

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO DE CAMPO DE LA VÁLVULA DE COMPUERTA DE ASIENTO RESILIENTE AVK SERIE 145 APROBADA UL/FM

TABLA DE CONTENIDO

MONTAJE EXPLOTADO / LISTA DE PARTES

INTRODUCCIÓN / DESCRIPCIÓN

RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO

- DESCARGA
- INSPECCIÓN DESPUÉS DE LA DESCARGA
- ALMACENAMIENTO

INSTALACION Y PRUEBAS

- INSPECCIÓN ANTES DE LA INSTALACIÓN
- INSTALACIÓN
- PRUEBAS DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN
- PELIGROS DE APLICACIÓN

OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

- INSTRUMENTOS
- OPERACIÓN
- PROCEDIMIENTOS DE MANTENIMIENTO
 - INSPECCIÓN
 - MANTENIMIENTO DE REGISTROS

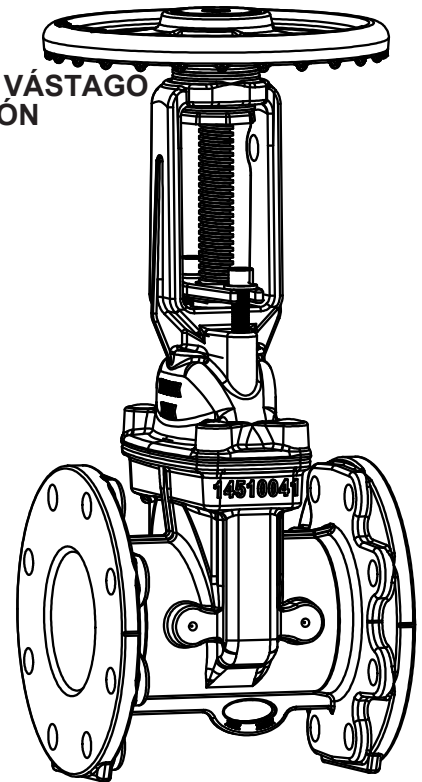
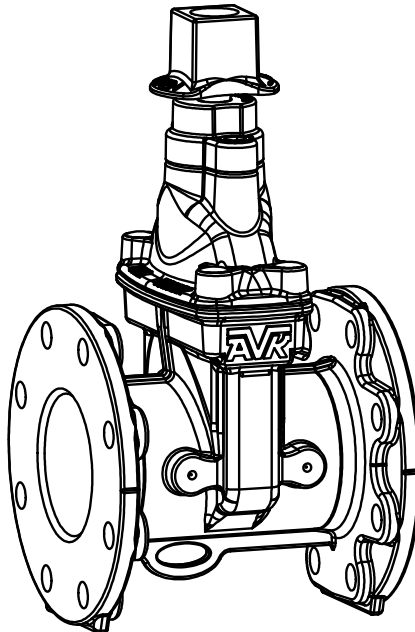
PROCEDIMIENTOS DE REPARACION

- VÁLVULAS NRS
 - REPARACION DE TUERCA DE OPERACION
 - COMPONENTES DEL SELLO DEL VÁSTAGO SUPERIOR
 - REEMPLAZO DEL EMPAQUE DEL BONETE
- VÁLVULAS OS&Y
 - REEMPLAZO DEL VOLANTE
 - REEMPLAZO DEL O-RING DEL SELLO DEL VÁSTAGO
 - INSTALACIÓN DEL SWITCH DE SUPERVISIÓN

GUÍA PARA RESOLVER PROBLEMAS

REPUESTOS Y SERVICIO

GARANTÍA



Desglose de piezas de la válvula de compuerta asiento
resiliente American AVK serie 145

