

VALVULAS ESFERICAS INSTRUCCIONES P/INSTALACION

MODELOS / *MODELS*:

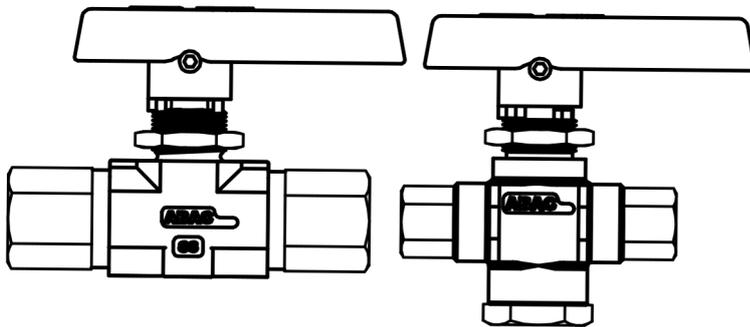
VE2 ACERO INOX. **STAINLESS STEEL**

VET2 ACERO INOX. **STAINLESS STEEL**

Se caracterizan por alojar en su interior una esfera con un agujero transversal mediante la cual se produce una regulación del paso de los fluidos.

En el momento que la válvula se encuentra cerrada, la perforación se halla en posición perpendicular a la entrada y la salida. Sin embargo, cuando la válvula se encuentra abierta, se produce una alineación entre la entrada y la salida, pasando el fluido a través del obturador. El cierre y apertura total es en un cuarto de vuelta.

Para distinguir de manera sencilla la posición de la válvula se utiliza una manivela. Se pueden accionar de forma manual o automática, y pueden tener cuerpo de una pieza, de dos o de tres.



CONEXIONES TUBE-FITTING

El extremo OD debe estar prearmado, con sus virolas y tuercas.

1. Corte el tubo en escuadra y elimine las rebabas internas y externas.
2. Inserte el tubo a través del orificio de la tuerca hasta el fondo del asiento. Evite que el extremo esté sometido a esfuerzos exteriores de tracción y/o flexión.
3. Ajuste la tuerca a mano en sentido horario.
4. Sosteniendo el extremo hexagonal de la válvula con una llave, con otra llave apriete la tuerca $1\frac{1}{4}$ de vuelta a partir del ajuste a mano.

CONEXIONES NPT MACHO-HEMBRA

La válvula provee extremos hexagonales para ajustar a la conexión. Se recomienda utilizar una llave fija. No enroscar la válvula sosteniendo desde el cuerpo, sino desde los extremos hexagonales.

1. En la conexión macho roscada, utilice un sellajunta de alta calidad o cinta de PTFE, aplicando de 5 a 7 vueltas según el tamaño de la misma. La cinta de PTFE no debe sobresalir ni cubrir el primer filete de la rosca.
2. Ensamble la válvula con el otro componente firmemente a mano.
3. Con la herramienta adecuada, ajustar la válvula, aproximadamente 2 ó 3 vueltas adicionales, hasta lograr un ajuste adecuado para evitar pérdidas de acuerdo a la presión de servicio.

