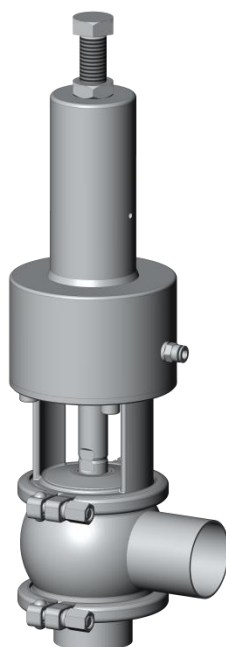




INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN, SERVICIO Y
MANTENIMIENTO

VÁLVULA de ALIVIO de SIMPLE ASIENTO INNOVA J



10.245.32.0001

INOXPA S.A.U.

Telers, 60 Apto. 174
17820 – Banyoles
Tel.: +34 972 57 52 00
Fax.: +34 972 57 55 02
inoxpa@inoxpa.com
www.inoxpa.com

Manual Original

10.245.30.01ES

(0) 2018/05

Declaración de Conformidad CE

Nosotros,

INOXPA, S.A.U.

Telers, 60
17820 – Banyoles (Girona)

por la presente declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que la máquina

Válvula de Alivio de Simple Asiento

Modelo

INNOVA

Tipo

INNOVA J

Desde el número de serie **I282400** hasta **I500000** ⁽¹⁾ / **000061900IIN** hasta **000100000IIN** ⁽¹⁾

se halla en conformidad con todas las disposiciones aplicables de la siguiente directiva:

Directiva de Máquinas 2006/42/CE

Directiva de Equipos a Presión 2014/68/UE

El Expediente Técnico ha sido elaborado por el signatario de este documento en INOXPA S.A.U.

Firmado por y en nombre de:

INOXPA, S.A.U.



David Reyer Brunet
Responsable Oficina Técnica

Banyoles, 17 de mayo de 2018

⁽¹⁾ El número de serie puede ir precedido por una barra y por uno o dos caracteres alfanuméricos

1. Seguridad

1.1. MANUAL DE INSTRUCCIONES

Este manual de instrucciones contiene aquellas instrucciones básicas que se deberán cumplir durante la instalación, puesta en marcha y mantenimiento.

La información publicada en el manual de instrucciones se basa en datos actualizados.

INOXPA se reserva el derecho de modificar este manual de instrucciones sin previo aviso.

1.2. INSTRUCCIONES PARA LA PUESTA EN MARCHA

Este manual de instrucciones contiene información esencial para el correcto uso y mantenimiento de su válvula.

Se deben cumplir y/o respetar las instrucciones de seguridad detalladas en ésta sección así como todas las medidas especiales y recomendaciones incluidas en otros capítulos de este manual. Es muy importante guardar estas instrucciones en un lugar fijo y cercano a su instalación.

1.3. SEGURIDAD

1.3.1. Símbolos de advertencia



Peligro para las personas en general



Peligro de lesiones causadas por piezas en movimiento del equipo



Peligro eléctrico



Peligro agentes cáusticos o corrosivos



Peligro para el buen funcionamiento del equipo



Obligación para garantizar la seguridad en el trabajo



Obligación de utilizar gafas de protección

1.4. INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD



Leer atentamente el manual de instrucciones antes de instalar la válvula y ponerla en marcha. En caso de duda, contactar con INOXPA.

1.4.1. Durante la instalación



Tener siempre en cuenta las Especificaciones técnicas del capítulo 8.

Realizar la instalación y utilizar la válvula en conformidad con la reglamentación aplicable en materia de seguridad y sanidad.

Antes de poner en marcha la válvula, verificar que su montaje es correcto y el eje está perfectamente alineado. Un mal alineamiento y/o excesivas fuerzas en la fijación de la válvula pueden causar graves problemas mecánicos en la válvula.

1.4.2. Durante el funcionamiento

Tener siempre en cuenta las Especificaciones técnicas del capítulo 8. No podrán sobrepasarse NUNCA los valores límites especificados.



No tocar NUNCA la válvula y/o las tuberías que están en contacto con el líquido durante su funcionamiento. Si trabaja con productos calientes hay riesgo de quemaduras.

La válvula tiene piezas con movimiento lineal. No poner las manos o los dedos en la zona de cierre de la válvula. Esto puede causar graves lesiones.

1.4.3. Durante el mantenimiento

Tener siempre en cuentas las Especificaciones técnicas del capítulo 8.



No desmontar NUNCA la válvula hasta que las tuberías hayan sido vaciadas. Tener en cuenta que el líquido de la tubería puede ser peligroso o estar a altas temperaturas. Para estos casos consultar las regulaciones vigentes en cada país.

El actuador contiene en su interior un resorte con carga aplicada y se deben seguir los pasos especificados en este manual para llevar a cabo las operaciones de mantenimiento para no sufrir ningún daño. No dejar las piezas sueltas por el suelo.



Todos los trabajos eléctricos deben ser llevados a cabo por personal autorizado.

1.4.4. De conformidad con las instrucciones

Cualquier incumplimiento de las instrucciones podría derivar en un riesgo para los operarios, el ambiente y la máquina, y podría resultar en la pérdida del derecho a reclamar daños.

Este incumplimiento podría comportar los siguientes riesgos:

- Avería de funciones importantes de la máquinas y/o planta.
- Fallos de procedimientos específicos de mantenimiento y reparación.
- Amenaza de riesgo eléctricos, mecánicos y químicos.
- Poner en peligro el ambiente debido a las sustancias liberadas.

1.4.5. Garantía

Cualquier garantía quedará anulada de inmediato y con pleno derecho, y además se indemnizará a INOXPA por cualquier reclamación de responsabilidad civil presentada por terceras partes si:

- Los trabajos de instalación y mantenimiento no se han realizado siguiendo las instrucciones de este manual.
- Las reparaciones no han sido realizadas por nuestro personal o han sido efectuadas sin nuestra autorización escrita.
- Las piezas utilizadas no fueran piezas de origen INOXPA.
- Existen modificaciones sobre nuestro material sin previa autorización escrita.
- El material ha sido mal utilizado, de modo incorrecto o con negligencia o no haya sido utilizado según las indicaciones y destino, especificadas en este manual.

Las condiciones generales de entrega que ya tiene en su poder también son aplicables.



No podrá realizarse modificación alguna de la máquina sin haberlo consultado antes con el fabricante. Para su seguridad utilice piezas de recambio y accesorios originales. El uso de otras piezas eximirá al fabricante de toda responsabilidad.

En caso que tengan duda o que deseen explicaciones más completas sobre datos específicos (ajustes, montaje, desmontaje, etc.) no duden en contactar con nosotros.

