



SR DN 15÷50
PVDF

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 PN16 realizado mediante moldeo por inyección de PVDF** 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 1,78 g/cm³
- Sistema de **estanqueidad del asiento con abrazadera antideslizamiento**
- Bola completamente realizada en PVDF
- 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 16 con agua a 20° C
Rango de temperatura	-40 °C ÷ 140 °C
Estándares de unión	Soldadura: EN ISO 10931. Unibles con tubos según EN ISO 10931
Referencias normativas	Criterios constructivos: EN ISO 16137, EN ISO 10931 Métodos y requisitos de las pruebas: ISO 9393 Criterios de instalación: DVS 2202-1, DVS 2207-15, DVS 2208-1
Material de la válvula	Cuerpo: PVDF Bola: PVDF
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).

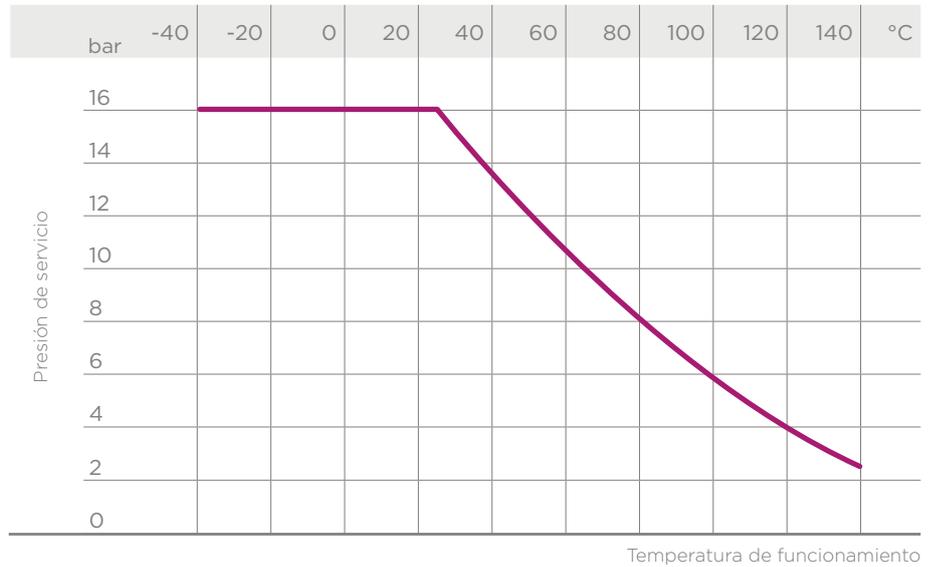
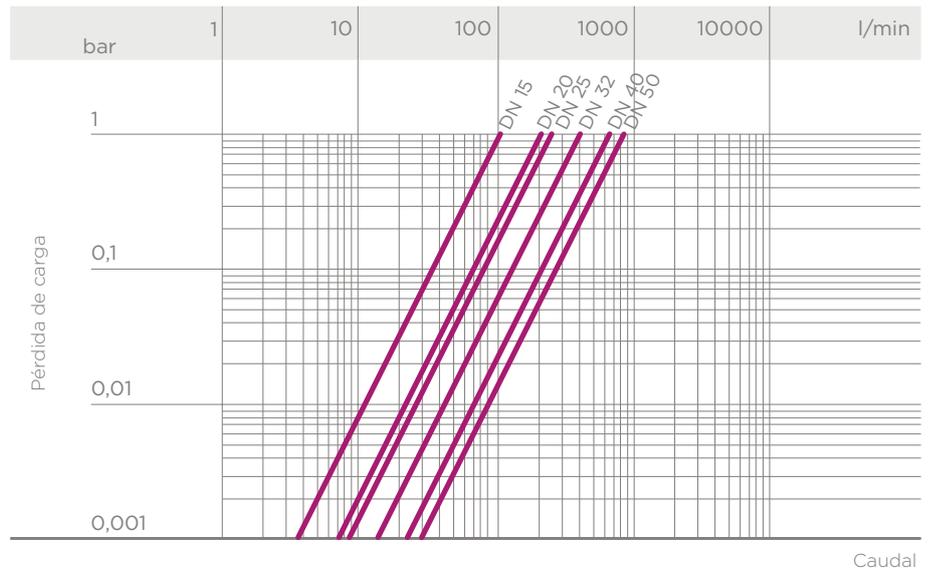


