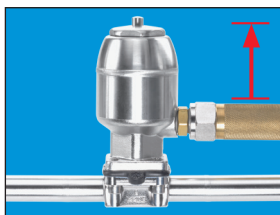


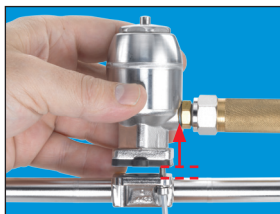
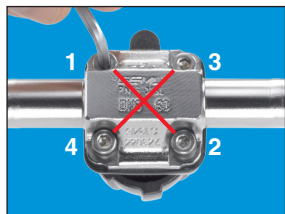
GEMÜ Instrucciones breves

Cambio del diafragma de cierre Tamaño MG 8 / DN 4-15

código 4A \triangle FKM, código 3A, 17, 19, 36 \triangle EPDM, código 54 \triangle PTFE/EPDM



1. Colocar la válvula en posición „abierto“.



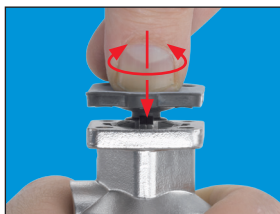
2. Aflojar en diagonal los tornillos que unen las bridas del cuerpo de la válvula, del diafragma y del accionamiento y tirar hacia arriba del accionamiento para separarlo del cuerpo de la válvula.



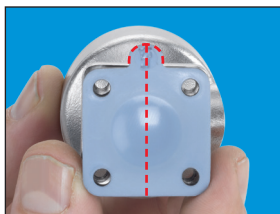
3. Colocar el accionamiento de la válvula en posición „cerrado“. Si el accionamiento de la válvula es manual, procurar no cerrarlo demasiado para evitar que el compresor se salga de las guías laterales.



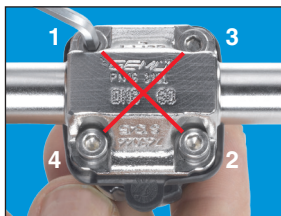
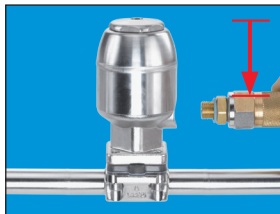
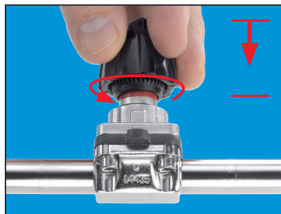
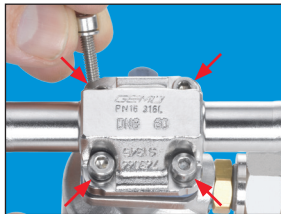
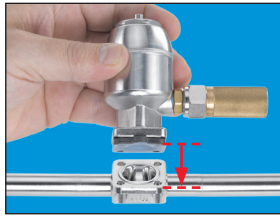
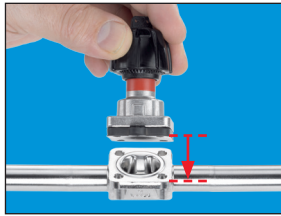
4. Extraer a mano y con cuidado el diafragma de cierre del compresor. Examinar el diafragma de cierre y, en caso necesario, analizar los daños.



5. Colocar el nuevo diafragma de cierre insertando el pin elástico en el compresor. Para ello es conveniente introducir el pin elástico en posición oblicua en el compresor y, al apretarlo, girar el diafragma de cierre de un lado a otro. No aplicar ningún producto auxiliar lubricante.



6. Hacer coincidir los agujeros de la brida del diafragma de cierre con los del accionamiento de la válvula. Alinear el diafragma cuadrado de forma que la lengüeta informativa quede en la prolongación del asiento de resalto del compresor.



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 compresor coincidan exactamente.

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



10. Colocar las válvulas en la posición „cerrado“; las válvulas de accionamiento manual se ponen 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.