2. Índice

1. Seguridad	
1.1. Manual de instrucciones	3
1.2. Instrucciones para la puesta en marcha	3
1.3. Seguridad.....	3
1.4. Instrucciones generales de seguridad.....	3
2. Índice	
3. Información General	
3.1. Descripción.....	6
3.2. Aplicación	6
3.3. INNOVA J	6
4. Instalación	
4.1. Recepción de la válvula	7
4.2. Transporte y almacenamiento.....	7
4.3. Identificación.....	8
4.4. Emplazamiento	9
4.5. Sentido del flujo.....	9
4.6. Instalación general.....	9
4.7. Comprobación y revisión	10
4.8. Soldadura.....	10
4.9. Conexión del aire al actuador.....	11
5. Puesta en marcha	
5.1. Usos de la válvula de alivio de simple asiento INNOVA J.....	12
5.2. Puesta en marcha	12
5.3. Funcionamiento	12
5.4. Tarado de la válvula.....	13
6. Incidentes de funcionamiento	
7. Mantenimiento	
7.1. Generalidades.....	15
7.2. Mantenimiento.....	15
7.3. Limpieza.....	16
7.4. Montaje y desmontaje.....	17
7.5. Desmontaje y montaje válvula INNOVA J	18
7.6. Reemplazo de la junta de asiento	19
7.7. Desmontaje y montaje del actuador.....	20
8. Especificaciones Técnicas	
8.1. Especificaciones técnicas	22
8.2. Despieces y lista de piezas	23

3. Información General

3.1. DESCRIPCIÓN

La válvula INNOVA J es una válvula de simple asiento y accionamiento neumático. La presión del cierre de la válvula viene dada por la presión del muelle, que puede variarse mediante la regulación del tornillo situado en la parte superior. En el momento que se sobrepasa esta presión de ajuste, la válvula se abre.

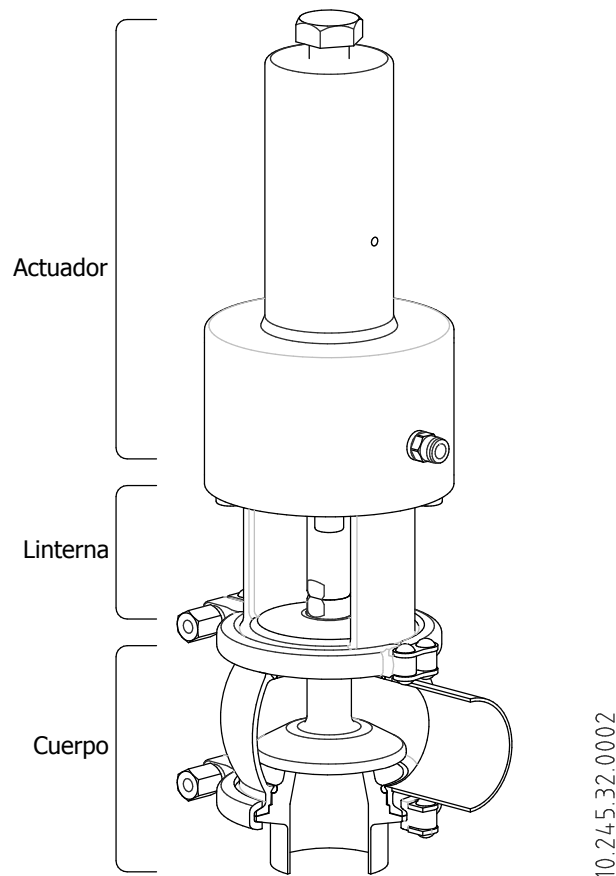
La válvula se suministra con el elevador neumático para permitir el paso del líquido durante los procesos de limpieza CIP.

3.2. APLICACIÓN

La válvula INNOVA J está diseñada para industrias lácteas, de procesamiento de alimentos, de producción de bebidas, farmacéutica y química fina.

3.3. INNOVA J

La válvula INNOVA J es una válvula de simple asiento y accionamiento neumático diseñada para usarse como válvula de alivio.



4. Instalación

4.1. RECEPCIÓN DE LA VÁLVULA





INOXPA no puede hacerse responsable del deterioro del material debido al transporte o desembalaje. Comprobar visualmente que el embalaje no ha sufrido daños.

Lo primero que debe hacer al recibir la válvula es comprobarla y asegurar que coincida con el albarán.

INOXPA inspecciona todos sus equipos antes del embalaje, sin embargo no puede garantizar que la mercancía llegue intacta al usuario. Por lo tanto, al recibir la válvula o cualquier otro producto, debe ser comprobada, y en caso de que no se encuentre en buenas condiciones y/o falte alguna de las piezas, el transportista deberá realizar un informe en la mayor brevedad posible.

Cada válvula lleva inscrito un número de fabricación. Indicar el número de fabricación en todos los documentos y correspondencia.

				
INOXPA S.A. C. TELERS, 54 . 17820 BANYOLES GIRONA (SPAIN) . www.inoxpa.com				
Item	WAJL0-00652050	Size	DN 050	
Type	INNOVA J DIN EPDM			
Air pressure	Min. 6 bar / 87 psi Max. 8 bar / 116 psi			
Working pressure	10 bar / 145 psi			
Número de fabricación	Work order	I254782	Year	2017

10.245.32.0003

4.2. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO



INOXPA no puede hacerse responsable en ningún caso por el desembalaje inapropiado de la válvula y sus componentes.

4.2.1. Entrega

Comprobar si dispone de todas las piezas que componen el albarán de entrega:

- Válvula completa.
- Sus componentes, en caso de suministrarse.
- Albarán de entrega.
- Manual de instrucciones.

4.2.2. Desembalaje

- Quitar cualquier posible traza del embalaje de la válvula o de sus piezas.
- Inspeccionar la válvula o las piezas que la componen para detectar posibles daños ocasionados durante el transporte.
- Tomar todas las posibles precauciones para evitar los daños en la válvula y sus componentes.



El comprador o el usuario se responsabilizarán del montaje, instalación, puesta en marcha y funcionamiento de la válvula.

4.3. IDENTIFICACIÓN

WA	J	L	0	-	0	06	52	050	12	0
										Opciones
										0 ---
										1 ID Ra<0,5
										Actuador
										11 T1 S/E NC
										12 T2 S/E NC
										13 T3 S/E NC
										14 T4 S/E NC
										21 T1 S/E NO
										Tamaño
										025 DN 25, OD 1"
										040 DN 40, OD 1 1/2"
										050 DN 50, OD 2"
										063 OD 2 1/2"
										065 DN 65
										076 OD 3"
										080 DN 80
										100 DN 100, OD 4"
										Juntas
										43 HNBR
										52 EPDM
										78 FPM
										Material
										06 AISI 316L
										Conexión
										0 Soldado
										Tubería estándar
										0 DIN
										1 OD
										Configuración cuerpos
										L,T 1 cuerpo
										A,B,C,D 2 cuerpos
										Tipos
										J Válvula de alivio
Familia producto										
WA Válvula INNOVA										

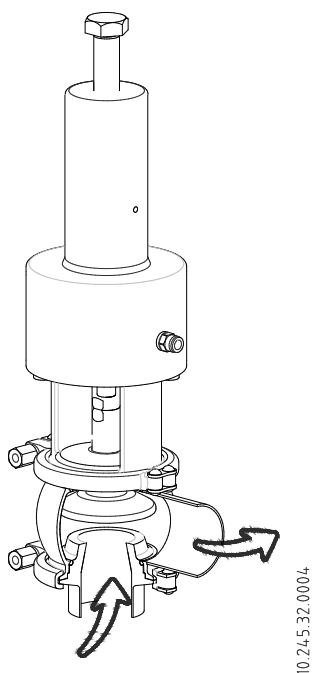
4.4. EMPLAZAMIENTO

Colocar la válvula de manera que facilite las inspecciones y las revisiones. Dejar suficiente espacio alrededor de la válvula para su adecuada revisión, desmontaje y mantenimiento (ver tabla en capítulo 4.8.1. Válvula de alivio simple asiento INNOVA J, soldar/soldar).