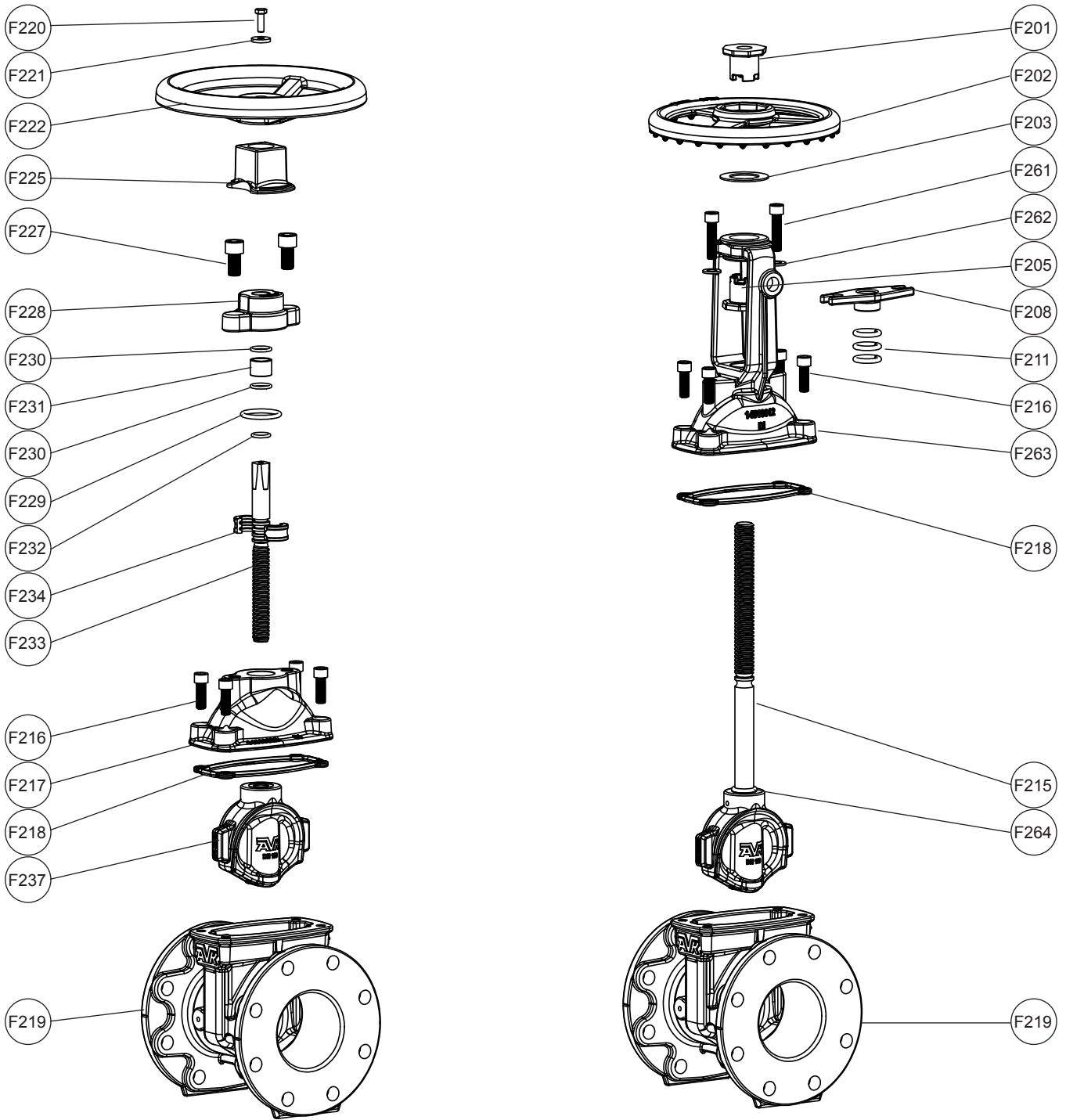


Fig. 1
page 1

Item No.	Descripcion	Material
F201	Tuerca de vástago superior	Aleación de cobre
F202	Volante OS&Y	Hierro dúctil, ASTM A536
F203	Arandela anti-fricción	Aleación de cobre
F205	Tuerca de vástago inferior	Aleación de cobre
F208	Seguidor de glándula	Hierro dúctil, ASTM A536
F211	O-rings del sello del vástago	(SBR) Styrene Butadiene Rubber
F215	Ensamblaje del vástago OS&Y Vástago de acero inoxidable Pin de compuerta Compuerta	Acero inoxidable 304 Acero inoxidable 304 (EPDM) , núcleo de hierro dúctil encapsulado en Caucho de etileno-propileno-dieno
F216	Pernos del capó	Acero zincado
F217	Bonete NRS	Hierro dúctil, ASTM A536
F218	Empaque de bonete	(NBR) Acrylonitrile Butadiene Rubber
F219	Cuerpo	Hierro dúctil, ASTM A536
F220	Tuerca de operacion/tornillo de volante	Acero zincado
F221	Tuerca de operacion/Arandela de volante	Acero zincado
F222	Volante NRS	Hierro gris, ASTM A126, "B"
F225	Tuerca de operacion	Hierro dúctil, ASTM A536
F227	Tornillo	Acero zincado
F228	Brida de glándula	Hierro dúctil, ASTM A536
F229	O-ring de glandula	(NBR) Acrylonitrile Butadiene Rubber
F230	o-rings del sello del vástago superior	(NBR) Acrylonitrile Butadiene Rubber
F231	Buje del sello del vástago	Nylon
F232	O-ring del sello del vástago inferior	(NBR) Acrylonitrile Butadiene Rubber
F233	Vástago inoxidable NRS	Acero inoxidable 304
F234	Collar de empuje	Aleación de cobre
F237	Compuerta NRS	(EPDM) , núcleo de hierro dúctil encapsulado en Caucho de etileno-propileno-dieno
F261	Perno seguidor de glándula	Acero zincado
F262	Arandela seguidor de glándula	Acero zincado
F263	Bonete/Yugo	Hierro dúctil, ASTM A536
F264	O-ring de sello de vástago OS&Y	(NBR)

INTRODUCCIÓN:

Las válvulas de compuerta de asiento resiliente American AVK Serie 145 están aprobadas por UL / FM y están diseñadas para no tener problemas ni mantenimiento, para su uso en protección contra incendios. Tienen una presión de trabajo nominal de 250 PSI y están disponibles en tamaños de 2½ "a 8". Todas las válvulas de la Serie 145 están configuradas para operación de "apertura a la izquierda" y tienen conexiones de extremo con bridas según ASME B16.42 Clase 150. Este manual le proporcionará la información necesaria para instalar y mantener correctamente la válvula y garantizar una larga vida útil.

RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO

DESCARGA:

Todas las válvulas deben descargarse con cuidado. Cada válvula debe bajarse con cuidado desde el camión hasta el suelo; no debe dejarse caer. Nunca levante válvulas por el cuadro operador o los volantes. Si no se siguen estas recomendaciones con atención, es probable que se produzcan daños en la válvula o lesiones personales.

INSPECCIÓN DESPUÉS DE LA DESCARGA:

Las válvulas de compuerta con asiento flexible deben inspeccionarse en el momento de la recepción para detectar daños durante el envío. La inspección inicial debe verificar el cumplimiento de las especificaciones, la dirección de apertura y el número de vueltas para abrir o cerrar. Se debe realizar una inspección visual de las superficies de los asientos para detectar cualquier daño en el envío o rayones en las superficies de los asientos. El personal de inspección debe buscar vástagos doblados, piezas agrietadas, pernos sueltos, piezas y accesorios faltantes y cualquier otra evidencia de mal manejo durante el envío. Cada válvula debe operarse mediante un ciclo completo de apertura y cierre en la posición en la que se instalará.

ALMACENAMIENTO:

1. Las válvulas de compuerta con asiento flexible deben almacenarse de manera que se protejan del medio ambiente, preferiblemente en interiores.
2. Las válvulas deben almacenarse con las compuertas en la posición casi cerrada para evitar una compresión innecesaria del compuesto de caucho.
3. Las compuertas resilientes también deben protegerse de la luz solar, el ozono y la exposición a sustancias químicas.
4. En climas más fríos, las válvulas deben drenarse y dejarse ligeramente abiertas antes del almacenamiento. No hacerlo puede resultar en la rotura de las piezas fundidas de la válvula.
5. Las válvulas almacenadas en el exterior deben almacenarse con las cuñas en posición vertical. Si las válvulas se almacenan en posición horizontal o plana, el agua de lluvia puede acumularse en la cavidad de la válvula, luego congelar y agrietar las piezas fundidas.

INSTALACION Y PRUEBAS

INSPECCIÓN ANTES DE LA INSTALACIÓN:

1. Inspeccione visualmente cada válvula para detectar cualquier material extraño en el interior de la válvula y retírelo si está presente.
2. Inspeccione cada válvula de una manera similar a como se describe en la sección "INSPECCIÓN DESPUÉS DE LA DESCARGA" de este manual.

INSTALACION:

1. Todos los pernos expuestos deben revisarse para verificar que estén bien apretados.
2. Cuando sea posible, las válvulas deben ubicarse en áreas de fácil acceso.
3. Las válvulas deben estar apoyadas y alineadas para evitar daños a las válvulas.
4. Las válvulas no deben usarse para corregir la tubería desalineada.
5. Apriete los pernos y tuercas en el método de cruce que se muestra en la Fig.2, para cargar la tubería y la válvula de manera uniforme y evitar tensiones en las juntas.

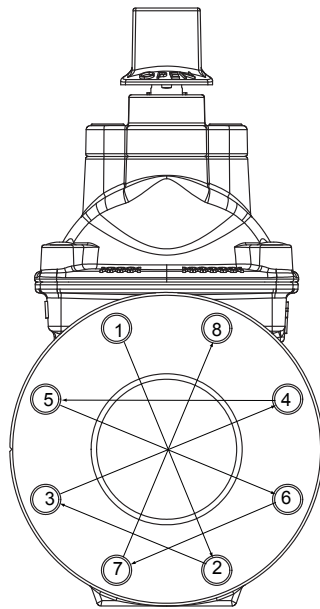


Fig. 2

INSTALACION Y PRUEBAS

PRUEBAS DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN:

ADVERTENCIA: La línea debe estar aislada, despresurizada y drenada antes de instalar / quitar la válvula hacia / desde la línea del sistema. Si no lo hace, la presión puede liberarse y provocar lesiones graves o la muerte.

