

K



CMO VALVES

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO



MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO - SERIE K

MONTAJE

APLICACIÓN DE DIRECTIVAS EUROPEAS

Ver documento de Directivas aplicables a **CMO Valves**.

La **válvula K** puede cumplir con la directiva sobre aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas explosiva. En estos casos el logotipo, aparecerá en la etiqueta de identificación. Esta etiqueta refleja la clasificación exacta de la zona en la que se puede utilizar la válvula. El usuario es el responsable de su uso en cualquier otra zona.



MANIPULACIÓN

Durante la manipulación de los equipos se debe de poner especial atención en los siguientes puntos:

- **ADVERTENCIA DE SEGURIDAD:** Antes de empezar la manipulación de la válvula se recomienda comprobar que la grúa que va a utilizarse está capacitada para manejar el peso de ésta.
- No levantar la válvula ni sujetarla por el accionamiento. Elevar la válvula por el actuador puede traer problemas en la operación ya que no están diseñados para soportar el peso de la válvula.
- No levantar la válvula sujetándola por la zona de paso del fluido, la junta de cierre de la válvula se localiza en esta zona. Si la válvula se sujeta y es elevada por esta zona, la superficie y junta de cierre pueden dañarse y dar problemas de fugas durante el funcionamiento de la válvula.
- Para evitar daños, especialmente en la protección anticorrosiva, se recomienda usar correas blandas para elevar las válvulas de guillotina. Estas correas se deberán de sujetar en la parte superior del cuerpo, rodeando el mismo.



INSTALACIÓN

Con el fin de evitar daños personales y otro tipo de daños (en la propiedad, en la planta, etc.) se recomienda seguir las siguientes recomendaciones:

- El personal a cargo de la manipulación y mantenimiento de los equipos debe de estar cualificado y entrenado en operaciones con este tipo de equipos.
- Utilizar medios de protección personal apropiados (guantes, botas de seguridad, gafas, casco, chaleco reflectante...).
- Cerrar todas las líneas que afectan a la válvula y colocar un cartel de aviso.
- Aislar la válvula completamente de todo el proceso.
- Despresurizar el proceso.
- Drenar por la válvula todo el fluido de la línea.
- Use herramientas de mano no eléctricas durante la instalación y mantenimiento, según normativa vigente.



Antes de la instalación se deberá inspeccionar el cuerpo y los componentes para descartar posibles daños durante el transporte o almacenaje.

Asegurarse de que las cavidades interiores del cuerpo de la válvula están limpias. Inspeccionar la tubería y las bridas asegurándose de que no tienen material ajeno y que están limpias.

La **válvula K** es unidireccional y hay una flecha en el cuerpo indicando el sentido del fluido.

También la palabra SEAT está marcado en uno de los lados del cuerpo (cerca del prensaestopas) para indicar el lado donde está situada la junta de cierre.

Como norma, cuando la válvula trabaja con líquidos limpios o con bajo contenido de sólidos se recomienda instalarla de manera que la presión empuje la tajadera contra el asiento. Así la dirección del fluido será la misma que la dirección indicada por una flecha en el cuerpo (Fig.1).

VENTAJAS

ASPECTOS A CONSIDERAR DURANTE EL MONTAJE

Como norma, cuando la válvula trabaja con líquidos limpios o con bajo contenido de sólidos se recomienda instalarla de manera que la presión empuje la tajadera contra el asiento. Así la dirección del fluido será la misma que la dirección indicada por una flecha en el cuerpo (Fig.1).

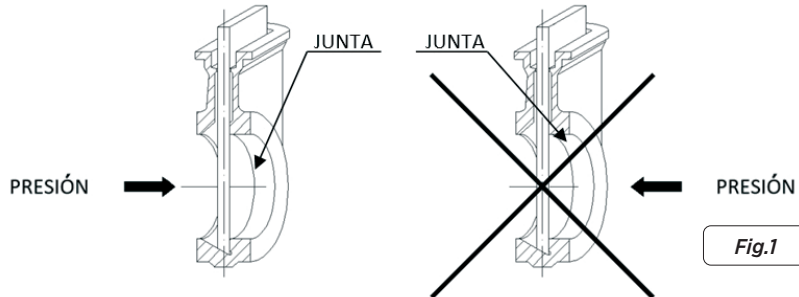


Fig.1

Hay que tener en cuenta que la dirección del fluido y de la presión no siempre coinciden (Fig.2).

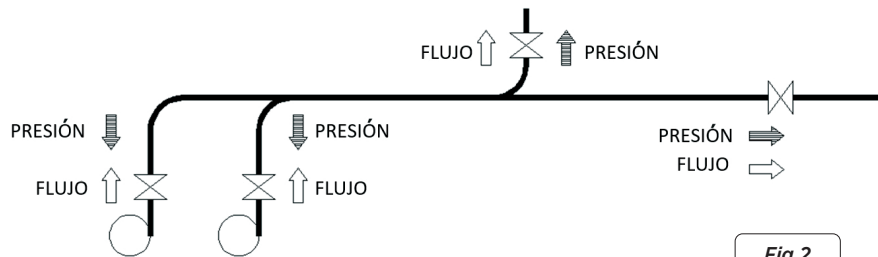


Fig.2

Se debe de tener especial cuidado en mantener la distancia correcta entre las bridas y que estén correctamente alineadas y paralelas, (Fig.3). Una mala situación o instalación de las bridas puede causar deformaciones en el cuerpo de la válvula que se pueden convertir en dificultades a la hora de trabajar.

