

Válvulas mariposa Installation-Ready™

Series 121, 122 y 124 para componentes de unión con Original Groove System (OGS)

Serie E125 para componentes de unión de acero inoxidable **STRENGTHIN™100**



SERIE 124 EN LA IMAGEN ARRIBA
(REPRESENTA LAS SERIES 121 Y 122)



SERIE E125 EN LA IMAGEN

⚠ ADVERTENCIA



- Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto Victaulic.
- Compruebe siempre que el sistema de tuberías esté completamente vacío y despresurizado inmediatamente antes de instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías Victaulic.
- Confirme que todos los equipos, ramales y tramos de tubería que hayan sido aislados para las pruebas o para cerrar/colocar las válvulas estén identificados, despresurizados y vacíos inmediatamente antes de instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto Victaulic.
- **NO USE VÁLVULAS MARIPOSA INSTALLATION-READY™ EN FONDO CIEGO.**
- Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.

El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, incluso mortales, y daños en la instalación.

INFORMACIÓN IMPORTANTE

Perfil de ranura Original Groove System (OGS)



STRENGTH-IN™100 Perfil de ranura



Compruebe siempre que el perfil de ranura sea correcto. Hay una gran diferencia entre el perfil de ranura Original Groove System (OGS) y el perfil de ranura **STRENGTH-IN™100**.

Las válvulas mariposa Installation-Ready™ Series 121, 122 y 124 están diseñadas **SOLAMENTE** para componentes preparados según las especificaciones de ranura OGS. Consulte en la publicación Victaulic 25.01 las especificaciones de ranura OGS, que se pueden descargar de victaulic.com.

Las válvulas mariposa Installation-Ready™ Serie E125 están diseñadas **SOLAMENTE** para componentes preparados según las especificaciones de ranura **STRENGTH-IN™100**. Consulte en la publicación Victaulic 25.13 las especificaciones de ranura **STRENGTH-IN™100**, que se pueden descargar de victaulic.com.

⚠️ ADVERTENCIA

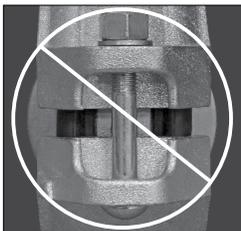


- **NO USE VÁLVULAS MARIPOSA INSTALLATION-READY™ EN FONDO CIEGO O PARA BUSCAR LAS FUGAS DEL SISTEMA EN FONDO CIEGO.**
- **COMPRUEBE SIEMPRE QUE LOS COMPONENTES A UNIR TENGAN EL PERFIL DE RANURA ADECUADO PARA LA VÁLVULA.**

- **NO AFLOJE NI APRIETE LOS TORNILLOS CON LA VÁLVULA PRESURIZADA.**
- **El diseñador del sistema es responsable de comprobar que los materiales de los componentes a unir sean adecuados para el fluido.**
- **Se deberán valorar los efectos de la composición química, el pH, la temperatura de trabajo, el nivel de cloruro, el nivel de oxígeno y la tasa de caudal en los materiales de los componentes para que la vida útil del sistema sea aceptable para el servicio que prestará.**

El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves o incluso la muerte.

- **NO USE VÁLVULAS MARIPOSA INSTALLATION-READY™ EN FONDO CIEGO O PARA BUSCAR LAS FUGAS DEL SISTEMA EN FONDO CIEGO.**



- **NO instale válvulas Installation-Ready™ en el sistema con el disco completamente "abierto". El disco expuesto puede dañarse e impedir el funcionamiento adecuado de la válvula.**

- Si utiliza válvulas mariposa Installation-Ready™ en aplicaciones de regulación, Victaulic recomienda dejar el disco abierto no menos de 30 grados. Lo idóneo sería que el disco estuviera abierto entre 30 y 70 grados, depende de los requisitos de flujo/características del sistema de tuberías. Con caudales de alta velocidad y/o aplicaciones de regulación y el disco abierto menos de 30 grados pueden producirse ruidos, vibraciones, cavitación, una seria erosión/abrasión de las juntas y/o pérdida de control. Pida información a Victaulic sobre las aplicaciones de regulación.
- Victaulic recomienda limitar la velocidad del flujo de agua a 13.5 pies/segundo (4 metros/segundo). Pida información a Victaulic antes de instalar esta válvula si se requiere o especifica una velocidad de flujo mayor.

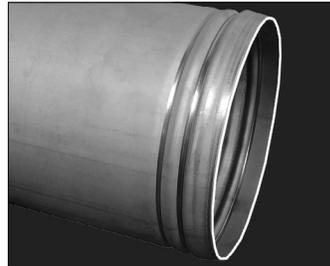
- Victaulic recomienda la buena práctica de instalar siempre la válvula aguas abajo de fuentes de caudal irregular, como bombas, codos y válvulas de control. Si el espacio disponible no lo permite, hay que diseñar el sistema para que la válvula esté colocada y orientada para minimizar las consecuencias del momento dinámico en la vida útil de la válvula.
- Las válvulas mariposa Installation-Ready™ y las tuberías conectadas deben estar adecuadamente soportadas para no sobrecargar las juntas. El espaciado de los colgadores debe cumplir lo explicado en el capítulo "Espaciado de los colgadores en sistemas rígidos" del manual de instalación en campo I-100.
- No se permite soldar en las válvulas mariposa Installation-Ready™, se anularía la garantía Victaulic.

INSTALACIÓN



1. NO DESMONTE LA VÁLVULA:

Las válvulas mariposa Installation-Ready™ están diseñadas para que el instalador no tenga que quitar tuercas ni tornillos. Eso facilita la instalación al poder introducir directamente el extremo ranurado del componente en la válvula.



2. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS COMPONENTES A UNIR:

La superficie exterior del componente a unir, entre la ranura y el extremo, no debe presentar mellas, salientes, marcas de soldadura o de rodillo para asegurar la perfecta estanqueidad de la unión. Elimine los restos de aceite, grasa, pintura suelta, suciedad y virutas de corte.

El borde del tubo, resaltado en blanco en la imagen, no debe presentar rebabas ni filos que puedan cortar el tope de la junta/tubería durante el montaje.

