

VÁLVULA DE MARIPOSA SERIE 766 AVK MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO DE CAMPO PARA VÁLVULAS DE MARIPOSA DE 24 " - 48" EQUIPADAS CON ACTUADOR ROTORK O PALANCA MANUAL

TABLA DE CONTENIDOS

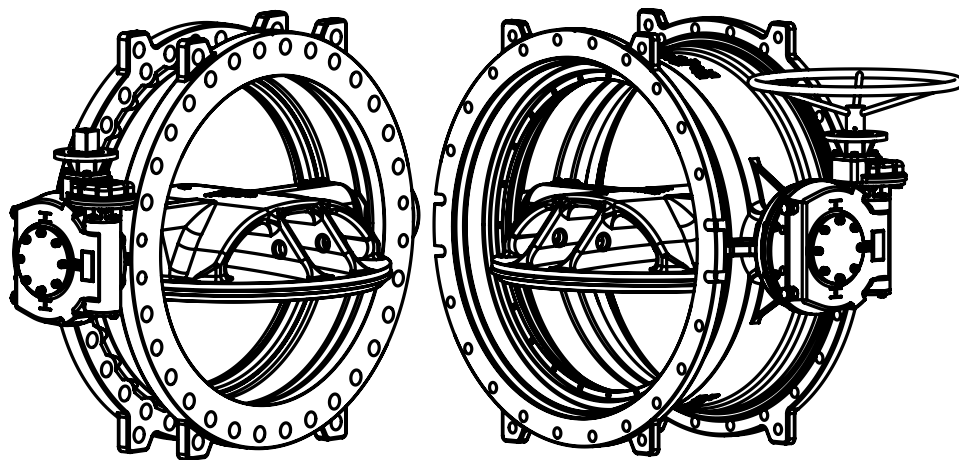
**EXPLOSION / LISTADO DE PARTES
SEGURIDAD**

**INTRODUCCION / DESCRIPCION
RECEPCION Y ALMACENAMIENTO
INSTALACION**

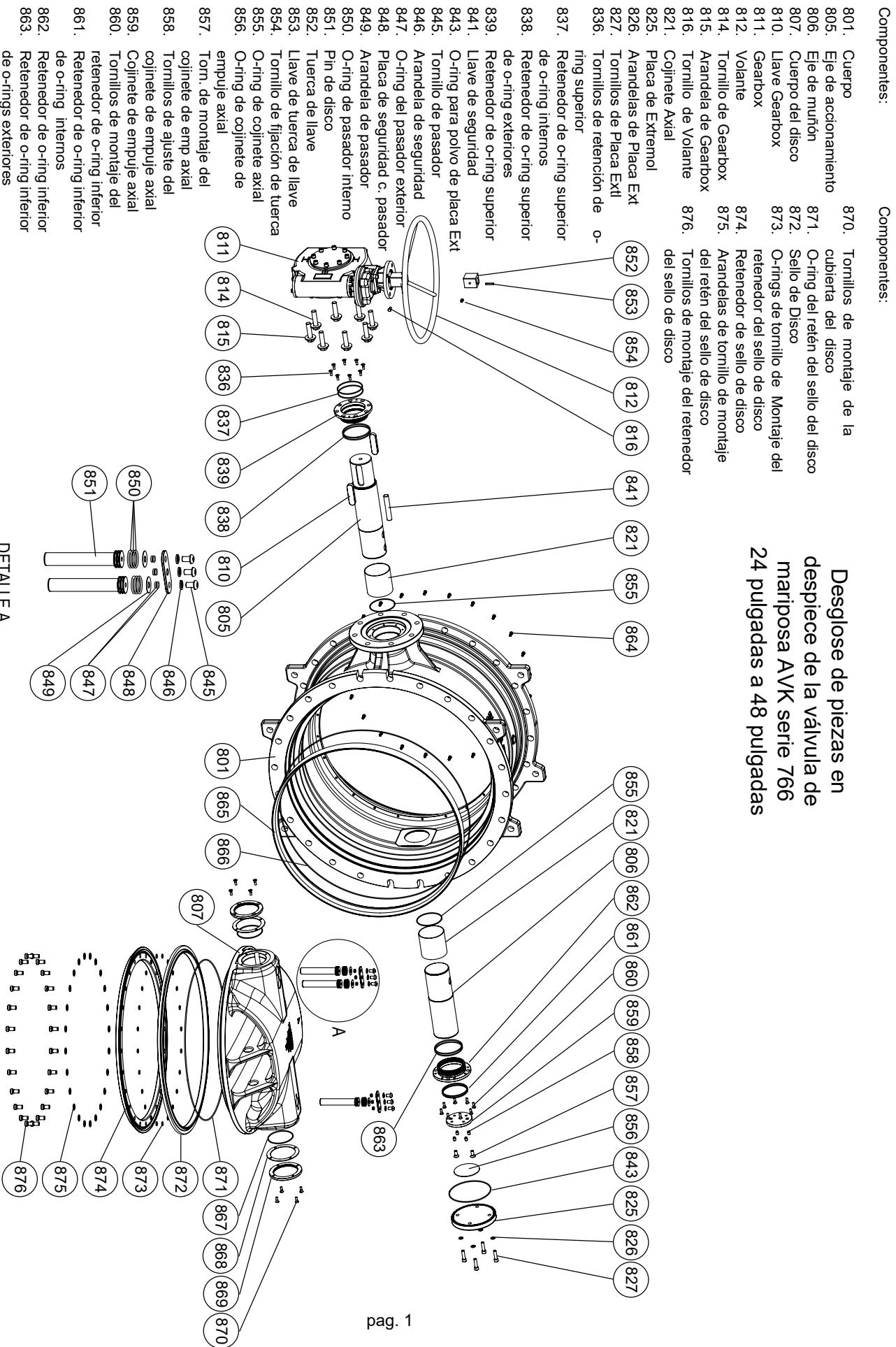
**OPERACION DE VÁLVULA
ACTUADORES**

REPARACION Y MANTENIMIENTO

**- REEMPLAZO DE O-RING
SOLUCION DE PROBLEMAS
PARTES Y SERVICIO
GARANTÍA**



Desglöse de piezas en despiece de la válvula de mariposa AVK serie 766 24 pulgadas a 48 pulgadas