4.5. SENTIDO DEL FLUJO

La siguiente imagen indica el sentido del flujo recomendado, así como la dirección del cierre. Seguir estas indicaciones evitará el golpe de ariete que puede ocurrir cuando se cierran las válvulas y sus consecuencias en la medida de lo posible.

La dirección recomendada ha de ser siempre contraria al movimiento de cierre de la válvula, es decir, cuando la válvula esté cerrada, la válvula trabaja siempre en contra de la presión del fluido.



10.245.32.0004

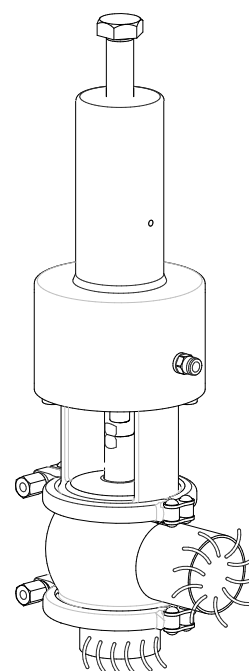
4.6. INSTALACIÓN GENERAL

Una vez definido el emplazamiento de la válvula, ésta se puede unir a la tubería soldando el cuerpo de la válvula o mediante accesorios (racores). En este caso, no olvidar las juntas de estanqueidad y apretar correctamente las uniones.

Antes de soldar el cuerpo de la válvula a la tubería, desmontar la válvula para prevenir dañar las juntas siguiendo las instrucciones del capítulo 7.4. Montaje y desmontaje.

Evitar tensiones excesivas al montar la válvula y prestar especial atención en:

- Las vibraciones que se puedan producir en la instalación.
- Las dilataciones térmicas que pueden sufrir las tuberías al circular fluidos calientes.
- El peso que las tuberías puedan soportar.
- Excesivo intensidad de soldadura.



10.245.32.0005

4.7. COMPROBACIÓN Y REVISIÓN

Antes de utilizar la válvula hacer las siguientes comprobaciones:

- Las abrazaderas y las tuercas están bien apretadas.
- Abrir y cerrar la válvula varias veces aplicando aire comprimido al actuador para asegurar que funciona correctamente y que la junta del eje se acopla suavemente al cuerpo de la válvula.

4.8. SOLDADURA



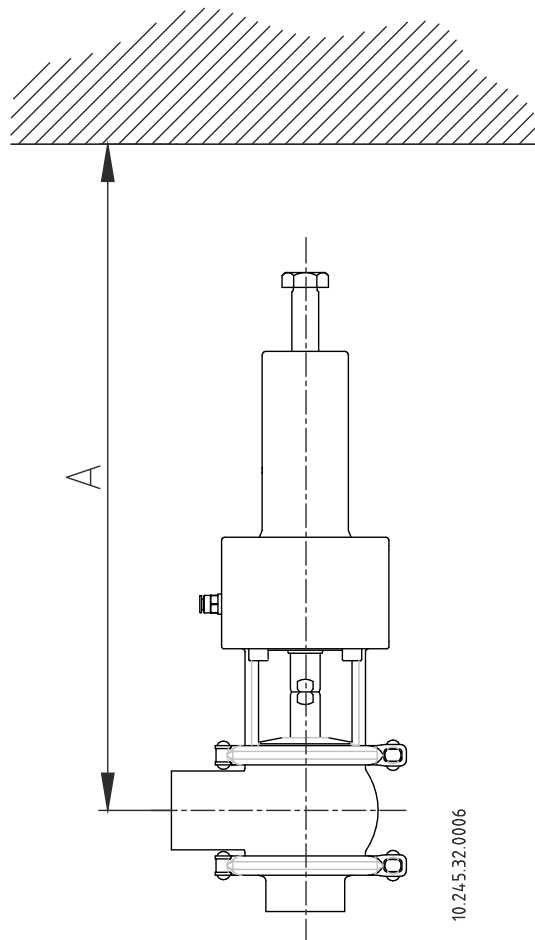
Los trabajos de soldadura sólo lo podrán realizar personas cualificadas, formada y equipada con los medios necesarios para realizar dichos trabajos.

Antes de empezar los trabajos de soldadura, desmontar la válvula siguiendo las instrucciones del capítulo 7.4. Montaje y desmontaje.

4.8.1. Válvula de alivio de simple asiento INNOVA J, soldar/soldar

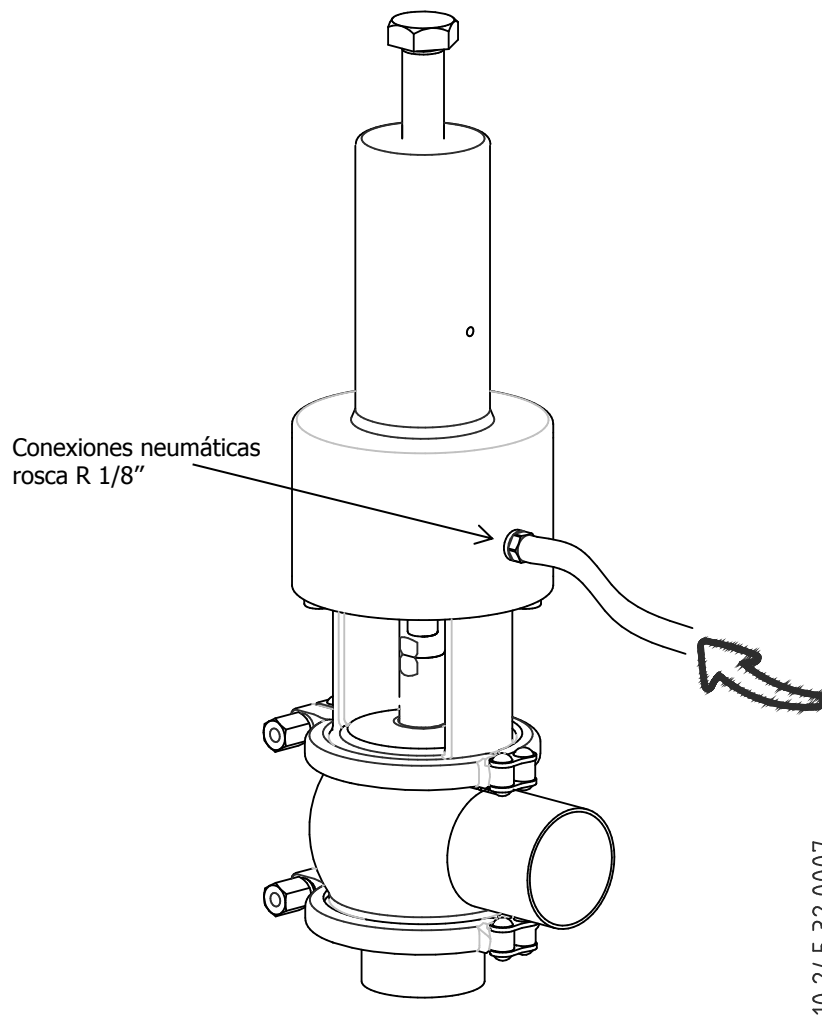
- Desmontar la válvula siguiendo las instrucciones del capítulo 7.4. Montaje y desmontaje.
- Soldar el cuerpo de la válvula a las tuberías
- Al soldar el cuerpo de la válvula, es muy importante mantener la mínima distancia (cota A) para permitir el desmontaje de la válvula, realizar sus posteriores revisiones y cambiar piezas de la válvula (juntas, guías, etc.)