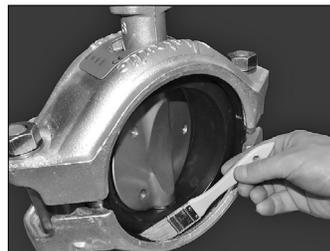
El diámetro exterior de los componentes a unir ("DE"), las dimensiones de ranura y el diámetro de abocinado máximo admisible deben estar dentro de la tolerancia establecida en las especificaciones de ranura Victaulic OGS (Series 121, 122 y 124), publicación 25.01, o Victaulic **STRENGTH-IN™100** (Serie E125), publicación 25.13. Estas publicaciones se pueden descargar de victaulic.com.

⚠️ PRECAUCIÓN

- **Aplique una fina capa de lubricante compatible en los labios de sellado de la junta para que la junta no se pellizque, enrolle o rasgue durante la instalación.**
- **NO utilice una cantidad excesiva de lubricante en los bordes de sellado de la junta.**

Si utiliza un lubricante incompatible puede provocar la degradación de la junta, fugas en la unión y daños materiales.

3a. COMPRUEBE LA JUNTA: Compruebe que la junta sea la indicada para el uso deseado. El color identifica el grado del material. Consulte en la publicación Victaulic 05.01 el cuadro con los códigos de color, que se puede descargar de victaulic.com.



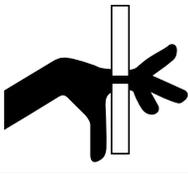
3b. LUBRIQUE LA JUNTA:

Aplique una fina capa de lubricante compatible, como lubricante Victaulic o grasa de silicona sobre los labios de sellado de la junta solamente (la silicona en spray no es compatible). **NOTA: La junta exterior viene con un lubricante aplicado en fábrica. No aplique lubricante adicional en el exterior de la junta.**

⚠ ADVERTENCIA



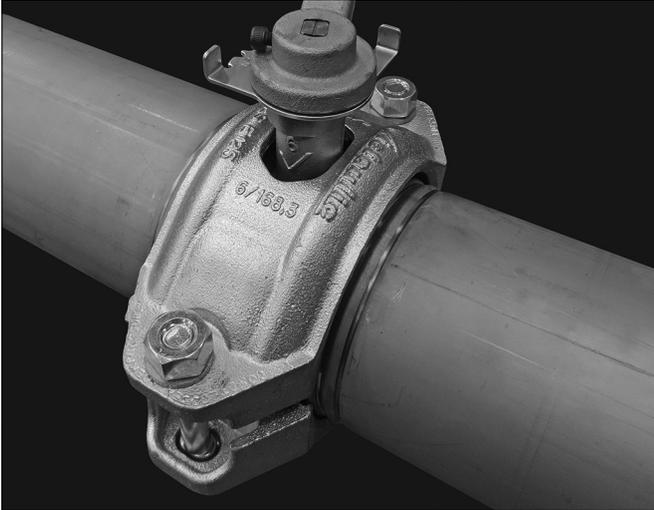
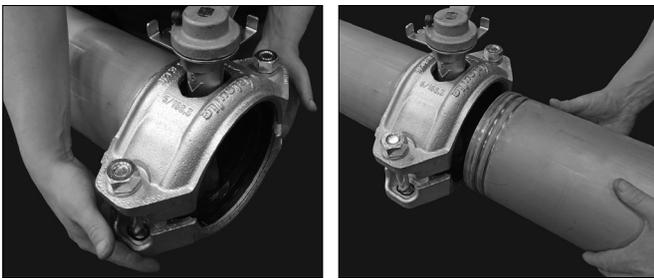
• No deje nunca montada a medias en el componente una válvula mariposa Installation-Ready™. **APRIETE SIEMPRE LA TORNILLERÍA INMEDIATAMENTE, TAL Y COMO SE DESCRIBE EN LAS INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN.** Una válvula montada a medias supone un peligro de goteo durante la instalación o de explosión durante las pruebas.



• No toque los extremos del componente a unir ni las aberturas de la válvula cuando esté introduciendo el componente ranurado.
• Mantenga las manos alejadas de las aberturas de las válvulas durante el apriete.

• Mantenga las manos alejadas de las aberturas de las válvulas durante el apriete.

El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, incluso mortales, y daños en la instalación.



4. MONTE LA JUNTA: Monte la junta alineando e introduciendo el extremo ranurado de un componente a unir perpendicularmente en cada abertura de la válvula. Hay que introducir en la válvula los extremos ranurados de los componentes a unir hasta que toquen el tope del tubo. Hay que hacer una comprobación visual para verificar que las patillas de la carcasa de la válvula estén alineadas en cada ranura de los componentes a unir y que estos estén introducidos perpendicularmente en cada abertura de la válvula antes de apretar las tuercas del paso 5.

⚠ ADVERTENCIA

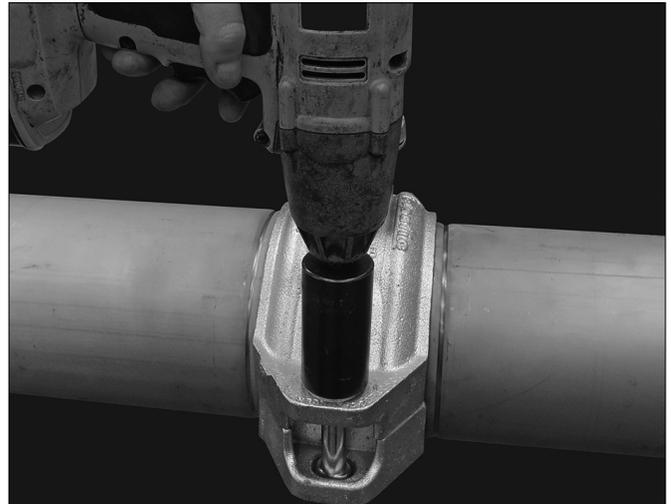
• Las tuercas deben apretarse alternando los lados y manteniendo uniforme la holgura en el cierre de pernos hasta que haya contacto metal con metal en el cierre, según se indica en los pasos 5 y 6.