Componentes:

Componentes:

- 801. Cuerpo
- 805. Eje de accionamiento
- 806. Eje de muñón
- 807. Cuerpo del disco
- 810. Llave Gearbox
- 811. Gearbox
- 812. Volute
- 814. Tornillo de Gearbox
- 815. Arandela de Gearbox
- 816. Tornillo de Volute
- 821. Cojinete Axial
- 825. Placa de Extremol
- 826. Arandelas de Placa Ext
- 827. Tornillos de Placa ExtII
- 836. Tornillos de retención de o-ring superior
- 837. Retenedor de o-ring superior de o-ring internos
- 838. Retenedor de o-ring superior de o-ring exteriores
- 839. Retenedor de o-ring superior
- 841. Llave de seguridad
- 843. O-ring para polvo de placa Ext
- 845. Tornillo de pasador
- 846. Arandela de seguridad
- 847. O-ring del pasador exterior
- 848. Placa de seguridad c. pasador
- 849. Arandela de pasador
- 850. O-ring de pasador interno
- 851. Pin de disco
- 852. Tuerca de llave
- 853. Llave de tuerca de llave
- 854. Tornillo de fijación de tuerca
- 855. O-ring de cojinete axial
- 856. O-ring de cojinete de empuje axial
- 857. Torn. de montaje del cojinete de emp axial
- 858. Tornillos de ajuste del cojinete de empuje axial
- 859. Cojinete de empuje axial
- 860. Tornillos de montaje del retenedor de o-ring inferior
- 861. Retenedor de o-ring inferior de o-ring internos
- 862. Retenedor de o-ring inferior
- 863. Retenedor de o-ring inferior de o-rings exteriores
- 864. Tornillos de montaje del asiento
- 865. Anillo de asiento
- 866. O-ring de Anillo de asiento
- 867. O-ring de cubierta de disco
- 868. Empaque de cubierta de disco
- 869. Cubierta de disco

- 870. Tornillos de montaje de la cubierta del disco
- 871. O-ring del retén del sello del disco
- 872. Sello de Disco
- 873. O-rings de tornillo de Montaje del retenedor del sello de disco
- 874. Retenedor de sello de disco
- 875. Arandelas de tornillo de montaje del retén del sello de disco
- 876. Tornillos de montaje del retenedor del sello de disco
- 852
- 853
- 854
- 812
- 816
- 841
- 821
- 855
- 864
- 855
- 821
- 806
- 862
- 861
- 860
- 859
- 858
- 857
- 856
- 843
- 825
- 826
- 827
- 822
- 823
- 824
- 828
- 829
- 830
- 831
- 832
- 833
- 834
- 835
- 840
- 842
- 844
- 846
- 848
- 850
- 851
- 852
- 853
- 854
- 855
- 856
- 857
- 858
- 859
- 860
- 861
- 862
- 863
- 864
- 865
- 866
- 867
- 868
- 869
- 870
- 801
- 865
- 866
- 807
- 845
- 846
- 848
- 847
- 849
- 850
- 851
- 871
- 867
- 868
- 869
- 870

DETALLE A
ESCALA 1 : 10

Item No.	Description	Material
801	Cuerpo	Hierro dúctil, ASTM A536
805	Eje de accionamiento	431 Acero inoxidable
806	Eje de Muñon	431 Acero inoxidable
807	Cuerpo de Disco	Hierro dúctil recubierto de epoxi, ASTM A536
810	Llave Gearbox	304 Acero inoxidable
811	Gearbox	N/A
812	Volante	Acero Sueva
814	Tornillo de Gearbox	304 Acero inoxidable
815	Arandela de Gearbox	304 Acero inoxidable
816	Tornillo de Volante	304 Acero inoxidable
821	Cojinete Axial	Acero con PTFE
825	Placa de Extremo	Hierro dúctil, ASTM A536
826	Arandela de Placa de Extremo	304 Acero inoxidable
827	Tornillo de placa de extremo	304 Acero inoxidable
836	Tornillos de retencion de o-ring superior	304 Acero inoxidable
837	Retenedor de o-ring superior de o-ring internos	EPDM NSF61
838	Retenedor de o-ring superior de o-ring exteriores	EPDM NSF61
839	Retenedor de O-ring superior	Bronce Aluminio
841	Llave de Seguridad	431 Acero inoxidable
843	O-ring para polvo de place de extremo	NBR
845	Tornillo de pasador	304 Acero inoxidable
846	Arandela de seguridad con pasador	304 Acero inoxidable
847	O-ring del pasador exterior	EPDM NFS61
848	Placa de seguridad con pasador	304 Acero inoxidable
849	Arandela de pasador	Zinc
850	O-ring del pasador interno	EPDM NFS61
851	Pin de disco	431 Acero inoxidable
852	Tuerca de llave	Hierro dúctil, ASTM A536
853	Llave de tuerca de llave	304 Acero inoxidable
854	Tornillo de fijación de tuerca de llave	304 Acero inoxidable
855	O-ring cojinete Axial	NBR
856	Empaque de cojinete de empuje axial	NBR
857	Tornillos de montaje del cojinete de empuje axial	304 Acero inoxidable
858	Tornillos de ajuste del cojinete de empuje axial	304 Acero inoxidable
859	Cojinete de empuje axial	304 o 316 Acero inoxidable
860	Tornillos de montaje del retenedor de o-ring inferior	304 Acero inoxidable
861	Retenedor de o-ring inferior de o-rings internos	NBR
862	Retenedor de O-ring inferior	Aluminum Bronze
863	Retenedor de O-ring inferior de O-rings exteriores	NBR
864	Tornillos de montaje del asiento	304 Acero inoxidable
865	Asiento	304 o 316
866	O-ring de Asiento	NBR
867	O-ring de anillo de asiento	NBR
868	Empaque de Anillo de Asiento	NBR
869	Cubierta de disco	420 o 316
870	Tornillos de montaje de la cubierta del disco	304 Acero inoxidable
871	O-ring del retén del sello del disco	NBR
872	Sello de Disco	EPDM
873	O-ring del tornillo de mon de retén del sello del disco	NBR
874	Retenedor de sello de disco	316 Acero inoxidable
875	Arandelas de tor. de mon, de reten de sello de disco	304 Acero inoxidable
876	Tornillos de montaje del retenedor del sello de disco	304 Acero inoxidable

