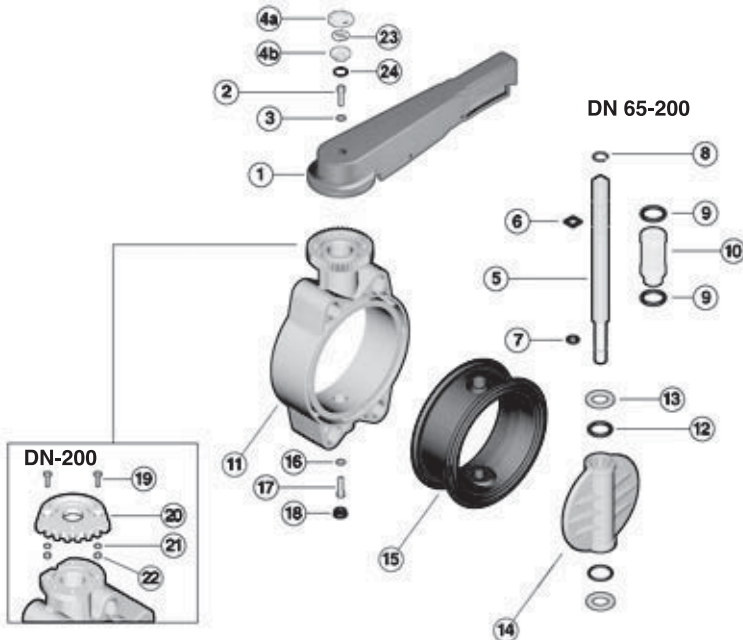


Válvula de mariposa



Pos.	Componentes	Materiales	Cant.	Pos.	Componentes	Materiales	Cant.
1	Maneta	PVC	1	13	Arandela de seguridad	PTFE	2
2	Tornillo	Acero inoxidable	1	14	Compuerta	PVC	1
3	Arandela	Acero inoxidable	1	15	Junta compuerta	EPDM o FPM	1
4a/b	Tapa / marca	PC	1	16	Arandela	Acero inoxidable	1
5	Eje	Acero zincado	1	17	Tornillo	Acero inoxidable	1
6	Junta del eje	EPDM o FPM	1	18	Tapa de protección	PE	1
7	Junta del eje	EPDM o FPM	1	19	Tornillos	Acero inoxidable	2
8	Anilla Seeger	Acero inoxidable	1	20	Divisor	PVC	1
9	Junta casquillo	EPDM FPM	2	21	Arandela	Acero inoxidable	2
10	Casquillo	Nylon	1	22	Tuerca	Acero inoxidable	2
11	Cuerpo	PVC	1	23	Marca impresa	Papel	1
12	Junta tórica	EPDM o FPM	2	24	Junta tapa marca	NBR	1

LA INFORMACIÓN CONTENIDA EN ESTE FOLLETO ES OFRECIDA DE BUENA FE. NO SERÁ ACEPTADA NINGUNA RESPONSABILIDAD RELATIVA A DATOS TÉCNICOS NO CUBIERTOS DIRECTAMENTE POR NORMAS INTERNACIONALES RECONOCIDAS. JIMTEN SE RESERVA EL DERECHO A REALIZAR MODIFICACIONES EN CUALQUIER MOMENTO Y SIN PREVIO AVISO EN LOS PRODUCTOS MOSTRADOS EN ESTE FOLLETO.

INFORMACIÓN DE PRODUCTO

Las presiones máximas de trabajo de las válvulas de mariposa Jimten para el transporte de agua a 20 °C están indicadas en la tabla 1.

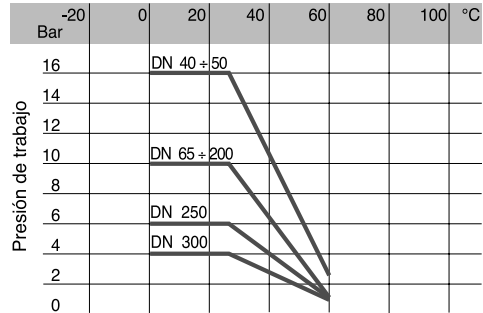
Para temperaturas de servicio superiores a 20 °C se debe reducir la presión de trabajo de acuerdo a la curva de la figura 2.

Jimten también edita la "Guía de resistencia química de los termoplásticos y elastómeros" (Ver en nuestra página web www.jimten.com).