Medida válvula	A [mm]
DN 25 / OD 1"	370
DN 40 / OD 1 1/2"	380
DN 50 / OD 2"	430
DN 65 / OD 2 1/2"	480
DN 80 / OD 3"	500
DN 100 / OD 4"	540



4.9. CONEXIÓN DEL AIRE AL ACTUADOR

- Conectar i comprobar las conexiones de aire comprimido.
- Las válvulas INOXPA se suministran con conexiones para tubo de $\varnothing 6$ y con silenciador en actuadores S/E.
- Tener en cuenta la calidad del aire comprimido según especificaciones descritas en el capítulo 8. Especificaciones técnicas.
- Dependiendo de la configuración, el actuador puede tener una o dos conexiones de aire.



5. Puesta en marcha

La puesta en marcha de la válvula se podrá realizar, si con anterioridad se han seguido las instrucciones detalladas en el capítulo 4. Instalación.

5.1. USOS DE LA VÁLVULA DE ALIVIO DE SIMPLE ASIENTO INNOVA J

La válvula INNOVA J es usada ampliamente como válvula de bypass para bombas de desplazamiento positivo. Se usa también para proteger al equipo en caso de un exceso de presión.

5.2. PUESTA EN MARCHA



Antes de la puesta en marcha, las personas responsables han de estar debidamente informadas sobre el funcionamiento de la válvula i las instrucciones de seguridad a seguir. Este manual de instrucciones estará en todo momento a disposición del personal.

Antes de poner la válvula/actuador en marcha deberá tenerse en cuenta:

- Verificar que la tubería y la válvula están completamente limpias de posibles restos de soldadura u otras partículas extrañas. Proceder a la limpieza del sistema si es necesario.
- Comprobar que la válvula se mueva suavemente. Si es necesario, lubricar con grasa especial o agua jabonosa.
- Controlar las posibles fugas, verificar que todas las tuberías y sus conexiones sean herméticas y sin fugas.
- Si la válvula se ha suministrado con actuador, asegurarse que el alineamiento del eje de la válvula con el eje del actuador permite un movimiento suave.
- Comprobar que la presión de aire comprimido a la entrada del actuador es la que se indica en el capítulo 8. Especificaciones técnicas.
- Tener en cuenta la calidad del aire comprimido según especificaciones descritas en el capítulo 8. Especificaciones técnicas.
- Accionar la válvula.

5.3. FUNCIONAMIENTO



No modificar los parámetros de funcionamiento para los cuáles la válvula ha sido diseñada sin la previa autorización escrita de INOXPA.

No tocar las partes móviles del acoplamiento entre el actuador y la válvula cuando el actuador esté conectado al aire comprimido.

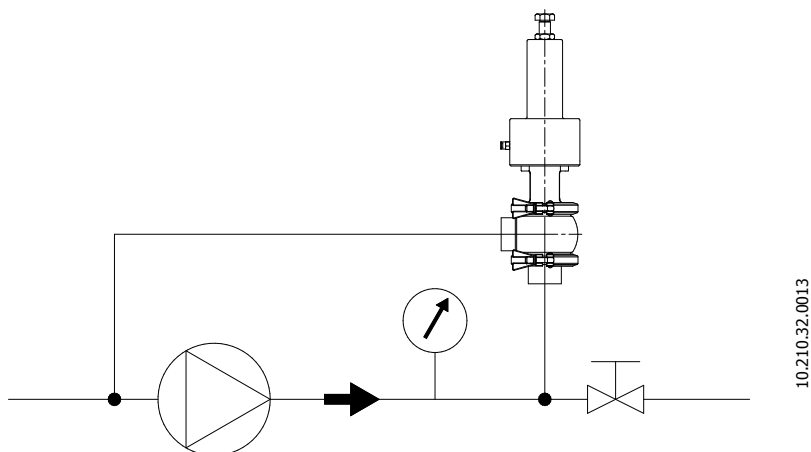


Peligro de quemaduras! No tocar la válvula o las tuberías cuando circulen fluidos calientes o cuando se esté llevando a cabo una limpieza o esterilización.

5.4. TARADO DE LA VÁLVULA

La válvula INNOVA J está pensada para que el cliente la pueda tarar. Para realizar el tarado, es necesario disponer de una bomba, un manómetro (para medir la presión), una válvula de cierre y de la válvula INNOVA J.

El proceso consiste en poner en funcionamiento la bomba, con la válvula de cierre en posición cerrada. El flujo hará el bypass (recirculación) pasando por la válvula INNOVA J. Apretar el tornillo superior (aflojando previamente la contratuerca) de la válvula INNOVA J hasta que el manómetro indique la presión máxima de trabajo de la bomba. La válvula quedará tarada a la presión indicada en el manómetro; si se supera esta presión, la válvula se abrirá y hará recircular el flujo impidiendo que se pudiera dañar la instalación.