SEGURIDAD

Estas instrucciones de operación y mantenimiento deben ser observadas y aplicadas en todo momento.

No se permiten alteraciones arbitrarias de este producto y cualquier parte correspondiente. AVK no asumirá ninguna responsabilidad por los daños consiguientes debido al incumplimiento de estas instrucciones.

Las reglas de tecnología generalmente reconocidas deben observarse mediante el uso de este producto (por ejemplo, el estándar AWWA, ANSI / AWWA C504, etc.). La instalación debe ser realizada únicamente por personal calificado (ver también la sección - Instrucciones generales de seguridad).

Consulte los documentos correspondientes para obtener más información técnica sobre dimensiones, materiales y aplicaciones.

Las válvulas AVK están diseñadas y fabricadas de acuerdo con los más altos estándares y su seguridad de funcionamiento está generalmente garantizada. Sin embargo, las válvulas pueden dañarse potencialmente si se operan incorrectamente o si no se instalan para el uso previsto.

Asegúrese de que la sección de la tubería esté libre de peligros y haya sido despresurizada antes de quitar cualquier dispositivo de protección y / o realizar cualquier trabajo en las válvulas. Se debe evitar cualquier tipo de activación no autorizada, no intencionada o inesperada, así como cualquier movimiento peligroso causado por la energía almacenada (aire presurizado, agua a presión).

Durante el monitoreo o la inspección del equipo, se deben cumplir todas las leyes y regulaciones relevantes (el Código Industrial, las Regulaciones de Prevención de Accidentes, la Ordenanza de Calderas de Vapor y los folletos de instrucciones emitidos por el Grupo de Estudio de Recipientes a Presión). Además, se deben respetar las normativas locales de prevención de accidentes.

Cuando se abre una válvula que sirve como válvula de fin de línea en una tubería presurizada, esto debe realizarse con el mayor cuidado para evitar que los fluidos emergentes causen algún daño. La válvula también debe cerrarse con cuidado para evitar aplastamiento o atrapamiento.

Cuando se desmonta una válvula de una tubería, pueden salir fluidos de la tubería o de la válvula. Por lo tanto, la tubería debe vaciarse completamente antes de desmontar la válvula. Tenga cuidado de que los residuos no sigan fluyendo.

INTRODUCCION / DESCRIPCION

• DISEÑO DOBLE EXCÉNTRICIDAD

- La línea central del disco de la válvula está desplazada horizontal y verticalmente desde la línea central de la válvula. Este diseño asegura que el asiento no se comprima cuando la válvula está abierta, asegurando una larga vida útil del asiento. La compresión del asiento se relaja después de algunos grados de recorrido del disco cuando se abre, lo que reduce la fricción y el desgaste del asiento.

• DISEÑO DE CUBO DE DISCO SECO

- El cubo del disco está sellado con un O-ring, lo que evita que el agua ingrese al cubo del disco, lo que reduce la corrosión en esta área crítica.

• FLUJO A TRAVÉS DEL DISCO

- Minimiza la pérdida de carga a través de la válvula mientras mantiene la fuerza y la rigidez.

• ACTUACION

- AVK proporciona actuadores de tuerca móvil y de engranaje helicoidal. Los actuadores eléctricos se pueden montar fácilmente en las bridas de montaje F10.

• SELLOS DE EJE

- Múltiples sellos o-ring en los ejes superior e inferior brindan una vida útil prolongada sin problemas y requisitos mínimos de torque. Los o-rings se pueden reemplazar fácilmente en el improbable caso de que sea necesario

• PRUEBAS

- Probado de acuerdo con los requisitos de AWWA C504

RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO

Inspeccione las válvulas al recibir las en busca de daños durante el envío. Descargue todas las válvulas con cuidado sin que se caigan. No permita que las eslingas de elevación, cadenas, horquillas de montacargas u otros dispositivos de elevación pasen a través de la válvula. Use pernos de argolla o varillas a través de los orificios de las bridas en válvulas grandes. Nunca levante la válvula por su actuador.

Las válvulas deben permanecer empaquetadas, limpias y secas hasta que se instalen para evitar daños relacionados con el clima. La válvula debe permanecer ligeramente abierta mientras está almacenada, aproximadamente 10 grados.

Para el almacenamiento a largo plazo, las válvulas deben almacenarse en interiores. El asiento elástico no debe exponerse a la luz solar u otros posibles agentes nocivos como el ozono durante períodos prolongados.

Los actuadores eléctricos deben almacenarse en interiores. Siga las instrucciones del fabricante del actuador eléctrico para el almacenamiento. Los actuadores eléctricos con calentadores internos deben tener los calentadores conectados y en funcionamiento si la temperatura es inferior a 60 ° F y la humedad relativa es superior al 50%. Selle los puntos de entrada de los cables contra la humedad.

