

MANUAL DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

Válvula esférica paso total de tres piezas montaje directo
Brida Fondo de tanque



Ref. GENE BRE: 2052 – 2053

Instrucciones de Instalación, Operación y Mantenimiento

1. Descripción del Producto	3
2. Condiciones de Transporte y Almacenamiento	3
3. Despiece y componentes de la válvula	4
4. Instrucciones de Instalación	
4.1 Preparación	5
4.2 Montaje	6
5. Instrucciones de Operación	
5.1 Utilización	8
5.2 Operación Manual	8
5.3 Operación a Distancia	8
6. Instrucciones de Mantenimiento	
6.1 Fugas por el Vástago	9
6.2 Fugas en las juntas del cuerpo / extremo	9
6.3 Fuga a través de la Línea	9
7. Instrucciones de Reparación	
7.1 Desmontaje	10
7.2 Rearmado	11
8. Tabla de Torques recomendados	
8.1 Torque de accionamiento de las válvulas	13
8.2 Torque de apriete Tuerca de Eje	13
8.3 Torque de apriete Tornillos / Tuercas	13
9. Higiene y Seguridad	14

1. Descripción del Producto.

Genebre, S.A. ofrece una extensa gama de válvulas de esfera (giro 90°) las cuales han sido diseñadas y construidas para el manejo y conducción de fluidos en procesos industriales.

La compatibilidad de los materiales con los cuales son construidas las válvulas (ver fichas técnicas correspondientes) y la aplicación de las mismas en distintos procesos industriales es responsabilidad del usuario. La válvula tendrá su comportamiento óptimo cuando las condiciones de trabajo no excedan los límites de presión y temperatura (curva de presión) para las cuales han sido diseñadas. Por favor, consulte la ficha técnica del producto.

Art. 2052: Válvula esférica con brida fondo de tanque y extremo roscado ISO 7/1

Art. 2053: Válvula esférica con brida fondo de tanque y extremo soldar BW

2. Condiciones de Transporte y Almacenamiento



¡El transporte y almacenaje de este tipo de producto debe realizarse en su embalaje original!

INSPECCIÓN VISUAL

Comprobar que, durante el transporte, descarga y emplazamiento, los productos no han sufrido daños.

Las válvulas manuales se suministran de fábrica en posición abierta y las válvulas automatizadas en posición cerrada como norma general de posición de falla standard NC (normalmente cerrada). Durante el almacenamiento se recomienda que se mantengan en dicha posición y con el embalaje protector para prevenir golpes o acumulación de suciedad en la esfera, el mismo no debe retirarse hasta que la válvula vaya a ser instalada.

En la medida de lo posible las válvulas se deberán almacenar en un lugar seco y limpio.



¡De observar durante estas pautas de recepción, alguna anomalía, contactar urgentemente con GENE BRE con vistas a dirimir responsabilidades de las mismas!

NOTA IMPORTANTE:

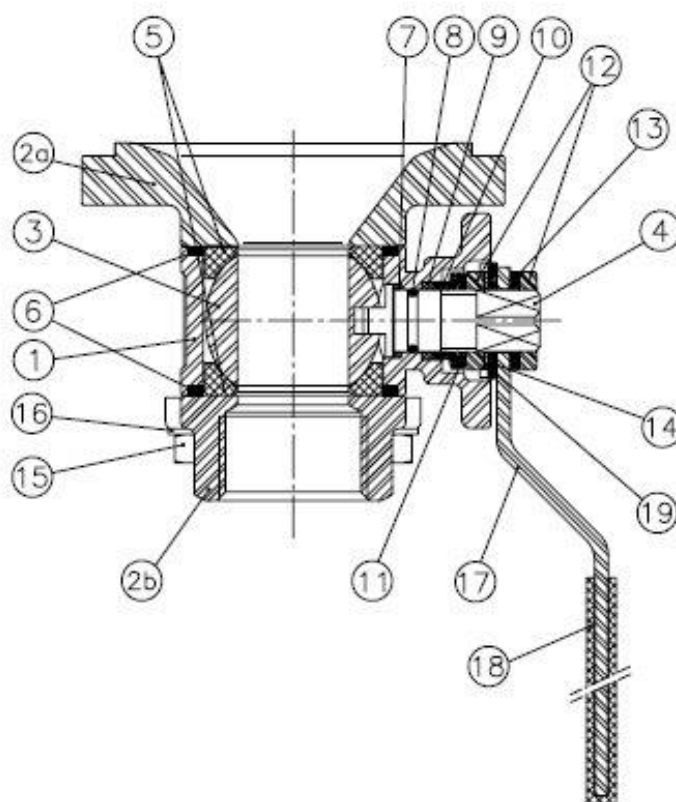
Antes de instalar y/o manipular estos elementos **LEER ATENTAMENTE** estas instrucciones de empleo y **OBSERVAR** toda la información contenida en ellas.

