

VÁLVULA DE ESFERA MONOBLOCO

Conexão BSP e NPT – 1000 WOG.

MANUAL DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO

I. INTRODUÇÃO

As Válvulas Monobloco 1000 WOG possuem corpo inteiriço, com apenas um plug rosado na extremidade, resultando em um menor número de pontos de fuga de fluido e aumentando a vida útil do produto. Podem ser fornecidas dispostas de furo de alívio de pressão.

II. PREPARAÇÃO PARA INSTALAÇÃO

1. Antes de instalar uma válvula na linha, certifique-se que o material das vedações são indicados para o serviço pretendido.
2. Em caso de instalação em redes novas é necessário verificar se a mesma está isenta de resíduos decorrentes da montagem como: resíduos de solda, rebarbas de material provenientes da confecção de rosca, etc. Estas impurezas podem danificar a vedação e esfera da válvula.

3. Esta válvula de esfera está projetada para o fluxo bidirecional, a menos que a esfera seja dotada de furo de alívio ou de contato.

4. Verificar o alinhamento da tubulação.

III. INSTALAÇÃO

1. A válvula deve ser instalada com a fita vedadora (ou vedação similar) para assegurar a instalação contra vazamentos.
2. Coloque a válvula na posição aberta quando estiver instalando a válvula para eliminar a possibilidade de causar danos à esfera.

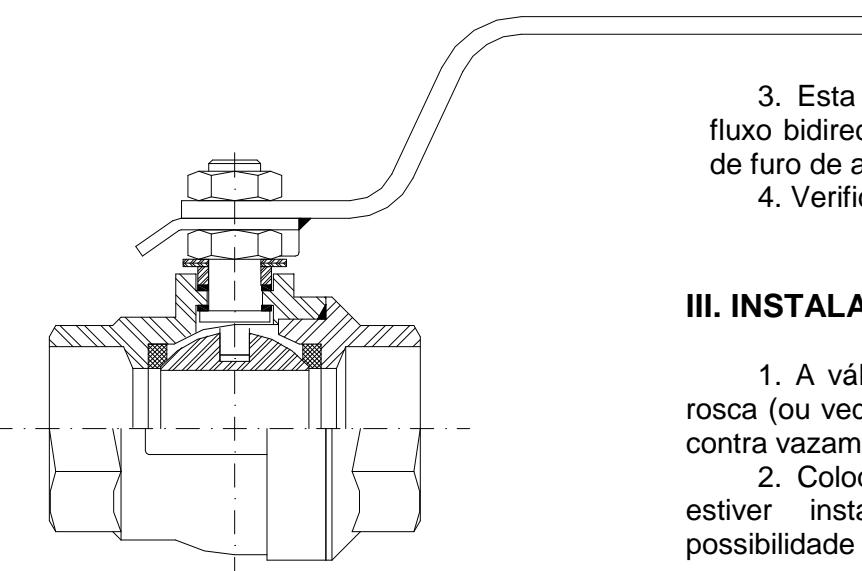


Figura 1 – Corte transversal da VEM Cl. 1000 WOG Montada.

IV. ATENÇÃO!

Por razões de segurança, é importante fazer exame destes itens antes do funcionamento válvula:

1. O instalador que faz a montagem das válvulas deve testar a instalação aplicando a válvula às condições de uso antes da liberação do equipamento.
2. Em caso de manutenção de linhas utilizadas em fluidos inflamáveis ou tóxicos a linha deve ser despressurizada e a válvula deve ser aberta 45º, para aliviar o fluido sob pressão que se encontra na cavidade da esfera.
3. A manutenção da válvula deve ocorrer em local limpo.
4. As válvulas MGA são fornecidas utilizando vaselina como lubrificante, deve ser verificado sua a compatibilidade com o fluido de operação.

V. CONDIÇÕES GERAIS DE MANUTENÇÃO

A manutenção normal consiste na troca das vedações e apertar o plug roscado (tampa) no corpo o necessário. Entretanto, não deve ser apertada excessivamente porque resultará num torque de acionamento elevado e no desgaste prematuro das vedações, podendo causar o comprometimento do funcionamento do equipamento.

VI. DESMONTAGEM E MONTAGEM

DESMONTAGEM

NOTA: Se a desmontagem completa se tornar necessária, a substituição de todos as vedações é recomendada.

- a) Siga as instruções na seção III (Atenção).
- b) A válvula deve estar na posição aberta para ser desmontada.
- c) Remova a alavanca.
- d) Remova a porca de aperto da preme-gaxeta.
- e) Desparafuse e remova a tampa do corpo.
- f) Remova as vedações do corpo (anéis de vedação da tampa e sedes de vedação da esfera).
- g) Retire a esfera para fora do corpo.
- h) Remova a haste, a seguir remova as vedações do castelo.

OBS:

Indica-se a utilização de lubrificante na rosca entre corpo e tampa para facilitar a montagem.
Recomenda-se atenção para evitar excessos que possam contaminar o fluido de trabalho.

