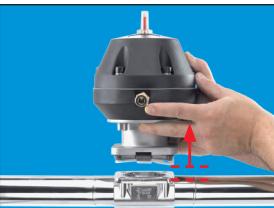


Cambio del diafragma de cierre Tamaño MG 10-300 / DN 10-300
código 2 \triangleq NBR, código 4 \triangleq FKM, código 6 \triangleq Butyl, código 8 \triangleq CR,13, 17, 19, 28, 29, 36 \triangleq EPDM,
código 54, 5E \triangleq PTFE/EPDM, código 56 \triangleq PTFE/FKM
No válido para el diafragma código 5M (véase documento aparte)



1. Colocar la válvula en posición „abierta“.



2. Aflojar en diagonal los tornillos que unen las bridas del cuerpo de la válvula, del diafragma y del accionamiento y tirar hacia arriba del accionamiento para separarlo del cuerpo de la válvula.



3. Colocar el accionamiento de la válvula en posición „cerrado“. Si el accionamiento de la válvula es manual, procurar no cerrarlo demasiado para evitar que el compresor se salga de las guías laterales.



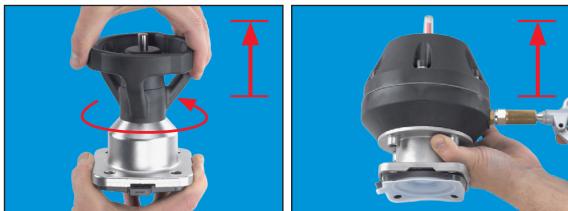
4. Desatornillar el diafragma de cierre del husillo de la válvula / del compresor (Atención: rosca a la derecha, girar a la izquierda para aflojar). Examinar el diafragma de cierre y, en caso necesario, analizar los daños.



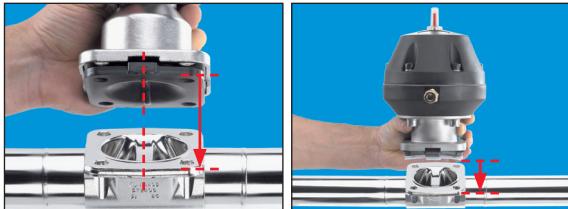
5. Atornillar el nuevo diafragma de cierre en el husillo de la válvula / el compresor hasta notar una clara resistencia. En diafragmas de cierre con 2 piezas, colocar la parte superior elastomérica exactamente sobre la brida del accionamiento de la válvula, insertar la placa de PTFE y proceder como se describe más arriba.



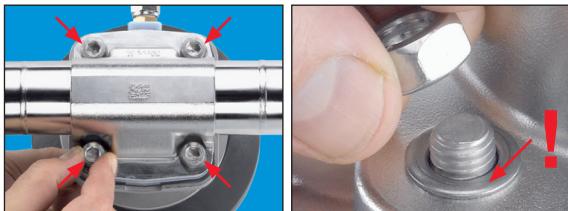
6. Girar hacia atrás (máx. 180°) el diafragma de cierre (en diafragmas con 2 piezas sólo la placa de PTFE) hasta que quede alineado. Observar que la posición del compresor, del asiento de resalte y del diafragma de cierre coincida (replegar la placa de PTFE).



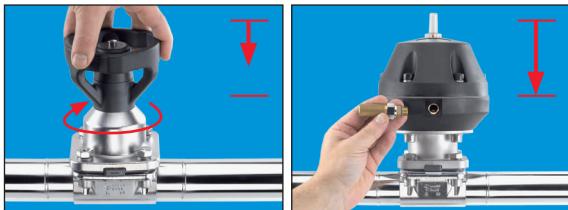
7. Colocar el accionamiento de la válvula en posición „abierto“.



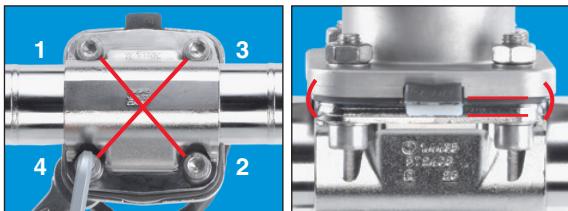
8. Colocar el accionamiento de la válvula con el diafragma de cierre montado en el cuerpo de la válvula. Es imprescindible que el cuerpo de la válvula, el diafragma de cierre y el accionamiento de la válvula coincidan exactamente.



9. Insertar los tornillos de unión por el lado del cuerpo y apretarlos en cruz, a mano y sin fuerza al cuerpo de la válvula. No olvidar las arandelas.



10. Colocar la válvula en la posición „cerrado“; la válvula de accionamiento manual se pone sólo en la posición „semicerrado“.



11. Apretar los tornillos de unión progresivamente en diagonal con las herramientas adecuadas hasta que el diafragma de cierre quede uniformemente comprimido en aprox. un 10-15% de su grosor original. La compresión es correcta cuando el diafragma de cierre tiene una convexidad exterior homogénea en todo su perímetro.

Notas importantes:

Debido al comportamiento de los elastómeros durante su instalación, la compresión del diafragma debe ser comprobada antes de la puesta en marcha del sistema y periódicamente durante el uso del mismo, y será fijada más apretada si fuera necesario (para válvulas en aplicaciones de esterilización se realizará esta acción una vez adicional después del primer ciclo de esterilización). Otras inspecciones rutinarias durante el proceso son recomendadas dependiendo del uso de las válvulas.

Los límites de cierre, equipos adicionales y accesorios (como límites de carrera, indicadores ópticos de posición, dispositivos eléctricos de respuesta, reguladores de posición y de proceso) deben volver a calibrarse después de un cambio y / o de un reajuste del diafragma de cierre (véase la descripción de funcionamiento correspondiente). Las válvulas de accionamiento manual con límite de cierre también deben reajustarse.