No apretar las tuercas según estas instrucciones forzará demasiado la tornillería y provocará lo siguiente:

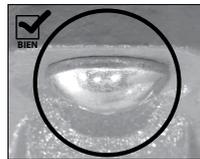
- Un par de apriete excesivo para montar la junta (montaje incompleto)
- Daños en la junta montada (daños o roturas en los cierres de pernos o fracturas en las carcasas)
- Deterioro o rotura de los pernos
- Fugas en las uniones y daños materiales
- Un impacto negativo en la integridad del sistema
- Lesiones personales o la muerte

NO siga apretando las tuercas después del contacto metal con metal en el cierre.

• No seguir estas instrucciones puede provocar las situaciones antedichas.



5. APRIETE LAS TUERCAS: Con una atornilladora o una llave de vaso corriente con un vaso profundo, apriete las tuercas por igual alternando los lados y manteniendo uniforme la holgura en los cierres emperrados hasta que haya contacto metal con metal en los cierres. Verifique que el cuello oval de cada perno asiente bien en su sitio. NO siga apretando las tuercas una vez cumplidos los requisitos de la comprobación visual de la siguiente página. **Si sospecha que ha apretado demasiado alguna pieza (se ve una curva en el perno, un bulto de la tuerca en la almohadilla del perno, daños en la almohadilla, etc.), deberá reemplazar inmediatamente todo el conjunto de válvula.** Consulte los capítulos "Información de interés", "Guía de uso de la atornilladora" y "Selección de la atornilladora".



CUELLO OVAL DEL PERNO
ASENTADO CORRECTAMENTE



CUELLO OVAL DEL PERNO
ASENTADO INCORRECTAMENTE

AVISO

- Es importante apretar los tornillos por igual alternando los lados para evitar que se pellizque la junta.
- Use una atornilladora o una llave de tubo corriente para hacer el contacto metal con metal en el área de los cierres emperrados.
- Consulte los capítulos "Información de interés", "Guía de uso de la atornilladora" y "Selección de la atornilladora".

INFORMACIÓN DE INTERÉS

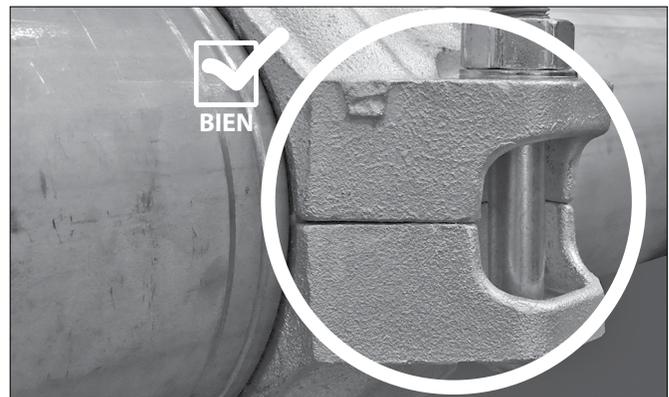
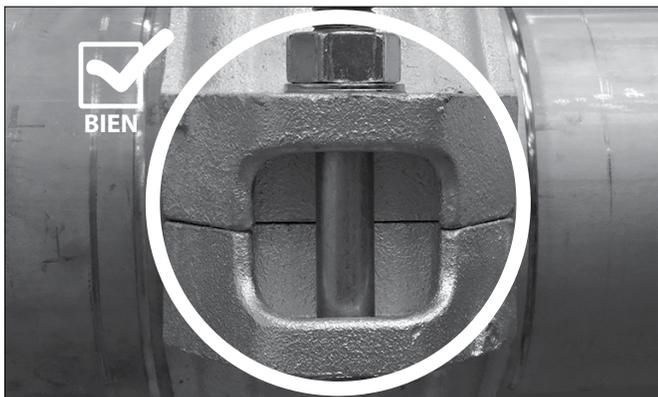
Tamaño nominal de la válvula pulgadas/DN	Diámetro exterior real de la tubería pulgadas/mm	Rosca de la tuerca (pulgadas/métrica)	Tamaño de la llave de vaso pulgadas/mm	Par de apriete máximo de los pernos*
2 DN50	2.375 60,3	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
2 1/2	2.875 73,0	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
DN65	3.000 76,1	1/2 M12	7/8 22	135 ft-lbs 183 N•m
3 – 4 DN80 – DN100	3.500 – 4.500 88,9 – 114,3	5/8 M16	1 1/16 27	235 ft-lbs 319 N•m
DN125	5.500 139,7	3/4 M20	1 1/4 32	425 ft-lbs 576 N•m
	6.500 165,1	3/4 M20	1 1/4 32	425 ft-lbs 576 N•m
6 DN150	6.625 168,3	3/4 M20	1 1/4 32	425 ft-lbs 576 N•m
	8.515 216,3	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m
8 DN200	8.625 219,1	7/8 M22	1 7/16 36	675 ft-lbs 915 N•m

NOTA: Es posible que ciertas series de válvulas no estén disponibles en todos los tamaños indicados.

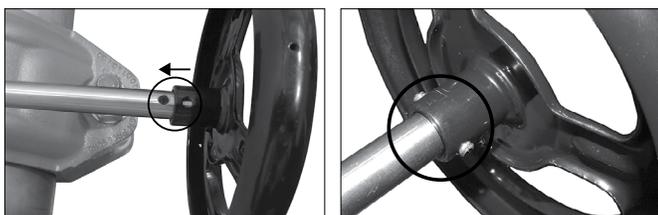
*Par de apriete máximo de los pernos resultante de los datos reales de prueba

⚠ ADVERTENCIA

- Es necesaria una inspección ocular de las uniones.
 - Las uniones mal montadas deben corregirse antes de llenar, probar o poner el sistema en servicio.
 - Cualquier componente que se vea deteriorado por un mal montaje debe ser sustituido antes de llenar, probar o poner en servicio el sistema.
- El incumplimiento de estas instrucciones puede causar fallos en la unión resultantes en lesiones graves o mortales y daños materiales.



6. Inspeccione visualmente que haya contacto metal con metal en todos los cierres de pernos, conforme al paso 5 de la página 3.



7. Las válvulas con actuador se entregan con el volante desmontado. Después de seguir todos los pasos anteriores, poner el volante en su eje y alinear los orificios. Introducir el pasador en el volante y el eje hasta que salga por el otro lado.