6. Incidentes de funcionamiento

Golpe de ariete	
↓ La válvula no abre/cierra	
↓ Fuga interna del producto (válvula cerrada)	
↓ El obturador de la válvula da tirones	
	↓
CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES
<ul style="list-style-type: none"> • La junta de estanqueidad o el casquillo guía se han desgastado, deteriorado o se han atascado 	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir las juntas • Cambiar las juntas por otras de distinto material o calidad y más adecuadas al producto • Lubricar con agua jabonosa o lubricante compatible con el material de la junta y con el producto
<ul style="list-style-type: none"> • Presión de aire insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambiar el actuador por uno de tamaño superior • Aumentar la presión de aire comprimido
<ul style="list-style-type: none"> • Desgaste normal de las juntas 	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir las juntas
<ul style="list-style-type: none"> • Desgaste prematuro de la junta / afectada por el producto 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambiar las juntas por otras de distinto material o calidad y más adecuadas para el producto • Disminuir la presión de línea • Disminuir la temperatura de trabajo
<ul style="list-style-type: none"> • Se ha depositado restos de producto en el asiento y/o en el obturador 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar frecuentemente
<ul style="list-style-type: none"> • Presión del producto excesiva 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambiar el actuador por uno de tamaño superior • Conectar una toma de aire comprimido auxiliar y por el lado del resorte para compensar la presión excesiva sin sobrepasar los 4 bar • Disminuir la presión del producto
<ul style="list-style-type: none"> • Pérdida de hermeticidad (vibraciones) 	<ul style="list-style-type: none"> • Apretar las piezas flojas
<ul style="list-style-type: none"> • Presión del producto excede especificaciones del actuador 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambiar el actuador por uno de tamaño superior • Disminuir la presión del producto • Utilizar aire auxiliar en el lado del resorte
<ul style="list-style-type: none"> • Deformación de las juntas 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplazar las juntas por otras de distinta calidad si se han deteriorado prematuramente
<ul style="list-style-type: none"> • Muelle del actuador en mal estado y/o clavado (suciedad) 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplazar muelle o limpiar
<ul style="list-style-type: none"> • La dirección del flujo es la misma que la de cierre 	<ul style="list-style-type: none"> • La dirección del flujo debe ir en contra de la de cierre • Estrangular la descarga de aire para disminuir la presión

7. Mantenimiento

7.1. GENERALIDADES

Esta válvula, como cualquier otra máquina, requiere un mantenimiento. Las instrucciones contenidas en este manual tratan sobre la identificación y reemplazamiento de las piezas de recambio. Las instrucciones han sido preparadas para el personal de mantenimiento y para aquellas personas responsables del suministro de las piezas de recambio.



Leer atentamente el capítulo 8. Especificaciones técnicas.

Todo el material reemplazado debe ser debidamente eliminado/reciclado según las directivas vigentes en cada zona.

El montaje y desmontaje sólo debe realizarlo personal cualificado.

Antes de empezar los trabajos de mantenimiento, asegurar que las tuberías no están presurizadas.

7.2. MANTENIMIENTO

Para realizar un mantenimiento adecuado se recomienda:

- Una inspección regular de la válvula y de sus componentes.
- Llevar un registro de funcionamiento de cada válvula anotando cualquier incidencia.
- Disponer siempre de juntas de repuesto en estoc.

Durante el mantenimiento prestar atención especial a las indicaciones de peligro que se indican en este manual.



La válvula y las tuberías no deben estar nunca presurizadas durante su mantenimiento.

¡Peligro de quemaduras! La válvula durante su mantenimiento no debe estar nunca caliente.

7.2.1. Mantenimiento de las juntas

CAMBIO DE JUNTAS	
Mantenimiento preventivo	Sustituir al cabo de 12 meses
Mantenimiento después de una fuga	Sustituir al final del proceso
Mantenimiento planificado	Verificar regularmente la ausencia de fugas y el funcionamiento suave de la válvula Mantener un registro de la válvula Usar estadísticas para planificar las inspecciones
Lubricación	Durante el montaje, aplicar lubricantes compatibles con el material de la junta. Ver tabla a continuación

COMPONENTE JUNTA	LUBRICANTE	Clase NLGI DIN 51818
HNBR/ FPM	Klübersynth UH 1 64-2403	3
EPDM/ HNBR/ FPM	PARALIQ GTE 703	3

El intervalo de tiempo entre cada mantenimiento preventivo puede variar en función de las condiciones de trabajo a que está sometida la válvula: temperatura, presión, número de maniobras al día, tipo de soluciones de limpieza utilizadas, etc.

7.2.2. Almacenamiento

El almacenamiento de las válvulas debe realizarse en un lugar cerrado, con las condiciones siguientes:

- Temperatura entre 15°C y 30°C
- Humedad del aire < 60%

NO está permitido el almacenamiento de los equipos al aire libre.

7.2.3. Piezas de recambio

Para pedir piezas de recambio, es necesario indicar el tipo de válvula, la posición y la descripción de la pieza que se encuentra en el capítulo 8. Especificaciones técnicas.

7.3. LIMPIEZA



El uso de productos de limpieza agresivos como la sosa cáustica y el ácido nítrico pueden producir quemaduras en la piel.

Utilizar guantes de goma durante los procesos de limpieza.



Utilizar siempre gafas protectoras.

7.3.1. Limpieza CIP (clean-in-place)

Si la válvula está instalada en un sistema provisto de proceso CIP, su desmontaje no es necesario. El material de la junta estándar que se utilizará para la limpieza CIP, tanto en medio alcalino como en medio ácido, es el **EPDM**. Las otras dos opciones (**HNBR**, **FPM**) no son recomendadas.

Soluciones de limpieza para procesos CIP:

Utilizar únicamente agua clara (sin cloruros) para mezclar con los agentes de limpieza:

a) Solución alcalina: 1% en peso de sosa cáustica (NaOH) a 70°C (150°F)

1 Kg NaOH + 100 l H₂O = solución de limpieza

o

2,2 l NaOH al 33% + 100 l H₂O = solución de limpieza

b) Solución ácida: 0,5% en peso de ácido nítrico (HNO₃) a 70°C (150°F)

0,7 l HNO₃ al 53% + 100 l H₂O = solución de limpieza



Controlar la concentración de las soluciones de limpieza. Una incorrecta concentración puede provocar el deterioro de las juntas de las válvulas.

Para eliminar restos de productos de limpieza realizar SIEMPRE un enjuague final con agua limpia al finalizar el proceso de limpieza.



Antes de empezar los trabajos de desmontaje y montaje, limpiar el interior y el exterior de la válvula.

7.3.2. Automático SIP (sterilization-in-place)

El proceso de esterilización con vapor se aplica a todo el equipo, incluyendo el pigging.



NO arrancar el equipo durante el proceso de esterilización con vapor.

Los elementos/ materiales no sufrirán daños si se siguen las especificaciones de este manual.

No puede entrar líquido frío hasta que la temperatura del equipo sea inferior a 60°C (140°F).

Condiciones máximas durante el proceso SIP con vapor o agua sobrecalentada:

- a) Temperatura máxima: 140°C / 284°F
- b) Tiempo máximo: 30 min
- c) Enfriamiento: Aire esterilizado o gas inerte
- d) Materiales: EPDM (los materiales HNBR y FPM no son recomendables)

7.4. MONTAJE Y DESMONTAJE



Proceder con cuidado. Pueden producirse daños personales.

Desconectar siempre el aire comprimido antes de empezar a desmontar la válvula.



Nunca desmontar directamente las abrazaderas de la válvula sin leer las instrucciones detenidamente, debido a que el actuador contiene en su interior un muelle con carga aplicada.

El montaje y desmontaje de las válvulas y/o actuador sólo debe realizarlo el personal cualificado.