NOTA: Antes de cerrar una válvula de control del sistema de protección contra incendios para mantenimiento o inspección, se debe obtener permiso de las autoridades correspondientes para apagar los sistemas de protección contra incendios afectados y se debe notificar a todo el personal que pueda verse afectado por esta decisión. No exceda el torque de tracción del borde de 200 libras para volantes.

Se recomienda que los sistemas de rociadores automáticos sean inspeccionados, probados y mantenidos por un servicio de inspección calificado.

El propietario es responsable de la inspección, el mantenimiento y las pruebas de su sistema y dispositivos de protección contra incendios de acuerdo con los estándares aplicables de la Asociación Nacional de Protección contra Incendios (NFPA más reciente) y cualquier otra autoridad que tenga jurisdicción.

Después de la instalación, es conveniente probar las secciones de tubería recién instaladas, incluidas las válvulas, a cierta presión por encima de la presión de diseño del sistema. La presión de prueba no debe exceder la presión de trabajo nominal de la válvula. Después de la prueba, se deben tomar medidas para aliviar cualquier presión atrapada en el cuerpo de la válvula. La válvula de compuerta de asiento flexible no debe operarse ni en la dirección de apertura ni en la de cierre a presiones diferenciales por encima de la presión de trabajo nominal. Cabe señalar que las válvulas se asientan mejor en o cerca de la presión de trabajo nominal de la válvula. También se reconoce que el desgaste o los materiales extraños pueden dañar las superficies de asiento de la válvula y pueden causar fugas.

Una vez completada la instalación, la ubicación de la válvula, el tamaño, la marca, el tipo, la fecha de instalación, el número de vueltas para abrir, la dirección de apertura y otra información que se considere pertinente deben ingresarse en registros permanentes.

PELIGROS DE APLICACIÓN:

1. Las válvulas de compuerta con asiento flexible no deben instalarse en líneas donde la presión de servicio exceda la presión de trabajo nominal de la válvula.
2. Las válvulas de compuerta con asiento flexible no deben usarse para el servicio de tandeo a menos que el diseño esté específicamente recomendado para ese propósito o aprobado por adelantado por el fabricante.
3. Las válvulas de compuerta con asiento resiliente no deben usarse en aplicaciones que estén expuestas a temperaturas bajo cero.
4. Las válvulas de compuerta no deben instalarse en un callejón sin salida o cerca de una curva en una tubería sin la sujeción adecuada y adecuada para sostener la válvula y evitar que se salga del extremo de la línea.

OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

HERRAMIENTAS:

Los siguientes requisitos de herramientas se enumeran tanto en tamaños estándar en "pulgadas" como en

tamaños "métricos". **PARTE**

		PULG	METRICO
Pernos de retención de tuercas de llave			
2 1/2" - 6"	1/2"	13mm	(Llave de tuercas)
8"	11/16"	17mm	(Llave de tuercas)
Pernos de retención de la brida de glandula			
2 1/2"	3/8"	10mm	(llave Allen)
3" - 4"	N/A	14mm	(llave Allen)
6" - 8"	11/16"	17mm	(llave Allen)
Pernos de retención del yugo / seguidor de glándula			
2 1/2" - 4"	3/8"	10mm	(llave Allen)
6" - 8"	11/16"	17mm	(llave Allen)
2 1/2" Pernos de bonete	5/16"	8mm	(llave Allen)
3" - 8" Pernos de bonete	3/8"	10mm	(llave Allen)

OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

OPERACION:

Cada válvula debe operarse durante un ciclo completo y volver a su posición normal en un horario diseñado para evitar la acumulación de tuberculación u otros depósitos que podrían dejar la válvula inoperable o evitar un cierre hermético. El intervalo de tiempo entre operaciones de válvulas en ubicaciones críticas, o válvulas sujetas a condiciones operativas severas, debe ser más corto que el de instalaciones menos importantes, pero puede ser cualquier período de tiempo que se considere satisfactorio según la experiencia local. El número de vueltas necesarias para completar el ciclo de funcionamiento debe registrarse y compararse con los registros de instalación permanente para garantizar el recorrido completo de la puerta.

Válvulas American AVK Serie 145 NRS (vástago no ascendente) - Giros para abrir

Tamaño de la válvula Vueltas para abrir

2.5"	19
3"	18
4"	23
6"	27
8"	35

Válvulas American AVK Serie 145 OS&Y (vástago exterior y yugo) - Giros para abrir

Tamaño de la válvula Vueltas para abrir

2.5"	20
3"	21
4"	23
6"	31
8"	35

PROCEDIMIENTOS DE MANTENIMIENTO:

INSPECCION:

Cada válvula debe operarse durante un ciclo completo. Si la acción del vástago es apretada como resultado de la acumulación de "agua dura" en las roscas del vástago, la operación debe repetirse varias veces hasta que las acciones de apertura y cierre sean suaves y libres. Con la puerta en la posición parcialmente abierta, se debe realizar una inspección visual, cuando sea posible, para verificar si hay fugas en todas las juntas, conexiones y áreas de empaque o sellos. Si se observa una fuga, se deben reemplazar todos los o-rings, sellos, empaquetaduras o miembros de sellado de conexiones finales defectuosos. Si la fuga no se puede corregir de inmediato, la naturaleza de la fuga se debe informar de inmediato a los responsables de las reparaciones. Si la válvula no funciona o es irreparable, su ubicación debe establecerse claramente para ahorrar tiempo a los equipos de reparación. El estado de la válvula y, si es posible, la posición de la compuerta, debe informarse al personal responsable de las reparaciones. Además, los departamentos de bomberos y otros departamentos municipales deben ser informados de que la válvula está fuera de servicio.

MANTENIMIENTO DE REGISTROS:

Para llevar a cabo un programa de inspección y mantenimiento significativo, es esencial que se registre la ubicación, marca, tipo, tamaño y fecha de instalación de cada válvula. Dependiendo del tipo de sistema de registro utilizado, se puede ingresar otra información en el registro permanente. Cuando se inspecciona una válvula de compuerta con asiento flexible, se debe ingresar una entrada en el registro permanente que indique la fecha de inspección y el estado de la válvula. Si es necesario realizar algún trabajo de reparación, debe indicarse. Una vez finalizado el trabajo, se debe registrar la naturaleza de las reparaciones y la fecha de finalización.