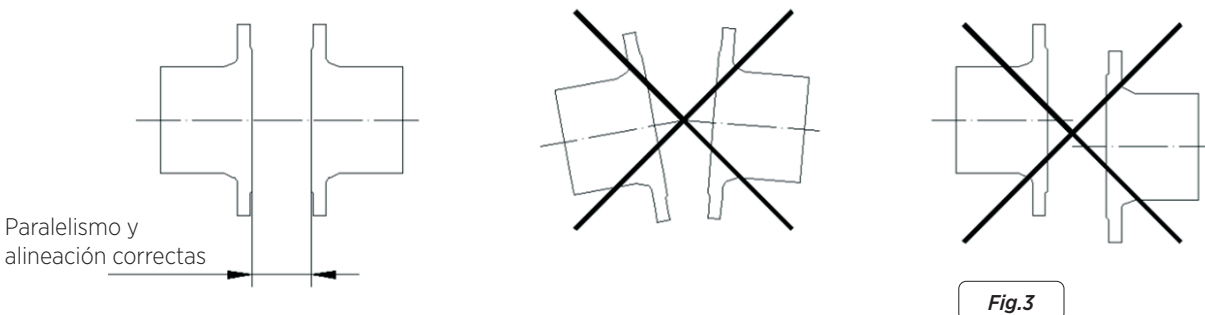


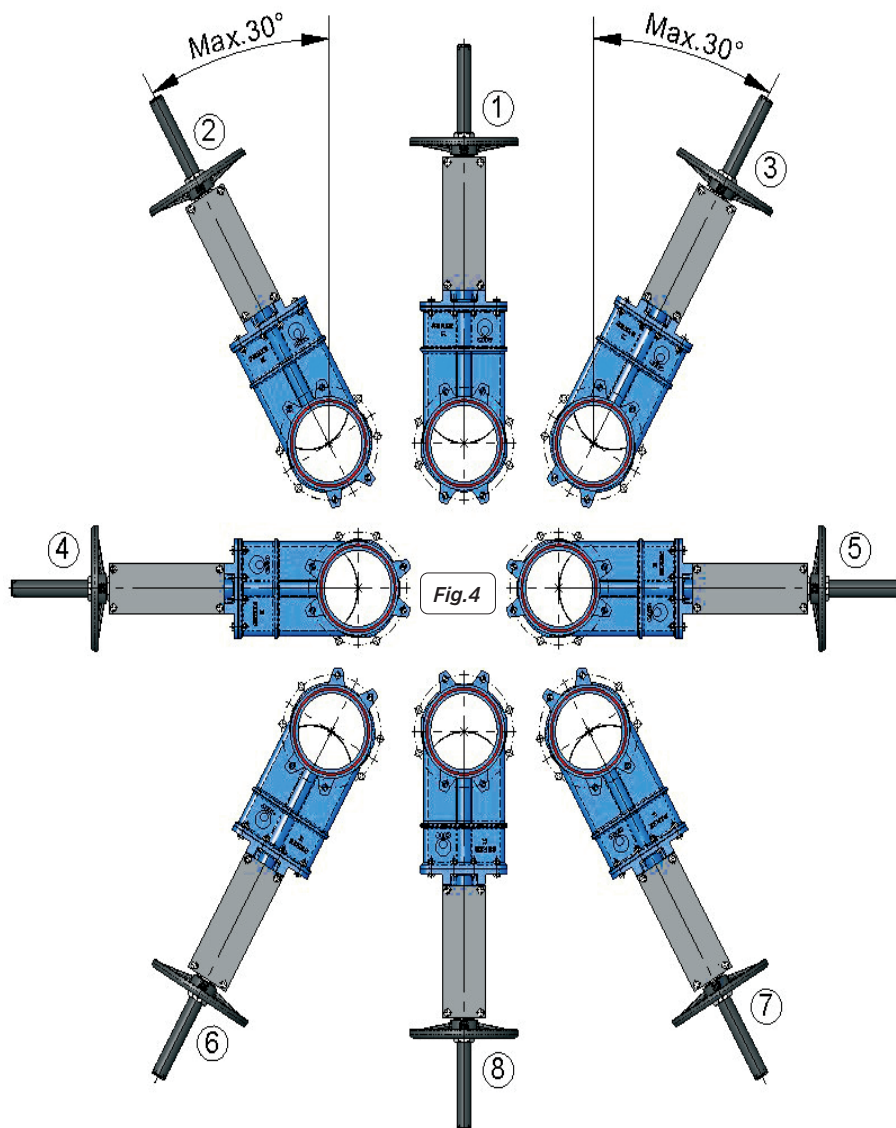
Fig.3

Es muy importante asegurarnos de que la válvula está correctamente alineada y paralela a las bridas para evitar fugas al exterior y evitar deformaciones. Los tornillos de los agujeros roscados ciegos, tendrán una profundidad máxima y nunca llegarán al fondo del agujero.

POSICIONES DE MONTAJE (tubería horizontal)

Las válvulas de **CMO Valves** se pueden montar en todas las posiciones, aunque tendremos en cuenta algunos aspectos:

Posición número 1: La más recomendada.



Posiciones números 8: Es posible instalar la válvula en esta posición pero se recomienda consultar a **CMO Valves** en el caso que sea necesario.

Posiciones números 2, 3, 6 y 7: Para válvulas estándar mayores que DN200 y ángulo máximo con la vertical de instalación permitido, 30°. Para tamaños menores de DN250 el ángulo se puede incrementar hasta 90°.

Esta válvula de guillotina no dispone de guías para la tajadera en los laterales y cuanto más grande es la válvula, más pesada es la tajadera. En estas posiciones, la tajadera puede rozar internamente con el cuerpo durante la operación y pararla. Por eso es un aspecto importante a tener en cuenta. En caso de que sea necesario instalar válvulas mayores de DN200 en alguna de estas posiciones, se recomienda consultar a **CMO Valves**. En estas posiciones y debido al peso del actuador, recomendamos soportarlo para evitar que se deforme el eje. De no contar con ello, podría haber problemas durante el trabajo.

Posiciones números 4 y 5: Para válvulas mayores que DN200 por favor contactar con **CMO Valves**. Para tamaños menores que DN250 se permite la instalación de las válvulas en estas posiciones.

Esta válvula de guillotina no dispone de guías en las esquinas para la tajadera y cuanto más grande es la válvula más pesada es la tajadera. En estas posiciones, la tajadera puede rozar internamente con el cuerpo durante la operación y pararla. Es un aspecto importante a tener en cuenta. En caso de que sea necesario instalar válvulas mayores de DN200 en alguna de estas posiciones, se recomienda consultar a **CMO Valves**.

En todas estas posiciones se recomienda sujetar el actuador de alguna manera para evitar que se tuerza el eje debido al peso del actuador. Si esto no se tiene en cuenta, pueden existir problemas durante la operación de la válvula.