MONTAGEM

- a) Limpe e inspecione todas as peças, verifique danos e as substitua se necessário. Se possível, use um lubrificante que seja compatível com o processo.
- b) Instale o anel de vedação na haste e insira a haste no corpo.
- c) Instale o anel de vedação superior da haste, a preme gaxeta, as molas pratos e encoste com a mão porca de aperto da preme-gaxeta.
- d) Insira a sede de vedação da esfera no corpo.
- e) Com a alavanca na posição fechada deslize com cuidado a esfera na cavidade do corpo encaixando-a na chaveta da haste.
- f) Insira a sede de vedação da esfera e o anel de vedação na tampa.
- g) Instale a tampa no corpo.
- h) Verifique se o corpo, as vedações, as tampas e a esfera estão corretamente alinhados.
- i) Parafuse a tampa no corpo.
- j) Aperte a porca de aperto da preme gaxeta com o torque indicado na Tabela 1.
- k) Reinstale a alavanca.

Tabela 1 – Torque recomendado para aperto das gaxetas.

Válvulas	Torque (N.m)
1/4" PP, 3/8"PP e 1/2"PR	5
3/4" PR	5
1" PR	8
1.1/4" PR	9
1.1/2" PR	12
2" PR	12

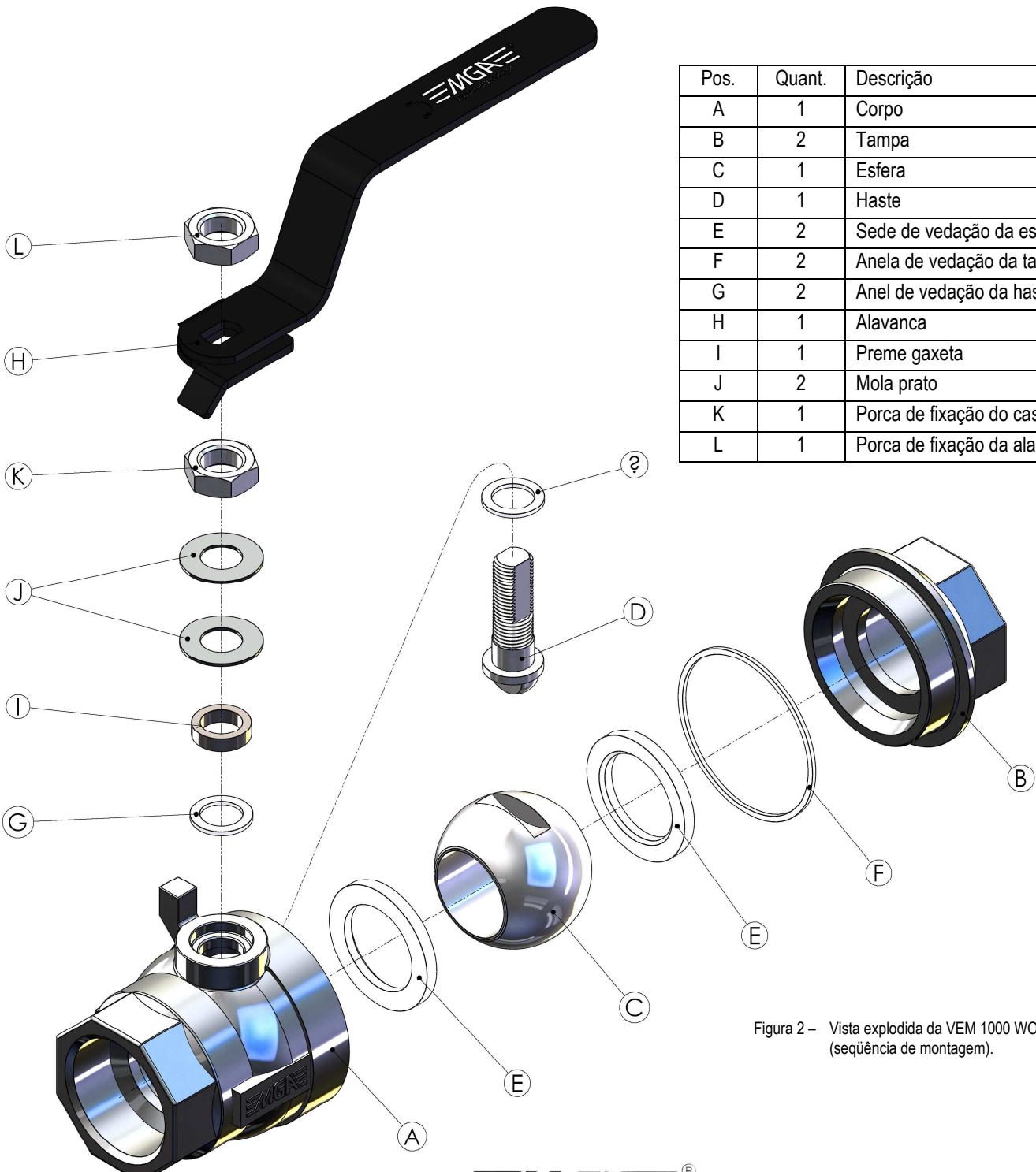


Figura 2 – Vista explodida da VEM 1000 WOG (sequência de montagem).

EMGA®