De no comprender alguna de las informaciones, rogamos contactar con GENEBRE, S.A.



¡La responsabilidad del uso seguro de estos productos es del usuario de acuerdo a lo establecido en las presentes instrucciones de uso así como a la documentación técnica particular del aparato suministrado!

3. Despiece y Componentes de la válvula



Part. Nº	Descripción	Cant.	Material	Recambio (ref.)
1	Cuerpo	1	1.4408	----
2 a	Brida Fondo de Tanque	1	1.4404 (316L)	----
2 b	Tapa	1	1.4408	----
3	Bola	1	1.4408	2907 (2904 p/DN100)
4	Eje	1	Inox AISI 316	2905
5	Asiento	2	Teflón + 15% FV	2820
6	Junta	2	Teflón + grafito	2820
7	Arandela Fricción	1	Teflón + grafito	2820
8	Tórica	1	Viton	2820
9	Empaquetadura	1	PTFE	2820
10	Prensa estopa	1	Inox AISI 304	----
11	Arandela Belleville	2	Inox AISI 301	----
12	Tuerca	2	Inox AISI 304	----
13	Arandela	1	Inox AISI 304	----
14	Tope	1	Inox AISI 304	----
15	Tornillo	4 / 6	Inox AISI 304	----
16	Arandela Grover	4 / 6	Inox AISI 304	----
17	Maneta	1	Inox AISI 304	----
18	Funda	1	Vynil	----
19	Antigiro	1	Inox AISI 304	----

4. Instrucciones de Instalación

4.1) Preparación

Retirar cualquier resto de material de empaquetado de la válvula.

Pueden surgir problemas importantes con cualquier válvula instalada en una tubería sucia.

Asegúrese de que la tubería este libre de suciedad, partículas de soldadura etc. antes de la instalación ya que la válvula podría sufrir daños irreparables al momento de la puesta en marcha del equipo → *prepare una zona de trabajo limpia.*

Prever espacio suficiente para futuras operaciones de mantenimiento.

Controlar el funcionamiento correcto de la válvula girando la maneta en sentido horario y observando que la esfera cierra el paso de fluido. En caso contrario, vigilar que no haya cuerpos extraños en el interior de la válvula y repetir la operación.

En el caso que hubiera vibraciones en la tubería se recomienda encarecidamente montar elementos anti-vibratorios para absorber las mismas. En caso contrario podría reducirse drásticamente la vida del producto.

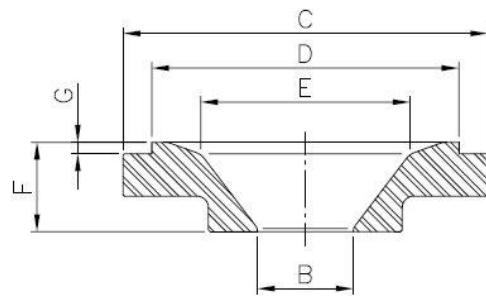
4.2) Montaje

- BRIDA FONDO DE TANQUE

a) Con la válvula en posición ABIERTA, quitar los *tornillos* (part.15), *arandelas* (part.16), y los extremos de conexión o *tapas* (part. 2a y 2b).