7.5. DESMONTAJE Y MONTAJE VÁLVULA INNOVA J

7.5.1. Desmontaje

1. Aflojar la tuerca (26) y desatornillar el tornillo (22).
2. Aplicar aire comprimido al actuador (10A) para que el eje obturador (08) esté en posición abierta.
3. Aflojar y separar las abrazaderas (34).
4. Separar el actuador (10) y la boca inferior (02) del cuerpo de la válvula (01).
5. Desmontar la junta (20B) de la boca inferior (02).
6. Liberar el aire comprimido del actuador.
7. Destornillar los tornillos Allen (23) de la linterna (21).
8. Desenroscar el eje obturador (08) del eje del actuador mediante dos llaves fijas de 17 mm.
9. Acabar de desenroscar el eje obturador de manera manual.
10. Una vez se tenga el eje obturador, extraer la tapa del cuerpo (12) y las juntas que se encuentran en ella (20B y 05).
11. Extraer el casquillo guía (17).
12. Extraer la junta de asiento (05D) según se explica en el capítulo 7.6. Reemplazo de la junta de asiento.

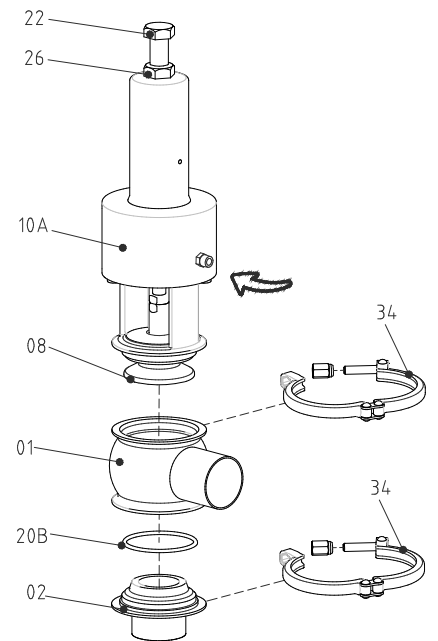
7.5.2. Montaje

1. Colocar la linterna (21) debajo del actuador.
2. Montar el casquillo de guía (17) en la linterna (21).
3. Lubricar las juntas con agua con jabón si es necesario.
4. Instalar las juntas (20B y 05) en el tapa del cuerpo (12) y colocar este conjunto en la linterna.
5. Instalar las juntas de asiento (05D) como se explica en el capítulo 7.6. Reemplazo de la junta de asiento.
6. Después de instalar la junta de asiento (05D), roscar el eje obturador (08) con el eje del actuador.
7. Atornillar los cuatro tornillos Allen (23) que fijan la linterna (21) al actuador.
8. Aplicar aire comprimido al actuador para que el eje obturador (08) esté en posición abierta.
9. Instalar la junta (20B) en la boca inferior (02).
10. Montar la boca inferior (02) y el cuerpo de la válvula (01) y asegurar el conjunto con abrazaderas (34).
11. Montar el conjunto actuador (10) – linterna (21) – eje del obturador (12) en el cuerpo de la válvula (01) (se puede girar 360° de acuerdo a las necesidades del usuario) y fijarlo con una abrazadera (34).
12. Liberar el aire comprimido en el actuador.
13. Tarar el tornillo (22) y fijar la tuerca (26).

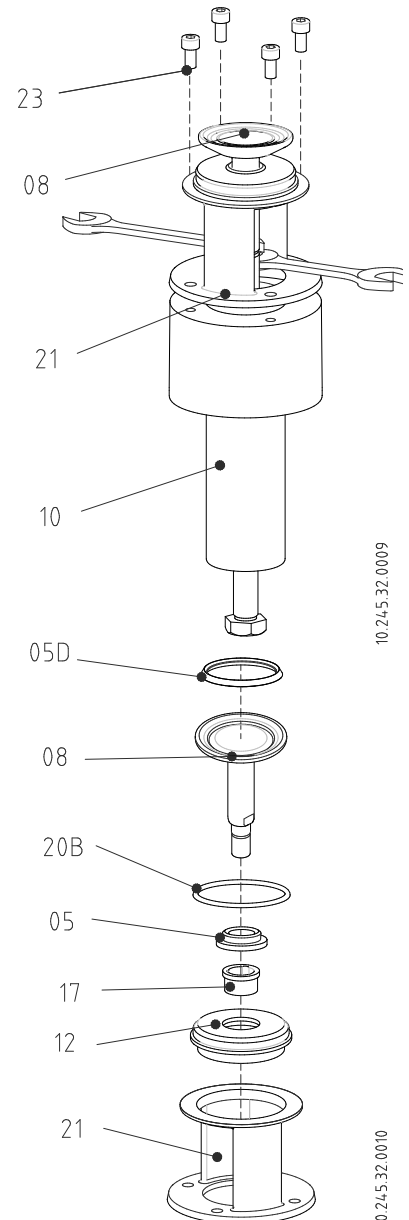


Como referencia a las piezas descritas ver capítulo 8.2.1. Despieces válvula INNOVA J.

¡NOTA! Para el reemplazo de la junta de asiento ver capítulo 7.6. Reemplazo de la junta de asiento.