INSPECCIÓN ANTES DE LA INSTALACIÓN

Asegúrese de que todas las superficies de montaje y asientos de disco estén limpias y libres de materiales extraños. Verifique que los pernos de la caja de engranajes a la válvula no estén sueltos durante el tránsito. Si está suelto, apriete la tornillería de montaje. Abra y cierre la válvula para verificar el funcionamiento y los ajustes de parada adecuados para las posiciones abierta y cerrada. Verifique que la dirección de rotación de la válvula sea correcta y cierre la válvula antes de la instalación.

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.

La instalación correcta de la válvula de mariposa Serie 766 es importante para un funcionamiento adecuado...

APLICACIONES

Se recomienda que la válvula de mariposa doble excéntrica AVK se utilice solo en medios sin riesgo de obstrucción. Las

válvulas de mariposa AVK serie 766 son adecuadas para su uso con los siguientes fluidos:

1. Agua potable y otros líquidos neutros.
2. Agua cruda y de refrigeración (con la protección anticorrosiva adecuada)

PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO ACEPTABLES

La presión aplicada sobre la válvula cerrada no debe exceder la presión de trabajo nominal de la válvula. La válvula de mariposa de doble excéntrica AVK tiene topes mecánicos ajustables en la caja de cambios para asegurar una posición correcta de apertura y cierre. Los topes se han fijado y sellado de fábrica para garantizar un rendimiento óptimo.

NOTA: Los sellos de tope rotos pueden afectar la garantía.

REQUISITOS DEL SITIO

Cuando la válvula se instala entre dos bridas de tubería, estas deben estar completamente alineadas. Si no está alineado, puede resultar en cargas inadmisiblemente altas que tensionan el cuerpo de la válvula durante el funcionamiento, lo que eventualmente puede conducir a la fractura.

Cuando la válvula se instala en una tubería, asegúrese de que esté lo más libre de tensión posible. El espacio entre las bridas debe ser lo suficientemente grande para evitar daños en el revestimiento de la cara de la brida durante la instalación. Las bridas de la tubería no se deben tirar hacia la válvula durante la instalación.

Si el trabajo alrededor de la válvula puede causar suciedad (por ejemplo, pintura, mampostería o trabajo con concreto), la válvula debe cubrirse adecuadamente. El montaje en tuberías de agua potable requiere materiales de sellado, lubricantes y material de proceso aprobados solo para agua potable. Las secciones de la tubería deben limpiarse y purificarse a fondo antes de que la válvula se ponga en funcionamiento.

INSTALACIÓN (cont.)

UBICACIÓN DE LA VÁLVULA

La ubicación de la válvula en el sitio debe permitir suficiente espacio para el mantenimiento.

Si la válvula se instala al aire libre, asegúrese de que esté protegida contra condiciones climáticas extremas (por ejemplo, formación de hielo) mediante cubiertas adecuadas.

Si la válvula se instala como una válvula de fin de línea, asegúrese de que el lado de salida libre no sea accesible para ningún tipo de interferencia.

REQUISITOS ADICIONALES DEL SISTEMA

Si la válvula se utiliza en un medio contaminado, se requiere un filtro con un tamaño de malla adecuado colocado antes de la válvula para evitar un mal funcionamiento. Deben mantenerse las siguientes distancias para evitar un flujo irregular que pueda perturbar el funcionamiento de la válvula:

- La distancia a los codos, los filtros, etc. debe mantenerse a un mínimo de NPS (tamaño nominal de tubería), aguas arriba o aguas abajo.
- La distancia a las válvulas de control debe mantenerse a un mínimo de 10 x NPS (Tamaño nominal de tubería), aguas arriba de la válvula de mariposa.

POSICIONES DE INSTALACION

Las válvulas de mariposa de doble excéntrica AVK en todos los anchos nominales se pueden instalar con los ejes en posición horizontal (con el engranaje hacia arriba o hacia abajo). Es posible una posición vertical del eje de la válvula, pero puede afectar la vida útil de la válvula. (Ver figura 1)