POSICIONES DE MONTAJE (tubería vertical/inclinada)

Las válvulas de **CMO Valves** se pueden montar en todas las posiciones, pero hay algunas recomendaciones para algunas de ellas.

Posiciones números 1, 2 y 3: En estas posiciones se recomienda soportar el actuador, ya que debido a su peso, se puede deformar el eje. Si esto no se tiene en cuenta, pueden existir problemas durante el trabajo. Una vez se haya instalado la válvula, hay que asegurarse de que todos los tornillos y tuercas han sido apretados correctamente y que todo el sistema de actuación de la válvula ha sido también ajustado correctamente (conexiones eléctricas, conexiones neumáticas, instrumentación...).

Aunque la válvula haya sido montada y probada en las instalaciones de **CMO Valves**, durante la manipulación y el transporte los tornillos del prensaestopas pueden soltarse y hay que reapretarlos.

Una vez que la válvula está instalada en la tubería y haya sido presurizada, es muy importante comprobar si existe alguna fuga del prensaestopas hacia el exterior.

En caso de fuga, hay que apretar los tornillos del prensaestopas de manera cruzada hasta que la fuga desaparezca, teniendo en cuenta que no debe haber ningún contacto entre el prensaestopas y la tajadera.

Una vez instalada la válvula en su lugar, comprobar la sujeción de las bridas y conexiones eléctricas o neumáticas. En caso de tener conexiones eléctricas o estar en zona ATEX, conectar a tierra antes de ponerla en marcha.

En una zona ATEX comprobar la continuidad entre la válvula y la tubería (EN 12266-2, anexo B, puntos B.2.2.2. y B.2.3.1.). Verificar la conexión a tierra de la tubería y la conductividad entre las tuberías de entrada y salida.

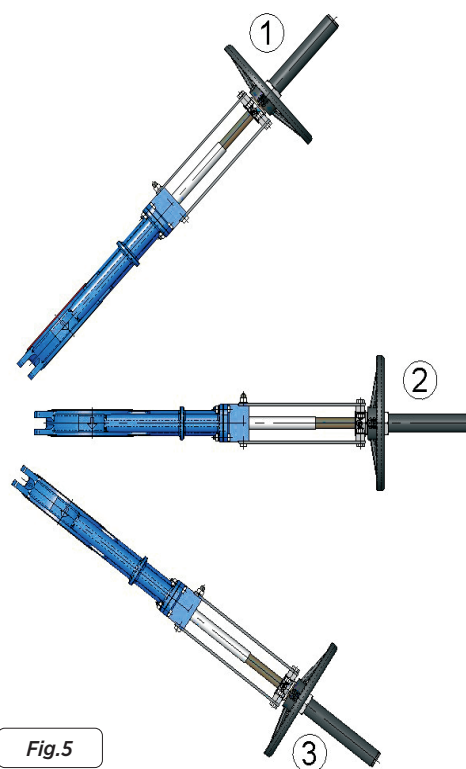


Fig.5

ACCIONAMIENTO

VOLANTE

Si queremos accionar la válvula: giramos el volante en el sentido de las agujas del reloj para cerrar, o girando el volante en el sentido contrario de las agujas del reloj abrimos.

VOLANTE CADENA

Para accionar la válvula tirar de una de las caídas verticales de la cadena, teniendo en cuenta que el cierre se realiza cuando el volante gira en sentido de las agujas del reloj.

PALANCA

Primero aflojaremos la maneta de bloqueo de posición, situada en el puente. Una vez libre del bloqueo podremos subir la palanca para abrir, o bajar para cerrar. Para finalizar la operación, bloquearemos de la palanca.

REDUCTOR

Si queremos accionar la válvula: giramos el volante en el sentido de las agujas del reloj para cerrar, o girando el volante en el sentido contrario de las agujas del reloj abrimos.

NEUMÁTICO (doble y simple efecto)

Los accionamientos neumáticos de **CMO Valves** están diseñados para conectarlos a una red neumática de 6 bar, aunque estos cilindros soportan hasta los 10 bar. El aire presurizado que se utilice para el accionamiento neumático debe de estar correctamente filtrado y lubricado. Este tipo de accionamiento no necesita ningún ajuste, debido a que el cilindro neumático está diseñado para la carrera exacta necesaria de la válvula.

HIDRÁULICO

Los accionamientos hidráulicos de **CMO Valves** están diseñados para trabajar a una presión estándar de 135 bar. Este tipo de accionamiento no necesita ningún ajuste, debido a que el cilindro hidráulico está diseñado para la carrera exacta necesaria de la válvula.

MOTORIZADO

En el caso de que la válvula incorpore un accionamiento motorizado irá acompañada con las instrucciones del proveedor del actuador eléctrico.



H/A = Husillo Ascendente
H/NA = Husillo No Ascendente.

