

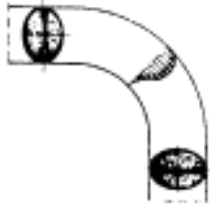
# VALVULA MARIPOSA TIPO WAFER

## INSTRUCCIONES DE UBICACION Y MONTAJE



### UBICACION IMPUESTA POR LAS CONFIGURACIONES DEL CIRCUITO

- Evitar la proximidad inmediata de un codo, sobre todo si la válvula debe colocarse aguas Arriba del codo.
- Si la válvula está cerca de un codo ( o de una T), colocar el eje de la mariposa en el plano del codo ( o de la T), por no agravar los efectos de aceleración local y el despegue de la vena líquida producidas por el codo.



(Correcto)

Posición deseada si se tienen que colocar válvulas cerca de un codo



(Incorrecto)

El efecto desviador normal del codo está agravado por la presencia de la válvula aguas arriba (riesgo de despegue de la vena líquida)



(Incorrecto)

La distribución de velocidades en la vena líquida solicitan duramente a la válvula aguas abajo (par hidrodinámico muy elevado). Además ésta última acentúa y perpetúa el fenómeno.

### VERIFICACIONES ANTES DEL MONTAJE

En general, las verificaciones antes del montaje se limitan a comprobar los trabajos sobre tubería efectuados en obra, es decir:

- las bridas tienen que ser planas (verificar que la soldadura no las ha deformado);
- ausencia de gotas o cordón de soldadura excesivos que podrían alterar el contacto normal de la cara plana de la brida sobre válvula;
- ausencia de aristas vivas demasiado pronunciadas que podrían dañar el anillo elástico durante el montaje;
- paralelismo y alineación correcta de las bridas, con el fin de evitar hacer trabajar anormalmente a las bridas y los espárragos.

### EL MONTAJE SE EFECTUA DE LA SIGUIENTE MANERA:

Separar suficientemente las dos bridas de la tubería, para no enganchar los labios del anillo elástico, haciendo deslizar la válvula entre las dos bridas, estando también la mariposa lo más alejada posible de la posición cierre.

Centrar la válvula, presentando varios espárragos.

Colocar la mariposa en la posición más cercana de la apertura. Esto es sumamente importante, y en consecuencia el buen montaje y buen funcionamiento dependen de esta operación.

Apretar progresivamente los espárragos o tornillos de fijación, hasta conseguir el contacto metal sobre metal del cuerpo de la válvula con las bridas. Apretar sin exceso.

**ATENCION:** No soldar con arco o con soplete a la proximidad inmediata de la válvula, lo que podría calentar demasiado el anillo elástico, quemándolo o deteriorándolo con proyecciones de partículas incandescentes.

### CONTROL DESPUES DEL MONTAJE

Maniobrar varias veces la mariposa para asegurar que nada impide su movimiento.

## METALURGICA GUADALUPE S.R.L.

Nos reservamos el derecho de introducir modificaciones que no alteren las normas, sin previo aviso.

