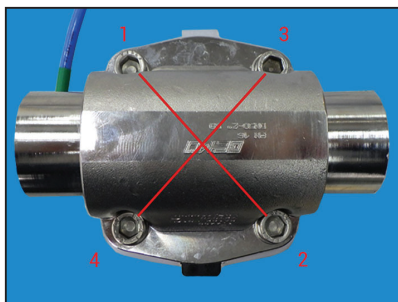


GEMU Guía rápida

Cambio del diafragma de cierre código 5M Tamaño MG 10-300/DN 10-300



1. Colocar el actuador en la posición abierta.



2. Aflojar en cruz los tornillos de unión y levantar el actuador del cuerpo de la válvula.



3. Colocar el actuador en la posición cerrada.
⇒ En caso de accionamiento manual, procurar no cerrarlo demasiado, ya que de lo contrario, el compresor se puede salir de sus guías.



4. Dar la vuelta con la mano a la lámina del diafragma PTFE y desenroscarla del eje de la válvula/del compresor (rosca a derecha: girar hacia la izquierda para aflojar).

5. Retirar el diafragma de apoyo EPDM.

6. Comprobar el diafragma en busca de daños y sustituirlo.



7. Colocar correctamente el nuevo diafragma de apoyo EPDM en la brida del actuador.

8. Dar la vuelta con la mano a la nueva lámina del diafragma PTFE y enroscarla en el eje de la válvula/en el compresor hasta notar la resistencia del tope final.



9. Volver a girar la lámina del diafragma PTFE hasta que vuelven a coincidir los agujeros (180° como máximo).
10. Doblar hacia atrás con la mano la lámina del diafragma PTFE. La lengüeta de la lámina del diafragma PTFE y la lengüeta del diafragma de apoyo EPDM pueden colocarse en lados opuestos (véase la figura). De este modo se ven las marcas en ambas lengüetas. El hecho de que las dos lengüetas queden superpuestas no supone ningún problema técnico.

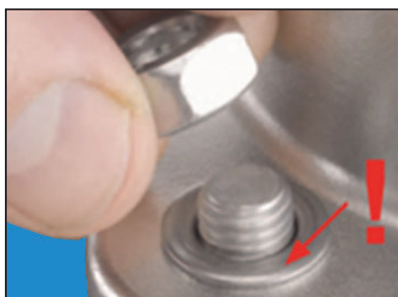


11. Colocar el actuador en la posición abierta.

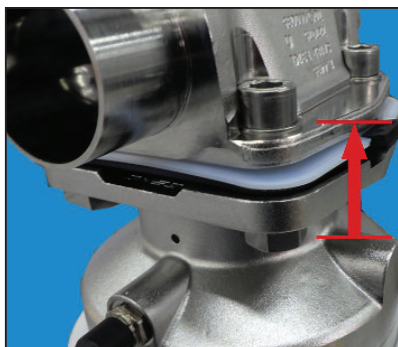


12. Colocar el actuador en el cuerpo de la válvula con el diafragma montado.

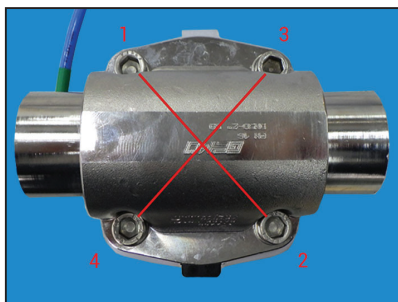
13. Comprobar que coincidan los agujeros.



14. Insertar los tornillos de unión por el lado del cuerpo, colocar las tuercas y apretarlos en cruz a mano (sin aplicar fuerza). No olvidar las arandelas a ambos lados.



15. Colocar los actuadores neumáticos en posición cerrada (los actuadores de accionamiento manual deben colocarse en posición "medio cerrada" y los actuadores de accionamiento eléctrico deben abrirse aprox. un 20 %).



16. Apretar los tornillos de unión uniformemente y en cruz en varias etapas con una herramienta apropiada hasta que la lámina del diafragma PTFE y el diafragma de apoyo EPDM **queden planos y paralelos en el cuerpo de la válvula** (véase la figura más abajo).
⇒ Realizar la instalación rápidamente y sin interrupciones.



Nota importante:

Debido al comportamiento de asentamiento de los elastómeros, debe comprobarse la compresión del diafragma antes de poner en servicio el sistema y apretar su brida en caso necesario (para las válvulas de uso estéril, de nuevo tras el primer ciclo de esterilización). Dependiendo del uso de las válvulas, se recomienda realizar otras comprobaciones cíclicas durante el funcionamiento de las mismas.

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