

MANUAL DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

Válvula esférica paso total tipo Wafer



Ref. GENE BRE: 2105 – 2110 – 2115 – 2118 – 2119

Instrucciones de Instalación, Operación y Mantenimiento

1. Descripción del Producto	3
2. Condiciones de Transporte y Almacenamiento	3
3. Despiece de la válvula	4
4. Instrucciones de Instalación	
4.1 Preparación	6
4.2 Montaje	7
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	9
7.2 Rearmado	11
8. Tabla de Torques recomendados	
8.1 Torque de accionamiento de las válvulas	12
8.2 Torque de apriete Tuerca de Eje	12
9. Higiene y Seguridad	12

1. Descripción del Producto.

Genebre, S.A. ofrece una extensa gama de válvulas de esfera (giro 90º) 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. 2105



Art. 2110



Art. 2115



Art. 2118



Art. 2119

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.

Como norma general, las válvulas manuales se suministran de fábrica en posición abierta y las válvulas automatizadas en posición de falla estándar 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:

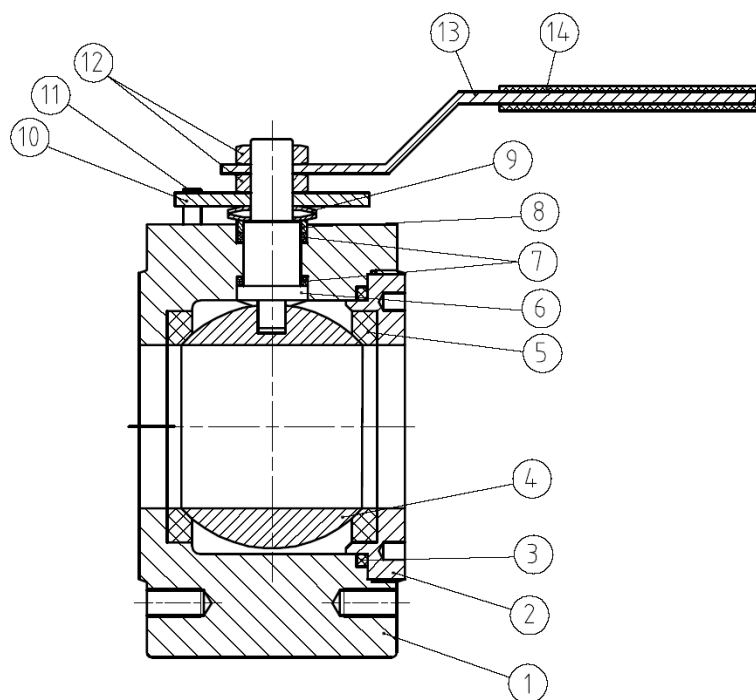
Antes de instalar y/o manipular estos elementos **LEER ATENTAMENTE** estas instrucciones de empleo y **OBSERVAR** toda la información contenida en ellas.

De no comprender alguna de las informaciones, rogamos contactar con GENE BRE, 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 de la válvula