1. Presión máxima de trabajo a 20 °C

	d	50	63	75	90	110	140	160	225	250	280	315
	DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	250	300
PVC	PN	16	16	10	10	10	10	10	10	6	6	4

2. Diagrama de variación de la presión en función de la temperatura.

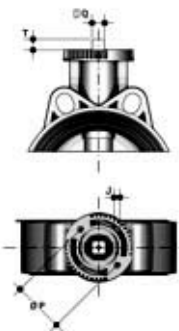


3. Temperaturas de trabajo (°C)

	T. min	T. max
PVC	0	+60

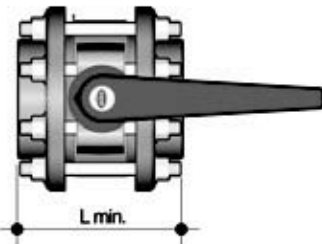
ACTUADORES

La válvula se puede suministrar con actuadores bajo pedido. Es posible utilizar actuadores neumáticos o eléctricos estándar, o reductores instalados directamente sobre el divisor de PVC integral, ya que dispone de agujeros para fijarlo conforme a la norma ISO 5211, F05, F07 y F10.



d	DN	J	P	T	Q	
50	40	7	50	F05	12	11
63	50	7	50	F05	12	11
75	65	7/9	50/70	F05/F07	12	11
90	80	9	70	F07	16	14
110	100	9	70	F07	16	14
125	125	9	70	F07	19	17
140	125	9	70	F07	19	17
160	150	9	70	F07	19	17
200	200	11	102	F10	24	22
225	200	11	102	F10	24	22
250	250	11/13/17	102/125/140	F10/F12/F14	29	27
280	250	11/13/17	102/125/140	F10/F12/F14	29	27
315	300	11/13/17	102/125/140	F10/F12/F14	29	27

DIMENSIONES DE LOS TORNILLOS A UTILIZAR EN LA INSTALACIÓN



d	DN	L min	Nm*
50	40	M16x150	9
63	50	M16x150	12
75	65	M16x170	15
90	80	M16x180	18
110	100	M16x180	20
140	125	M16x210	35
160	150	M20x240	40
225	200	M20x260	55
280	250	M20x310	70
315	300	M20x340	70

Par nominal necesario para apretar los tornillos en la unión con bridas.

* Par de torsión requerido para obtener la estanqueidad en test hidráulico (1,5xPN a 20 °C) (tornillos nuevos o lubricados).

ACOPLAMIENTO (ENSAMBLAJE)

Antes de instalar la válvula FE comprobar que el diámetro interno permite la apertura completa de la compuerta (ver Tabla. A, l min.)

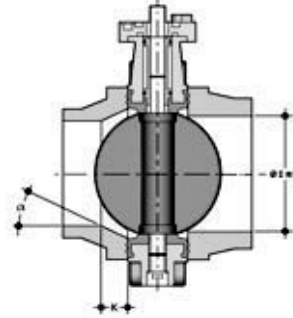


Tabla A

d	DN	l min.
50	40	25
63	50	28
75	65	47
90	80	64
110	100	84
140	125	108
160	150	134
225	200	187
280	250	225
315	300	280

Para la instalación con enlace de PVC ver las combinaciones posibles de válvula-enlace-brida, en la Tabla B.

Tabla B

Medida Válvulas	d	50	63	75	90	110	125	140	160	200	225	250	280	315
	DN	40	50	65	80	100	110	125	150	200	200	250	250	300
50	40													
63	50													
75	65													
90	80													
110	100													
140	125						*							
160	150													
225	200									**				
280	250													
315	300													

Enlace hembra encolar DIN 8063-T4

* Con enlace especial d125 DN125 para FE d140 DN 125 debe ser montada con la brida d140 DN125

** Con enlace especial d200 DN200 para FE d225 DN 200 debe ser montada con la brida d225 DN200

Para la instalación de enlaces de PP-PE, soldadura a tope tubo corto o electro-fusión / tubo largo a tope, verificar la combinación de válvula-enlace-brida y las dimensiones del achaflanado K-α necesarios según SDR (Tabla C).