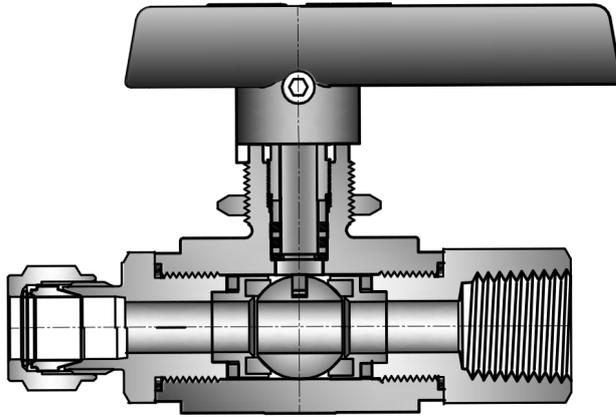
CONTÁCTANOS

 Lautaro 2083 2097
Lote 5, Concepción

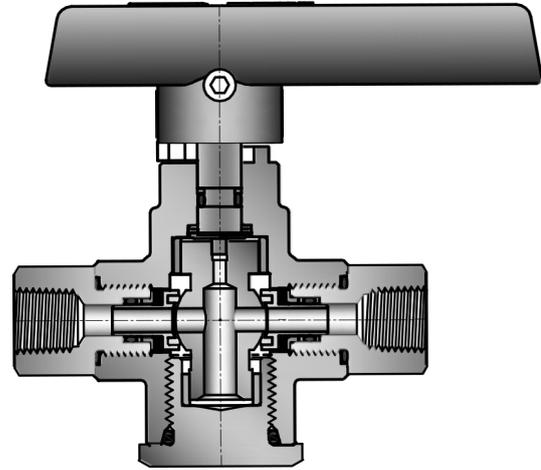
 ventas@wenganindustrial.cl

 +56 9 8731 4484

 www.wenganindustrial.cl



VE2



VET2

CARACTERISTICAS TECNICAS / TECHNICAL DATA:

MODELO	Conexiones	CV	P asaje	Ø agujero	Espesor
MODEL	End Conection	1.1	Orifice	p an el (mm)	máx. panel (mm)
VE212 I	1/8 NPT H	2.3	4.8	19.5	4.
VE225 I	1/4 NPT H	1.1	6.3	19.5	0
VET225 I	1/4 NPT H	6.4	4.8	22.9	4.
VE238 I	3/8 NPT H	6.4	10.3	23.0	10.0
VE250 I	1/2 NPT H	1.1	10.3	23.0	10.0
VE212MH I	1/8 NPT MH	2.3	4.8	19.5	4.
VE225MH I	1/4 NPT MH	6.4	6.3	19.5	0
VE238MH I	3/8 NPT MH	6.4	10.3	23.0	10.0
VE250MH I	1/2 NPT MH	1.1	10.3	23.0	10.0
VE212M I	1/8 NPT MM	2.3	4.8	19.5	4.
VE225M I	1/4 NPT MM	2.3	6.3	19.5	0
VE238M I	3/8 NPT MM	6.4	6.3	19.5	4.
VE250M I	1/2 NPT MM	0.2	10.3	23.0	10.0
VE212T I	1/8 OD	1.1	2.5	19.5	4.
VE225T I	1/4 OD	2.3	4.8	19.5	0
VE238T I	3/8 OD	6.4	6.3	19.5	4.
VE250T I	1/2 OD		10.3	23.0	10.0

Ajuste de empaquetadura

En caso de pérdidas por el vástago se debe ajustar el tornillo prensa estopa.
Para ello retirar la manivela desenroscando el tornillo Allen y ajustar con 10 Nm de torque la pieza hexagonal que se ve debajo.

A sie nto	M ater ial	Máx.P.servicio @ 21°C		Rango Temperaturas	
		Max.Op.Press. @70°F		Temp. Range	
Seats	Materials	Bar	psi	°C	°F
K	PCTFE (std)	345	5000	-26 a 177	-15 a 350
P	PEEK	345	5000	-26 a 232	-15 a 450
T	PTFE	103	1500	-26 a 177	-15 a 350
D	ACETAL	345	5000	-26 a 96	-15 a 205
N	NYLATRON	345	5000	-18 a 121	0 a 250

ATENCIÓN: Puede existir un momentáneo aumento de torque de operación si la válvula no se opera por un período prolongado.

Montaje en panel

- 1- Desatornillar el tornillo Allen de la manivela, retirar la manivela y desenroscar completamente la tuerca pasachapa.
- 2- Montar la válvula en el panel (ver el diametro del agujero y el espesor del panel en el recuadro "MODELOS").
- 3- Ajustar la tuerca pasachapa hasta afirmar la válvula y volver a colocar la manivela y el tornillo Allen.

CONTÁCTANOS

Lautaro 2083 2097
Lote 5, Concepción

ventas@wenganindustrial.cl

+56 9 8731 4484

www.wenganindustrial.cl

SÍGUENOS EN REDES SOCIALES



@wenganindustrialtda