GUÍA DE USO DE LA ATORNILLADORA

El instalador debe familiarizarse con el uso de las atornilladoras para poder juzgar el grado de tensión de una tuerca. Como algunas atornilladoras son muy rápidas y potentes, es importante familiarizarse con su uso para no excederse, dañar o fracturar los pernos o los cierres emperrados de la válvula durante la instalación.

ADVERTENCIA

- **NO exceda el “Par de apriete máximo de los pernos” para cada medida de perno/tuerca indicado en la tabla de esta página.**
De no seguir estas instrucciones, puede provocar fallos en la junta y lesiones personales graves o mortales.

Ensamble las válvulas según estas instrucciones de instalación. Continúe apretando la(s) tuerca(s) hasta que se cumplan los requisitos de inspección ocular. Un montaje correcto exige una inspección ocular de cada unión.

Durante el proceso de instalación, no exceda el “Par de apriete máximo de los pernos” para cada medida de perno/tuerca indicado en la tabla de esta página. Las razones que pueden dar lugar a una elevación y/o un apriete excesivo incluyen, entre otras, las siguientes:

- **Una atornilladora inadecuada** – Consulte el apartado “Selección de la atornilladora” en el reverso de esta página.
- **Una tornillería con aprietes desiguales** – Hay que apretar las tuercas por igual alternando los lados hasta que se cumplan los requisitos de inspección ocular de la válvula.
- **Dimensión fuera de rango de los extremos ranurados (diámetros “C” demasiado grandes o fuera de rango)** - Si el montaje visual no es satisfactorio, retire la válvula y confirme que todas las dimensiones de ranura estén dentro de las especificaciones de Victaulic. Si las ranuras de los extremos de tubo no están dentro de las especificaciones Victaulic, vuelva a ranurarlos conforme a las instrucciones de preparación aplicables del manual de mantenimiento.
- **Seguir apretando la(s) tuerca(s) después de alcanzar los requisitos de instalación visual** - NO apriete más la(s) tuerca(s) después de alcanzar los requisitos de inspección ocular. Seguir apretando la tornillería después de cumplir los requisitos de inspección ocular provocará fallos en la junta, daños en el edificio y lesiones personales graves o mortales. Además, un apriete excesivo puede provocar un esfuerzo que comprometa la integridad a largo plazo de los pernos, resultando en el fallo de la junta, daños en el edificio y lesiones personales graves o mortales. Por otra parte, un mayor par de apriete no mejora la instalación; un apriete superior al “Par de apriete máximo de los pernos” especificado en la tabla de esta página puede deteriorar o fracturar los pernos y/o los cierres de la válvula durante la instalación.
- **Junta pellizcada** – Una junta pellizcada puede impedir una inspección ocular positiva. Hay que desmontar la válvula para ver si la junta está pellizcada. Si la junta está pellizcada, hay que cambiar toda la válvula.
- **La válvula no fue montada conforme a las instrucciones de instalación de Victaulic** - Respetar las instrucciones de instalación ayuda a evitar las situaciones descritas en este documento.

Si sospecha que alguna pieza ha sido apretada excesivamente, todo el conjunto de válvula debe ser reemplazado inmediatamente (lo indica una curvatura en el perno, el abultamiento de la tuerca en la interfaz de la almohadilla del perno, o una almohadilla del perno deteriorada, etc.).

Par de apriete máximo de los pernos

Diámetro de pernos/tuercas		Par de apriete máximo de los pernos*
pulgadas	Métrico	
1/2	M12	135 ft-lbs 183 N•m
5/8	M16	235 ft-lbs 319 N•m

Diámetro de pernos/tuercas		Par de apriete máximo de los pernos*
pulgadas	Métrico	
3/4	M20	425 ft-lbs 576 N•m
7/8	M22	675 ft-lbs 915 N•m

*Par de apriete máximo de los pernos resultante de los datos reales de prueba

SELECCIÓN DE LA ATORNILLADORA

Es fundamental elegir la atornilladora adecuada para que la instalación sea conforme a estas instrucciones de instalación. Una atornilladora inadecuada puede provocar un montaje defectuoso que cause daños materiales y lesiones personales graves o mortales.

Para conocer la idoneidad de la atornilladora, haga pruebas de instalación con una llave de cubo o un torquímetro corrientes. Estas pruebas deben cumplir los requisitos de comprobación ocular de la válvula. Una vez cumplidos los requisitos visuales de instalación, mida el par de apriete aplicado en cada tuerca con un torquímetro. Con ese par de apriete medido, elija una atornilladora adecuada que no exceda el “Par de apriete máximo de los pernos” especificado en la tabla de la página anterior.

Selección de una atornilladora:

Atornilladoras con par de apriete único – Elegir una atornilladora con un par de apriete considerablemente mayor que el requerido por la instalación puede deteriorar la tornillería y/o la válvula por el posible exceso. No seleccione en ningún caso una atornilladora que exceda el “Par de apriete máximo de los pernos” especificado en la tabla de la página anterior.

Atornilladoras con múltiples ajustes del par de apriete – Si se elige una atornilladora con par de apriete variable, debe contar por lo menos con un ajuste de par que satisfaga los requisitos las “Atornilladoras con par de apriete único.”

Usar una atornilladora demasiado potente crea dificultades para el instalador, que tendrá que manejar una velocidad de rotación y una potencia excesivas. Del mismo modo, compruebe periódicamente el apriete de las tuercas de las válvulas durante todo el proceso de instalación del sistema.

Para un uso seguro y correcto de las atornilladoras, consulte siempre las instrucciones del fabricante. Compruebe también que está utilizando los vasos de atornilladora adecuados.

ADVERTENCIA

El incumplimiento de las instrucciones de apriete puede provocar:

- Deterioro o rotura de los pernos
- Daños o roturas en los cierres de pernos o fracturas en las carcasas
- Fugas en las uniones y daños materiales
- Un impacto negativo en la integridad del sistema
- Lesiones personales o la muerte

SACAR Y CAMBIAR LA VÁLVULA

⚠ ADVERTENCIA

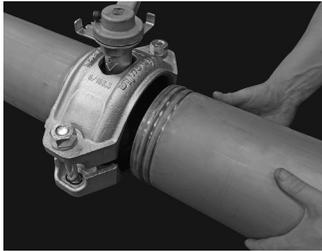


- Compruebe siempre que el sistema de tuberías esté completamente vacío y despresurizado inmediatamente antes de instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías Victaulic.
- Confirme que todos los equipos, ramales y tramos de tubería que hayan sido aislados para las pruebas o para cerrar/colocar las válvulas estén identificados, despresurizados y vacíos inmediatamente antes de instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto Victaulic.