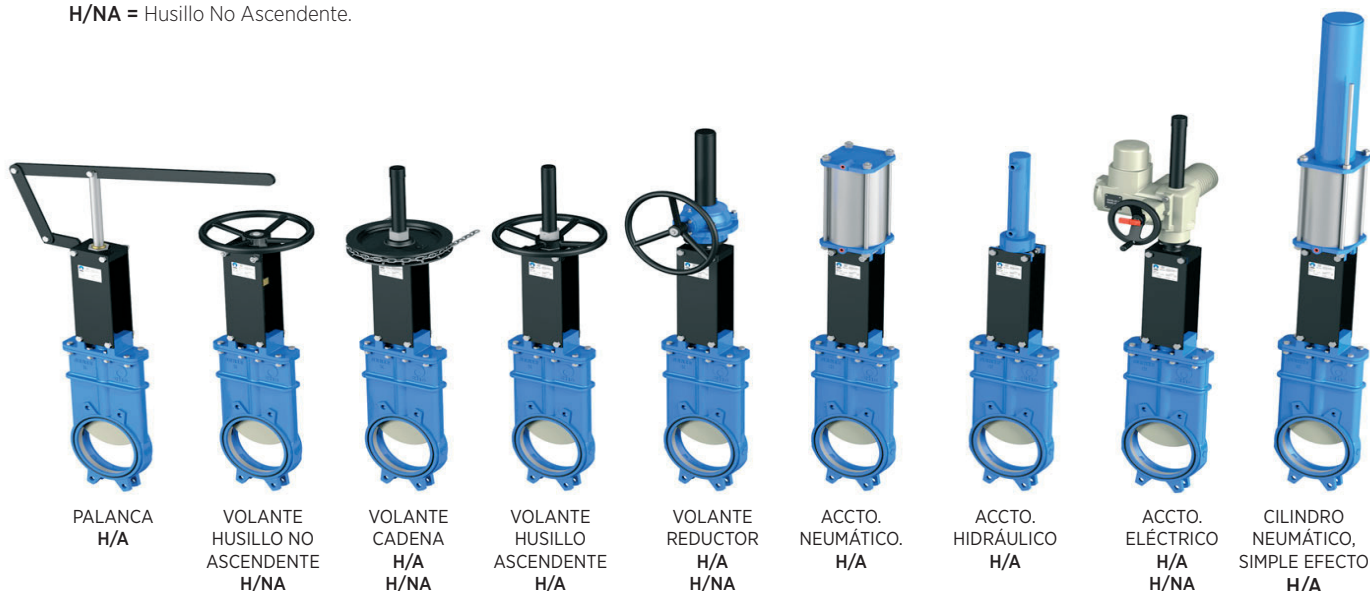


Fig.6

MANTENIMIENTO

En caso de que las válvulas sufran daños por manipulación indebida o sin la debida autorización, **CMO Valves** no se hará cargo. No se debe modificar las válvulas salvo autorización expresa de **CMO Valves**. Con el fin de evitar daños personales o materiales a la hora de realizar las labores de mantenimiento, se recomienda seguir las siguientes instrucciones:

- El personal a cargo del mantenimiento u operación de los equipos debe de estar cualificado y preparado.
- Utilizar Equipos de Protección Individuales (EPI) apropiados (guantes, botas de seguridad, gafas...).
- Cerrar todas las líneas que afecten a la válvula y colocar un cartel de aviso advirtiendo de que se están realizando labores en la misma.
- Aislar la válvula completamente de todo el proceso. Despresurizar el proceso.
- Drenar por la válvula todo el fluido de la línea.
- Use herramientas de mano no eléctricas durante el mantenimiento, según normativa vigente.



El mantenimiento requerido en este tipo de válvula es cambiar la junta de cierre del asiento (en caso de cierre con junta), la junta (entre cuerpo y tapa) y la empaquetadura (en caso de que la lleve) o casquillo de cierre. Se recomienda llevar a cabo una revisión periódica de la junta de cierre cada 6 meses, pero la duración de estas juntas dependerá de las condiciones de trabajo de la válvula, tales como: presión, temperatura, número de operaciones, tipo de fluido y otros.



En una zona ATEX puede haber cargas electrostáticas en el interior de la válvula, esto puede acarrear riesgo de explosión. El usuario será el responsable de llevar a cabo las acciones oportunas con el fin de minimizar los riesgos.

- El personal de mantenimiento, deberá de estar informado sobre los riesgos de explosión y se recomienda una formación sobre ATEX.
- Si el fluido transportado constituye una atmosfera explosiva interna, el usuario debe comprobar periódicamente la correcta estanqueidad de la instalación.
- Realizar limpieza periódica de la válvula para evitar acumulaciones de polvo.
- No se permite montajes al final de la línea.
- Se debe evitar repintar los productos suministrados.

ASPECTOS IMPORTANTES DE SEGURIDAD

- Para trabajar bajo condiciones de seguridad idóneas, los elementos magnéticos y eléctricos deben de estar en reposo y los tanques de aire despresurizados. Así mismo, también los armarios eléctricos de control deberán de encontrarse fuera de servicio. El personal de mantenimiento debe de estar al corriente de las regulaciones de seguridad y solamente se podrán iniciar los trabajos bajo orden del personal de seguridad en obra.
- Las áreas de seguridad deben de estar claramente marcadas y se evitará el apoyar equipos auxiliares (escaleras, andamios, etc.) en palancas o partes móviles de forma que se pueda producir el movimiento de la guillotina.
- En equipos con accionamientos de retorno por muelle, la guillotina deberá de ser mecánicamente bloqueada y solamente desbloqueada cuando el accionamiento es presurizado.
- En equipos con accionamiento eléctrico, se recomienda desconectarlo de la red para poder acceder a las partes móviles sin ningún tipo de riesgo.
- Debido a su gran importancia, se debe de comprobar que el eje de la válvula esté libre de carga antes de desmontar el sistema de accionamiento.

SUSTITUCIÓN DE LA JUNTA DE CIERRE (excepto metal/metal)

1. Asegurarse de la ausencia total de presión y fluido en la instalación.
2. Retirar la válvula de la tubería.
3. Mediante el accionamiento maniobrar la válvula dejándola en posición abierta.
4. Limpiar las superficies interiores de la válvula.
5. Retirar el anillo (19) que sujeta la junta de cierre (20). Para ello aplicar unos golpes secos hacia el exterior con un objeto de bronce en la base del anillo hasta que salga.
6. Quitar la junta antigua (20) y limpiar su alojamiento.
7. Colocar una junta nueva (20) con las mismas dimensiones que la retirada o usar las dimensiones que aparecen en la siguiente tabla (tabla 1).
8. Volver a insertar el anillo de sujeción (19) de la junta en su posición original como se indica:
 - Poner el anillo de sujeción (19) alineado perfectamente paralelo a la junta de cierre.
 - Presionar el anillo (19) uniformemente en todo su diámetro hacia la base del canal.
 - Verificar que todas las zonas del anillo (19) están perfectamente insertadas, en perfecto contacto con la válvula y que no se ha dañado la junta (20) en el proceso.
9. El montaje de la válvula se efectuará de forma inversa al desmontaje.

