

## ADVERTENCIA

Antes de realizar el mantenimiento a cualquier válvula instalada, es necesario

- despresurizar el sistema
- abrir y cerrar completamente la válvula

## ADVERTENCIA

Preste atención a posibles residuos de materiales en la válvula o en el sistema.

Para ajustar la empaquetadura de la válvula, siga las instrucciones mostradas a continuación.

### Válvulas de bola series 40 y 40G

Consulte las tarjetas de instrucciones *Ajuste de la empaquetadura de las válvulas de bola serie 40*, MS-INS-40, o *Ajuste de la empaquetadura de las válvulas de bola serie 40G*, MS-INS-40G.

### Válvulas de bola serie 60

Gire la tuerca inferior del vástago en sentido horario y en incrementos de **1/16 de vuelta** hasta conseguir un cierre estanco.

### Válvulas de venteo serie 6DB

Gire el perno de la empaquetadura en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir un cierre estanco.

### Válvulas de raíz para manómetros (Serie 6P - sólo obturador esférico)

1. Afloje la tuerca de bloqueo y gire el perno de la empaquetadura en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir un cierre estanco.
2. Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo.

### Válvulas de aguja serie GU

1. Afloje la tuerca de bloqueo y gire la tuerca del bonete en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir -un cierre estanco.
2. Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo.

### Válvulas de aguja con bonete integral (Series O, 1, 18, 20, 26)

Gire la tuerca de la empaquetadura en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir un cierre estanco.

### Conjuntos monobrida serie MN02

Gire con cuidado los tornillos del manguito en sentido horario y en incrementos de **1/8- de vuelta** hasta conseguir un cierre estanco.

### Conjuntos monobrida series MN03 y MN04

1. Afloje la tuerca de bloqueo y gire la tuerca del bonete en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir -un cierre estanco.
2. Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo.

### Sistema modular de instrumentación serie 85

1. Afloje la tuerca de bloqueo y gire la tuerca del bonete en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir -un cierre estanco.
2. Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo.

### Válvulas de aguja para servicio crítico (Serie N)

1. Afloje la tuerca de bloqueo y gire el perno de la empaquetadura en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir un cierre estanco.
2. Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo.

### Válvulas de fuelle serie U

Gire la tuerca de la empaquetadura en sentido horario y en incrementos de **1/6 de vuelta** hasta conseguir un cierre estanco.

Nota : Compruebe las fugas en el fuelle.

### Válvulas para interfaz de proceso series VB03 y VB04 (sólo vástagos de válvulas de aguja)

1. Afloje la tuerca de bloqueo y gire la tuerca del bonete en sentido horario y en incrementos de **1/4 de vuelta** hasta conseguir -un cierre estanco.
2. Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo.

### Manifolds series V, VB, VL y VE

Serie V2 - Apriete la tuerca de la empaquetadura hasta un par de **5,6 N·m (50 pulg.·lb)**.

Serie V3 - Afloje la contratuerca y apriete el perno de la empaquetadura hasta **15,2 N·m (135 pulg.·lb)**. Apriete la contratuerca hasta **15,2 N·m (135 pulg.·lb)**.

### Todas

Después de ajustar la empaquetadura haga las pruebas necesarias para asegurar el buen funcionamiento de la válvula.