

INSTRUCCIONES DE MONTAJE Y SERVICIO



EB 8113/8114 ES

Traducción de las instrucciones originales



Válvula Tipo 3323 · Ejecución DIN y ANSI

para combinar con accionamientos, p.ej. accionamiento electropneumático Tipo 3372, accionamiento neumático Tipo 3371 o accionamientos eléctricos Tipo 5827 y Tipo 3374

Edición Junio 2024



Nota sobre estas instrucciones de montaje y servicio

Estas instrucciones de montaje y servicio sirven de ayuda para el montaje y uso del equipo de forma segura. Las instrucciones son vinculantes para el uso de equipos SAMSON.

Las imágenes mostradas en estas instrucciones tienen carácter ilustrativo. El producto real puede variar.

- Para el uso seguro y adecuado de estas instrucciones, léalas atentamente y guárdelas por si las puede necesitar en un futuro.
- Si tiene alguna pregunta acerca de estas instrucciones, póngase en contacto con el Servicio de asistencia técnica de SAMSON (aftersalesservice@samsongroup.com).



Los documentos relacionados con el equipo, como las instrucciones de montaje y servicio, están disponibles en nuestro sitio web en www.samsongroup.com > Downloads > Documentation.

Anotaciones y su significado

PELIGRO

Aviso sobre peligros que provocan heridas graves o incluso la muerte

NOTA

Aviso sobre riesgo de daño material y de fallo de funcionamiento

ADVERTENCIA

Aviso sobre peligros que pueden provocar heridas graves o incluso la muerte

Información

Ampliación de información

Consejo

Recomendaciones prácticas

1	Instrucciones y medidas de seguridad	1-1
1.1	Notas acerca de posibles lesiones personales graves	1-4
1.2	Notas acerca de posibles lesiones personales.....	1-5
1.3	Notas acerca de posibles daños materiales.....	1-8
1.4	Advertencias en el equipo	1-9
2	Identificación.....	2-1
2.1	Placa de características de la válvula.....	2-1
2.2	Placa de características del accionamiento.....	2-2
2.3	Identificación del material.....	2-2
2.4	Placa en válvula con empaquetadura del prensaestopas ajustable	2-3
3	Construcción y principio de funcionamiento	3-1
3.1	Posiciones de seguridad	3-3
3.2	Ejecuciones	3-3
3.3	Componentes adicionales	3-4
3.4	Accesorios.....	3-4
3.5	Datos técnicos.....	3-4
4	Envío y transporte en el lugar	4-1
4.1	Recepción del suministro.....	4-1
4.2	Desembalar la válvula	4-1
4.3	Elevación y transporte de la válvula.....	4-1
4.3.1	Transporte de la válvula.....	4-3
4.3.2	Elevación de la válvula	4-3
4.4	Almacenamiento de la válvula	4-4
5	Montaje	5-1
5.1	Condiciones de montaje	5-1
5.2	Preparación del montaje.....	5-4
5.3	Montaje del equipo.....	5-5
5.3.1	Montaje de válvula y accionamiento.....	5-5
5.3.2	Montaje de la válvula en la tubería	5-7
5.4	Comprobaciones en la válvula montada	5-7
5.4.1	Prueba de estanqueidad.....	5-9
5.4.2	Movimiento lineal	5-9
5.4.3	Posición de seguridad	5-9
5.4.4	Prueba de presión.....	5-10

Contenido

6	Puesta en marcha	6-1
7	Operación	7-1
8	Anomalías	8-1
8.1	Reconocimiento de fallos y su solución.....	8-1
8.2	Actuaciones en caso de emergencia.....	8-2
9	Mantenimiento	9-1
9.1	Comprobaciones periódicas	9-3
9.2	Preparación de los trabajos de mantenimiento	9-4
9.3	Montaje de la válvula después del mantenimiento	9-5
9.4	Trabajos de mantenimiento	9-5
9.4.1	Sustitución de la junta plana	9-5
9.4.2	Sustitución de la empaquetadura	9-8
9.4.3	Sustitución de asiento y obturador.....	9-10
9.5	Pedido de repuestos y consumibles	9-18
10	Puesta en fuera de servicio	10-1
11	Desmontaje	11-1
11.1	Desmontaje de la válvula de la tubería	11-2
11.2	Desmontaje del accionamiento.....	11-2
12	Reparación	12-1
12.1	Enviar el equipo a SAMSON	12-1
13	Gestión de residuos	13-1
14	Certificados	14-1
15	Anexo	15-1
15.1	Pares de apriete, lubricantes y herramientas	15-1
15.2	Repuestos	15-1
15.3	Servicio de asistencia técnica.....	15-4
15.4	Información sobre la región de ventas del Reino Unido.....	15-4

