Rev. 01 / 13-07-2023

SD

CMO VALVES

DÁMPERS UNIDIRECCIONAL

APLICACIÓN
Especialmente diseñada para ser colocada en instalaciones de transporte de fluidos sólidos de grano fino como cemento, ceniza, arena, etc.

UTILIZACIÓN
En todo tipo de industria que realice transporte neumático, bien sea por tubería con bridas o en salida y entradas de silos.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)
La presión de trabajo máxima estándar es de 8 bar en el sentido del cierre y 1 bar para la parte contraria.
Para otras presiones o aplicaciones consultar con **CMO Valves.**

CONSTRUCCIÓN
- **Cuerpo**: Hierro fundido, acero, inox, etc.
- **Cierre:** - metal/metal - AISI 304 + Estellite
  - metal/goma - AISI304 + EPDM
- **Ejes:** AISI 304
- **Empaquetadura:** Depende de la temperatura y condiciones de trabajo.

TEMPERATURA
De -10ºC a +900ºC

ACCIONAMIENTO
Manual, neumático, motorizado, etc.

Fig. 1

INSTALACIÓN

1. La válvula SD será montada de tal forma que el fluido penetre en la válvula por la parte del cierre, es decir que el fluido circule en el sentido de la flecha.
2. Limpiar el interior de la válvula, con especial cuidado el cierre.
3. Poner especial cuidado en no dañar el cierre de la válvula.
4. Apretar los tornillos de las bridas por igual y cruzados, especialmente en la brida de cierre.
5. Debemos poner especial cuidado, en conservar la distancia correcta entre las contrabridas, así como su perfecta alineación y paralelismo. La situación incorrecta de las contrabridas originará deformaciones en el cuerpo que se traducirán en dificultades de maniobra.
6. No quitar los tapones del cilindro hasta el momento de conectar los tubos de aire.

MANTENIMIENTO

1. Cada 6 meses o antes, si se considera necesario, quitar la tapa de registro y comprobar el estado del cierre, si se observa algún deterioro en el mismo, sustituirlo cuanto antes ya que cuando comienza la fuga, el cierre se deteriora rápidamente.
2. Para sustituir el cierre, soltar los tornillos del anillo de cierre a través de la tapa de registro.
3. Limpiar los asientos del anillo y del disco en el cuerpo de la válvula.
4. Colocar el nuevo cierre con sus juntas, teniendo cuidado de que el apriete sea uniforme.
5. Comprobar que actúa el amortiguador del cilindro.
6. Colocar una hoja de papel fino encima del disco, cerrar la válvula, el cierre debe de marcar en toda la circunferencia igual.
7. Comprobar que no hay comunicación entre las dos cámaras del cilindro.
8. Colocar la tapa registro con su junta.
9. Cada 6 meses o antes, engrasar los puntos de los ejes.
10. Reapretar los tornillo de la placa exterior.