10.245.32.0008

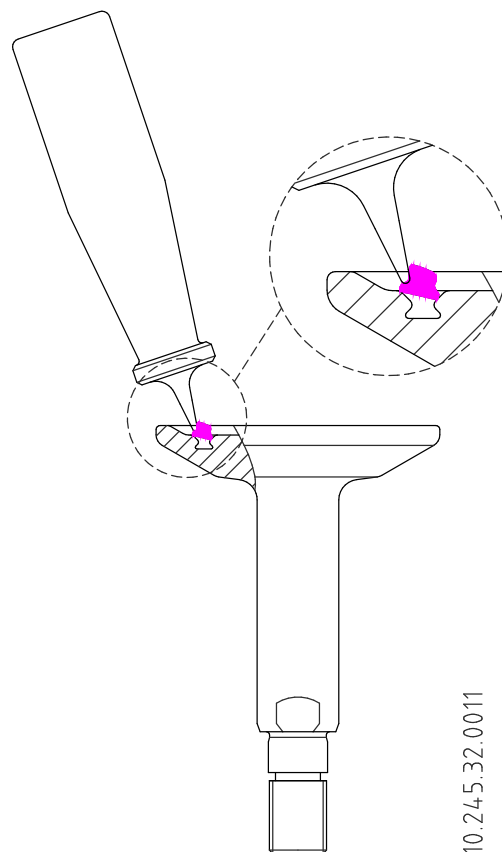


10.245.32.0009

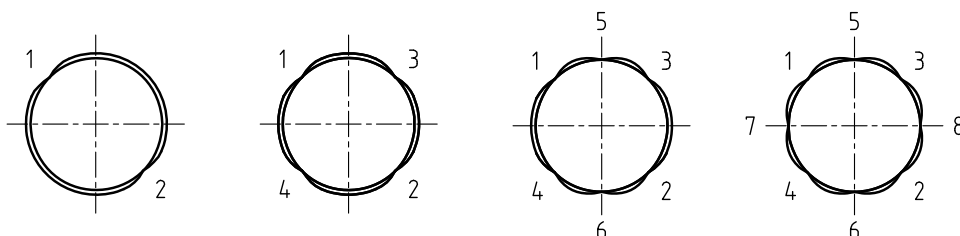
10.245.32.0010

7.6. REEMPLAZO DE LA JUNTA DE ASIENTO

1. Poner el eje obturador de manera vertical, por ejemplo con un tornillo de banco, para que el eje se mantenga estable y no se produzcan daños en la superficie del alojamiento de la junta cónica. No comprimir demasiado el eje en el caso de utilizar un tornillo de banco.
2. Quitar la junta usada utilizando un destornillador o una herramienta afilada en forma de gancho. Procurar no dañar la superficie del alojamiento de la junta.
3. Lubricar la nueva junta de asiento con agua jabonosa si es necesario para facilitar la instalación.
4. Presentar la junta en el alojamiento del asiento del eje obturador, de tal modo que uno de sus extremos quede dentro del alojamiento. Preferiblemente se debe encajar la junta por la parte de la sección que tiene el diámetro mayor, tal y como se muestra en la imagen.
5. A continuación, con la ayuda de una herramienta adecuada (no punzante) presionamos sobre el extremo de la junta que aún no ha encajado en el alojamiento tal como se indica en la imagen.
6. Esta operación debe realizarse a lo largo de todo el diámetro aplicando la herramienta en la secuencia **1-2-3-4-5-6-7-8** tal como se muestra en la imagen inferior. Siempre se ha de presionar en lados contrarios. Una vez que se llega al último paso de esta secuencia repetir el proceso hasta que la junta quede completamente dentro del alojamiento.
7. Presionar con los dedos la junta para comprobar que está bien colocada. Cerciorarse que no haya ninguna protuberancia provocada por una mala colocación de la junta.



10.245.32.0011



10.240.32.0017

Para el montaje/desmontaje de la válvula se necesitan las siguientes herramientas:

- 1 llaves fijas 15 mm y una llave fija 17 mm para extraer el eje obturador DN25.
- 2 llaves fijas 17 mm para extraer el eje obturador DN40 a DN100.
- Llave fija 13 mm para las abrazaderas.
- Herramienta adecuada (no punzante) para montar juntas de asiento.
- Llave Allen según tabla:

Zona	DN 25/40	DN 50/65/80	DN 100
Linterna	5 mm	6 mm	10 mm
Tapa	4 mm	5 mm	8 mm



Proceder con cuidado. Pueden producirse daños personales.

Nunca desmontar directamente las abrazaderas de la válvula sin leer las instrucciones detenidamente.



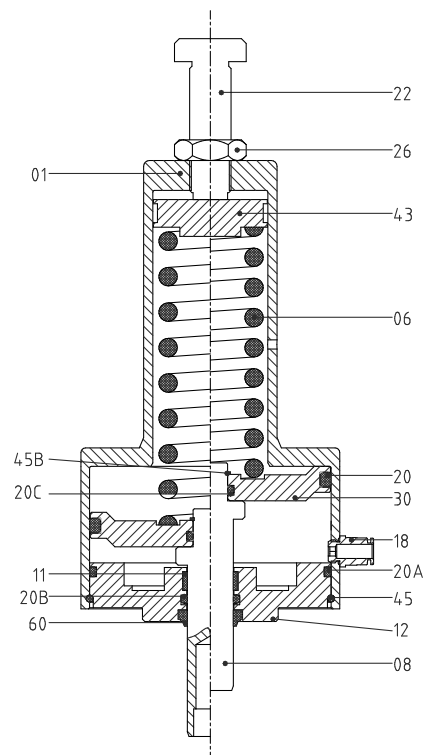
El montaje y desmontaje de las válvulas y/o actuador sólo debe realizarlo personal cualificado.

7.7. DESMONTAJE Y MONTAJE DEL ACTUADOR

No aplicar aire comprimido hasta que el proceso de desmontaje/montaje haya finalizado. De manera esquemática se representa algunos pasos en el proceso de desmontaje del actuador

7.7.1. Desmontaje

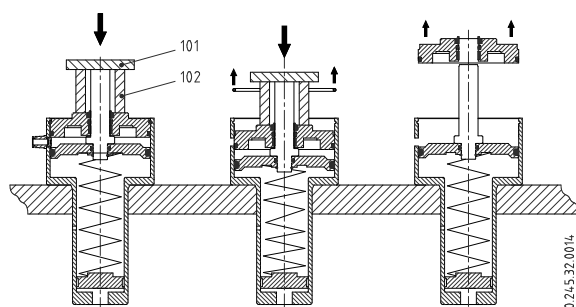
1. Aflojar completamente el tornillo de regulación (22) para desmontar la tuerca (26) y el tornillo de regulación (22).
2. Extraer el racor de aire 18A.
3. Situar el actuador en la base de la prensa o en la pinza del torno. Se debe utilizar un tubo grueso (102) y una pletina (101) en el extremo libre del actuador.
4. Aplicar fuerza sobre la pletina. Una vez la tapa (12) ha bajado 15-20 mm, sacar el anillo de retención (45), éste debe tener suficiente espacio libre para poder desmontarlo.
5. Disminuir la fuerza sobre la pletina lentamente, hasta que la tapa superior quede libre (se nota que el muelle ya no ejerce presión).
6. Desmontar la tapa de la base del actuador (12).
7. Retirar el anillo de seguridad (45B) para separar el pistón (30) del eje (08).
8. Desmontar el muelle (06).
9. Sacar las juntas (20A y 20B), el rascador (60) y la guía (11) de la tapa (12).
10. Sacar las juntas (20 y 20C) del pistón (30).
11. Desmontar el tope del actuador (43) del cuerpo del actuador (01).



10.245.32.0013

7.7.2. Montaje

1. Insertar el tope del actuador (43) dentro del cuerpo del actuador (01).
2. Fijar el tornillo de regulación (22) en el tope del actuador (43) y apretarlo con la tuerca del actuador (26).
3. Insertar el muelle dentro del cuerpo (06).
4. Montar el rascador (60), las juntas (20A i 20B) y la guía (11) en la tapa de la base del actuador (12).
5. Montar las juntas (20 i 20C) en el pistón (30).
6. Fijar el pistón (30) en el eje del actuador (08) con la ayuda del anillo de seguridad.
7. Colocar el eje del actuador (08) dentro de la tapa de la base del actuador (12).
8. Deslizar el montaje del pistón (30), eje del actuador (08) y la tapa base del actuador (12) dentro del cuerpo del actuador (01).
9. Sostener el asunto del actuador dentro de la abrazadera y colocar un tubo grueso (102) y una cuña (101) tal como se muestra en la figura de al lado.
10. Aplicar fuerza en la cuña (101) para que ésta baje una cierta distancia. Insertar el aro de retención (45).
11. Reducir la fuerza aplicada lentamente hasta que la herramienta ya no toque la tapa.
12. Instalar el racor de aire (18).



10.245.32.0014

13. Aplicar aire comprimido para comprobar el correcto funcionamiento del actuador.

7.7.3. Configuración del actuador

La configuración estándar de las válvulas es NC (normalmente cerrada).