1 Instrucciones y medidas de seguridad

Uso previsto

La válvula de tres vías SAMSON Tipo 3323 en combinación con un accionamiento, como por ejemplo el accionamiento electroneumático Tipo 3372, el accionamiento neumático Tipo 3371 o los accionamientos eléctricos Tipo 5827 y Tipo 3374, sirve para regular caudales, presión y temperatura de líquidos, gases y vapores. Tanto la válvula como el accionamiento están dimensionados para unas determinadas condiciones (p. ej. presión de servicio, fluido, temperatura). Por lo tanto, el usuario se debe asegurar de que la válvula solo se utiliza en aplicaciones que cumplen con las especificaciones utilizadas para el dimensionado de la válvula en la fase de pedido. En caso de que el usuario tenga la intención de utilizar la válvula en otras aplicaciones o condiciones que las especificadas deberá consultar a SAMSON.

SAMSON no se hace responsable de los daños causados por su uso en condiciones diferentes a las del uso previsto, ni de los daños debidos a fuerzas externas y otras influencias externas.

➔ Consultar los datos técnicos y la placa de características para conocer los límites, campos de aplicación y usos permitidos.

Mal uso previsible

La válvula no es adecuada para las siguientes aplicaciones:

- Uso fuera de los límites definidos durante el dimensionado y por los datos técnicos
- Uso fuera de los límites definidos por los accesorios montados en la válvula.

Por otro lado, las siguientes actividades no cumplen con el uso previsto:

- Uso de piezas de repuesto no originales del fabricante
- Realizar trabajos de mantenimiento y reparación que no estén descritos en estas instrucciones

Cualificación del personal de operación

El montaje, la puesta en marcha, el mantenimiento y la reparación de este equipo lo debe realizar personal especializado y cualificado, teniendo en cuenta las regulaciones de la técnica. En estas instrucciones de montaje y servicio se considera personal especializado a aquellas personas que debido a su formación técnica, conocimientos y experiencia, así como al conocimiento de las normas vigentes, pueden calificar los trabajos encomendados y reconocer los posibles peligros.

Solo electricistas debidamente formados y que cumplan todas las normas de seguridad podrán realizar trabajos en instalaciones eléctricas.

Instrucciones y medidas de seguridad

Equipo de protección personal

SAMSON recomienda informarse sobre los posibles peligros del fluido utilizado, p. ej. en base a la ► Base de datos de sustancias peligrosas GESTIS. Según el fluido utilizado y/o la actividad realizada, se requerirá entre otros, el siguiente equipo de protección:

- Ropa de protección, guantes, protección respiratoria y gafas de seguridad en aplicaciones con fluidos calientes, fríos, agresivos y/o corrosivos
 - Protección para los oídos cuando se trabaja cerca de la válvula
 - Casco de seguridad industrial
 - Arnés de seguridad, si hay riesgo de caída (por ejemplo, cuando se trabaja en alturas)
 - Zapatos de seguridad, si es necesario con protección contra descarga estática
- ➔ Consultar con el responsable de la planta para obtener mayores detalles sobre equipos de protección adicionales.

Cambios y otras modificaciones

Los cambios, conversiones y otras modificaciones en los equipos no están autorizados por SAMSON. El usuario los lleva a cabo bajo su propio riesgo y pueden dar lugar a peligros para la seguridad entre otros. Por otra parte, el equipo deja de cumplir con los requerimientos para su uso previsto.

Dispositivos de seguridad

Dependiendo del accionamiento utilizado (ver documentación del accionamiento correspondiente) la válvula puede ir, o no, a una posición de seguridad definida en caso de fallo de la energía auxiliar. La posición de seguridad (ver cap. "Construcción y principio de funcionamiento") corresponde con el sentido de actuación y en los accionamientos SAMSON se indica en la placa de características del accionamiento.