PROCEDIMIENTOS DE REPARACION

En la mayoría de los casos, para mantener el tiempo de inactividad del sistema al mínimo, se implementa el reemplazo completo del conjunto de válvulas. Esto también puede ser preferible debido a las restricciones de acceso físico en el área de la válvula en cuestión. Si este es el caso, como en todos los procedimientos de instalación / mantenimiento e inspección, siga todas las prácticas locales de instalación y seguridad según lo indique la Asociación Nacional de Protección contra Incendios (la última NFPA) y cualquier otra autoridad que tenga jurisdicción.

Si el tiempo de inactividad del sistema no es un problema, los siguientes procedimientos proporcionan instrucciones de reparación para problemas menores. Las fugas, las piezas rotas, el funcionamiento difícil y otros defectos importantes deben ser corregidos por un equipo de reparación tan pronto como sea posible después de que se haya informado del defecto. Si se van a realizar reparaciones en el campo, los equipos de reparación deben llevar un complemento completo de repuestos al lugar de trabajo. Se deben tomar medidas para aislar la válvula defectuosa de la presión del agua y aliviar la presión interna atrapada antes de realizar cualquier mantenimiento correctivo. El desmontaje de la válvula debe realizarse de acuerdo con el procedimiento proporcionado en las siguientes secciones. Después de reparar la válvula, el mecanismo de operación debe pasar por un ciclo de operación completo. Con la presión de línea completa aplicada a la válvula en la posición abierta, se debe realizar una inspección para detectar fugas en las áreas alrededor de la placa de sellado, el bonete, el prensaestopas y las conexiones del extremo del cuerpo. Se debe hacer un registro para indicar que la válvula ha sido reparada y está en condiciones de funcionamiento. Debe eliminarse cualquier marca que indique que la válvula no funciona. Además, el departamento de bomberos y otros departamentos municipales apropiados deben ser informados de la reparación satisfactoria de la válvula.

REPARACIONES DE VÁLVULAS NRS:

REPARACION DE TUERCA LLAVE:

ADVERTENCIA: Aunque algunos de los siguientes procedimientos se pueden realizar bajo la presión total de la línea de trabajo, se recomienda que cualquier desmontaje o mantenimiento parcial se realice con la línea de suministro principal de agua cerrada y purgada a presión.

1. Retire el perno de la tuerca de la llave (F220) y la arandela de la tuerca de la llave (F221) con una llave de 1/2 "(13 mm), para tamaños de válvula de 2 1/2" a 4", y una llave de 11/16", (17 mm) para Tamaños de válvula de 6" a 8". Retire la tuerca de la llave (F225) y reemplácela por una nueva (vea la figura 3A).
2. Reemplace el perno de la tuerca de la llave (F220) y la arandela de la tuerca de la llave (F221) con una llave de 1/2 "(13 mm) para tamaños de válvula de 2 1/2" a 4" y una llave de 11/16" (17 mm) para Tamaños de válvula de 6" a 8".

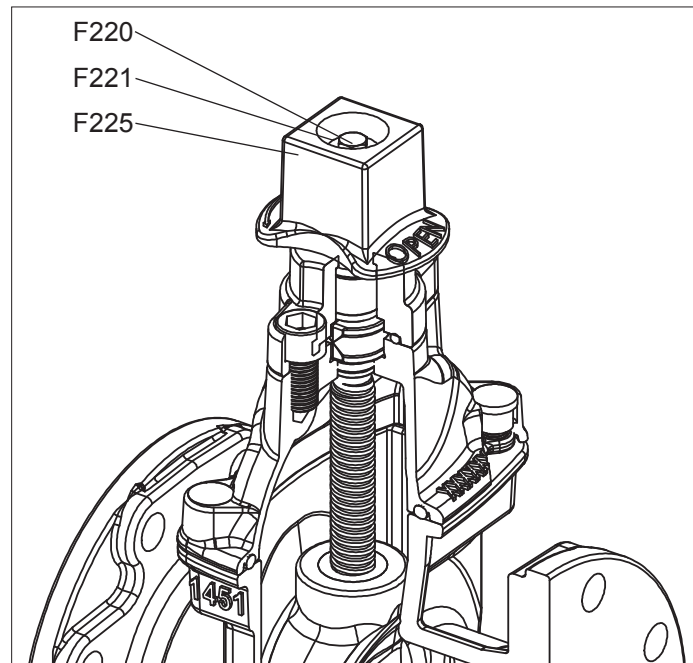


Fig. 3A

REPARACIONES DE VÁLVULAS NRS:

REPARACIÓN DEL COMPONENTE DEL SELLO DEL VÁSTAGO SUPERIOR:

PRECAUCIÓN: Con la válvula en la posición completamente "ABIERTA", los siguientes procedimientos se pueden realizar bajo la presión de trabajo completa, sin necesidad de apagar el sistema.

1. Quite el perno de la tuerca de la llave (F220) y la arandela de la tuerca de la llave (F221) con una llave de 1/2" (13 mm) para tamaños de válvula de 2 1/2" a 4" y una llave de 11/16" (17 mm) para Tamaños de válvula de 6" a 8". Retire la tuerca de la llave (F225). (Ver figura 4A)
2. Retire los dos pernos de la brida de la glandula (F227) con la llave Allen del tamaño adecuado. (Ver página 5)
3. Retire la brida de la glandula (F228).
4. Al realizar el paso 3, verifique la ubicación de los o-rings del sello del vástago superior, cantidad 2, (F230) y el buje del sello del vástago (F231). Pueden estar ubicados en el vástago (F233), (vea la Fig. 4A), o en el escariado de la brida de glandula (F228), (Ver Fig. 4B).
5. Hay una ranura o rebaje en la parte inferior de la brida del casquillo (F228), para el o-ring de la brida de la glandula (F229). (Ver Fig. 4B)
6. Inspeccione y reemplace cualquier pieza dañada. Use una grasa de grado alimenticio que no contenga acetato ni silicona en las juntas tóricas. Vuelva a montar en orden inverso.