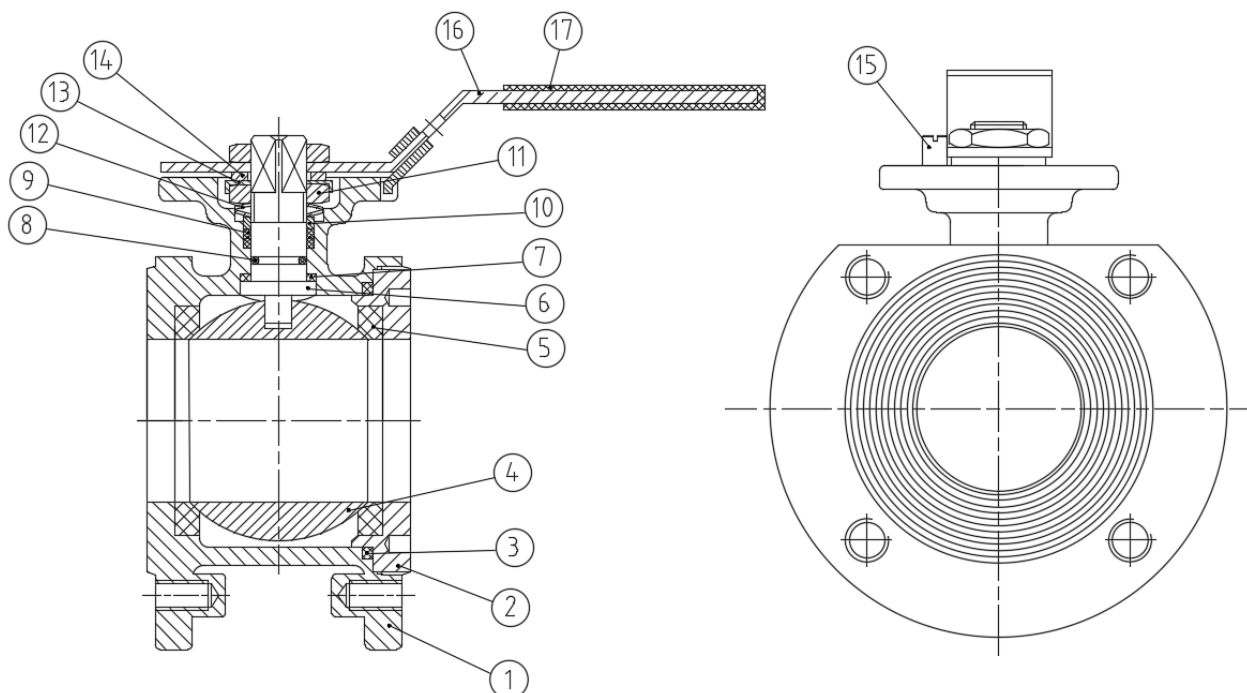


Art. 2105/2110/2115

Nº	Denominación / Name	Material		Ref.
		2105/2115**	2110	
1	Cuerpo / Body	ASTM A105 (Painted)	AISI 316	---
2	Tapón / Plug	AISI 304	AISI 316	---
3*	Junta / Gasket	PTFE	PTFE	2925
4*	Bola / Ball	AISI 304	AISI 316	2809 (304) 2807 (316)
5*	Asiento / Ball Seat	PTFE	PTFE	2925
6*	Eje / Stem	AISI 304	AISI 316	12110 (316)
7*	Arandela / Washer	PTFE	PTFE	2925
8	Prensa / Gland	Acero / Steel (Zn)	AISI 316	---
9	Arandela Resorte / Spring washer	Acero / Steel (Zn)	Acero / Steel (Zn)	---
10	Tope / Stopper	Acero / Steel (Zn)	Acero / Steel (Zn)	---
11	Pivote / Pin	Acero / Steel (Zn)	Acero / Steel (Zn)	---
12	Tuerca / Nut	Acero / Steel (Zn)	Acero / Steel (Zn)	---
13	Maneta / Handle	Acero / Steel (Zn)	Acero / Steel (Zn)	---
14	Funda / Sleeve	Vinyl	Vinyl	---

* Piezas que componen los Kit de Reparación / Repair Kit Parts

** El artículo 2115 dispone de cámara calefaccionada. Para mayor información consulte la ficha técnica del producto.



Art. 2118/2119

Nº	Denominación / Name	Material	Acabado Superficial / Surface Treatment	Ref
1	Cuerpo / Body	Acero Inox. / S.S. CF8M (316)	Decapado / Shot Blasting + Pickling	-----
2	Tapón / Plug	Acero Inox. AISI 316 / SS 316	Decapado / Shot Blasting + Pickling	-----
3*	Juntas / Gasket	PTFE	-----	2818
4	Bola / Ball	Acero Inox. / S.S. CF8M (316)	-----	-----
5*	Asiento / Ball Seat	PTFE + 15 % F.V. / PTFE + 15 % G.F.	-----	2818
6	Eje / Stem	Acero Inox. AISI 316 / SS 316	-----	-----
7*	Arandela / Thrust Washer	PTFE	-----	2818
8*	Tórica / O-ring	Viton	-----	2818
9*	A. Prensa / Stem packing	PTFE	-----	2818
10	Prensa / Stem ring	Acero Inox AISI 304 / S.S. 304	-----	-----
11	Tuerca / Nut	Acero Inox AISI 304 / S.S. 304	-----	-----
12	Arandela Resorte / Spring washer	Acero Inox AISI 304 / S.S. 304	-----	-----
13	Antigiro / Lock Washer	Acero Inox AISI 304 / S.S. 304	-----	-----
14	Arandela / Washer	Acero Inox AISI 304 / S.S. 304	-----	-----
15	Tope / Stop Pin	Acero Inox AISI 304 / S.S. 304	-----	-----
16	Maneta / Handle	Acero Inox AISI 304 / S.S. 304	-----	-----
17	Funda / Plastic Cover	Vynil	-----	-----

*** Piezas que componen los Kit de Reparación / Repair Kit Parts**

* El artículo 2119 dispone de cámara calefaccionada. Para mayor información consulte la ficha técnica del producto.

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

No desmontar estas válvulas para su instalación.

Asegúrese que las bridas de la tubería como la de los extremos de la válvula estén limpias.

Utilice los tornillos correspondientes y en todos los taladros de la brida previstos para ello.

Coloque una junta adecuada en cada extremo y céntrela entre las bridas.

Apriete los tornillos uniformemente en cruz para evitar deformaciones. Al hacerlo no debe en ningún caso forzar la tubería para poder centrar la válvula, la misma debe entrar libremente en su lugar. Por último, verifique que los tornillos están todos apretados con el par recomendado para cada medida de tornillo.

Asegúrese de que las juntas de las bridas han asentado correctamente.

Después de efectuado el montaje haga una comprobación de la estanqueidad y del funcionamiento de la válvula.

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.

La rosca de conexión de la cámara calefaccionada (art. 2115 / art. 2119) es G3/4" s/ ISO228.

5. Instrucciones de Operación

5.1) Utilización

Las válvulas esféricas 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, junta, cuerpo, esfera, eje y extremo 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.