b) Colocar la Brida Fondo de Tanque (part. 2a) en el alojamiento previamente hecho en el fondo del depósito haciendo coincidir el diámetro del resalte de la tapa (D) con el diámetro hecho en el depósito como así también la altura G debería coincidir con el espesor de la chapa del depósito. Tener en cuenta que estas dimensiones varían según el tamaño de la válvula a instalar.

c) Una vez situada la brida fondo de tanque en el deposito proceder a la soldadura de la misma teniendo excesivo cuidado en no elevar mucho la temperatura de la brida ya que puede producirse deformación de la misma. Asegúrese de que la cara opuesta de la brida (part. 2a) está protegida de salpicaduras de metal de la soldadura.



d) Luego de soldar la brida fondo de tanque (part. 2a) y cuando se haya enfriado, limpie las superficies de cierre de los extremos.

e) Ubique el cuerpo de la válvula entre los 2 extremos teniendo cuidado de no rayar las superficies de contacto, luego coloque los *tornillos* (part.15) con sus respectivas arandelas (part.16) ajustándolos diagonalmente opuestos y respetando el torque o par especificado (ver Sección 8.3).

- Extremo Opuesto a la Brida Fondo de Tanque

- Extremo Roscado (Artículo 2052)

Asegúrese que la tubería y la rosca de la válvula estén limpias y además que sean compatibles entre si (Tipo de Rosca). Aplique un sellante apropiado en las roscas de la tubería y enrosque la válvula.

No utilice la maneta de la válvula a modo de palanca para roscar la válvula en la tubería.

Para el apriete de la válvula a la tubería se recomienda la utilización de llave plana o llave inglesa aplicando fuerza únicamente sobre la zona hexagonal de los extremos de la válvula, se recomienda que esta fuerza aplicada sea inferior a 30 Nm.

- Extremo Para Soldar (Artículo 2053)

a) Con la válvula en posición ABIERTA, quitar los *tornillos* (part.15), *arandelas* (part.16), y el extremo de conexión o *tapa* (part.2b).

b) Girar la esfera a posición semiabierta y extraer los *asientos* (part.5) y las *juntas* (part.6) del *cuerpo* (part.1) sin dañarlos. Completar el giro hasta cerrar la válvula y extraer la *esfera* (part.3). Todas las partes deben de almacenarse en un lugar limpio y seguro.

c) Vuelva a montar la válvula alineando lo mejor posible tapa fondo de tanque (part. 2a), cuerpo (part.1) y tapa (part.2b) utilizando solo 2 *tornillos* (part.15) diagonalmente opuestos. Realice puntos de soldadura (al menos 4 en cruz) entre la tapa (part. 2b) y la tubería.

d) Retire el *cuerpo* (part.1) de los extremos de la válvula (para evitar que la temperatura de la soldadura dañe las arandelas del vástago) y complete las soldaduras asegurándose que la cara plana de la *tapa* (part.2b) está protegida de salpicaduras de metal de la soldadura.

e) Cuando se haya enfriado, limpie las superficies de cierre de los extremos. Coloque en el cuerpo de la válvula la *esfera* (part.3), los *asientos* (part.5) y las *juntas* (part.6) y gire la esfera a la posición de abierta.

Ubique el cuerpo de la válvula entre los 2 extremos teniendo cuidado de no rayar las superficies de contacto, luego coloque los *tornillos* (part.15) con sus correspondientes arandelas (part. 16) ajustándolos diagonalmente opuestos y respetando el torque o par especificado (ver Sección 8.3).

INFORMACION IMPORTANTE:

El diseño de este tipo de válvulas de esfera flotante nos permite instalar las mismas en cualquier posición ya que son bi-direccionales por lo que no importa el sentido de circulación del fluido.

Es recomendable en caso de ser posible que la válvula se instale en posición horizontal y el eje (maneta) hacia arriba.

Las válvulas no deben soportar posibles esfuerzos propios de la tubería por lo que se aconseja prever una buena alineación y paralelismo de la misma.

Una vez instalada se recomienda hacer un par de movimientos de apertura y cierre para verificar el buen funcionamiento de la misma y que no existe ninguna obstrucción en la esfera que impida el cierre de la misma.