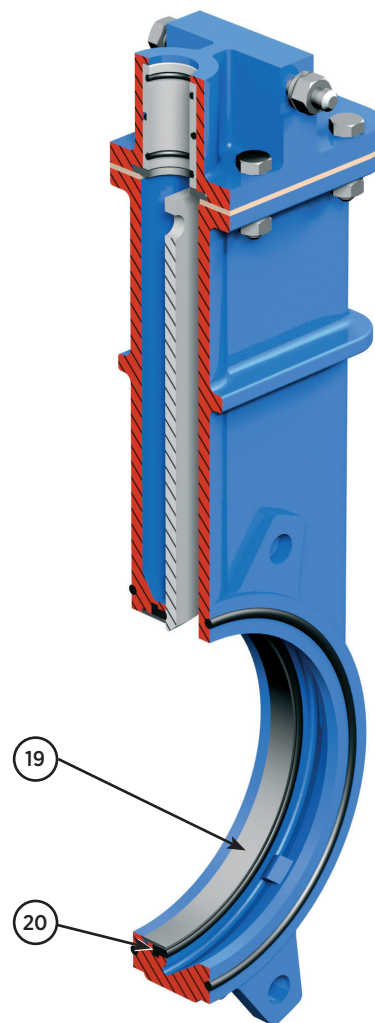


Fig.7

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1200
Long. (mm)	190	250	290	370	445	530	690	845	1005	1175	1350	1520	1710	2020	2300	2680	3030	3367	3995

Tabla. 1

***Nota:** Durante el montaje de la nueva junta de cierre se recomienda aplicar "Vaselina" en el cierre para facilitar el montaje y un posterior funcionamiento correcto de la válvula (no usar ni aceite ni grasa), a continuación en la tabla 2, mostramos detalles de la vaselina utilizada por **CMO Valves**.

VASELINA FILANTE		
Color Saybolt	ASTM D-156	15
Punto de Fusión (°C)	ASTM D-127	60
Viscosidad a 100°C	ASTM D-445	5
Penetración 25°C mm./ 10	ASTM D-937	165
Contenido de silicona	No contiene	
Farmacopea BP	OK	

Tabla. 2

SUSTITUCIÓN DE LA JUNTA DE CIERRE (teflón o PTFE)

Hay que seguir las mismas operaciones que acabamos de describir para las válvulas estancas, pero además hay que tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Para obtener una mejor estanqueidad en los cuerpos de acero inoxidable, es conveniente aplicar cola plástica en el alojamiento de la junta. Cuando el cuerpo es de hierro, suele estar pintado por lo que no es necesario.
- Con la pestaña de la junta (20) hacia el exterior, se hace un círculo y se le da forma de corazón.
- Es recomendable introducir la junta en la parte superior, oprimir con el dedo la parte flechada y terminar de introducirla en su alojamiento.

SUSTITUCIÓN DEL CASQUILLO DE JUNTA Y SUS JUNTAS TÓRICAS (Fig.8)

1. Asegurarse de la ausencia total de presión y fluido en la instalación.
2. Colocar la válvula en posición cerrada.
3. Soltar todo el sistema de accionamiento dejando únicamente el vástago (11) que sobresalga de la tapa (2).
4. Soltar todos los tornillos que unen el cuerpo (1) con la tapa (2).
5. Retirar la tapa (2) del cuerpo (1).
6. Retirar el casquillo (6) con sus respectivas juntas tóricas (7 y 8).
7. Sustituir las juntas tóricas (7 y 8) y el casquillo (6).
8. Antes de empezar a montar, se recomienda aplicar vaselina en el casquillo (6) para facilitar el montaje y un posterior funcionamiento correcto de la válvula (no usar ni aceite ni grasa), en la tabla 2 (anteriormente mencionada) mostramos las características de la vaselina utilizada por **CMO Valves**.
9. El montaje de la válvula se efectuará de forma inversa al desmontaje.
10. Colocar el casquillo (6) con sus juntas tóricas (7 y 8) y la arandela tope (5) en su posición original.
11. Volver a introducir la tapa (2) por el vástago (11), hasta colocarlo en su posición original en el cuerpo (1).
12. Asegurarse de que la junta de asiento (18) entre la tapa (2) y el cuerpo (1) no esté dañada (de lo contrario habrá que sustituirlo).
13. Apretar cuidadosamente todos los tornillos de la tapa (2) de modo cruzado.
14. Montar todo el sistema de accionamiento.
15. Hacer varias maniobras en vacío, comprobando el correcto funcionamiento de la válvula.
16. Someter la válvula a presión en la línea comprobando que no haya fugas ni entre la tapa (2) y el cuerpo (1), ni entre el vástago (11) y la tapa (2).

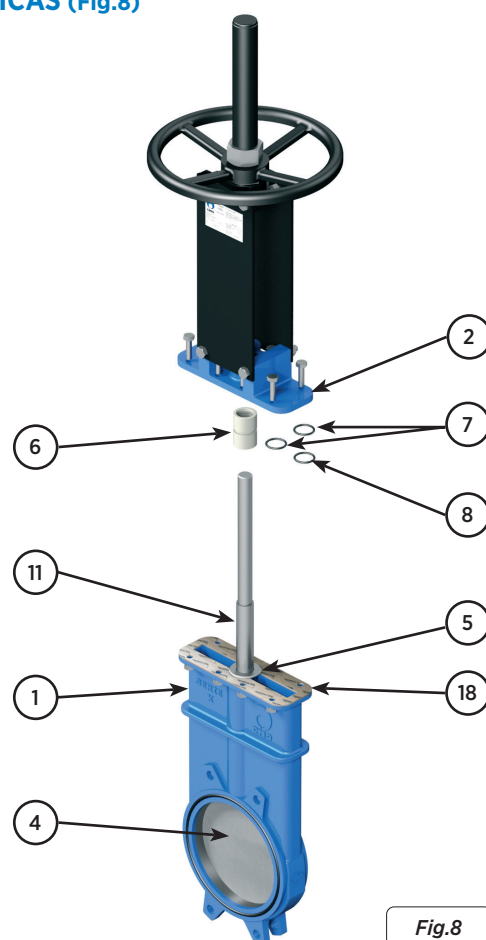


Fig.8

SUSTITUCIÓN DE LA JUNTA DE ASIENTO (Fig.9)