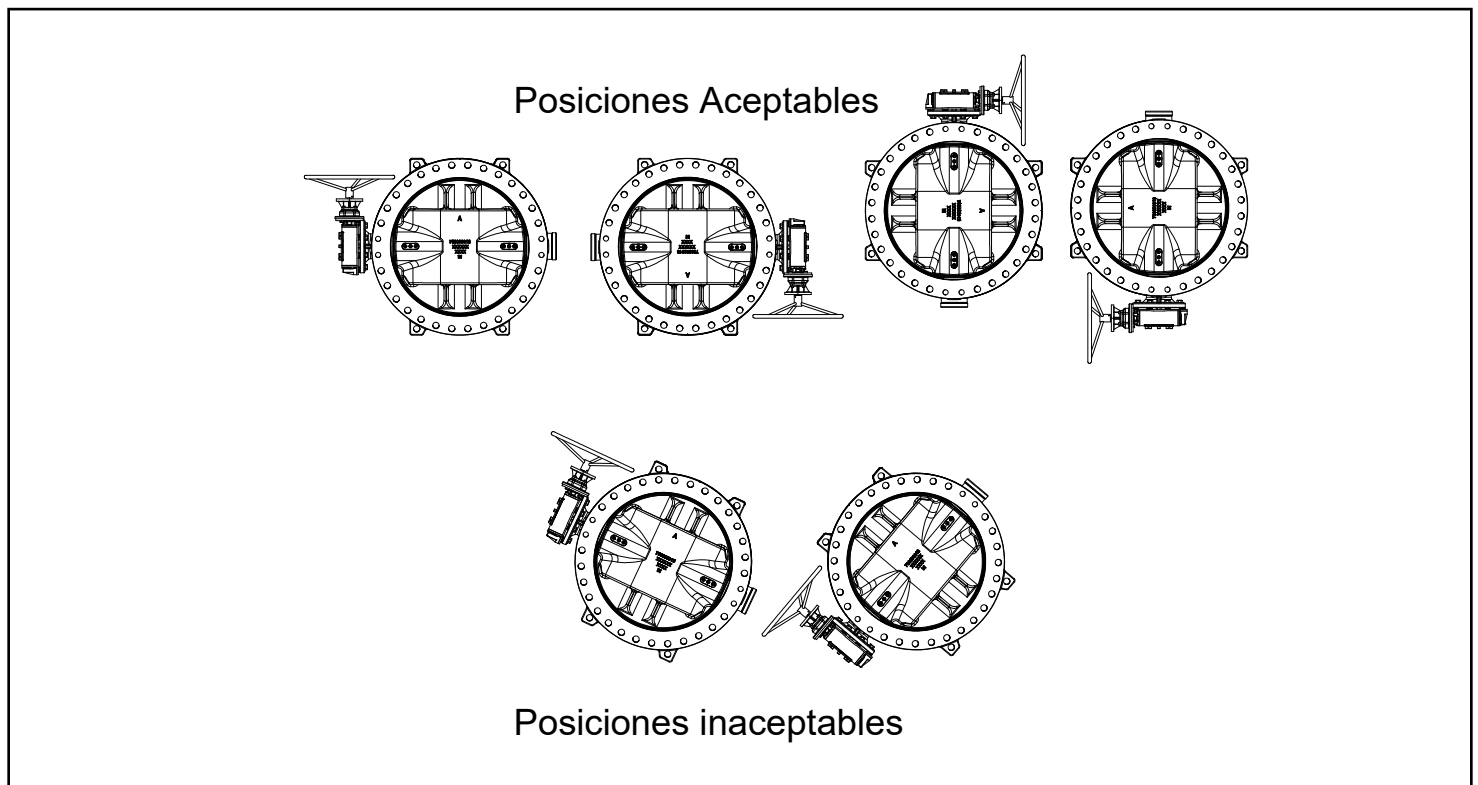


Fig. 1
page 5

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

Revise la válvula para detectar posibles daños que puedan haber ocurrido durante el transporte o almacenamiento.

Proteja la válvula de cualquier tipo de suciedad en el sitio de construcción usando una cubierta adecuada hasta la instalación.

Todos los componentes (como el sello de goma en el cuerpo y el anillo del asiento del disco) deben limpiarse a fondo antes de la instalación para eliminar todas las partículas de suciedad. AVK no asume ninguna responsabilidad por daños resultantes causados por suciedad, residuos de grava de granallado, etc.

Si algún equipo se limpia con chorro de arena para limpiarlo antes de la instalación, asegúrese de que este equipo esté adecuadamente cubierto. Si se utilizan solventes para la limpieza, asegúrese de que los solventes no destruyan los sellos de la tubería o la válvula.

Se debe verificar que las partes de sellado y operativas funcionen correctamente antes de la instalación. Si es necesario volver a pintar la válvula en una etapa posterior, es importante mantener las piezas de sellado y operativas completamente libres de pintura. Además, no está permitido pintar sobre las placas de identificación.

Asegúrese de que los dispositivos de suspensión de carga adecuados, así como los medios de transporte y los dispositivos de elevación estén disponibles durante el montaje de la válvula de mariposa de doble excéntrica AVK.

Cuando la válvula de mariposa excéntrica doble AVK está en posición abierta, el disco puede sobresalir más allá de la longitud total. Asegúrese de que haya suficiente espacio entre el disco y otras instalaciones de tuberías.

Suspender la válvula por su disco puede dañar o destruir el disco o la válvula.

Se deben usar pernos hexagonales y tuercas con arandelas de brida a brida en los orificios pasantes para conectar la válvula con las bridas de la tubería. Apriete los pernos de manera uniforme y transversal para evitar tensiones innecesarias con grietas o roturas como consecuencia. No se debe tirar de la tubería hacia la válvula. Si el espacio entre la válvula y la brida es demasiado ancho, esto debe compensarse con sellos más gruesos.

El material de sellado debe seleccionarse de acuerdo con las condiciones de operación.

El operador debe seleccionar pernos y tuercas adecuados para la respectiva presión de operación, temperatura, material de la brida, cargas operativas y el sello. La elección del material de sellado y si el sello se utiliza en conexiones de fricción principales o conexiones de fricción secundarias dará lugar a pares de apriete muy diferentes de los pernos de brida. Por lo tanto, el operador debe elegir el par de apriete de los pernos de la brida de acuerdo con los parámetros anteriores.

Asegúrese de que los pernos de las bridas no estén demasiado apretados, ya que esto puede provocar la formación de grietas en las bridas.

Asegúrese de que las bridas de la tubería estén alineadas entre sí durante la instalación de la válvula.

La tubería debe colocarse de manera que evite que las fuerzas dañinas de la tubería se transmitan al cuerpo de la válvula. Si todavía se están realizando trabajos de construcción cerca de la válvula, la válvula debe cubrirse adecuadamente para protegerla de la suciedad.

VÁLVULAS DE JUNTA MECÁNICA

El funcionamiento exitoso de la junta mecánica requiere que el extremo liso de la tubería esté ubicado en el centro del extremo de la campana de la válvula, y que se proporcione un anclaje adecuado donde ocurran cambios abruptos de dirección y puntos muertos. La junta de goma sellará más eficazmente si las superficies con las que entra en contacto se limpian a fondo (por ejemplo, con un cepillo de alambre) justo antes del montaje para eliminar todo el óxido suelto o material extraño. La lubricación y la limpieza adicional deben realizarse cepillando la junta y el interior de la campana con lubricante para tuberías justo antes de deslizar la junta sobre la tubería y ensamblar la junta.