Se recomienda la utilización de filtros en las tuberías para prolongar la vida útil de las válvulas.

5. Instrucciones de Operación

5.1) Utilización

Las válvulas esféricas de 3 piezas proporcionan un cierre estanco cuando se utilizan respetando los valores de presión / temperatura para los cuales han sido diseñadas. Evitar por todos los medios dejar las válvulas en posiciones parcialmente abiertas sin conocer la caída de presión y de caudal en esa posición, ya que la vida útil del asiento puede reducirse y/o dañarse, esto es debido al tipo de válvula de esfera flotante.

Cualquier fluido que pueda solidificar, cristalizar o polimerizar, no debería permanecer en la cavidad de la esfera ya que es perjudicial para el rendimiento, la vida útil de la válvula y hasta la inutilización de la misma.

Los asientos de la válvula, juntas, cuerpo, esfera, eje y extremos deben ser compatibles con el fluido que circula a través de la válvula, de lo contrario la válvula puede resultar seriamente dañada.

Los torques requeridos para maniobrar las válvulas están detallados en la tabla de torques de operación (ver Sección 8.1).

5.2) Operación Manual

Al manipular la válvula se deberán evitar esfuerzos laterales excesivos en la maneta. Para cerrar, la operación consiste en girar la maneta 90 grados en el sentido de las agujas del reloj. Cuando la maneta esta en línea con la tubería, la válvula se encuentra abierta.

En caso de necesitar quitar la maneta para la automatización de la válvula, el eje de la misma (part. 4) tiene una marca lineal mecanizada en el frente que nos permite saber cual es la posición actual (Abierta o Cerrada).

5.3) Operación a distancia

Cuando se requiera la automatización de las válvulas de 3 piezas, GENE BRE S.A. puede suministrar una amplia variedad de actuadores neumáticos, eléctricos,

posicionadores electro-neumáticos y electrónicos para cubrir un amplio rango de operación.

6. Instrucciones de Mantenimiento

La frecuencia, lugar y forma de mantenimiento será definida por el usuario teniendo en cuenta la aplicación de este producto. Sin embargo, cuando sea necesario, las

comprobaciones siguientes ayudaran a prolongar la vida útil de la válvula y reducir los problemas en la instalación.

Las válvulas no deben dejarse en posición de abierto o cerrado durante un largo periodo de tiempo, se recomienda siempre y cuando el proceso lo permita realizar una operación de maniobra de la misma como mínimo cada seis meses.

6.1) Fugas por el vástago

Quitar la maneta o actuador, la arandela de *traba tuerca* (part.19) y apretar la tuerca (part.12) de la empaquetadura del eje (*ver Sección 8.2*). Si la fuga aun persiste, la válvula deberá de desmontarse para reemplazar las arandelas del eje (part.7,8,9).

Ver instrucciones de reparación.

6.2) Fuga en las juntas del cuerpo / extremos

Compruebe que los tornillos del cuerpo (part.15) estén apretados, si estuvieran flojos, ajústelos hasta los torques recomendados (IMPORTANTE: el ajuste de dichos tornillos se deberá realizar a temperatura ambiente). Si la fuga continua, probablemente sea debido a que la junta del cuerpo o la superficie de cierre se encuentra dañada y será necesario desmontar la válvula para su reparación.

Ver instrucciones de reparación.

6.3) Fugas a través de la línea (por asientos).

Compruebe que la válvula este completamente cerrada. Si así fuese, la fuga es debido a un asiento o superficies de cierres dañadas y será necesario desmontar la válvula para su reparación.

Ver instrucciones de reparación.

7. Instrucciones de Reparación



Asegurarse antes de desmontar la válvula de la tubería para su reparación o reemplazo de que la línea ha sido cerrada y despresurizada ya que una mala manipulación podría provocar un serio accidente a las personas como así también graves daños a la instalación

7.1) Desmontaje

Para realizar la reparación no es necesario quitar la válvula de la instalación ya que el diseño de válvula de tres piezas nos permite quitar la parte central (cuerpo con todos los componentes internos) sin necesidad de desmontar los terminales.