1. Asegurarse de la ausencia total de presión y fluido en la instalación.
2. Colocar la válvula en posición abierta.
3. Soltar todos los tornillos que unen el cuerpo (1) con la tapa (2).
4. Retirar el conjunto de accionamiento, tapa (2) y tajadera (4) del cuerpo (1).
5. Retirar la junta de asiento (18) entre la tapa (2) y el cuerpo (1) y limpiar su alojamiento.
6. Colocar una junta de asiento nueva (18) con las mismas dimensiones que la retirada.
7. El montaje de la válvula se efectuará de forma inversa al desmontaje.
8. Asegurarse de que la junta de asiento (18) se coloque adecuadamente entre la tapa (2) y el cuerpo (1) e introducir el conjunto de la tajadera (4), tapa (2) y accionamiento en el cuerpo (1).
9. A la hora de introducir la tajadera en el cuerpo, tener precaución de que las deslizaderas permanezcan en su posición (Fig.10). También hay que asegurarse que no se dañe la junta de cierre.
10. Continuar apretando cuidadosamente todos los tornillos de la tapa (2) de modo cruzado.
11. Hacer varias maniobras en vacío, comprobando el correcto funcionamiento de la válvula.
12. Someter la válvula a presión en la línea comprobando que no haya fugas ni entre la tapa (2) y el cuerpo (1), ni entre el vástago (11) y la tapa (2).

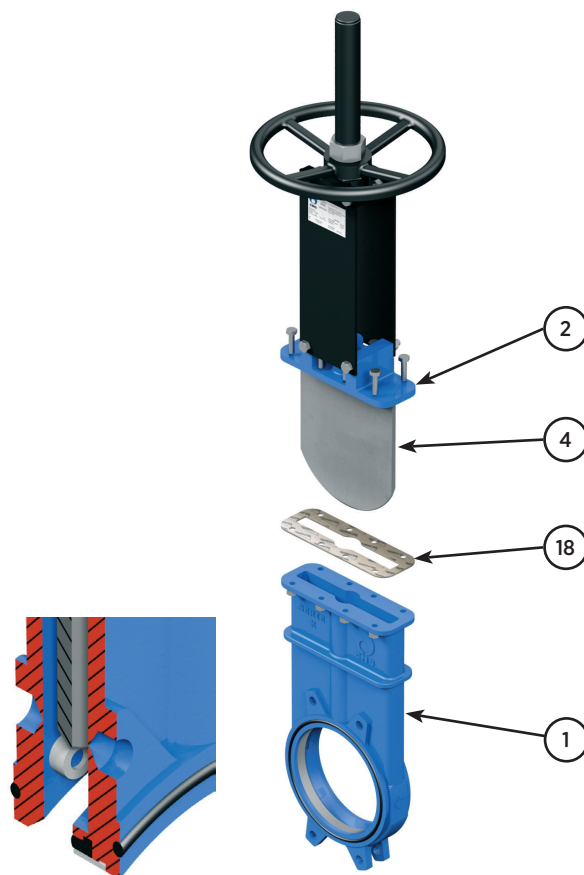


Fig.10

Fig.9

SUSTITUCIÓN DE LA EMPAQUETADURA (sólo en caso de empaquetadura con prensaestopas)

1. Asegurarse de la ausencia total de presión y fluido en la instalación.
2. Colocar la válvula en posición abierta.
3. Aunque no sea imprescindible, para más comodidad y disponer de más espacio para trabajar se aconseja soltar una placa soporte (9) tal como se refleja en la fig.11.
4. Soltar las tuercas (24) y elevar sobre el vástago la brida prensaestopas (23) y el casquillo prensaestopas (22).
5. Extraer la empaquetadura (21) antigua mediante una herramienta puntiaguda, teniendo cuidado en no dañar la superficie del vástago (11).
6. Limpiar con cuidado la cajera de la empaquetadura asegurándose de que quede todo limpio de residuos para que asienten correctamente las nuevas tiras de empaquetadura.
7. Introducir la nueva empaquetadura (21). Durante esta operación es muy importante que ambos extremos de cada anillo estén perfectamente unidos. A continuación mostramos las dimensiones de empaquetadura (tabla 3).
8. Colocar el casquillo prensaestopas (22) y la brida prensaestopas (23) en su posición original, teniendo en cuenta que no deben de tocar el vástago (11), apretar cuidadosamente todas las tuercas (24) de modo cruzado, asegurarse que hay la misma distancia entre la brida prensaestopas (23) y el vástago (11) en toda la vuelta. Volver a montar la placa soporte (9).
9. Hacer varias maniobras en vacío, comprobando el correcto funcionamiento de la válvula y asegurarse que el prensaestopas está centrado correctamente.
10. Someter la válvula a presión en la línea y reapretar el prensaestopas de manera cruzada, lo suficiente para evitar fugas al exterior.