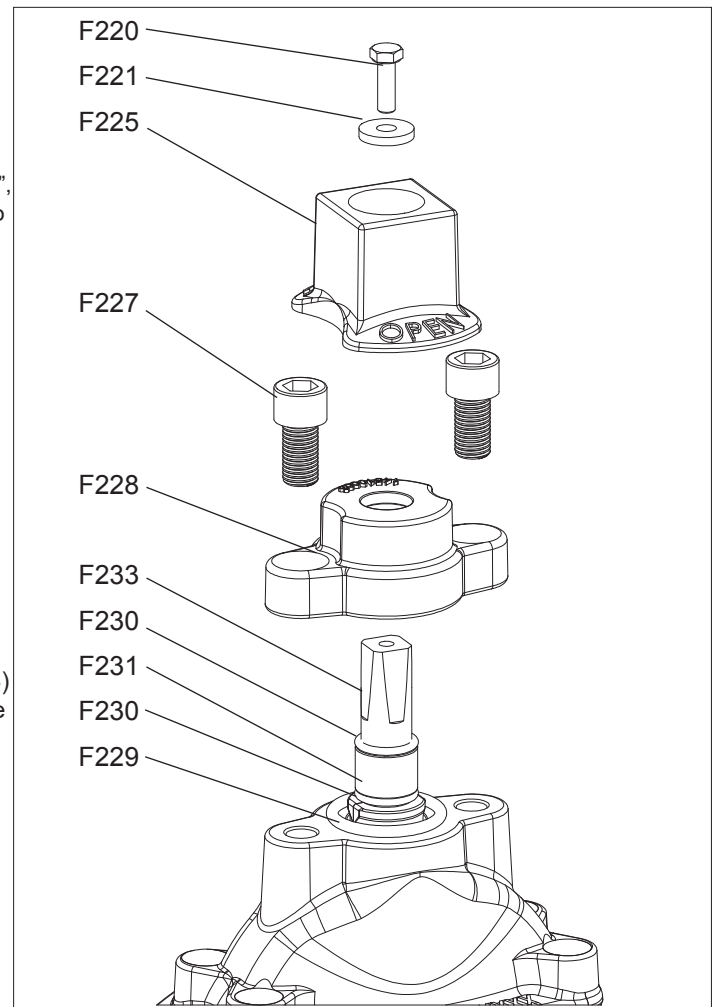


Fig. 4A

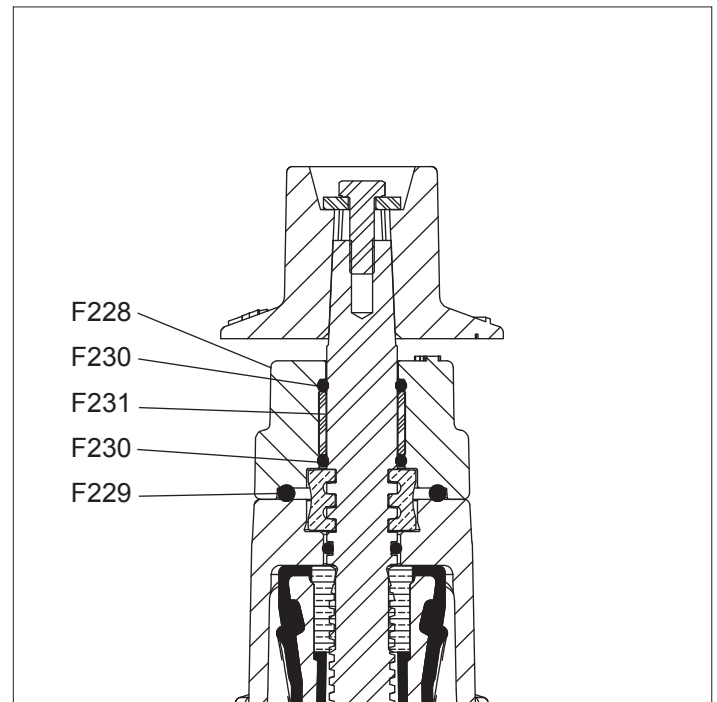


Fig. 4B

REPARACIONES DE VÁLVULAS NRS :

REEMPLAZO DE LA JUNTA DEL BONETE

ADVERTENCIA: Para realizar los siguientes pasos, asegúrese de que la línea de suministro principal de agua se haya cerrado y de que se haya purgado la presión.

NOTA: Asegúrese de que la válvula esté en la posición completamente abierta para facilitar la extracción del conjunto del cabezal.

1. Con un destornillador pequeño de punta plana, retire el pegamento termofusible que cubre los pernos del bonete (F216), (Ver Fig. 5A)
2. Una vez que se haya quitado el pegamento termofusible, use una llave Allen de 5/16 "u 8 mm para quitar los pernos del bonete de la válvula de 2½" (F216) y una llave Allen de 3/8 "o 10 mm para válvulas de tamaño de 3" a 8" . (Ver Fig. 5B)
3. Reemplace la junta del bonete (F218). Coloque el empaque del bonete en el alivio del bonete (F217) e inserte los pernos del bonete (F216), en los orificios de los pernos en el bonete (F217) y a través del empaque del bonete (F218).
4. Vuelva a ensamblar en orden inverso, apretando los pernos del bonete a 40 pies libras, en un patrón diametralmente opuesto (180 grados de separación).
5. Para reemplazar el pegamento termofusible protector sobre los pernos del bonete, use cualquier masilla aprobada por la EPA o pegamento termofusible..

NOTA: Los procedimientos de la junta del bonete también se pueden utilizar en conjuntos OS&Y.