Tabla C

Medida Válvulas	d	50	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	315
	DN	40	50	65	80	100	110	125	150	150	200	200	250	250	300
50	40														
63	50														
75	65														
90	80														
110	100														
140	125														
160	150														
225	200														
280	250														
315	300														
SDR	17/17,6														
	11														
	7,4														

Enlace corto / largo DIN 16962/16963

INSTRUCCIONES

CONEXIÓN A LA RED

- 1) Introduzca y fije la maneta en el cuerpo de la válvula utilizando el tornillo suministrado. Antes de unir las bridas, revise que los enlaces permiten la apertura completa de la compuerta.
- 2) Coloque la válvula entre las dos bridas. Es recomendable instalar la válvula con la compuerta parcialmente cerrada y asegurarse de que no exista una incorrecta alineación de las bridas ya que podría originar fugas.
- 3) Antes de apretar los tornillos, es conveniente abrir la compuerta, con el fin de no dañar la junta de la compuerta. Los tornillos del conjunto deben apretarse uniformemente y no superar el par nominal indicado en la tabla.
- 4) La válvula es bi-direccional y puede instalarse en cualquier posición. Además, puede ser montada al final de la línea o en un tanque.
- 5) Si el fluido que se transporta es:
 - Sucio: es aconsejable instalar la válvula con la maneta en una posición de un mínimo de 45° respecto a la tubería.
 - Con sedimentos: es aconsejable instalar la válvula con la maneta paralela a la tubería.
 - Limpio: se recomienda instalar la válvula con la maneta en una posición de 90° a la tubería.
 - Las válvulas motorizadas deben estar debidamente instaladas. (Fig. 1)
 - Es importante evitar maniobras bruscas de cierre de la válvula para eliminar la posibilidad de golpe de ariete que cause daños a la tubería.
 - Actuadores neumáticos deberán estar equipados con limitadores de fuga.
- 6) Durante el montaje se recomienda lubricar las juntas de goma. (no utilice aceites minerales en EPDM).

ENSAMBLAJE

- 1) Colocar la junta de la compuerta (15) en el cuerpo (11)
- 2) Colocar las juntas (6 y 7) en el eje (5)
- 3) Introducir las juntas (9) en el casquillo (10) y luego el casquillo sobre el eje; bloquear el casquillo con la anilla Seeger (8)
- 4) Colocar la junta tórica (12) y luego la arandela de seguridad (13) en la compuerta (14) y después la compuerta en el cuerpo, tras lubricar la junta de la compuerta (15).
- 5) Pasar el eje a través del cuerpo y la compuerta.
- 6) Apretar el tornillo (17) con la arandela (16) y colocar la tapa de protección (18)
- 7) Colocar la maneta (1) en el eje.
- 8) Apretar el tornillo (2) con la arandela (3) y colocar la tapa de protección (4)

DESMONTAJE

- 1) Retirar la tapa protectora (4) y aflojar el tornillo (2) con la arandela (3)
- 2) Quitar la maneta (1)
- 3) Retirar la tapa de protección (18) y el tornillo (17) con la arandela (16)
- 4) Sacar el eje (5) y la compuerta (14)
- 5) Sacar la junta de la compuerta (15) del cuerpo (11)
- 6) Retirar la anilla Seeger (8) y el casquillo (10).
- 7) Retirar las juntas (6) y (7)

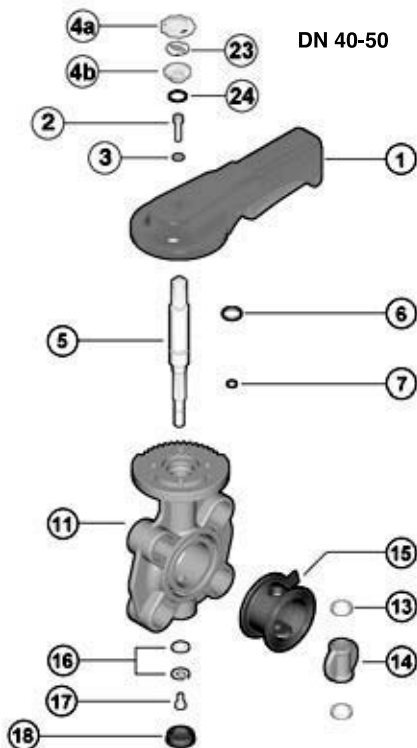
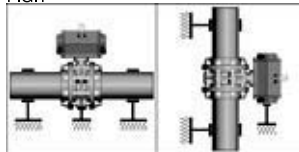


FIG.1



jimten, s.a
CTRA. DE OCAÑA, 125 C.P. 03114
☒ 5285 C.P. 03080
☎ + 34.965.10.90.44
☎ + 34.965.11.50.82
ALICANTE (ESPAÑA)

www.jimten.com

Empresa registrada según norma



UNE-EN ISO 9001

ER-0084/1996



UNE-EN ISO 14001

GA-1990/0156

an OAlaxis company

0939