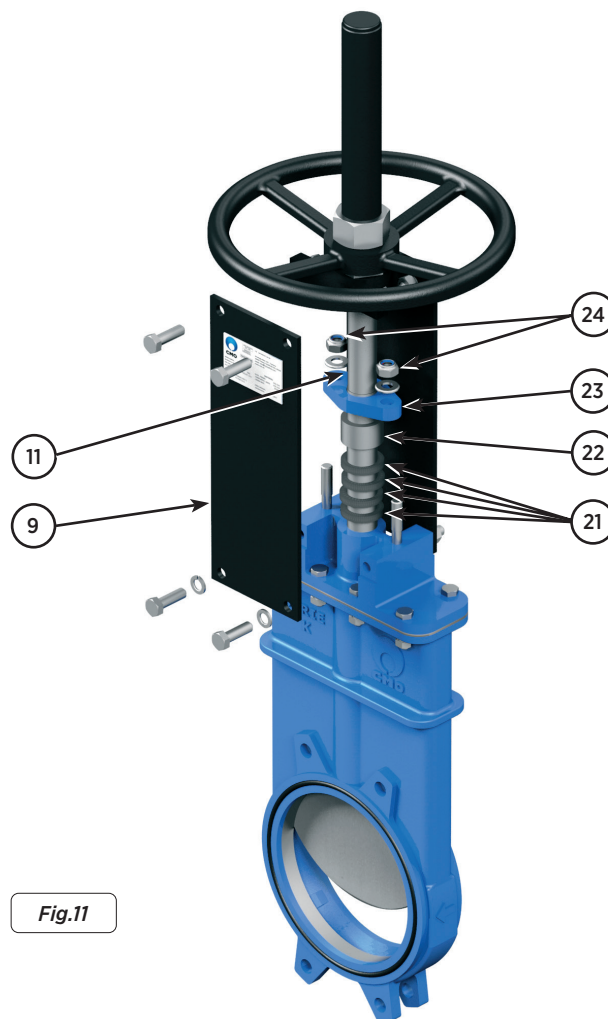


Fig.11

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Sección (mm x mm)	6 x 6	6 x 6	6 x 6	6 x 6	6 x 6	6 x 6	6 x 6	8 x 8	8 x 8	8 x 8	8 x 8	8 x 8	8 x 8	8 x 8
Cantidad de anillos	5	5	5	5	5	5	4	4	5	5	5	5	5	5
Longitud (mm)	100	100	100	100	116	116	132	144	144	176	176	192	192	192

Tabla. 3

ENGRASE



Recomendamos engrasar el husillo 2 veces al año, soltando el tapón de la caperuza y rellenando la caperuza con grasa hasta la mitad de su volumen.

Finalizado el mantenimiento y en una zona ATEX verificar obligatoriamente la continuidad eléctrica entre la tubería y el resto de componentes de la válvula, tales como el cuerpo, tajadera, husillo... Norma EN 12266-2, anexo B, puntos B.2.2.2. y B.2.3.1.)

MANTENIMIENTO DEL ACCIONAMIENTO NEUMÁTICO

Los cilindros neumáticos de nuestras válvulas, se fabrican y se montan en nuestras propias instalaciones. El mantenimiento de estos cilindros es sencillo, si se precisa sustituir algún elemento, ante cualquier duda contacten con **CMO Valves**. A continuación se muestra una imagen explosionada del accionamiento neumático (Fig.12) y un listado de los componentes del cilindro (tabla 4). La tapa superior y tapa soporte suelen ser de aluminio, pero a partir de cilindros neumáticos mayores de Ø200mm, se construyen de fundición nodular.

El kit de mantenimiento habitual incluye: el casquillo con sus juntas y el rascador, si el cliente lo desea también se suministra el émbolo. A continuación mostramos los pasos a seguir para la sustitución de estas piezas.

1. Colocar la válvula en posición cerrada y cerrar la presión del circuito neumático.
2. Soltar las conexiones de entrada de aire al cilindro.
3. Soltar y extraer la tapa superior (5), la camisa (4) y los tirantes (16).
4. Soltar la tuerca (14) que es la unión entre el émbolo (3) y el vástago (1), extraer las piezas. Desmontar el cir-clip (10) y extraer el casquillo (7) con sus juntas (8, 9).
5. Soltar y extraer la tapa soporte (2), para así extraer el rascador (6).
6. Sustituir las piezas dañadas por nuevas y montar el accionamiento en el orden opuesto al que hemos descrito el desmontaje.

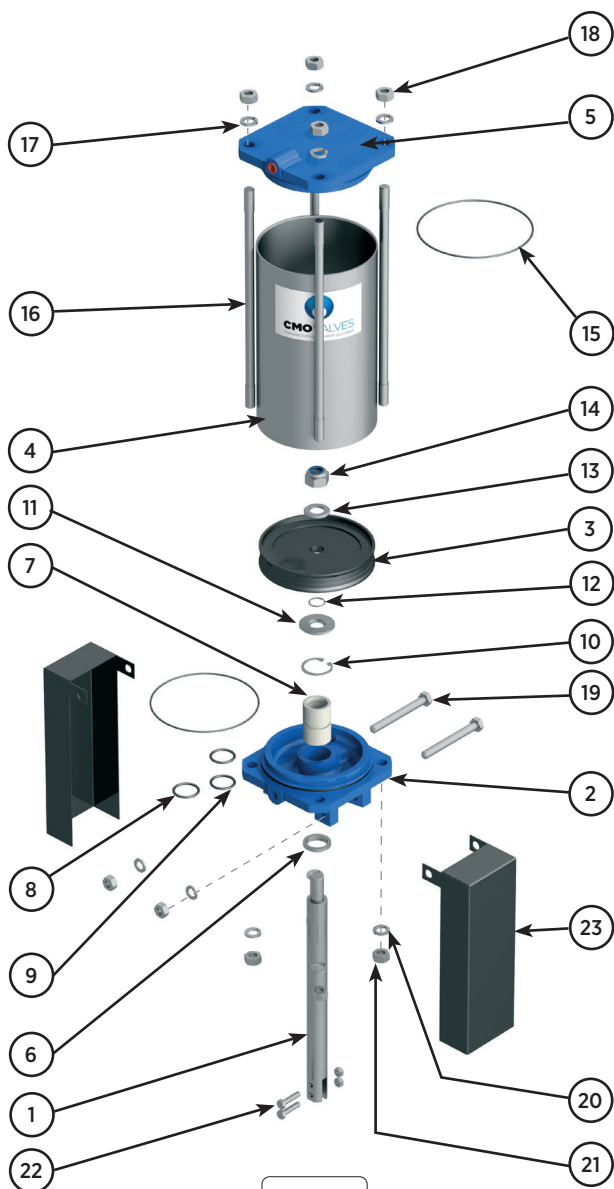


Fig.12

ACCIONAMIENTO NEUMÁTICO		
POS.	DESCRIPCIÓN	MATERIAL
1	VÁSTAGO	AISI-304
2	TAPA SOPORTE	ALUMINIO
3	ÉMBOLO	S275JR + EPDM
4	CAMISA	ALUMINIO
5	TAPA SUPERIOR	ALUMINIO
6	RASCADOR	NITRILO
7	CASQUILLO	PA6
8	ANILLO TÓRICO EXTERIOR	NITRILO
9	ANILLO TÓRICO INTERIOR	NITRILO
10	CIR-CLIP	ACERO
11	ARANDELA	ST ZINC
12	ANILLO TÓRICO	NITRILO
13	ARANDELA	ST ZINC
14	TUERCA AUTOBLOCANTE	5.6 ZINC
15	ANILLO TÓRICO	NITRILO
16	TIRANTES	F-114 ZINC
17	ARANDELA	ST ZINC
18	TUERCA	5.6 ZINC
19	TORNILLO	5.6 ZINC
20	ARANDELA	ST ZINC
21	TUERCA	5.6 ZINC
22	TORNILLO	A-2
23	PROTECCIÓN	S275JR

Tabla. 4

ALMACENAMIENTO

Para que la válvula se encuentre en óptimas condiciones de uso tras largos periodos de almacenaje, recomendamos que se almacene a temperaturas no superiores a 30°C y en lugares bien ventilados.