Prepare una zona de trabajo limpia y herramental adecuado para tareas mecánicas.

a.- Colocar la válvula en posición ABIERTA para impedir que la esfera sobresalga del cuerpo e interfiera con los extremos cuando se quita el cuerpo.

Recordar que el eje tiene una línea en el frente para indicar la posición de la válvula:

- paralela a tubería → válvula abierta,
- perpendicular a la tubería → válvula cerrada.

b.- Aflojar y quitar los 4 / 6 (part. 15) que unen a las tres piezas que forman la válvula y retirar los mismos.

Debe tenerse cuidado de no dañar las superficies de los extremos.

c.-Quitar todo el conjunto central separándolo de las *tapas* (part. 2a y 2b).

d.- Una vez que el cuerpo este fuera de los extremos, colocar la *esfera* (part. 3) en posición entre abierta (45° por ejemplo) y extraer los *asientos* (part. 5). Completar giro de la esfera a posición cerrada y la misma podrá ser retirada. Esta operación debe de hacerse con cuidado, de lo contrario la esfera puede marcarse contra el cuerpo.

e.- A continuación, quitar las *juntas* del cuerpo (part.6). Las mismas deberán ser quitadas teniendo cuidado de no rayar / dañar las superficies mecanizadas sobre las cuales cierran herméticamente.

f.-Para desmontar el eje (part. 4) quitar los siguientes elementos:

Denominación	Art. 2052 / 2053
Tuerca de maneta	Part.12
Arandela Separadora	Part.13
Maneta	Part.17
Traba tuerca	Part.19
Tuerca	Part.12
Arandelas Muelle	Part.11
Prensa estopa	Part.10

Empujar el eje hacia el interior del cuerpo y quitarlo. Posteriormente quitar la *empaquetadura* (part. 9) que ha quedado alojada en el cuerpo. Quitar el *o'ring* (part. 8) de su alojamiento y la *arandela* de fricción (part. 7).

g.- Una vez desarmada toda la válvula se procede a verificar el estado de cada una de las piezas que componen la misma. Todas aquellas que vayan a reutilizarse deberán limpiarse completamente y ser guardadas en un ambiente seguro y limpio. Todas las superficies de cierre en la esfera, asientos, juntas y caras deben de chequearse por si existiese corrosión, erosión, incrustaciones metálicas en los asientos y marcas. Si estuviesen dañados o si hubiese alguna duda, habrá que sustituirlas.

h.- La limpieza de las piezas de la válvula debe realizarse utilizando un agente desengrasante apropiado. Deberá tenerse cuidado con las superficies de cierre, por ejemplo, de la esfera, caras de cierre de los extremos y alojamientos de juntas, ya que dañados pueden afectar al rendimiento de la válvula.

7.2) Rearmado

Antes de proceder nuevamente a montar la válvula, asegúrese de que el kit de reparación y/o las piezas a utilizar sean las apropiadas y originales de fábrica. Cuando se arma nuevamente, la limpieza es esencial para una larga vida útil de la válvula.

a.- Coloque una nueva *arandela* de fricción (part. 7) en el eje (part. 4) como así también el *o'ring* (part. 8) en su alojamiento del eje correspondiente, lubrique el eje con una

película delgada de grasa o silicona (tipo Dow Corning 200) e introdúzcalo en el *cuerpo* de la válvula (part.1), en la cavidad interior, ejerciendo una pequeña fuerza para el enclavamiento.

b.- Coloque una nueva empaquetadura (part. 9) en su alojamiento, en la cavidad superior del *cuerpo* (part.1), el *prensaestopas* (part. 10) y las *arandelas muelle* (part. 11) con los bordes exteriores juntos (posición cóncava). Coloque la *tuerca* (part. 12) y apriétela y haga girar un par de veces el eje y reajustar la tuerca respetando el valor de torque especificado (ver Sección 8.2).

En caso de ser necesario, sujetar con una llave el eje por la parte interior del cuerpo para poder obtener un buen apriete de la tuerca sin que el mismo gire.

Es conveniente hacer coincidir uno de los vértices de la tuerca con uno de los vértices del cuadrado del eje para poder colocar posteriormente la traba tuerca (part. 19).