El incumplimiento de esta instrucción puede provocar la muerte, serios daños personales o daños en la instalación.

MÉTODO 1 – DESMONTAR Y MONTAR

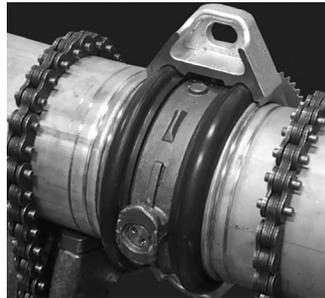
El siguiente es el método preferido para extraer y sustituir una válvula, en el que los extremos del componente a unir no están fijos y pueden ser sacados del cuerpo de la válvula. Estas instrucciones se aplican a válvulas instaladas en cualquier orientación. Hay que apoyar los extremos del componente a unir y la válvula durante el siguiente proceso.



1. Verifique que el sistema esté despresurizado y totalmente vacío antes de empezar a desmontar las válvulas del sistema.
 - 1a. Coloque el disco a unos 20° de la posición totalmente cerrada.
2. Afloje las tuercas del conjunto de válvula lo suficiente para permitir la extracción de los extremos del componente a unir.
3. Compruebe que ningún componente esté dañado o gastado. Si hay algún daño, cambie todo el conjunto de válvula por otro de Victaulic.
4. Siga todos los pasos del capítulo "Instalación" en las páginas 2 – 4 para reinstalar la válvula en el sistema.

MÉTODO 2 – RETIRADA

El siguiente método se utilizará sólo si los extremos del componente a unir están fijos y no pueden ser extraídos del cuerpo de la válvula. **NOTA:** Hay una mayor probabilidad de que se produzcan daños en la válvula con este método, lo que hará que la válvula requiera ser reemplazada. Estas instrucciones se aplican a válvulas instaladas en cualquier orientación. Hay que apoyar los extremos del componente a unir y la válvula durante el siguiente proceso.



1. Verifique que el sistema esté despresurizado y totalmente vacío antes de empezar a desmontar las válvulas del sistema.
 - 1a. Coloque el disco a unos 20° de la posición totalmente cerrada.
2. Retire las tuercas, pernos y arandelas planas del conjunto de válvula para permitir la extracción de la carcasa inferior, como en la imagen.

⚠ PRECAUCIÓN

- Cuide de no cortarse las manos y los brazos en los extremos de los componentes a unir durante la extracción de la válvula. Se recomienda usar guantes resistentes a los cortes.

De no seguir estas instrucciones, pueden producirse lesiones corporales.

AVISO

- Para las válvulas más grandes, puede ser necesario un dispositivo de caída/bobinado de cadena o similar para apoyar la parte superior del conjunto de válvula mientras se realizan los siguientes pasos.
- Preste mucha atención a los labios de la junta al extraer la válvula. Los extremos del componente a unir pueden ser afilados. Si se tira de la junta a través de los componentes a unir sin protección, puede que se corte el labio de la junta y se cause un daño irreparable a la válvula.



3. Mientras sujeta firmemente la parte superior del conjunto de válvula, apriete la junta entre los extremos del componente a unir. Continúe metiendo la junta entre los extremos del componente a unir mientras empuja el conjunto de válvula a través de la abertura entre los extremos del componente a unir.

4. Después de retirar la válvula de entre los extremos del componente a unir, inspeccione todos los componentes para ver si hay algún daño o desgaste. Si hay algún daño, cambie todo el conjunto de válvula por otro de Victaulic.

SIGA LOS PASOS DE MONTAJE DE LA PÁGINA SIGUIENTE.

MÉTODO 2 – MONTAJE

⚠ PRECAUCIÓN

- Aplique una fina capa de un lubricante compatible a los labios de sellado de la junta y a la parte inferior expuesta de la junta donde se asentará la carcasa inferior, para evitar que se pellizquen, enrollen o desgarran durante el montaje.

Si utiliza un lubricante incompatible puede provocar la degradación de la junta, fugas en la unión y daños materiales.

5. Aplique una capa fina de un lubricante compatible, como lubricante Victaulic o grasa de silicona, a los labios de sellado de la junta y a la parte inferior expuesta de la junta donde se asentará la carcasa inferior (el spray de silicona no es un lubricante compatible).

AVISO

- Preste mucha atención a los labios de la junta según se va insertando la válvula entre los extremos del componente a unir. Los extremos del componente a unir pueden ser afilados. Si se tira de la junta a través de los componentes a unir sin protección, puede que se corte el labio de la junta y se cause un daño irreparable a la válvula. Puede ser necesario desbarbar además los extremos de los componentes a unir para evitar que la junta se dañe durante la introducción.



6. Mientras sujeta firmemente la parte superior del conjunto de válvula, meta la junta entre los extremos a unir. Continúe metiendo la junta entre los extremos del componente a unir mientras empuja el conjunto de válvula hasta que las llaves de la carcasa superior se metan completamente en las ranuras de cada extremo del componente a unir. Verifique que la junta sea uniforme en toda la circunferencia de los extremos de los componentes a unir y que no haya zonas pellizcadas o dañadas. Si la junta sufre algún daño, habrá que reemplazar todo el conjunto de válvula.

7. Instale la carcasa inferior. Verifique que la junta se asiente completamente dentro de las carcasas inferiores y superiores y que las llaves de las carcasas entren a fondo en las ranuras de cada extremo del componente a unir. Instale un perno en cada agujero de las almohadillas de los pernos. Instale una arandela plana en el extremo de cada perno, y enrosque una tuerca en cada perno con los dedos.