No es aconsejable, pero si el almacenaje es exterior, la válvula irá recubierta para protegerla del calor y de la luz solar directa, manteniendo una buena ventilación para evitar la humedad. A continuación, unos aspectos a tener en cuenta a la hora del almacenaje:

- El lugar de almacenaje debe de ser seco y bajo techo.
- No se recomienda almacenar los equipos al aire libre directamente bajo condiciones atmosféricas adversas, tales como lluvia, viento, etcétera. Incluso si los equipos van embalados.
- Esta recomendación es incluso más importante en zonas de elevada humedad y ambientes salinos. El viento puede transportar polvo y partículas que pueden entrar en contacto con las zonas de movimiento de la válvula y ello puede conllevar dificultades para accionarla. También el sistema de accionamiento puede ser dañado debido a la introducción de partículas en los diferentes elementos.
- El almacenamiento debe realizarse en una superficie plana para evitar deformaciones en los equipos.
- En caso de que los equipos sean almacenados sin el embalaje apropiado es importante mantener lubricadas las zonas de movimiento de la válvula, es por ello que se recomienda una revisión y lubricación periódica de las mismas.
- Así mismo, en caso de que existan superficies mecanizadas sin protección superficial es importante que lleven aplicada alguna protección para evitar la aparición de corrosión.

LISTADO DE COMPONENTES

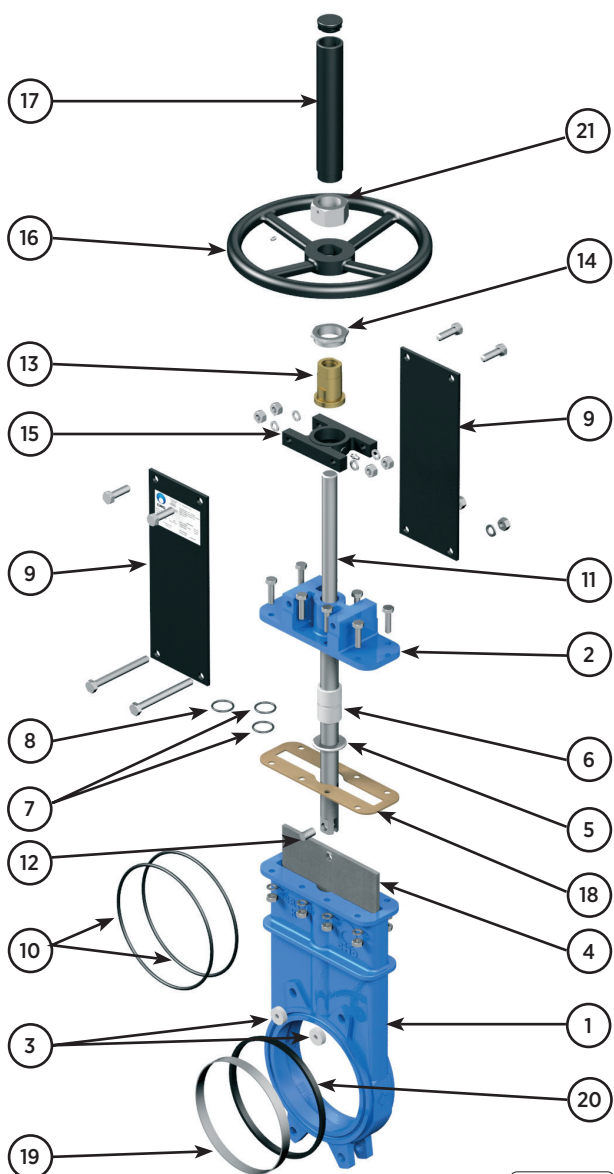


Fig.13

ACCIONAMIENTO VOLANTE	
POS.	DESCRIPCIÓN
1	CUERPO
2	TAPA
3	DESLIZADERAS
4	TAJADERA
5	ARANDELA TOPE
6	CASQUILLO
7	JUNTA TÓRICA (INTERIOR)
8	JUNTA TÓRICA (EXTERIOR)
9	PLACAS SOPORTE
10	JUNTA TÓRICA
11	HUSILLO
12	BULÓN
13	TUERCA HUSILLO
14	TUERCA TOPE
15	PUENTE
16	VOLANTE
17	CAPERUZA
18	JUNTA
19	ANILLO CIERRE
20	JUNTA CIERRE
21	TUERCA

Tabla. 5



www.cmovalves.com



CMO VALVES

QMS CERTIFIED BY LRQA
Approval number ISO9001 0035593

CMO VALVES
HEADQUARTERS MAIN
OFFICES & FACTORY

Amategi Aldea, 142
20400 Tolosa
Gipuzkoa (Spain)

Tel.: (+34) 943 67 33 99

cmo@cmovalves.com
www.cmovalves.com

CMO VALVES
MADRID

C/ Rumania, 5 - D5 (P.E. Inbisa)
28802 Alcalá de Henares
Madrid (Spain)

Tel.: (+34) 91 877 11 80

cmomadrid@cmovalves.com
www.cmovalves.com

CMO VALVES
FRANCE

5 chemin de la Brocardière
F-69570 DARDILLY
France

Tel.: (+33) 4 72 18 94 44

cmofrance@cmovalves.com
www.cmovalves.com

CMO Valves se reserva el derecho de modificar los datos y contenido del presente documento en cualquier momento según su criterio y sin aviso, como parte de su proceso de mejora continua de productos y servicios. Los documentos previos quedan invalidados con la publicación de la última revisión.