAPETA DEPRESIÓN) | NAILON |
| 10 | JUNTA TÓRICA | EPDM |
| 11 | ARANDELA DE TARADO (CLAPETA DE PRESIÓN) | AISI 304L |
| 12 | TUERCA EJE | A2 |
| 13 | TUERCA DE BLOQUEO (CLAPETA PRESIÓN) | A2 |
| 14 | TUERCA DE BLOQUEO (CLAPETA DEPRESIÓN) | A2 |
| 15 | REJILLA DE PROTECCIÓN | AISI 304L |
| 16 | CLIP SUJECIÓN REJILLA | A2 |
| 17 | ANILLA DE FRENO | A2 |
| 18 | TUERCA CON OREJAS | A2 |

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

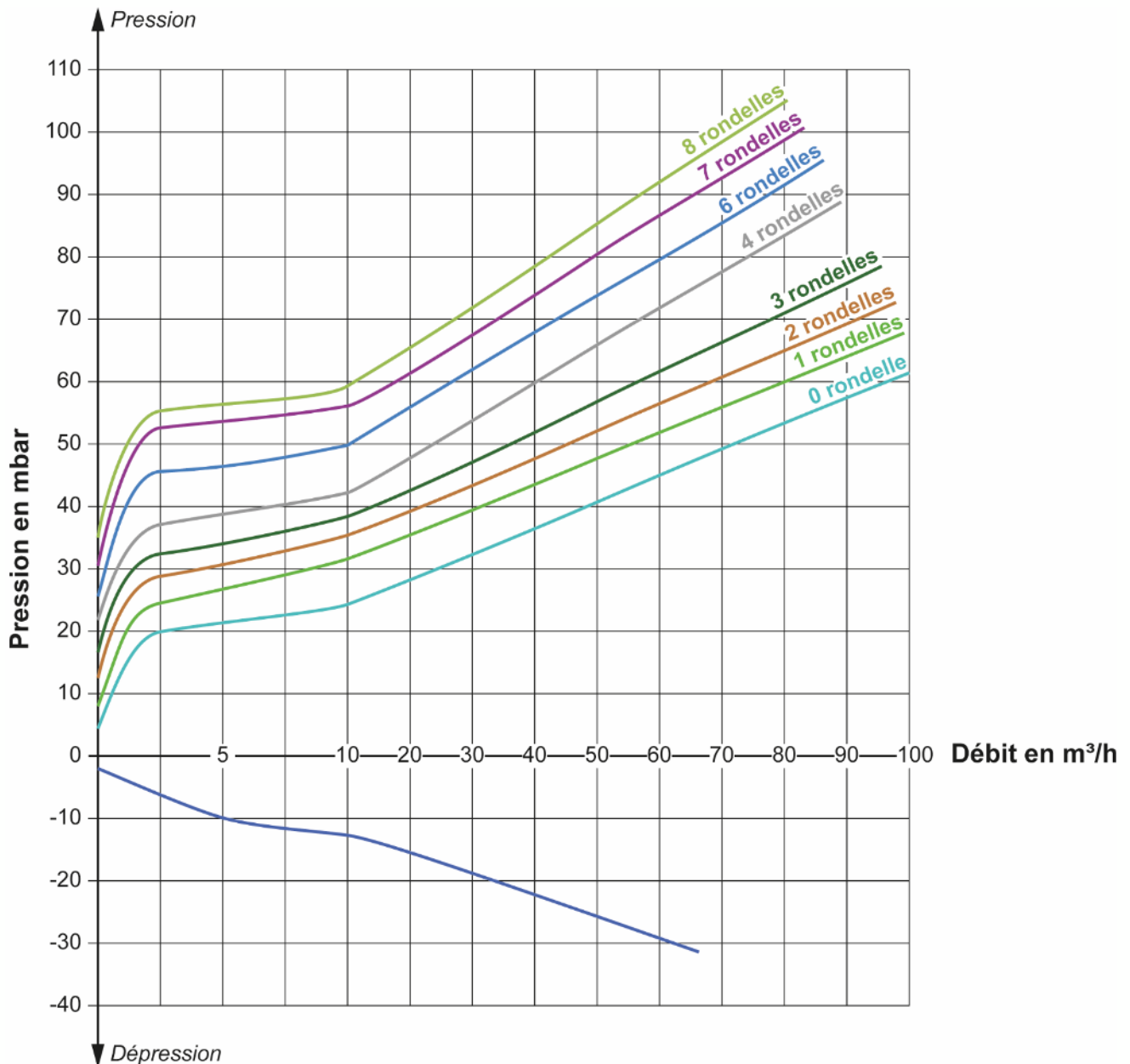
Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

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.

El siguiente gráfico indica, para un número de arandelas de tarado determinado, la presión de apertura de la válvula y la sobrepresión alcanzada en función del caudal de llenado del tanque.

Inversamente, para una presión determinada del tanque, se indica el caudal de fuga de la válvula (en función de la cantidad de arandelas).