Advertencia sobre riesgos residuales

Para evitar lesiones personales o daños materiales, los responsables y operarios de la planta deberán evitar los peligros que pueden producirse en la válvula por el fluido, la presión de servicio así como la presión de mando y por piezas móviles, tomando las precauciones adecuadas. Tanto operarios como usuarios deben observar todas las indicaciones de peligro, advertencias y notas de estas instrucciones de montaje y servicio.

Los peligros derivados de las condiciones especiales de trabajo en el lugar de utilización de la válvula deben determinarse en una evaluación individual de riesgos y evitarse dando las correspondientes instrucciones al usuario.

Responsabilidades del responsable de la planta

El responsable de la planta es responsable del uso correcto y del cumplimiento de las normas de seguridad. El responsable de la planta está obligado a proporcionar estas instrucciones de montaje y servicio y los demás documentos válidos a los operarios de la planta y de instruirlos en el funcionamiento adecuado. Además, el responsable de la planta debe asegurarse de que los operarios no están expuestos a ningún peligro.

Los operarios, además, son los responsables de asegurar que se respeten los valores límites del equipo definidos en los datos técnicos. Esto también aplica a los procesos de puesta en marcha y parada de la planta. Los procesos de puesta en marcha y parada entran dentro del ámbito de las obligaciones del operador y como tales, no forman parte de estas instrucciones de montaje y servicio. SAMSON no puede hacer ninguna indicación sobre estos procesos, ya que los datos de operación (p. ej., las presiones diferenciales y temperaturas) varían en cada caso individual y sólo los conoce el operador.

Responsabilidades del personal de operación

Los operarios de la planta deben leer y comprender estas instrucciones de montaje y servicio y los demás documentos válidos, así como respetar las indicaciones de peligro, advertencias y notas. Además, los operarios deben estar familiarizados con la normativa de seguridad y prevención de accidentes aplicable y cumplirla.

Normativa y reglamentos

Las válvulas cumplen con los requerimientos de la directiva de aparatos sometidos a presión 2014/68/UE, la directiva europea de máquinas 2006/42/CE, la directiva 2016 núm. 1105 Pressure Equipment (Safety) Regulations 2016 y la directiva 2008 núm. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. Los Certificados de Conformidad proporcionan información acerca del procedimiento de valoración de la conformidad para las válvulas marcadas con los símbolos CE y/o UKCA. Los Certificados de Conformidad están disponibles en el capítulo "Certificados".

Las ejecuciones de válvula no eléctricas carecen de una fuente de ignición propia según la valoración de riesgo de ignición estipulado en DIN EN ISO 80079-36 párrafo 5.2, incluso en el improbable caso de un fallo de operación y por lo tanto no aplica la directiva 2014/34/UE.

→ Ver párrafo 6.4 de la EN 60079-14, VDE 0165-1 para la conexión a un sistema de igualación de potencial.

Documentación de referencia

Estas instrucciones de montaje y servicio se complementan con los siguientes documentos:

- Instrucciones de montaje y servicio del accionamiento montado, p. ej.
 - ▶ EB 8313-1 para el accionamiento electroneumático Tipo 3372 (con posicionador integrado)
 - ▶ EB 8313-3 para el accionamiento electroneumático Tipo 3372 (con posicionador Tipo 3725)
 - ▶ EB 8317 para el accionamiento Tipo 3371
 - ▶ EB 8331-3 para el accionamiento Tipo 3374 (ejecución 3-puntos)
 - ▶ EB 8331-4 para el accionamiento eléctrico Tipo 3374 (ejecución con posicionador)
 - ▶ EB 5827-1 para el accionamiento eléctrico Tipo 5827 (ejecución 3-puntos)
 - ▶ EB 5827-2 para el accionamiento eléctrico Tipo 5827 (ejecución con posicionador)
- Instrucciones de montaje y servicio de los accesorios montados en la válvula (posicionador, electroválvula, etc.)
- ▶ AB 0100 para las herramientas, pares de apriete y lubricantes
- Para los equipos que contengan sustancias candidatas a la lista REACH de sustancias altamente preocupantes: ver las instrucciones para el uso seguro del componente en cuestión ▶ www.samsongroup.com > About SAMSON > Environment, Social & Governance > Material Compliance > REACH

Cuando un equipo contenga una sustancia incluida en la lista de sustancias altamente preocupantes de la normativa REACH, SAMSON lo indicará en los documentos de suministro.