8. Siga los pasos 5 – 6 de las páginas 3 – 4 para terminar el montaje.

CONVERSIÓN DE PALANCA DE BLOQUEO A ACTUADOR

⚠️ ADVERTENCIA

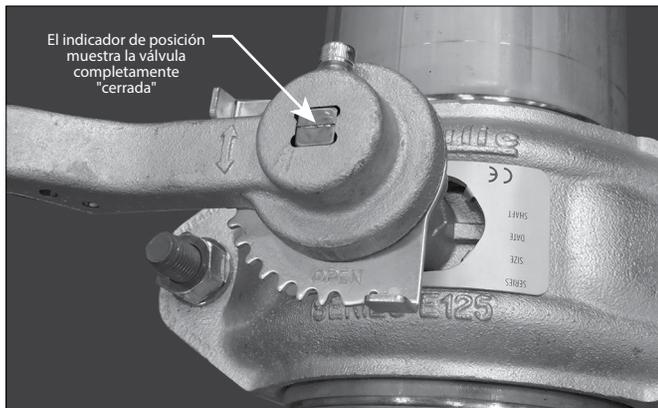


- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de hacer la conversión de palanca de bloqueo a actuador.
- Impida que pase fluido por la válvula y ponga el disco en posición "cerrada" durante los procedimientos siguientes.



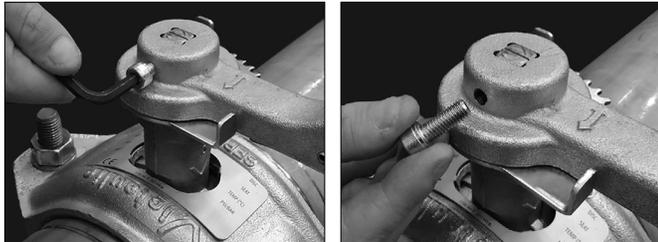
El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, incluso mortales, y daños en la instalación.

Se puede quitar la palanca de bloqueo sin quitar la válvula del sistema de tuberías. **Impida que pase fluido por la válvula cuando quite la palanca de bloqueo.**

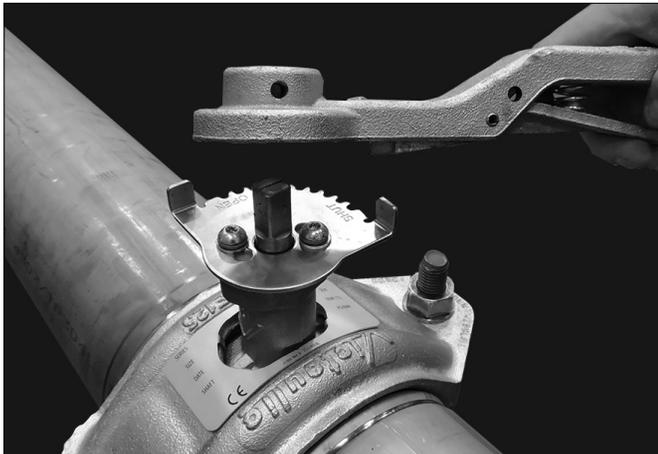


El indicador de posición muestra la válvula completamente "cerrada".

1. Con ayuda de la palanca de bloqueo, coloque la válvula en posición completamente "cerrada". **NOTA:** Hay un indicador de posición en el extremo del vástago.



2. Quite el tornillo de ajuste del lateral de la palanca de bloqueo.



3. Quite la palanca de bloqueo de su placa.

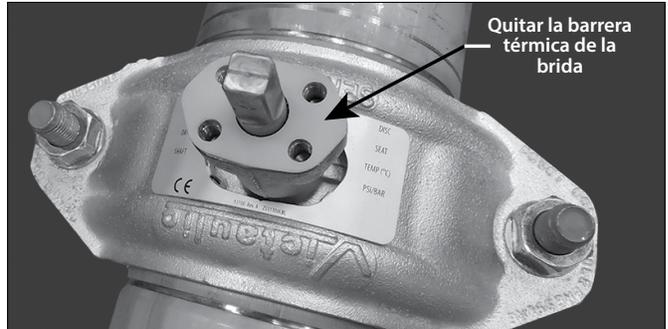
⚠️ PRECAUCIÓN

- **NO** intente utilizar una válvula mariposa Installation-Ready™ sin palanca de bloqueo o actuador instalado.

De no seguir estas instrucciones puede provocar un funcionamiento incorrecto de la válvula y daños en el vástago.

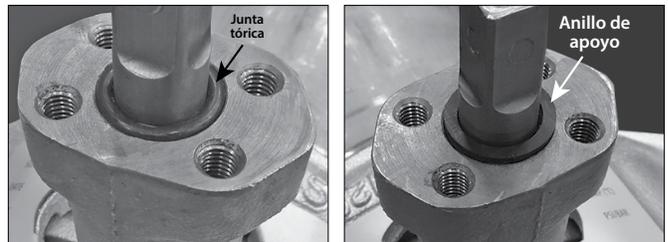


4. Quite los dos tornillos y arandelas y saque la placa de la palanca de bloqueo.



Quitar la barrera térmica de la brida

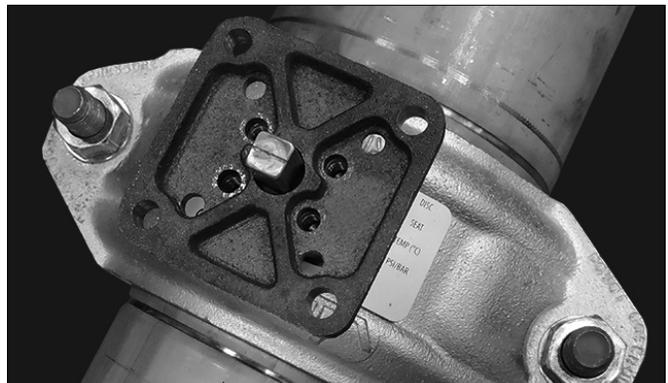
5. Quite la barrera térmica de la brida.