5.3) Operación a distancia

Cuando se requiera la automatización de la válvula, GENE BRE S.A. puede suministrar una amplia variedad de actuadores neumáticos, eléctricos, posicionadores electroneumáticos 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 y apretar la *Tuerca* (part.12 o part.11 s/artículo) 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 o part.7 y 9 s/artículo).

Ver instrucciones de reparación.

6.2) Fuga en la junta del cuerpo / extremo

Compruebe que el extremo o *Tapón* (part. 2) esté apretado. Si estuviera flojo, gírelo en sentido horario. Necesitará una herramienta especial para cada medida de válvula. (IMPORTANTE: el ajuste deberá realizarse 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 esté 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 es necesario quitar la válvula de la instalación, **asegurándose previamente que la tubería ha sido despresurizada totalmente.**

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

a.- Colocar la válvula en posición cerrada para impedir que la esfera pueda dañar los asientos al momento del desarme.

b.- Aflojar y quitar el Tapón (part.2), girándolo en sentido anti-horario mediante herramienta especial. Debe tenerse cuidado de no dañar las superficies de los extremos.

c.- Retirar el *asiento* (part.5) y la *junta* (part. 3) que han quedado alojados en la tapa.

d.- Retirar la *esfera* (part. 4) del *cuerpo* (part.1). Esta operación debe de hacerse con cuidado, de lo contrario la esfera puede marcarse contra el cuerpo.

e.- A continuación, quitar el otro *asiento* (part.5) que ha quedado alojado en el interior del cuerpo, teniendo cuidado de no rayar / dañar las superficies mecanizadas sobre las cuales cierra herméticamente.

f.- Para desmontar el *Eje* (part.6) quitar los siguientes elementos:

(art. 2105/2110/2115)

- *Maneta* (part.13) y *Funda* (part.14)
- *Tuercas del eje* (part.12)
- *Placa Tope* (part.10)
- *Arandelas Muelle* (part.9)
- *Prensa estopa* (part.8)
- *Arandelas* (part.7)

(art. 2118/2119)

- *Maneta* (part.16) y *Funda* (part.17)
- *Tuercas del eje* (part.11)
- *Antigiro* (part. 13)
- *Arandelas Muelle* (part.12)
- *Prensa estopa* (part.10)
- *Arandelas* (part.7, 9)

Empujar el eje hacia el interior del cuerpo y quitarlo, posteriormente quitar la estopada que ha quedado alojada en el cuerpo, así como el prensa (part.8 o part.10 s/artículo).

g.- Una vez desarmada toda la válvula se procede a verificar el estado de cada una de las piezas que componen la misma y 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) Reconstrucción (Armado de la válvula).

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. 6), lubríquelo 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.

b₁.- (art. 2105/2110/2115) Coloque una nueva estopada (part. 7) en su alojamiento, en la cavidad superior del *Cuerpo* (part.1), el *Prensa* (part.8) y las *Arandelas* belleville (part.9) con los bordes exteriores juntos (posición cóncava). Posicione la *Placa Tope* (part.10). Apriete el conjunto con la *Tuerca* (part.12) y haga girar un par de veces el eje. Reajustar la tuerca respetando el valor de torque especificado (ver *tabla de torque en la Sección 8.2*).

b₂.- (art. 2118/2119) Coloque una nueva estopada (part.9) en su alojamiento, en la cavidad superior del *Cuerpo* (part.1), el *Prensa* (part.10) y las *Arandelas* belleville (part.9) con los bordes exteriores juntos (posición cóncava). Apriete el conjunto con la *Tuerca* (part.11) Posicione encima la arandela *Antigiro* (part.13) y la *Arandela* separadora (part.14). Haga girar un par de veces el eje. Reajustar la tuerca respetando el valor de torque especificado (ver *tabla de torque en la 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.

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.4) dentro de la cavidad del *Cuerpo* (part.1) haciendo coincidir la ranura de la esfera con el fresado del *Eje* (part.6).

d.- Los nuevos *Asientos* (part.5) y *Junta* del cuerpo (part.3) se pueden colocar ahora de ambas partes de la válvula, *Cuerpo* (part.1) y *Tapón* (part.2) teniendo en cuenta que la parte plana del asiento debe estar hacia abajo.

e.- Roscar el *Tapón* (part.2) sobre el *Cuerpo* (part.1) teniendo cuidado de no dañar el rayado del resalte de la brida.

f.- Montar la *Maneta* (part.13 o part.16 s/artículo) encima de la tuerca del eje y fijar mediante la otra tuerca disponible.

8. Tabla de Torques:

8.1) Torque de accionamiento de las válvulas:

MEDIDA	Torque accionamiento N·m
DN15	4 – 5
DN20	6 – 8
DN25	8 – 10
DN32	12 – 14
DN40	18 – 20
DN50	25 – 30
DN65	32 – 36
DN80	50 – 60
DN100	85 – 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
1/2" - 3/4" - 1"	8 - 12
1 1/4" - 1 1/2" - 2"	13 - 18
2 1/2" - 3" - 4"	19 - 24.5

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. Es por todo ello que 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.