

Válvulas de Fuelle modelo A3S

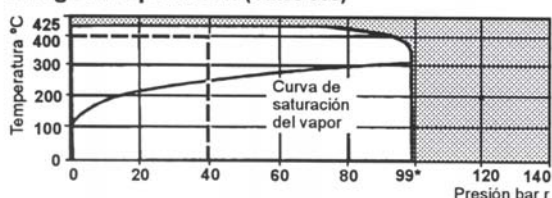
Descripción

válvula de interrupción con fuelle y conexiones roscadas o preparadas para soldar, para usar en sistemas de vapor, condensados y líquidos.

Condiciones límite

condiciones del diseño del cuerpo clase 800
temperatura máxima de diseño 425°C
prueba hidráulica 150 bar r

Rango de operación (Clase 800)



* PMO - Presión máxima de trabajo.
--- Limitaciones de trabajo según BS 5352
■ La válvula no puede trabajar en esta zona.

Normas

fatiga del fuelle según BS 5352 para válvulas de globo. (ver limitaciones de trabajo).

Certificados

Todas las válvulas tienen certificado estándar EN 10204 (3.1.B)

solicitado con el pedido.

Fuga del asiento

pérdida entre disco/asiento según API 598 y DIN 3230 tasa de pérdida BO1.

Tamaños y conexiones

1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2".

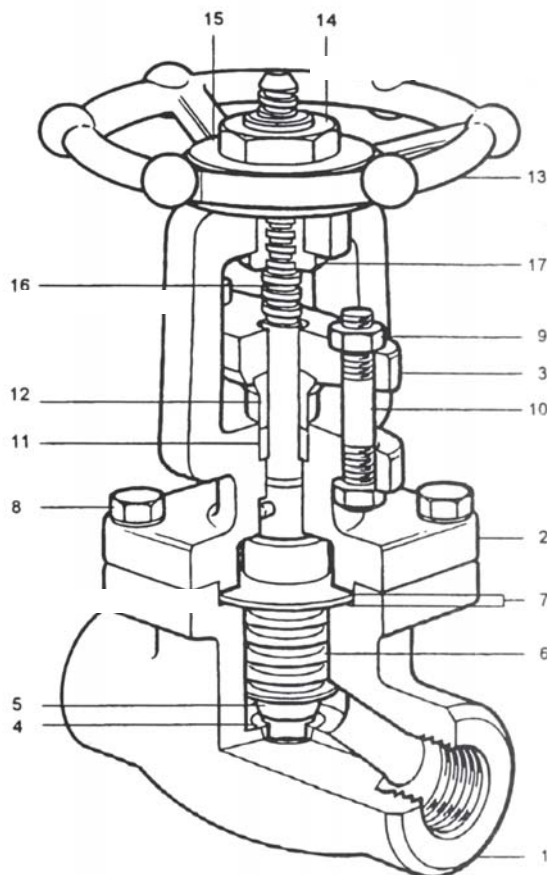
roscadas BSP (BS 21 paralela), NPT

preparadas para soldar SWBS 3799/ANSI B16.11

Materiales

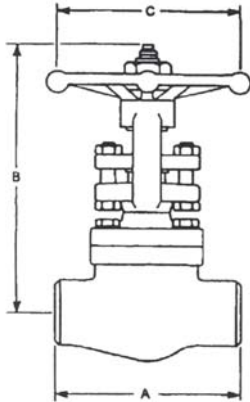
| No. | Parte | Material | |
|-----|------------------|--------------------------|---------------------------------------|
| 1 | Cuerpo | Acero forjado | ASTM A 105 |
| 2 | Cabezal | Acero forjado | ASTM A 105 |
| 3 | Brida prensaes. | Acero forjado | ASTM A 105 |
| 4 | Asiento integral | Estrellado | Gr.6 |
| 5 | Disco | Acero inoxidable | ASTM A276 tipo 410 +estellite Gr.6 |
| 6 | Fuelle | Acero inoxidable | ASTM A479 tipo 321 |
| 7 | Juntas | Acero inoxidable/grafito | |
| 8 | Tornillos cuerpo | Acero | ASTM A276 B7 |
| 9 | Tuercas prensa | Acero | ASTM A 194 2H |
| 10 | Espárrg. Pren. | Acero inoxidable | AISI 410 |
| 11 | Empaquetadura | Grafito | |
| 12 | Prensaestopas | Acero inoxidable | ASTM A276 tipo 410 |
| 13 | Volante | Acero | |
| 14 | Tuerca volante | Acero | |
| 15 | Placa | Acero inoxidable | |
| 16 | Vástago | Acero inoxidable | ASTM A276 tipo 410 |
| 17 | Tuerca | Acero inoxidable | ASTM A582 tipo 416 |

La empresa se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en interés del desarrollo y mejora del producto.



Dimensiones (aproximadas) en milímetros

| Tamaño | A | B (válvula abierta) | C | peso (kg) |
|--------|-----|------------------------|-----|-----------|
| 1/2" | 80 | 136 | 70 | 1.7 |
| 3/4" | 90 | 144 | 90 | 2.3 |
| 1" | 110 | 167 | 110 | 3.6 |
| 1 1/4" | 127 | 194 | 110 | 5.9 |
| 1 1/2" | 155 | 220 | 130 | 8.5 |
| 2" | 170 | 230 | 180 | 11.6 |



Instalación

instalar con la dirección del flujo según la flecha del cuerpo y el volante en la posición adecuada. La posición preferida es la vertical.