Junta tórica

Anillo de apoyo

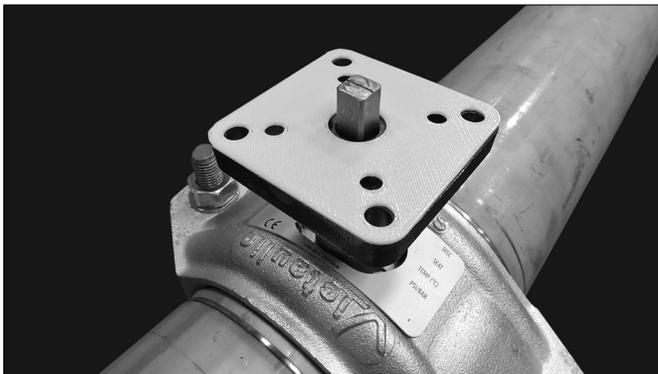
6. Compruebe que sigan puestos la junta tórica y el anillo de apoyo en el hueco de la brida alrededor del vástago, como en la ilustración (la junta tórica está debajo del anillo de apoyo).



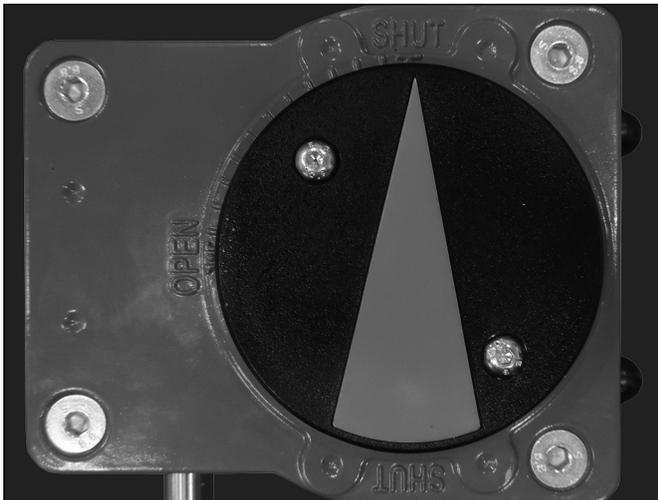
7. Coloque la placa del actuador encima del vástago. Haga coincidir los agujeros de la placa del actuador con los de la brida.



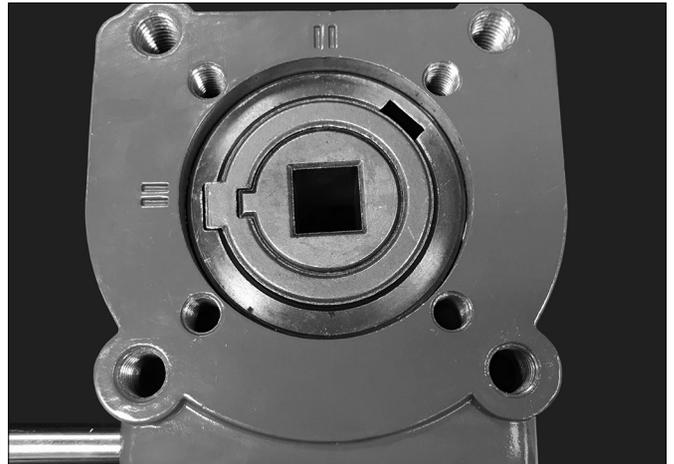
8. Aplique sellador de rosca a los tornillos de cabeza. Introduzca los tornillos de sombrerete para fijar la placa del actuador a la brida. **Apriete todos los tornillos de sombrerete a 28 – 30 ft-lbs/38 – 41 N•m.**



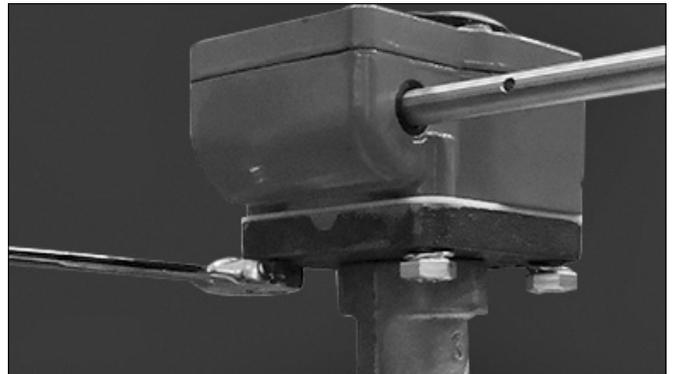
9. Ponga la barrera térmica encima del vástago. Haga coincidir los agujeros de la barrera térmica con los de la placa del actuador.



10. Gire el volante del actuador hasta que la flecha del tapón apunte a la posición "SHUT", cerrada, como arriba.



11. Introduzca el cojinete en el actuador, como se ilustra arriba.



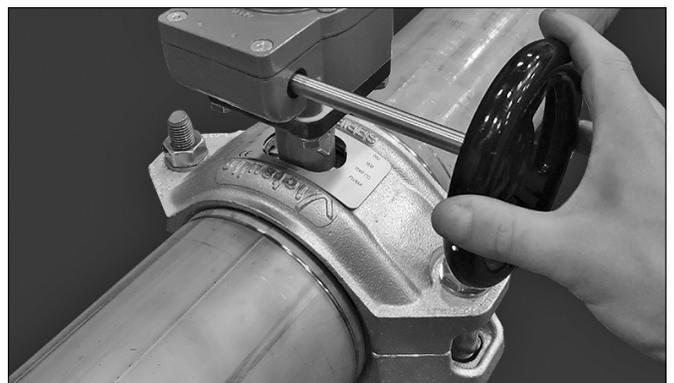
12a. Ponga el actuador/cojinete en la placa del actuador haciendo coincidir los cuatro orificios del actuador con los de la placa/barrera térmica.

NOTA: En ciertos casos, puede que haya que girar el volante para colocar el cojinete/vástago y alinear los orificios de la placa del actuador y el actuador. En ese caso, afloje la tuerca de bloqueo hexagonal y el tornillo de ajuste interno del tope "cerrado" para poder alinear (consulte la página siguiente).

12b. Enrosque un perno con arandela de seguridad en cada orificio de la placa del actuador/barrera térmica y en el actuador.

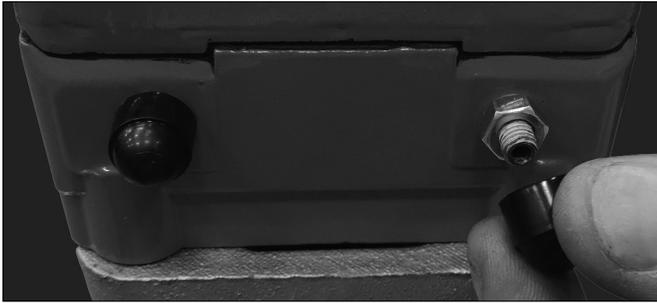
12c. Apriete los cuatro tornillos hasta que se aplasten las arandelas de seguridad.