Para el desmontaje del actuador se necesita las siguientes herramientas:

- Llave Allen: 5 mm (DN-25/40), 6 mm (DN-50/80) y 10 mm (DN-100).
- Destornillador fino para sacar el anillo de retención.
- Prensa o torno para comprimir el muelle y poder abrir el actuador.

8. Especificaciones Técnicas

8.1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Válvula

Presión máxima de trabajo	10 bar
Presión mínima de trabajo	6 bar
Máxima temperatura de trabajo	121°C (250°F) juntas estándar EPDM (para temperaturas superiores se usan otro tipo de juntas)

Actuador

Presión aire comprimido	6-8 bar
Calidad aire comprimido	de acuerdo con DIN/ISO 8573.1: <ul style="list-style-type: none"> - <u>Contenido en partículas sólidas</u>: calidad clase 3, dimensión máxima = 5 µ, densidad máxima de las partículas = 5 mg/m³ - <u>Contenido en agua</u>: calidad clase 4, máximo punto de condensación = 2°C. Si la válvula trabaja a gran altitud o a baja temperatura ambiente, el punto de condensación tiene que adaptarse. - <u>Contenido en aceite</u>: calidad clase 5, preferiblemente libre de aceite, máxima cantidad de aceite = 25 mg/m³

Conexión aire comprimido G 1/8

Consumo aire comprimido (litros N/ciclo)

DN	Litros/ciclo
25	0,7
40	0,7
50	0,18
65	0,31
80	0,31
100	0,31

Materiales

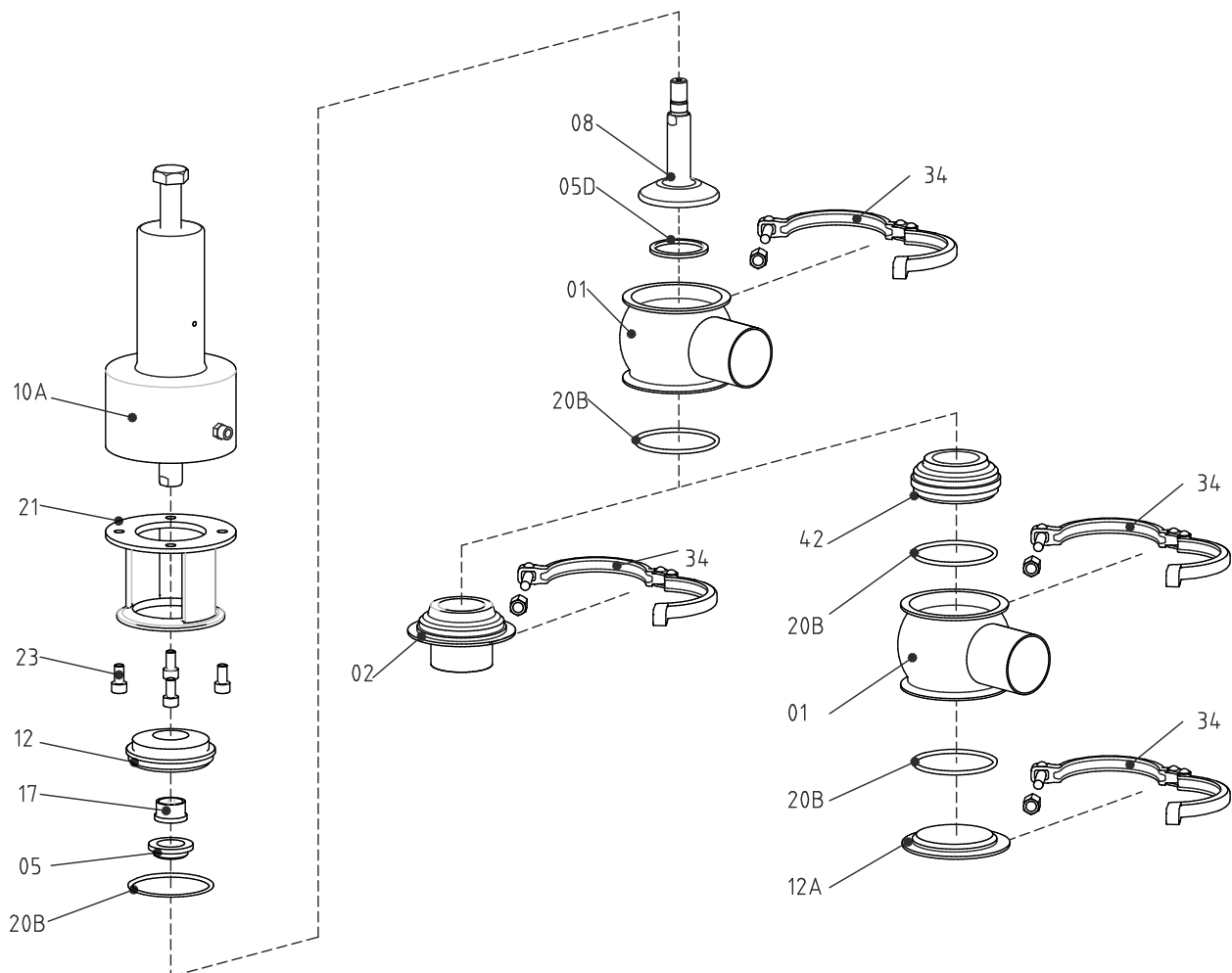
Piezas en contacto con el producto	AISI 316L (1.4404)
Otras piezas de acero	AISI 304 (1.4301)
Juntas en contacto con el producto	EPDM (estándar) – FPM – HNBR
Acabado superficial interno	Pulido Ra ≤ 0,8 µm
Acabado superficial externo	Mate

Tamaños disponibles

DIN 11850	DN 25 – DN 100
ASME BPE	OD 1" – OD 4"
Conexiones	Soldar

8.2. DESPIECES Y LISTA DE PIEZAS

8.2.1. Despieces válvula INNOVA J



10.24.5.32.0012

8.2.2. Lista de piezas válvula INNOVA J

Item	Descripción	Cantidad		Material
		A	B	
01	Cuerpo intermedio	1	2	AISI 316L
02	Boca inferior	1	-	AISI 316L
05	Junta eje	1		EPDM / FPM / HNBR
05D	Junta plana	1		EPDM / FPM / HNBR
08	Eje válvula	1		AISI 316L
10A	Actuador	1		AISI 304
12	Tapa cuerpo (casquillo superior)	1		AISI 316L
12A	Tapa cuerpo (casquillo inferior)	-	1	AISI 316L
17	Casquillo guía	1		PTFE
20B	Junta tórica	2	4	EPDM / FPM / HNBR
21	Linterna	1		AISI 304
23	Tornillo Allen	4		A2
34	Abrazadera	2	3	AISI 304
42	Casquillo separador	-	1	AISI 316L

A: 1 cuerpo (L, T)

B: 2 cuerpos (A, B, C, D)

Como ponerse en contacto con INOXPA S.A.U.

Los detalles de todos los países estan continuamente actualizados en nuestra página web.

Visite www.inoxpa.com para acceder a la información