Tener en cuenta que si se aprieta demasiado la tuerca, lo único que se conseguirá es aumentar el torque del vástago y reducir la vida útil de los elementos del mismo.

c.- Colocar el eje en posición de válvula cerrada e insertar la *esfera* (part. 3) dentro de la cavidad del *cuerpo* (part. 1) haciendo coincidir la ranura de la esfera con el fresado del eje (part. 4). Abrir la válvula para evitar que se caiga la esfera.

d.- Los nuevos *asientos* (part. 5) y *juntas* del cuerpo (part.6) se pueden colocar ahora de ambos lados del cuerpo teniendo en cuenta que la parte plana del asiento debe estar hacia el exterior.

e.- Los terminales o *tapas* (part. 2a y 2b) deben de tener sus caras de cierre limpias antes de proceder al montaje final.

Colocar el conjunto central de la válvula entre los terminales y colocar los tornillos / espárragos (part. 15) con sus correspondientes arandelas (part. 16) para unir las tres partes que conforman la válvula.

Aquí es importante que todas las piezas como las *tapas* (part. 2a y 2b), la *esfera* (part. 3) y los *asientos* (part. 5) queden perfectamente alineados por su interior.

f.- Se procede a ajustar los tornillos (part. 15) ajustando poco a poco alternando en forma diagonal y por igual hasta obtener el torque recomendado de apriete (ver Sección 8.3).

8. Tabla de Torques:

8.1) Torque de accionamiento de las válvulas:

MEDIDA	Torque accionamiento (N.m)
1/4"	4 – 5
3/8"	4 – 5
1/2"	4 – 5
3/4"	7 – 8
1"	9 – 10
1 1/4"	12 – 14
1 1/2"	18 – 20
2"	28 – 30
2 1/2"	34 – 36
3"	58 – 60
4"	90 – 95

8.2) Torque de apriete de la tuerca del eje:

Los siguientes datos numéricos le servirán como guía solamente. Los torques mencionados son aquellos para accionar el eje montado antes de que la esfera y los asientos sean ensamblados.

Medida de Válvula	Torque de apriete (N.m)
1/4" - 3/8" - 1/2"	6 - 9
3/4" - 1"	8 - 12
1 1/4" - 1 1/2" - 2"	13 - 18
2 1/2" - 3" - 4"	19 - 24.5

8.3) Torque de apriete Tornillos / Tuercas de unión de las tres partes de la válvula:

Es un requisito que todos los tornillos del cuerpo den un contacto metal con metal entre el cuerpo y los terminales del cuerpo.

Medida de Válvula	Tornillo / Tuerca	Torque de Apriete (N.m)
1/4" - 3/8" - 1/2"	M6	8 - 11
3/4" - 1"	M8	13.5 - 16
1 1/4" - 1 1/2" - 2"	M10	22 - 25
2 1/2" - 3" - 4"	1/2" W	74.5 - 81

9. Higiene y Seguridad

9.1) Los fluidos que pasan a través de una válvula pueden ser corrosivos, tóxicos, inflamables o de una naturaleza contaminante. También pueden encontrarse a muy alta o baja temperatura. Cuando se manipulen las válvulas deberán tomarse las medidas de seguridad necesarias y es aconsejable el uso de elementos de protección personal :

- 1) Lleve protección en los ojos.
- 2) Lleve guantes y ropa de trabajo apropiada.
- 3) Lleve calzado protector.
- 4) Lleve casco.
- 5) Observe la disponibilidad de agua corriente.
- 6) Para los fluidos inflamables, asegúrese de que tiene a mano un extintor.



Antes de quitar una válvula de una tubería, compruebe siempre que la línea está completamente drenada y despresurizada.

9.2) Maneje siempre la válvula en la posición abierta para asegurarse de que no existe presión en la cavidad interior.

9.3) Cualquier válvula que haya sido utilizada en servicios tóxicos debe tener un certificado de limpieza antes de manipularla.

9.4) Cualquier tipo de reparación o mantenimiento debe realizarse en lugares ventilados.