Tamaño de la válvula In.	Tamaño del perno In.	Torque Ft. Lbs.
24	3/4	75-90
30-36	1	100-120
42-48	1 1/4	120-150

Tabla 1 - Valores de torque de apriete de los pernos de brida

CONFIGURACIÓN Y FUNCIONAMIENTO DE LA VÁLVULA

INSPECCIÓN Y PREPARACIÓN VISUAL

Se debe realizar una inspección visual de todas las partes funcionales antes de poner en funcionamiento la válvula y el equipo. Compruebe si todas las conexiones atornilladas se han fijado correctamente.

Comprobación funcional y prueba de presión Antes de la operación, las partes funcionales de la válvula deben abrirse y cerrarse completamente al menos una vez para garantizar una operación sin problemas.

Advertencia: No se permite operar la válvula de mariposa de doble excéntrica AVK en estado seco más de una vez debido al riesgo de dañar los sellos del disco y / o aumentar los pares. Un sistema de tubería recién instalado debe limpiarse a fondo para eliminar todas las partículas extrañas. Los residuos o partículas de suciedad en la tubería pueden dañar el funcionamiento de la válvula o su libre movimiento.

Tenga en cuenta que después de los trabajos de reparación o tras la puesta en servicio de un nuevo equipo, es muy importante limpiar el sistema de tuberías nuevamente con la válvula en la posición completamente abierta. Si se utilizan detergentes o desinfectantes, debe asegurarse de que estos materiales no ataquen el material de la válvula. De serie, la válvula se cierra girando el volante en el sentido de las agujas del reloj hacia el gearbox.

Las dimensiones del vástago y los actuadores permiten la operación de la válvula por una persona a través de un volante. El giro de 90 ° C está limitado por un tope en el engranaje. Si se gira más debido a una fuerza excesiva, esto puede causar daños. Compruebe que la función funciona correctamente abriendo y cerrando la válvula varias veces (no en estado seco).

ACTUADORES

Los actuadores (actuadores de engranajes y eléctricos) están diseñados para velocidades de flujo de acuerdo con ANSI / AWWA C504. Es necesario especificar cualquier condición de funcionamiento divergente. El ajuste de los topes de límite (abrir, cerrar) no debe cambiarse sin la aprobación del fabricante. Si la válvula se instala sin reductores, debe asegurarse de que la válvula no esté presurizada.

La válvula de mariposa de doble excéntrica AVK tiene un ángulo de ajuste de 90 °. La válvula en sí no está equipada con limitadores de posición.

TORQUE DE FUNCIONAMIENTO

Los torques de funcionamiento son los pares máximos requeridos (en pies-lb) que actúan sobre el eje de entrada de la caja de engranajes a la presión diferencial total.

MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

Estas instrucciones deben seguirse antes de realizar trabajos de inspección y / o mantenimiento en la válvula o sus conjuntos:

- Cerrar la tubería presurizada y despresurizarla.
- Asegúrelo contra la activación involuntaria
- Cumpla con todas las normas de seguridad requeridas, dependiendo del tipo y riesgo del fluido transportado.

Una vez finalizado el trabajo de inspección / mantenimiento, se debe comprobar el apriete de todas las conexiones antes de reanudar el funcionamiento. Realice los pasos descritos para la configuración inicial de acuerdo con "Configuración y funcionamiento de la válvula".

¡No retire el gearbox en una válvula presurizada!

Deben observarse y cumplirse en todo momento las disposiciones legales y locales, así como las normas de seguridad y prevención de accidentes.

Los trabajos de servicio, mantenimiento e inspección, así como la sustitución de piezas de repuesto, deben ser realizados únicamente por personal cualificado. El operador de la planta es responsable de seleccionar personal calificado para llevar a cabo cualquiera de estos trabajos.

Si el operador de la planta no cuenta con personal con las calificaciones requeridas, se debe iniciar un curso de capacitación. Previa solicitud, dicho curso de formación puede ser impartido por empleados de servicio de AVK. El operador de la planta debe asegurarse de que todos los empleados interesados comprendan completamente las instrucciones de operación y mantenimiento, así como todas las instrucciones adicionales a las que se hace referencia aquí.

Se debe usar equipo de protección como botas de seguridad, cascos de seguridad, gafas, guantes de protección, etc. durante cualquier tipo de trabajo que prescriba dicho equipo de protección. Debe evitarse el uso incorrecto de la válvula.

INTERVALOS DE INSPECCIÓN Y OPERACIÓN

Al menos una vez al año, se debe inspeccionar la válvula para verificar que esté hermética, funcione correctamente y esté protegida contra la corrosión. En caso de condiciones de funcionamiento extremas, dicha inspección se requiere con mayor frecuencia.

RECOMENDACIONES PARA PIEZAS DE REPUESTO

Reemplace los O-rings siempre que sea necesario. Los intervalos de sustitución dependen de las condiciones de funcionamiento..

PROCEDIMIENTOS DE REPARACION

Las fugas, las piezas rotas, el funcionamiento difícil y otros defectos 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 las medidas necesarias 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 del sello, 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. Cualquier marca que indique que la válvula no funciona debe eliminarse. Además, el departamento de bomberos y otros departamentos municipales apropiados deben ser informados de la reparación satisfactoria de la válvula.

RETENEDOR DE O-RING SUPERIOR, REEMPLAZO DE O-RING

Nota: Cerrar la tubería presurizada y despresurizarla.