DIAGRAMA DE PÉRDIDA DE CARGA



PRESIONES MÍNIMAS

Presiones mínimas para la estanqueidad de la válvula en posición horizontal

DN	15	20	25	32	40	50
bar	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2

COEFICIENTE DE FLUJO K_v100

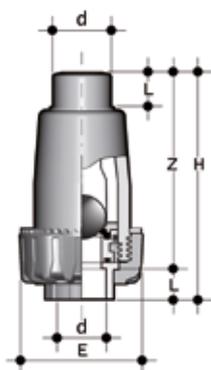
Por coeficiente de flujo K_v100 se entiende el caudal Q en litros por minuto de agua a 20°C que genera una pérdida de carga $\Delta p = 1$ bar para una determinada posición de la válvula.

Los valores K_v100 indicados en la tabla son para la válvula completamente abierta.

DN	15	20	25	32	40	50
K_v100 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



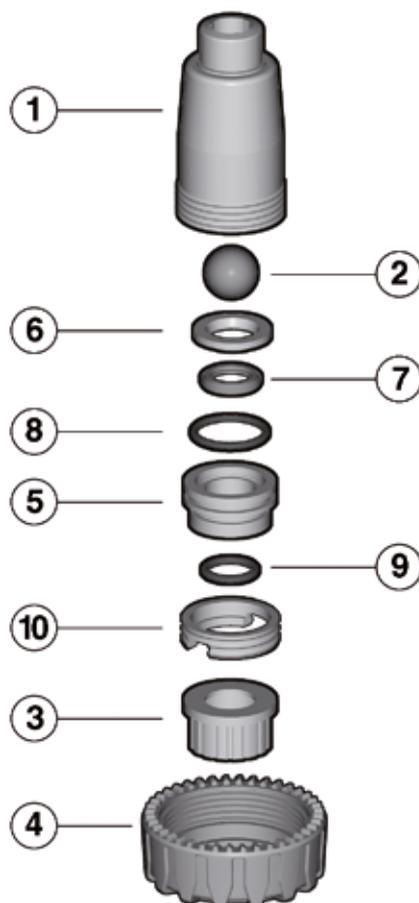
SRIF

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

d	DN	PN	E	H	L	Z	g	Código
20	15	16	54	104	16	88	150	SRIF020F
25	20	16	65	125	19	106	260	SRIF025F
32	25	16	74	148	22	126	390	SRIF032F
40	32	16	86	171	26	145	600	SRIF040F
50	40	16	98	189	31	158	820	SRIF050F
63	50	16	119	222	38	184	1420	SRIF063F

COMPONENTES

DESPIECE



1 • Cuerpo (PVDF - 1)

2 • Bola (PVDF - 1)*

3 • Manguito (PVDF - 1)*

4 • Tuerca (PVDF - 1)*

5 • Abrazadera (PVDF - 1)

6 • Anillo prensaestopa
(PVDF - 1)

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

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

9 • Junta tórica de estanqueidad
cabezal (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 de cierre (4).
- 3) Desenroscar la abrazadera (5) mediante el inserto maneta de la válvula SR 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 SR 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 estampada en el cuerpo indique la dirección del fluido.



Aliaxis
UTILITIES & INDUSTRY

FIP Formatura Iniezione Polimeri

Loc. Pian di Parata, 16015 Casella Genova Italy

Tel. +39 010 9621.1

Fax +39 010 9621.209

info.fip@aliaxis.com

www.fipnet.com



Cód. LSVARAF 01/2017

