

SR DN 15÷50

Válvula de retención de bola



SR DN 15÷50

La válvula de retención SR tiene la función de permitir el paso del fluido en una sola dirección.

VÁLVULA DE RETENCIÓN DE BOLA

- Sistema de unión por soldadura.
- Cuerpo válvula PN10 realizado por moldeo por inyección de PP-H y conforme con la Directiva Europea 97/23/CE para equipos a presión PED.
- Requisitos de prueba de acuerdo con ISO 9393.
- La válvula puede utilizarse solo con fluidos con un peso específico inferior a 1,20 g/cm³.
- Sistema de estanqueidad del asiento con abrazadera antideslizamiento.
- Bola completamente realizada en PP cargado de talco.
- Posibilidad de efectuar el mantenimiento con el cuerpo de la válvula instalado.
- Posibilidad de instalación tanto en vertical (preferible) como en horizontal.

Especificaciones técnicas

Construcción	Válvula de retención de bola
Gama dimensional	DN 15 ÷ 50
Presión nominal	PN 10 con agua a 20° C
Rango de temperatura	0 °C ÷ 95 °C
Estándares de unión	Soldadura: EN ISO 15494. Unibles con tubos según EN ISO 15494
Referencias normativas	Criterios constructivos: EN ISO 16137, EN ISO 15494 Métodos y requisitos de las pruebas: ISO 9393 Criterios de instalación: DVS 2202-1, DVS 2207-11, DVS 2208-1, UNI 11318
Material de la válvula	Cuerpo: PP-H Bola: PP
Material de las juntas	FPM (bajo pedido disponible un juego de repuestos en EPDM)

DATOS TÉCNICOS

VARIACIÓN DE LA PRESIÓN EN FUNCIÓN DE LA TEMPERATURA

Para agua o fluidos no peligrosos para los cuales el material está clasificado como QUÍMICAMENTE RESISTENTE. En otros casos es necesaria una disminución adecuada de la presión nominal PN (25 años con factor de seguridad).

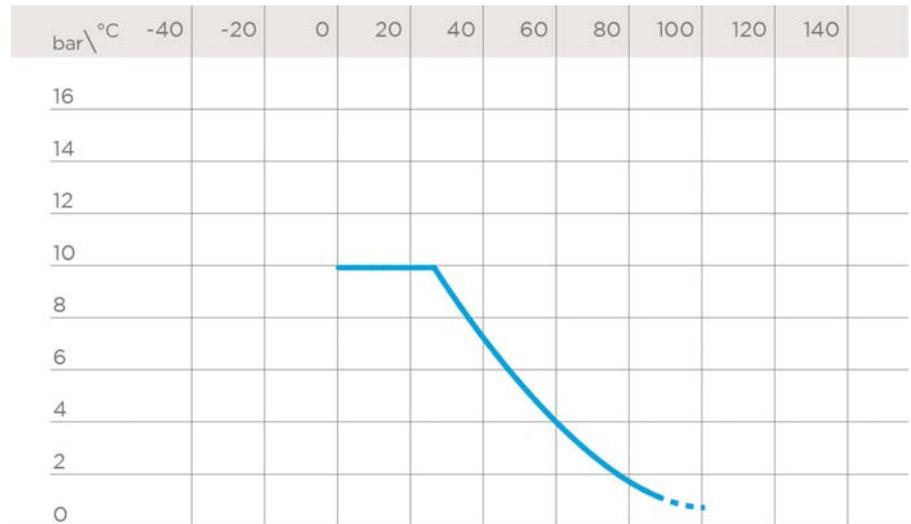
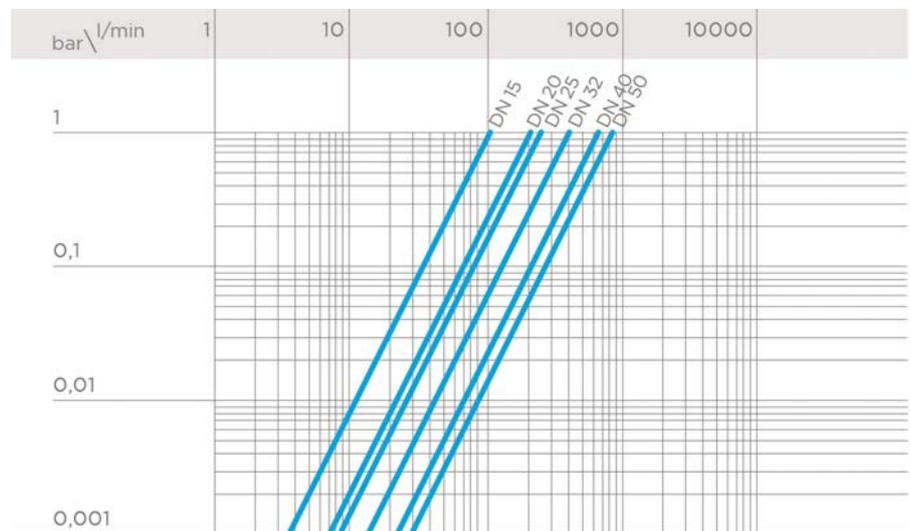


DIAGRAMA DE PÉRDIDA DE CARGA



PRESIONES MÍNIMAS

Presiones mínimas para la estanqueidad de la válvula en posición horizontal.