1. Gire el conjunto de disco (F807) a la posición cerrada.
2. Apoye el gearbox (F811) de forma segura.
3. Retire los pernos del gearbox (F814) con una llave. Deje los pernos de la caja de cambios (F814) y las arandelas del gearbox (F815) a un lado para usarlos durante el reensamblaje. (Ver Fig. 2A)
4. Retire los ocho tornillos retenedores del o-ring superior (F836) del retenedor del o-ring superior (F839) con una llave Allen (consulte la Fig. 2B).
5. Retire los o-rings internos del retén del o-ring superior (F837) y los o-rings exteriores del retén del o-ring superior viejo. (F838)
6. Limpiar la Casa de sello. (F839)
7. Engrase e instale los o-rings nuevos.
8. Vuelva a instalar en orden inverso y apriete los tornillos.

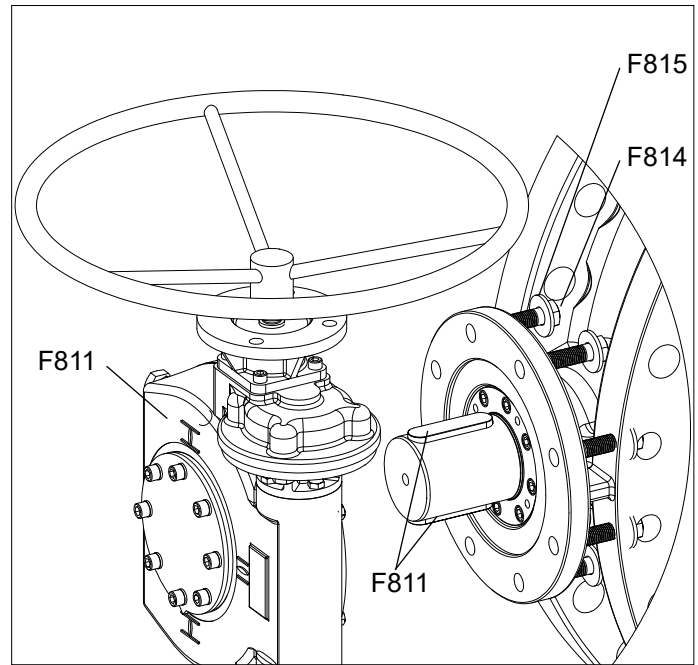


Fig. 2A

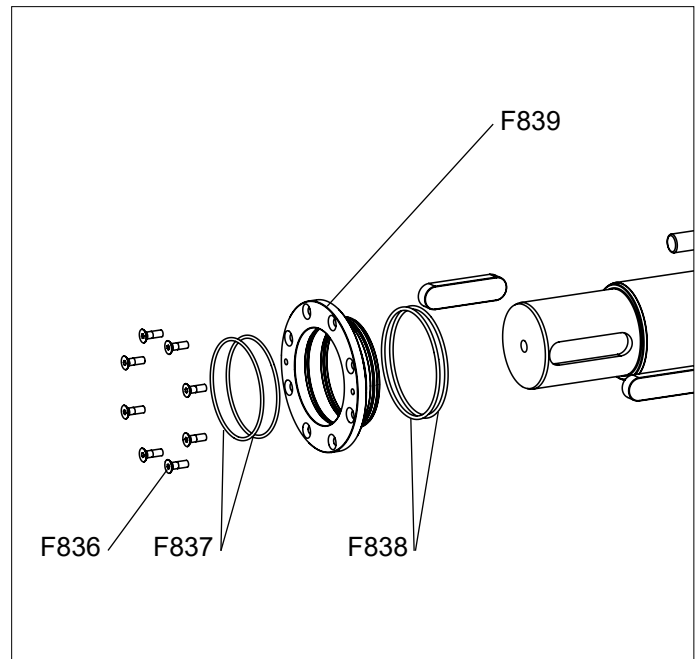


Fig. 2B

REEMPLAZO DEL O-RING DE LA PLACA FINAL

Note: Cierre la tubería presurizada y despresurícela.

1. Gire el conjunto de disco (F807) a la posición cerrada.
2. Retire los cuatro pernos de la placa del extremo (F827), las arandelas de la placa del extremo (F826) y la placa del extremo (F825) con una llave Allen (Ver Fig. 2C)
3. Retire la junta tórica de polvo de la placa de extremo (F843) y la junta del cojinete de empuje axial (F856).
4. Limpiar la placa de extremo. (F825)
5. Engrase e instale un nuevo o-ring Reemplace la junta del cojinete de empuje axial (F856).
6. Vuelva a instalar en orden inverso y apriete los tornillos.

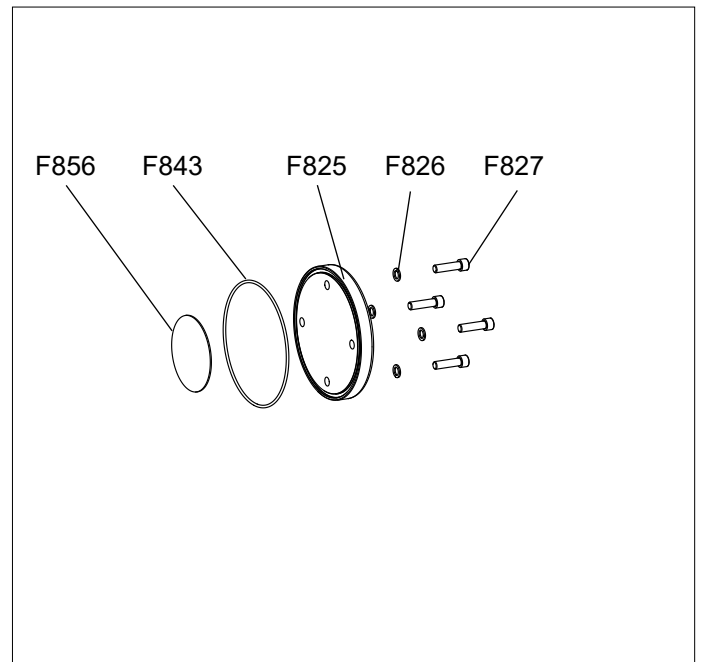


Fig. 2C

RETENEDOR DE O-RING INFERIOR, REEMPLAZO DE O-RING

Nota: Cerrar la tubería presurizada y despresurizarla.