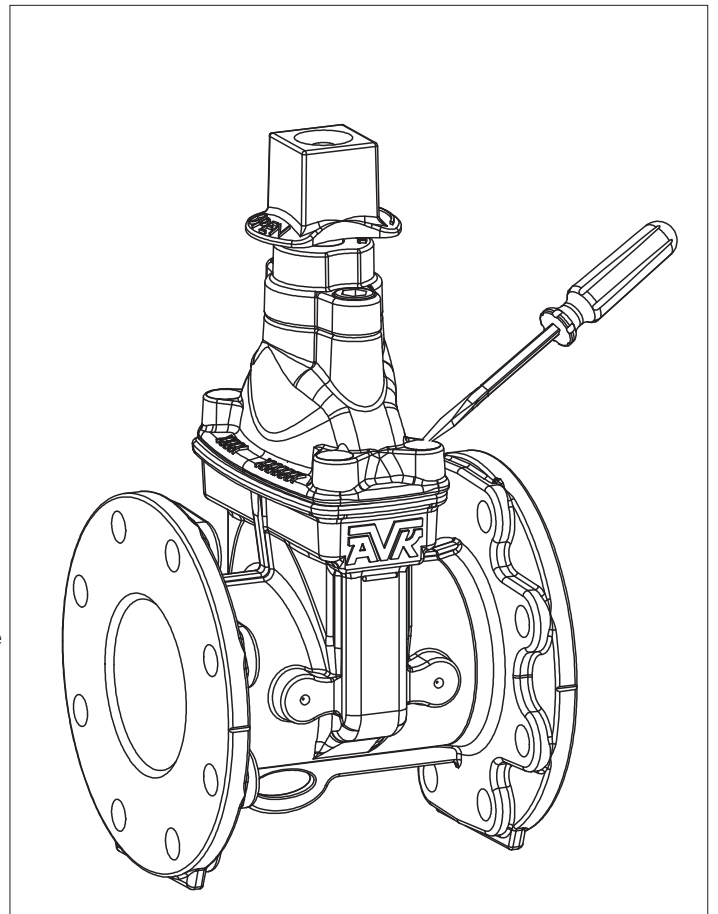


Fig. 5A

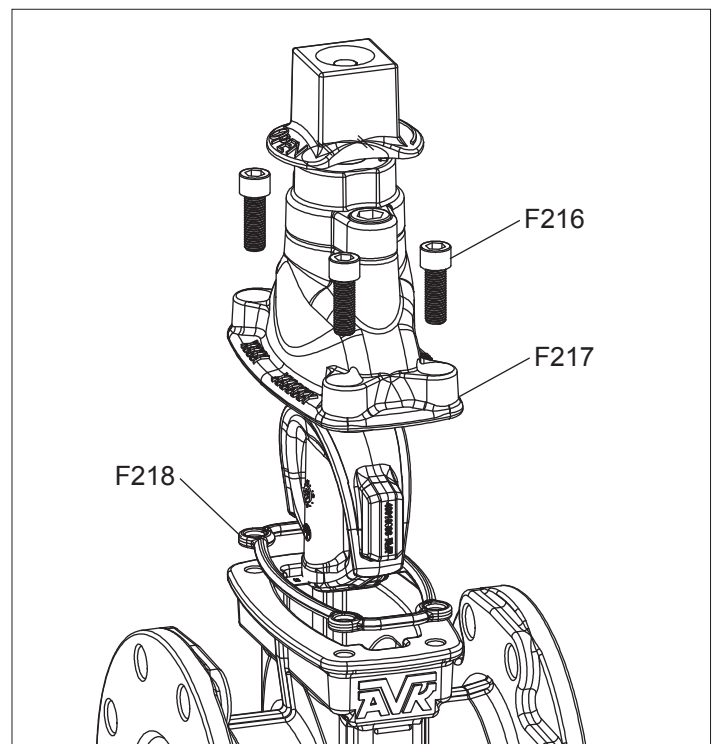


Fig. 5B

REPARACIONES DE VÁLVULAS OS&Y:

REEMPLAZO DEL VOLANTE (Figuras 6A, 6B)

ADVERTENCIA: Para realizar los siguientes pasos, asegúrese de que la línea de suministro principal de agua se haya cerrado y de que se haya purgado la presión.

NOTA: Como la mayoría de las válvulas OS&Y se utilizan en aplicaciones de protección contra incendios, verifique que los sistemas de alarma se hayan desactivado antes de realizar cualquier mantenimiento o reparación.

1. Con un destornillador pequeño de punta plana, retire el pegamento termofusible que cubre los pernos del bonete (F216). (Ver Fig. 6A)
2. Una vez que se haya quitado el pegamento termofusible, use una llave Allen de 5/16 "u 8 mm para quitar los pernos del bonete de la válvula de 2½" (F216) y una llave Allen de 3/8 "o 10 mm para válvulas de tamaño de 3" a 8 " .
3. Gire la parte restante del Volante (F202) en la dirección de cierre. Esto levantará el conjunto del cabezal yugo / bonete (F263), lo que permitirá la extracción de la tuerca del vástago superior (F201), del conjunto del vástago (F215).
4. Retire la mitad superior de la tuerca del vástago (F201) del volante y colóquela en el "nuevo volante" (F202).

NOTA: El par de tuercas de vástago está codificado con orejetas de diferentes tamaños. ¡Asegúrese de alinear las orejetas en la ubicación correcta! (Ver Fig. 6B).

5. Alinee la tuerca del vástago superior (F201) con la tuerca del vástago inferior (F205) y asegúrese de que las orejetas encajen por completo.
6. Gire con cuidado el volante (F202) en la dirección de apertura hasta que el yugo / bonete (F263) esté completamente abajo y apoyado en el cuerpo (F219).

PRECAUCIÓN: Al bajar el conjunto de la cabeza hacia atrás en el cuerpo, tenga cuidado de asegurarse de que la junta del bonete (F218) no esté dañada.

7. Instale los pernos del bonete (F216), asegurándose de que se inserten a través de la junta del bonete (F218) y apriételos en un patrón diametralmente opuesto.
8. Para reemplazar el pegamento termofusible protector sobre los pernos del bonete, use cualquier masilla aprobada por la EPA o pegamento termofusible.
9. Vuelva a presurizar el sistema. En este momento, si hay una fuga alrededor del área del o-ring del sello del vástago, asegúrese de que los pernos seguidores del prensaestopas superiores (F261) estén atornillados uniformemente en el bonete / yugo (F263). Apriete las tuercas 1/4 de vuelta cada una hasta que se detenga la fuga.

NOTA: Dado que las aprobaciones UL, ULC y FM son para el fabricante, este procedimiento no tendrá ningún efecto en los listados o aprobaciones.