La lectura de la gráfica para la depresión y el caudal de vaciado del tanque o de aspiración de la válvula se realiza de forma idéntica, pero no hay arandela de tarado.



| Pression d'ouverture | | |
|----------------------|-----------|-----------|
| — -2 mbar | — 12 mbar | — 28 mbar |
| — 4 mbar | — 16 mbar | — 32 mbar |
| — 8 mbar | — 20 mbar | — 36 mbar |

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

La válvula de presión/depresión está prevista para proteger los tanques de baja presión no sujetos a la PED (presión inferior a 0,5 bar). Evita los fenómenos de sobrepresión y de vacío en el tanque de almacenamiento durante las etapas de vinificación o de inertización con nitrógeno.

El escape se efectúa de forma libre.

La válvula se entrega con 8 arandelas de tarado en presión (cada arandela aumenta el tarado 4 mbar). Para ajustar el número de arandelas, ver la parte Montaje/Desmontaje en la página 6.

| Número de arandelas | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------------------|--------|--------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Presión de apertura | 4 mbar | 8 mbar | 12 mbar | 16 mbar | 20 mbar | 24 mbar | 28 mbar | 32 mbar | 36 mbar |

En caso de vacío, la depresión de apertura es de -2 mbar.

Fluidos

Esta válvula no es adecuada para el paso de productos acuosos (riesgo de adhesión de las juntas y modificación de la presión de apertura). Está diseñada exclusivamente para el transporte de gases.



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

Instrucciones de montaje y mantenimiento

Instalación

La válvula de presión/depresión debe instalarse verticalmente con la tapa hacia arriba.

Si el eje de la válvula no está recto y las clapetas en horizontal, puede que el producto no funcione correctamente.

Asegurarse de que la zona de instalación esté lo suficientemente despejada para efectuar las operaciones de mantenimiento.

Instalación de una válvula para soldar:

Las soldaduras deberán ser realizadas por personal cualificado. Marcar la válvula para respetar su posición o utilizar una plantilla.

Limpiar la instalación y comprobar que el material está limpio y que no presenta cuerpos extraños que podrían deteriorar la válvula.

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, las juntas pueden reemplazarse 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 deberán realizarse por personal cualificado y con formación para este tipo de intervención.

Desenroscar las 3 tuercas con orejas **18** hasta que pueda retirarse la tapa **2**.

Para desmontar la tapa **2**, girar ligeramente en el sentido inverso a las agujas del reloj y levantarla.

Para regular la válvula de presión:

Desenroscar la tuerca de el eje **12**.

Retirar las arandelas **11** para dejar la cantidad correspondiente al valor de presión de apertura deseado. (consultar tabla página 5)

Para reemplazar las juntas y las arandelas de estanqueidad:

Retirar la clapeta de presión (1/2 **5** + **12** + **11** + **6** + **3** + **8** + **13**).

Una vez que disponga de todos los elementos, desenroscar la tuerca de bloqueo **13** que sujeta la arandela de estanqueidad **8** y retirarla.

Extraer el disco de la clapeta **3** para poder retirar la junta plana **6**

Retirar la clapeta de depresión (1/2 **5** + **4** + **7** + **9** + **14**).

Una vez que disponga de todos los elementos, desenroscar la tuerca de bloqueo **14** que sujeta la arandela de estanqueidad **9** y retirarla.

Extraer el disco de la clapeta **4** para poder retirar la junta plana **7**

Dar la vuelta al cuerpo **1** y extraer la anilla de freno **17** mediante una herramienta puntiaguda no cortante (un destornillador, por ejemplo)

Retirar el clip **16** y empujar la rejilla **15** desde el interior hacia el exterior.

De la misma forma, empujar la parte de inox que contiene la junta tórica **10** para retirarla.

Limpiar e inspeccionar todas las piezas. Reemplazar las piezas usadas. Se recomienda reemplazar todas las piezas de estanqueidad (**6, 7, 8, 9** y **10**) en caso de desmontaje completo de la válvula.

Para volver a montar, proceder en el orden inverso del desmontaje.

Aplicar loctite 518 alrededor del eje **5** (en cada lateral) en la unión de las clapetas **3** y **4** para garantizar una estanqueidad total.

Para facilitar el montaje, puede lubricar la junta tórica **10**. Asegúrese de la compatibilidad química entre el producto utilizado y la junta EPDM.

Piezas de recambio

| Punto ref. | Designación | Referencia |
|------------|---------------------------------|---|
| 7 | ARANDELA DE TARADO PRESIÓN | RDL13314525 |
| 8 | JUNTA PLANA (CLAPETA PRESIÓN) | JPL100632E (EPDM) JPL100632V (FKM) |
| 9 | JUNTA PLANA (CLAPETA DEPRESIÓN) | JPL78482E (EPDM) JPL78482V (FKM) |
| 10 | ARANDELA DE ESTANQUEIDAD | RDL95505 |
| 11 | ARANDELA DE ESTANQUEIDAD | RDL201005 |
| 12 | JUNTA TÓRICA | JTO758353E |

Normas y conformidad

- Conforme a la directiva CE 1935/2004
- Conforme BNIC para la junta FKM