

IMPORTANTE

ATENCIÓN: Antes de reparar cualquier válvula instalada, es necesario



- despresurizar el sistema
- realizar un ciclo completo con la válvula

ATENCIÓN: Pueden quedar materiales residuales en la válvula y en el sistema

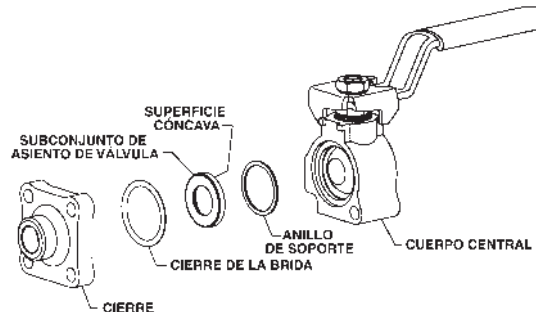
Instrucciones de soldadura para válvulas de bola de la serie “60” de 4 pernos

Este procedimiento no es necesario si se utiliza una máquina de soldadura orbital SWAGELOK o al soldar extremos de extensión de tubo/tubería de 7,62 cm (3 pulgadas) o más. Para los modelos SWAGELOK no basculantes, consulte las instrucciones específicas. Bascule hacia fuera el cuerpo central de la válvula antes de soldar. Los asientos de plástico y las juntas tóricas del cierre de la brida pueden dañarse si se ven expuestos a un calor excesivo durante la operación de soldadura.

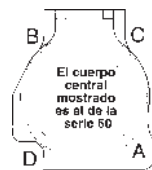
NOTA: Las operaciones de soldadura deben ser realizadas por personal cualificado, como se indica en la Sección IX del reglamento de calderas de ASME (Boiler Code). El material de aportación para la soldadura, si es necesario para el proceso de soldadura concreto, debe ser idéntico al material base.

1. Abra la válvula.
2. Retire el perno del cuerpo de la válvula de la posición “C”, del lado de la válvula que bascula hacia fuera. (Véase el diagrama interior.)
3. Afloje los pernos restantes del cuerpo.
4. Bascule hacia fuera el cuerpo central y quite las juntas tóricas, los asientos, (y los asientos traseros, en los modelos de la serie 60M) y los muelles del asiento de válvula. No limpie el lubricante de estas piezas. Apártelas para volver a montarlas más adelante.

5. Envuelva el cuerpo central para proteger su superficie de salpicaduras de soldadura.
6. After welding/brazing and cooling processes are complete, reassemble the valve by reversing the previous steps, making certain the components are free of contaminants such as lint or dirt.



7. Apriete los pernos del cuerpo de la válvula siguiendo el orden alfabético (cruzado) que se muestra en el diagrama, con los valores de par de apriete indicados en la columna "1ª" de la siguiente tabla, dependiendo de la serie de válvula de que se trate. Repita la secuencia para los pares de apriete 2a, 3a, 4a y 5a.



8. Purgue la válvula y el sistema para eliminar la contaminación, incrustaciones y la suciedad que se hayan acumulado, con la válvula en posición abierta y antes de cerrarla.

Serie de válvula/ Material del cuerpo	Tipo de perno/ Material	Par de apriete (N·m)				
		1ª	2ª	3ª	4ª	5ª
Serie 62–Latón	Pernos de acero al carbono	0,57	1,1	2,3	3,4	3,4
Serie 62–Acero inoxidable o al carbono	Pernos de acero inoxidable o al carbono	0,57	1,1	2,3	4,5	4,5
Serie 62X–Acero inoxidable	Pernos de acero inoxidable					
Serie 63–Latón	Pernos de acero al carbono	1,1	2,3	4,5	6,8	6,8
Serie 63–Acero inoxidable o al carbono	Pernos de acero inoxidable o al carbono	1,1	2,3	4,5	11,3	11,3
Serie 63X–Acero inoxidable	Pernos de acero inoxidable					
Serie 65–Latón	Pernos de acero al carbono	2,8	5,7	11,3	20,3	20,3
Serie 65–Acero inoxidable o al carbono	Pernos de acero inoxidable o al carbono	2,8	5,7	11,3	33,9	33,9
Serie 65X–Acero inoxidable	Pernos de acero inoxidable					
Serie 67 y 67X–Acero inoxidable	Pernos de acero inoxidable	4	8,5	17	33,9	33,9
Serie 67–Acero inoxidable o al carbono	Pernos de acero al carbono	4	8,5	17	45,2	45,2
Serie 68 y 68X–Acero inoxidable	Pernos de acero inoxidable	4,5	11,3	22,6	56,5	56,5
Serie 68–Acero inoxidable o al carbono	Pernos de acero al carbono	4,5	11,3	22,6	67,8	67,8

Swagelok–TM Swagelok Company
 © 2001 Swagelok Company
 Febrero 1999
 MS-INS-WELD-60S
 Revisión D