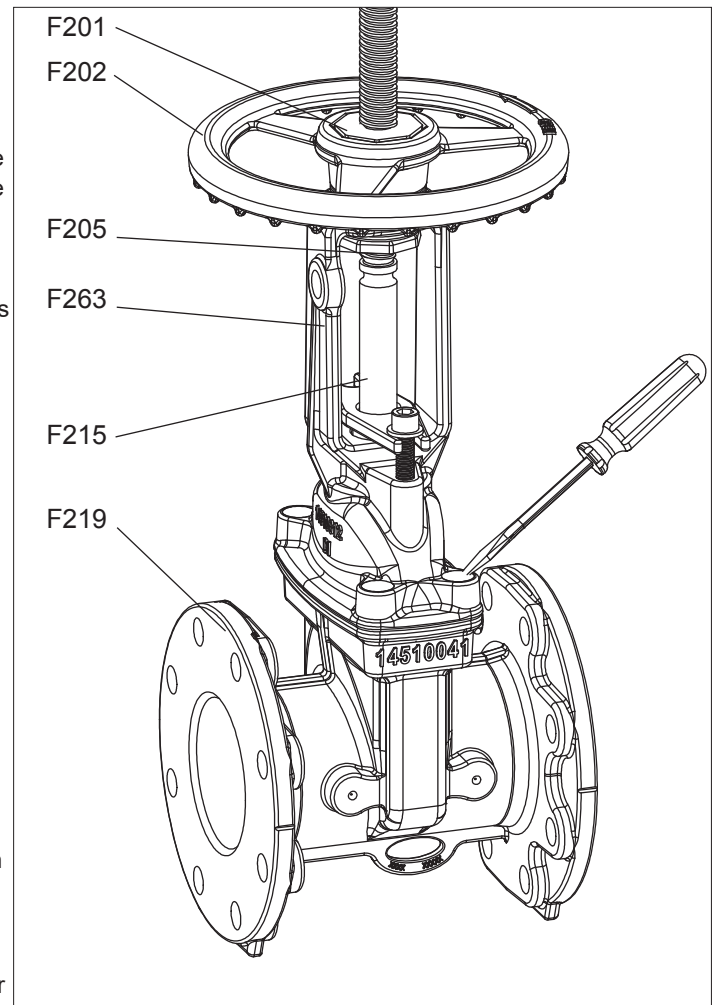


Fig. 6A

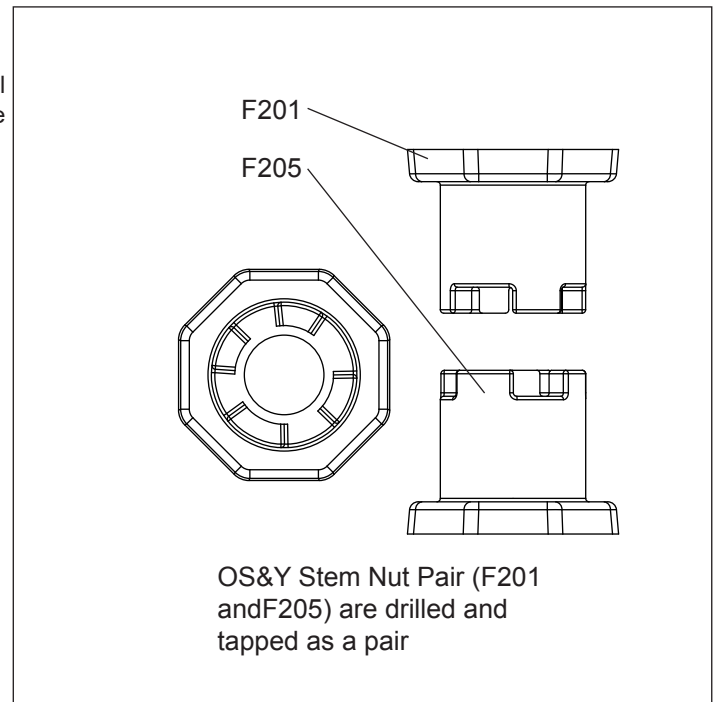


Fig. 6B

REPARACIONES DE VÁLVULAS OS&Y:

REEMPLAZO DEL O-RING DEL SELLO DEL VÁSTAGO (Figuras 7A, 7B)

ADVERTENCIA: Para realizar los siguientes pasos, asegúrese de que la línea de suministro principal de agua se haya cerrado y de que se haya purgado la presión.

NOTA: Verifique que los sistemas de alarma se hayan desactivado antes de realizar cualquier mantenimiento o reparación.

1. Quite los dos pernos superiores del seguidor del casquillo (F261) y arandelas asociadas (F262). Levante la brida de glándula (F208) exponga o-rings del sello del vástago (F211). (Ver Fig. 7A)
2. Utilice un destornillador pequeño o una sonda para acceder a los 3 O-rings del sello del vástago (F211).

NOTA: Estos O-rings son O-rings de tipo dividido. Al reemplazarlos, asegúrese de que las divisiones NO se alineen. Gire las divisiones a intervalos de aproximadamente 30 grados. Utilice una capa ligera de grasa de grado alimenticio aprobada por la FDA para la lubricación. (Ver Fig. 7B)

3. Invierta los pasos 2 y 3 para el reensamblaje.

PRECAUCIÓN: No apriete demasiado el par superior de pernos seguidores del casquillo (F261). Apriete los pernos de manera uniforme para que el seguidor de glandula aplique una presión uniforme y nivelada en los O-rings. Si el seguidor de glandulas se ensambla en ángulo, pueden ocurrir fugas.

4. Vuelva a presurizar el sistema. En este momento, si hay una fuga alrededor del seguidor de glandula (F208), asegúrese de que los pernos del seguidor de glandula (F261) estén atornillados uniformemente en el seguidor de glandula (F208). Apriete los pernos 1/4 de vuelta cada uno hasta que se detenga la fuga.

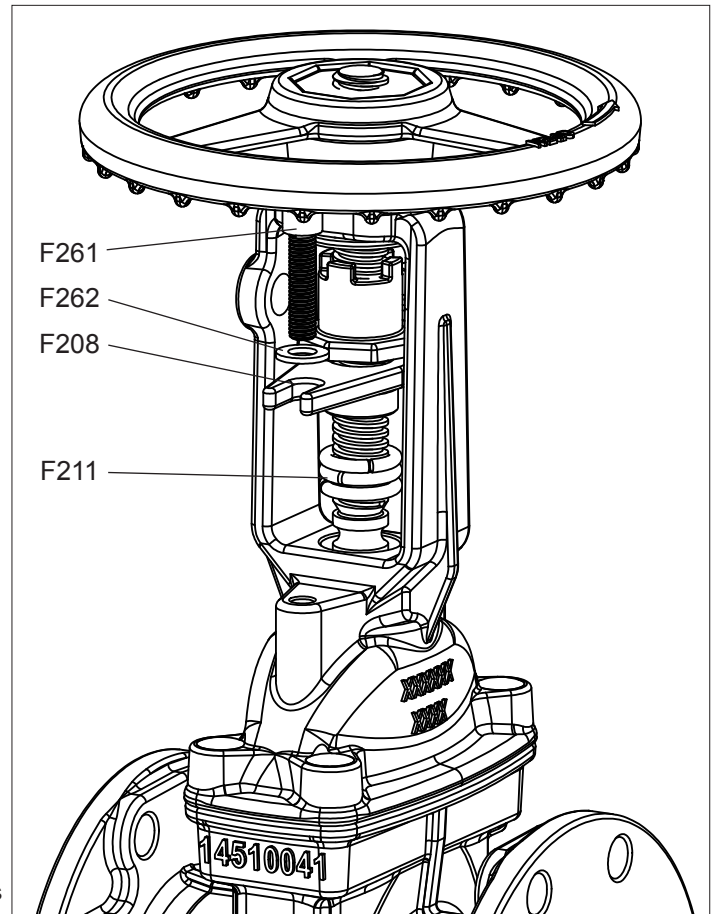


Fig. 7A

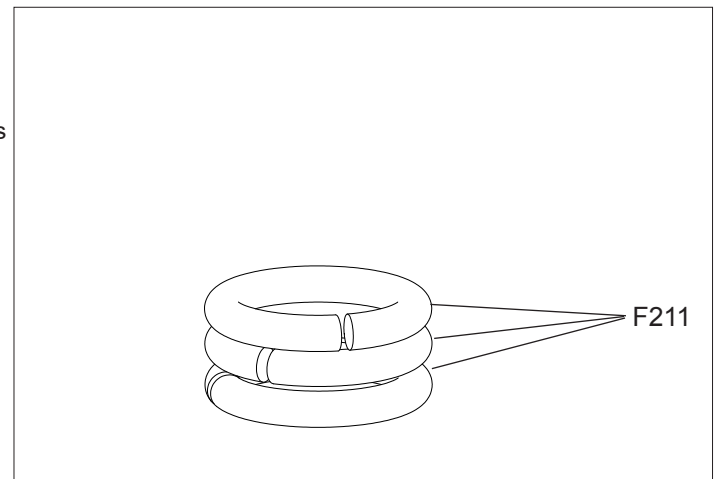


Fig. 7B

REPARACIONES DE VÁLVULAS OS&Y:

INSTALACIÓN DEL SWITCH DE SUPERVISIÓN (Fig.8A)

1. Las válvulas AVK Serie 145 OS&Y tienen un orificio roscado NPT de 1/2 "pre-roscado en el yugo / bonete (F263), para montar un interruptor de supervisión (consulte la Fig. 8A).
2. Con la válvula en la posición completamente abierta, hay una ranura del vástago que permite que el interruptor indique la posición abierta.
3. Consulte las instrucciones del fabricante del interruptor para ver la instalación correcta del interruptor.