Recambios

Las piezas de recambio disponibles están indicadas con línea de trazo continuo
las piezas indicadas con líneas de trazos, no se suministran como recambio.

RECAMBIOS DISPONIBLES

| | |
|---------------------------|-----|
| Juego de juntas del juego | 7 |
| Conjunto disco y fuelle | 5.6 |

Como pasar pedido

Al pasar pedido debe usarse la nomenclatura señalada en la tabla anterior indicando el tamaño y tipo de válvula.

Ejemplo: 1- conjunto de disco y fuelle más

1- juego de juntas del cuerpo para válvulas Spirax Sarco A3S de 1" roscada BSP.

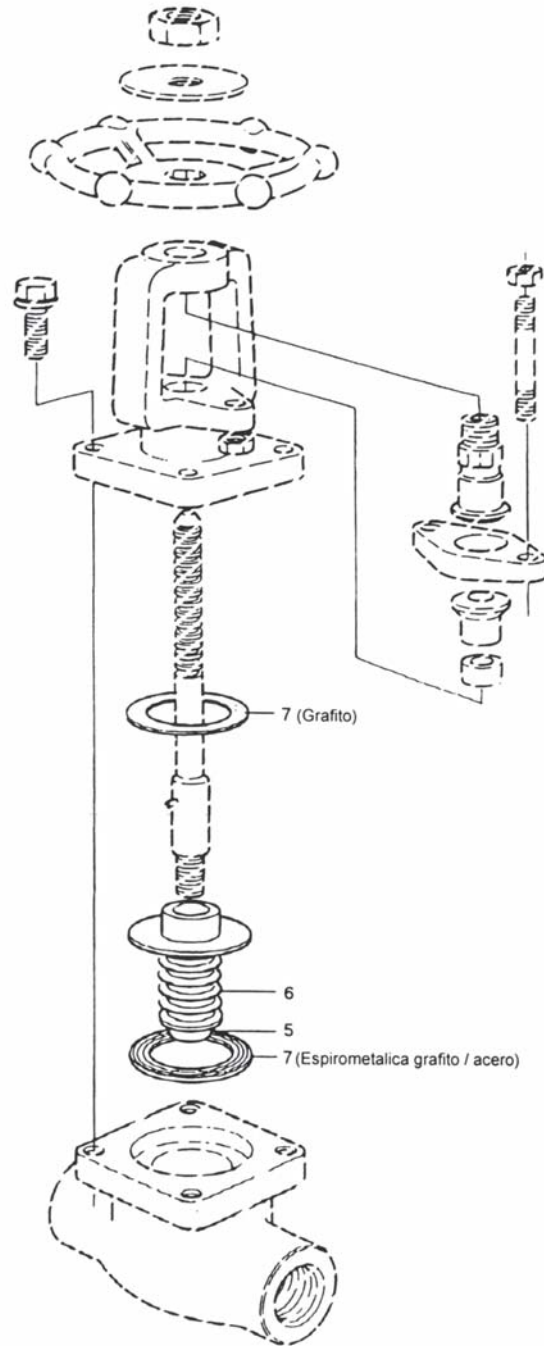
Mantenimiento

Importante

Antes de instalar o de cualquier mantenimiento, asegurarse que la válvula está aislada y que cualquier presión residua ha sido eliminada. Asegurese que todas las partes están frías para evitar quemaduras. Para cambiar el conjunto fuelle y juntas del cuerpo, desenroscar los 4 tornillos (8) y sacar el cabezal. La junta del cuerpo (7) es accesible y puede reemplazarse sin demostrar nada más. Asegurarse que las caras de asiento estén limpias (cuerpo y cara superior del fuelle) antes de montar la nueva junta.

Para sustituir la segunda junta (7) (grafito) y el conjunto fuelle (6), desenroscar el conjunto fuelle, en sentido contrario a las agujas del reloj, del vástago (16) la segunda junta es accesible y puede sustituirse asegurándose que las caras de asiento estén limpias. Asegurarse que el pasador anti-giro está colocado en la entalla del cabezal. Roscar el conjunto fuelle (el nuevo si es necesario) totalmente en el vástago En el sentido de las agujas. Asegurese que las 2 juntas están en la posición correcta. Desenroscar el fuelle de 1/2 a 3/4 de vuelta (para dar flexibilidad al conjunto). Colocar el cabezal y apretar los tornillos (8) según los pares de apriete recomendados en la tabla. turn.

Después de 24 horas de trabajo, reapretar los tornillos



Pares de apriete recomendados

| Tamaño | Tornillo | Nm |
|--------|----------|---------|
| 1/2" | M10 | 40-50 |
| 3/4" | M10 | 40-50 |
| 1" | M12 | 70-90 |
| 1 1/4" | M12 | 70-90 |
| 1 1/2" | M14 | 110-130 |
| 2" | M16 | 160-190 |

La empresa se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en interés del desarrollo y mejora del producto.

Válvula de interrupción de Fuelle A3S

HIT-P132-09 Mx 01-99