1. Siga las instrucciones para quitar la placa del extremo.
2. Retire los cuatro pernos de la placa del extremo (F827), las arandelas de la placa del extremo (F826) y la placa del extremo (F825) con una llave Allen. (Ver Fig. 2C)
3. Retire el o-ring de polvo de la placa de extremo (F843) y la junta del cojinete de empuje axial (F856).
4. Limpiar la placa de extremo. (F825)
5. Engrase e instale un o-ring nuevo. Reemplazo de la junta del cojinete de empuje axial (F856).
6. Retire los ocho tornillos de montaje del retenedor del o-ring inferior (F860) (consulte la Fig. 2D).
7. Retire el retén de la junta tórica inferior (F862), junto con los o-rings internos del retén del o-ring inferior (F861) y los o-rings exteriores del retén del o-ring inferior (F863).
8. Retire los o-rings viejos del retenedor de o-rings inferiores (F862).
9. Limpie el retenedor del o-ring inferior (F862) e instale o-rings nuevos (F861) y (F863).
10. Vuelva a instalar en orden inverso y apriete los tornillos.

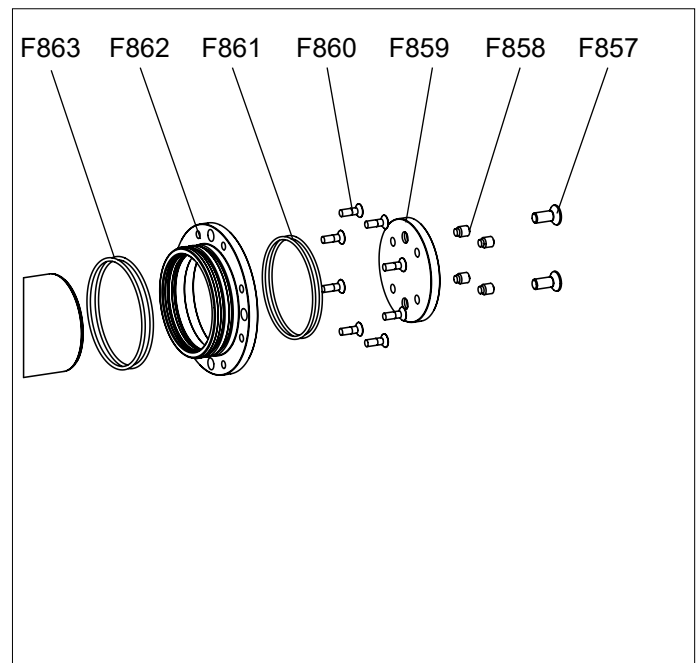


Fig. 2D

GUÍA PARA RESOLVER PROBLEMAS

ADVERTENCIA: La válvula de mariposa debe aislarse 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 los problemas del hidrante.

PROBLEMA: La válvula hace ruidos.

Causa probable: La posición de instalación desfavorable que causa un flujo desfavorable alrededor o dentro de la válvula puede estar instalada demasiado cerca aguas abajo de un codo. Válvula operando más allá de sus límites de diseño.

Acción correctiva: Cambiar la posición de instalación. Verifique el diseño y / o los datos de operación, cambie la resistencia al flujo en la válvula si es necesario - usando diferentes intervalos.

PROBLEMA: La válvula no puede funcionar o es difícil de operar.

Causa probable: Partícula / objeto extraño en el área del asiento.

Acción correctiva: La válvula de descarga; si es necesario, desmonte la válvula y retire el objeto extraño.

Causa probable: Actuador eléctrico no conectado a la fuente de alimentación.

Acción correctiva: Conectar a la fuente de alimentación.

Causa probable: Flujo desfavorable y deterioro del movimiento.

Acción correctiva: Cambiar la posición de instalación.

PROBLEMA: Fugas en el asiento de la válvula.

Probable Cause: Válvula no cerrada.

Corrective action: Cerrar válvula.

Probable Cause: Partícula / objeto extraño en el área del asiento.

Corrective Action: La válvula de descarga; si es necesario, desmonte la válvula y retire el objeto extraño.

REPUESTOS Y SERVICIO

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

AVK Company
2155 N. Meridian Blvd
Minden, NV 89423
PH: 775-552-1400
FAX: 775-783-7502
www.americanavk.com

GARANTÍA DE LA COMPAÑÍA AVK

VÁLVULAS DE MARIPOSA SERIE 766

AVK Company garantiza que sus válvulas de mariposa Serie 766 están libres de defectos de mano de obra y materiales durante un período de un (1) año a partir de la fecha de envío de AVK Company, salvo que se indique lo contrario. AVK Company no tendrá ninguna obligación en virtud de esta garantía a menos que se le notifique de las reclamaciones a continuación de inmediato y por escrito al descubrirlas y dentro del período de garantía, y a menos que el producto se entregue a AVK Company dentro de los treinta (30) días posteriores a dicha notificación.

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 AVK, esta garantía quedará anulada.

En cuanto a los motores, engranajes o equipos accesorios comprados por AVK Company a otros fabricantes, y utilizados o incorporados a los productos de AVK Company, se aplicarán las garantías de esos fabricantes.

La única responsabilidad de AVK Company será, a su sola 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 servicio normal y bajo condiciones para las que está diseñado. AVK Company no será responsable por daños o sanciones indirectos, especiales, incidentales o consecuentes y no asume ninguna responsabilidad de compra a otros 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, PROPORCIONADA POR AVK COMPANY EN RELACIÓN CON ESTE PRODUCTO.