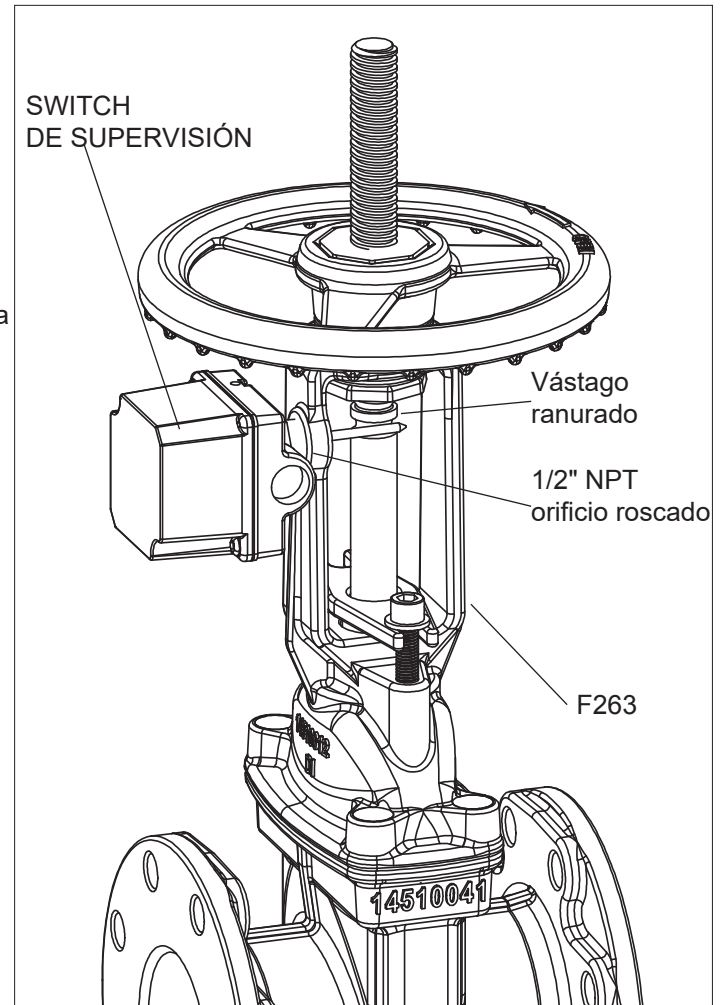


Fig. 8A

GUÍA PARA RESOLVER PROBLEMAS

ADVERTENCIA: La válvula debe estar aislada antes de realizar cualquier mantenimiento. Si no lo hace, puede liberar la presión y provocar lesiones graves o la muerte.

A continuación se presentan varios problemas y soluciones para ayudarlo a solucionar problemas de la válvula.

PROBLEMA: La válvula tiene fugas alrededor de la brida del vástago / glandula.

Causa probable: O-rings dañados o gastados.

Corrective action: Consulte las secciones REPARACIÓN DEL COMPONENTE DEL SELLO DEL VÁSTAGO SUPERIOR e INFERIOR de este manual y reemplace los O-rings.

PROBLEMA: Válvula con fugas alrededor del capó y el cuerpo.

Causa probable: Pernos del bonete sueltos.

Acción correctiva: Apriete los pernos del bonete.

Causa probable: Junta del bonete dañada.

Acción correctiva: Reemplace la junta del bonete.

PROBLEMA: Válvula con fugas alrededor de las conexiones de las tuberías.

Acción correctiva: Apriete los herrajes de la brida.

Acción correctiva: Verifique que la junta no esté dañada. Reemplazar si es necesario.

PROBLEMA: Válvula difícil de operar.

Causa probable: Los pernos de la glándula están demasiado apretados o apretados de manera desigual.

Acción correctiva: Afloje y vuelva a apretar los pernos del casquillo de manera uniforme.

Causa probable: Si la válvula no se ha operado durante un período prolongado de tiempo, puede producirse una acumulación en las partes internas.

Acción correctiva: Abra o cierre la válvula una vuelta a la vez hasta que esté completamente abierta o cerrada. Repita el proceso varias veces y luego enjuague el sistema para eliminar cualquier residuo.

Causa probable: Acumulación de presión en el sistema.

Acción correctiva: Alivie la presión y purgue cualquier acumulación de aire.

REPUESTOS Y SERVICIO

Para obtener información sobre repuestos y servicio para su área, comuníquese con American AVK. Anote el número de modelo de la válvula y el tamaño ubicado en la válvula y comuníquese:

American AVK Company

2155 Meridian Blvd.

Minden, NV 89423

PH: 775-552-1400

FAX: 775-783-1031

www.americanavk.com

GARANTÍA DE DOS (2) AÑOS DE AMERICAN AVK COMPANY

VÁLVULAS DE COMPUERTA DE ASIENTO RESILIENTE

American AVK Company garantiza que sus válvulas de compuerta de cuña resilientes Serie 145 están libres de defectos de mano de obra y materiales durante un período de dos (2) años a partir de la fecha de envío desde American AVK Company. American AVK Company no tendrá ninguna obligación en virtud de esta garantía a menos que se le notifique de las reclamaciones en virtud del presente con prontitud y por escrito al descubrirlas y dentro del período de garantía, y a menos que el producto se entregue a las instalaciones de American AVK Company dentro de los treinta (30) días posteriores a dicho aviso.

American AVK tendrá derecho a inspeccionar dicho producto antes de retirarlo de la instalación. Si el producto se retira de la instalación antes de la aprobación de American AVK, esta garantía será nula.

En cuanto a los motores, engranajes o equipos accesorios comprados por American AVK Company a otros fabricantes y utilizados o incorporados a los productos de American AVK Company, se aplicarán las garantías de esos fabricantes. American AVK Company pagará todos los costos razonables para reparar o reemplazar cualquier válvula de compuerta de asiento resiliente de American AVK Company que se encuentre defectuosa.

La única responsabilidad de American AVK Company será, a su entera discreción, reemplazar el producto con el mismo producto o uno similar, reparar el producto o reembolsar el precio pagado por el producto siempre que el producto se haya aplicado y utilizado correctamente en condiciones normales de servicio y en las condiciones para las que está diseñado. American AVK Company no será responsable por daños o sanciones indirectos, especiales, incidentales o consecuentes y no asume ninguna responsabilidad de compra a terceros o a nadie por daños a personas o propiedad.

ESTA ES LA GARANTÍA EXCLUSIVA OTORGADA EN RELACIÓN CON LA VENTA DE ESTE PRODUCTO. NO EXISTEN OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD, O CUALQUIER GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA DE ADECUACIÓN PARA CUALQUIER PROPÓSITO EN PARTICULAR, OTORGADA POR AMERICAN AVK COMPANY EN RELACIÓN CON ESTE PRODUCTO.