DN	15	20	25	32	40	50
bar	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4

COEFICIENTE DE FLUJO K_v100

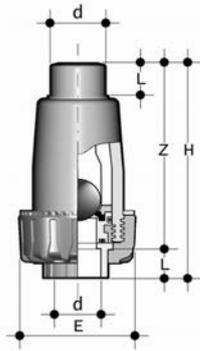
Por coeficiente de flujo Kv100 se entiende el caudal Q en litros por minuto de agua a 20°C que genera una pérdida de carga $\Delta p = 1$ bar para una determinada posición de la válvula.

Los valores Kv100 indicados en la tabla son para la válvula completamente abierta.

DN	15	20	25	32	40	50
Kv100 l/min	110	205	240	410	650	840

Los datos de este catálogo se suministran de buena fe. FIP no asume ninguna responsabilidad por los datos no derivados directamente de normas internacionales. FIP se reserva el derecho de aportar cualquier modificación. La instalación y el mantenimiento del producto deben ser realizados por personal cualificado.

DIMENSIONES



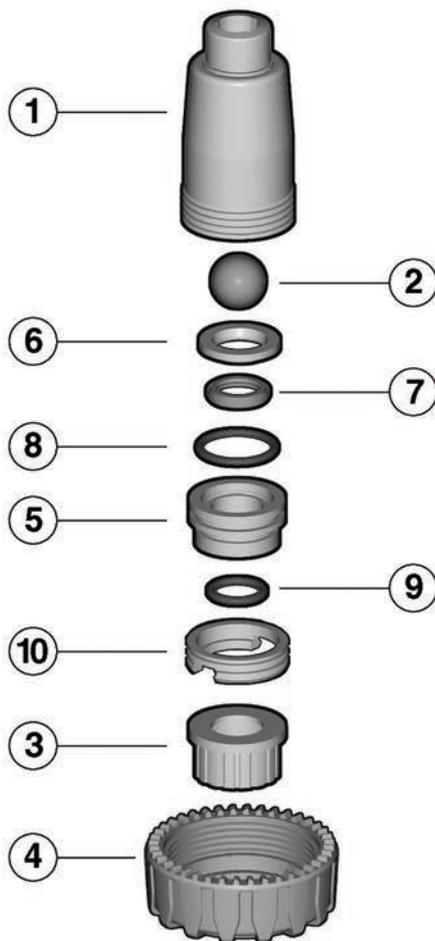
SRIM

Válvula de retención de bola con conexiones para soldadura socket, serie métrica

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	FKM Código
20	15	10	55	105	16	89	75	SRIM020F
25	20	10	66	126	19	107	140	SRIM025F
32	25	10	74	148	22	126	215	SRIM032F
40	32	10	86	172	26	146	320	SRIM040F
50	40	10	99	189	31	158	440	SRIM050F
63	50	10	120	224	38	186	750	SRIM063F

COMPONENTES

DESPIECE



1 Cuerpo (PP-H - 1)

2 Bola (PP-H cargado de talco - 1)*

3 Manguito (PP-H - 1)*

4 Tuerca (PP-H - 1)*

5 Abrazadera (PP-H - 1)

6 Anillo prensaestopa
(PP-H - 1)

7 Asiento de estanqueidad de la
bola (EPDM o FPM - 1)*

8 Junta tórica de estanqueidad
radial (EPDM o FPM - 1)*

9 Junta tórica de estanqueidad
del manguito (EPDM o FPM - 1)*

*repuestos

entre paréntesis se indica el material del componente y la cantidad suministrada

DESMONTAJE

- 1) Aislar la válvula del flujo.
- 2) Desenroscar la tuerca (4).
- 3) Desenroscar la abrazadera (5) mediante el inserto maneta de la válvula VKD incluido en el paquete; quitar el anillo prensaestopa (6) para acceder al asiento de estanqueidad bola (7).
- 4) Extraer la bola (2) del interior del cuerpo (1).

MONTAJE

- 1) Introducir la bola (2) en el cuerpo (1).
- 2) Colocar las juntas tóricas (9) y (8) en los correspondientes alojamientos de las abrazaderas (5).
- 3) Colocar el asiento de estanqueidad (7) entre la abrazadera (5) y el anillo prensaestopa (6).
- 4) Enroscar hasta el tope la abrazadera (5) en el cuerpo (1) mediante el inserto maneta de la válvula VKD incluido en el paquete.
- 5) Introducir el manguito protabridas (3) y apretar la tuerca (4) prestando atención a que la junta tórica de estanqueidad del manguito (9) no sobresalga de su alojamiento.



Nota: las operaciones de mantenimiento pueden llevarse a cabo con el cuerpo válvula instalado. Se aconseja, en las operaciones de montaje, lubricar las juntas de goma. Para ello, se recuerda que no deben usarse aceites minerales ya que son agresivos para la junta EPDM.

INSTALACIÓN

- 1) La válvula de retención SR puede instalarse en tubos con eje vertical u horizontal.
- 2) Orientar la válvula de manera que la flecha en el cuerpo indique la dirección del fluido.