CALLE 49 N° 5719 (ex Libertad 725) B1653AOW VILLA BALLESTER - PROV. BS. AS. - REP. ARGENTINA

TEL: (54)(11) 4768-8038 y rotativas FAX: 4768-7971

E-mail: metalurgicaguadalupe@metguadalupe.com.ar

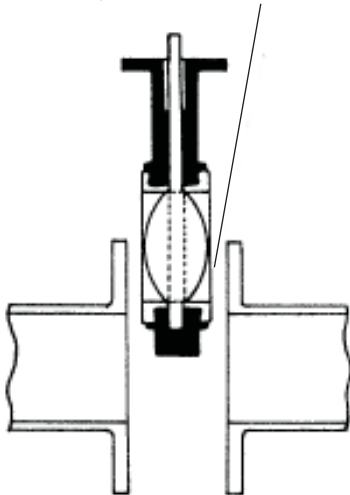
Web: www.siwo.com.ar

# VALVULA MARIPOSA TIPO WAFER ALGUNOS DEFECTOS DE MONTAJE

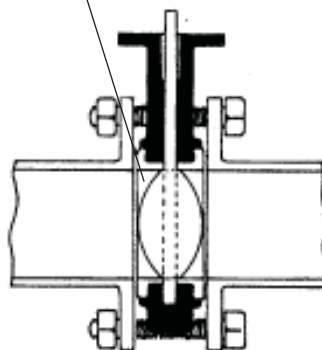


## PROCEDIMIENTO CORRECTO DE INSTALACION

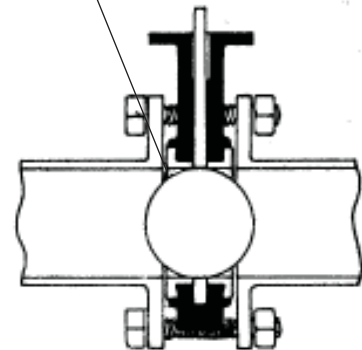
Dejar la tubería abierta para permitir el libre acceso a la válvula con el obturador en posición semi - cerrada.



Dejar la válvula en posición semi-cerrada para 1)proteger el borde del obturador, 2) para reducir la interferencia de la forma durante la instalación y arranque 3)para ayudar en la reducción del torque inicial.

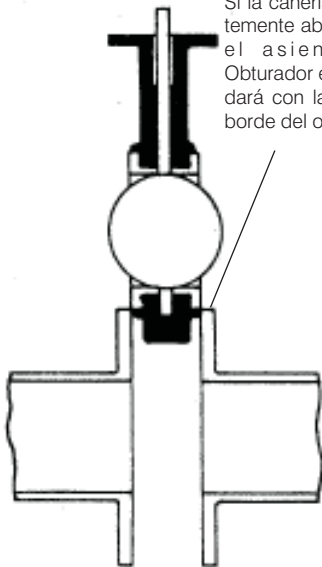


El obturador debe girarse hasta la posición completamente abierta después del alineamiento con las bridas y antes de tirar a nivel los espárragos de las bridas.

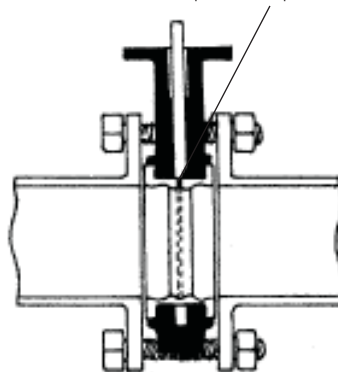


## TECNICAS INCORRECTAS

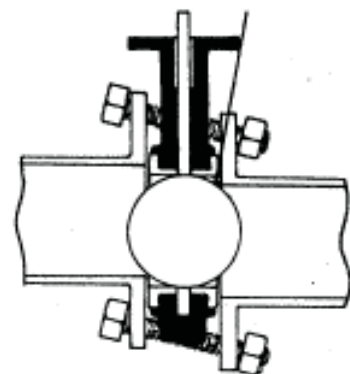
Si la cañería no está suficientemente abierta puede rasgar el asiento de goma. Obturador en posición abierta dará con la brida y rayará el borde del obturador.



Si el obturador según se muestra, está en posición completamente cerrado, causa distorsión del asiento. Cuando las bridas se desplazan, la goma se cerrará alrededor del borde del obturador creando un exeso de torque en la operación inicial.



El alineamiento incorrecto del caño, causará interferencia entre el borde del obturador y la cara de la brida, creando fugas y torsión excesiva al abrir la válvula.



## METALURGICA GUADALUPE S.R.L.

Nos reservamos el derecho de introducir modificaciones que no alteren las normas, sin previo aviso.

CALLE 49 Nº 5719 (ex Libertad 725) B1653AOW VILLA BALLESTER - PROV. BS. AS. - REP. ARGENTINA

TEL: (54)(11) 4768-8038 y rotativas FAX: 4768-7971

E-mail: metalurgicaguadalupe@metguadalupe.com.ar

Web: www.siwo.com.ar