12d. Ponga los toques de la posición "cerrada" conforme a lo descrito en la página siguiente; es especialmente importante si ha girado el volante en el paso 12a.

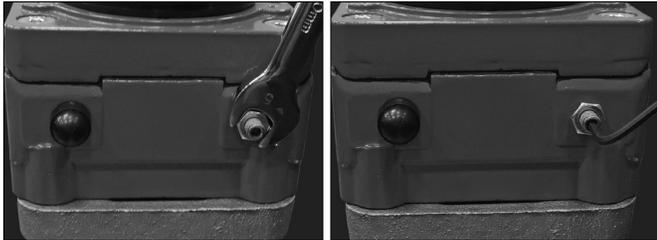


13. Después de ajustar los toques de la posición "cerrada" en el paso 12d, ponga la válvula en posición totalmente "abierta" (90° de la posición "cerrada" bien ajustada). Ajuste los toques de la posición "abierta" siguiendo las instrucciones de la página siguiente.

AJUSTAR LOS TOPES DE LA POSICIÓN “CERRADA” DEL ACTUADOR



1. Retire el tapón cubrepolvo del lado derecho del actuador.

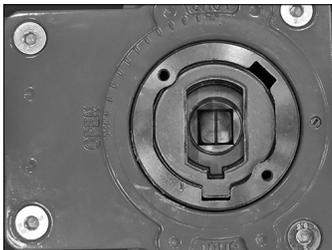


2a. Afloje la tuerca hexagonal de bloqueo (hacia la izquierda) que se encuentra del lado derecho del actuador.

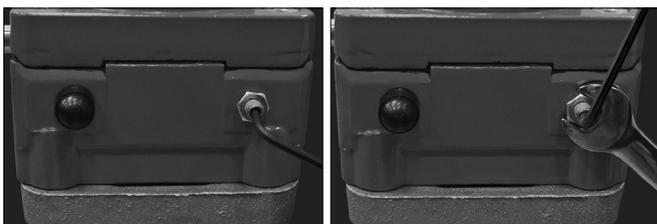
2b. Con una llave hexagonal, afloje el tornillo de ajuste interno unas tres vueltas (hacia la izquierda).

AVISO

- Si utiliza el alargador de vástago, puede que haga falta un ajuste adicional para llegar a la posición completamente “cerrada”.



3. Compruebe que la válvula esté en posición completamente “cerrada”. Se puede comprobar la posición completamente “cerrada” quitando la tapa del indicador del actuador y comprobando el indicador de posición encima del vástago, como se ve a la izquierda.



4a. Con una llave hexagonal, apriete el tornillo de ajuste interno (hacia la derecha) hasta que toque el cuadrante interno.

4b. Mientras sujeta el tornillo de ajuste interno con una llave hexagonal, apriete la tuerca de bloqueo hexagonal (a la derecha).

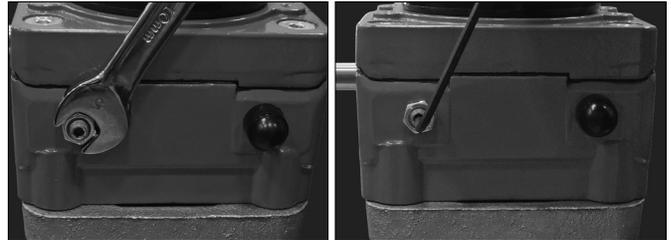
5. Compruebe que el actuador funcione bien girando el volante. Repita los pasos anteriores de este procedimiento si fuera necesario.

6. Cambie el tapón cubrepolvo y siga el procedimiento de ajuste del tope “abierto” de la columna siguiente.

AJUSTAR LOS TOPES DE LA POSICIÓN “ABIERTA” DEL ACTUADOR

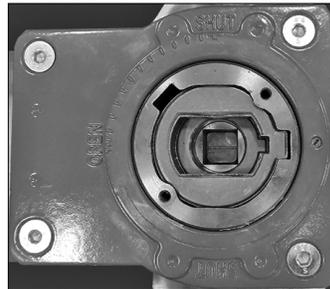


1. Retire el tapón cubrepolvo del lado izquierdo del actuador.

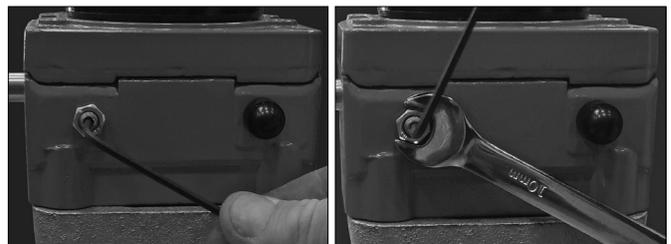


2a. Afloje la tuerca hexagonal de bloqueo (hacia la izquierda) que se encuentra del lado izquierdo del actuador.

2b. Con una llave hexagonal, afloje el tornillo de ajuste interno unas tres vueltas (hacia la izquierda).



3. Gire el volante hacia la izquierda. Compruebe que la válvula esté en posición completamente “abierta” mirando el indicador de posición encima del vástago, como se ve a la izquierda. El indicador de posición en la extremidad del vástago debe estar a 90° de la posición “cerrada” bien ajustada.



4a. Con una llave hexagonal, apriete el tornillo de ajuste interno (hacia la derecha) hasta que toque el cuadrante interno.

4b. Mientras sujeta el tornillo de ajuste interno con una llave hexagonal, apriete la tuerca de bloqueo hexagonal (a la derecha).

5. Compruebe que el actuador funcione bien girando el volante. Repita los pasos anteriores de este procedimiento si fuera necesario.

6. Cambie el tapón cubrepolvo y la tapa del indicador.

Válvulas mariposa Installation-Ready™

Series 121, 122 y 124 para componentes de unión con Original Groove System (OGS)

Serie E125 para componentes de unión de acero inoxidable *STRENGTHIN™100*