1.1 Notas acerca de posibles lesiones personales graves

PELIGRO

¡Riesgo de rotura/estallido de equipos bajo presión!

Las válvulas y las tuberías son equipos bajo presión. Una presurización inadmisibles o la apertura incorrecta pueden provocar la rotura violenta de componentes de la válvula.

- Tener en cuenta la presión máxima admisible para la válvula y la planta.
- Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula es necesario despresurizar completamente la válvula y la parte de la planta donde está instalada.
- Vaciar el fluido de la válvula y de la parte de la planta donde está instalada.

⚠ PELIGRO

¡Peligro de muerte por descarga eléctrica en componentes accionados eléctricamente!

- Al realizar trabajos en equipos eléctricos y antes de abrir el equipo, se deberá desconectar la tensión de alimentación y proteger el equipo contra una reconexión.
- No quitar las protecciones al realizar ajustes en componentes bajo tensión.
- Utilizar únicamente equipos de protección que no permitan una reconexión involuntaria.
- Los accionamientos eléctricos SAMSON están protegidos contra salpicaduras de agua. Evitar chorros de agua.
- Tener en cuenta las instrucciones de seguridad adicionales incluidas en la documentación del correspondiente equipo eléctrico (p. ej. accionamiento eléctrico)

1.2 Notas acerca de posibles lesiones personales

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de quemadura debido a componentes y tuberías calientes o frías!

En función del fluido, los componentes de la válvula y las tuberías pueden estar muy calientes o muy fríos y provocar quemaduras por contacto.

- Dejar enfriar o calentar los componentes y tuberías.
- Llevar ropa de protección y guantes de seguridad.

¡Riesgo de daño auditivo y de sordera debido a niveles sonoros elevados!

Las emisiones de ruido dependen de la ejecución de la válvula, del equipamiento de la planta y del fluido.

- Utilizar protección para los oídos cuando se trabaje cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido al aire de escape de los componentes neumáticos!

Durante la regulación, al abrir y cerrar la válvula, sale aire, p. ej. del accionamiento neumático.

- Montar la válvula de modo que los orificios del aire de desaireación no queden a la altura de los ojos o en dirección a los ojos a nivel del operario.
- Utilizar silenciadores y tapones de desaireación adecuados.
- Llevar gafas de seguridad al trabajar cerca de la válvula.

¡Riesgo de lesión debido a los resortes pretensados en el accionamiento neumático!

Las válvulas equipadas con accionamientos con resortes pretensados, se encuentran bajo tensión mecánica. Estas válvulas combinadas con accionamientos neumáticos SAMSON se pueden reconocer por los tornillos largos en la parte inferior del accionamiento.

- Antes de empezar cualquier trabajo, se debe liberar la compresión de los resortes pretensados del accionamiento, consultar la documentación del accionamiento correspondiente.

¡Riesgo de aplastamiento debido a las partes móviles!

La válvula tiene partes móviles (vástagos de accionamiento y obturador), que pueden causar lesiones en manos y dedos si se tocan.

- No meter la mano en el puente mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada al accionamiento.
- Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión.
- No poner resistencia al movimiento del vástago del accionamiento y del obturador introduciendo objetos en el puente.
- Si los vástagos del accionamiento y obturador están bloqueados (p. ej. por "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado), antes de desbloquearlos se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido a restos de fluido en la válvula!

Al trabajar con la válvula pueden escaparse restos de fluido y en función de las características del fluido provocar lesiones (p. ej. quemaduras).

- Si es posible, vaciar el fluido de la válvula y de la parte de la planta donde está instalada.
- Llevar ropa de protección, guantes, protección respiratoria y gafas de seguridad.

La exposición a sustancias peligrosas supone un grave riesgo para la salud.

Algunos lubricantes y productos de limpieza se clasifican como sustancias peligrosas. El fabricante deberá etiquetar estas sustancias como tales y emitir una hoja de datos de seguridad.

- Asegurarse que se dispone de una hoja de datos de seguridad para cada sustancia peligrosa. Si es necesario, pedir al fabricante la hoja de datos de seguridad correspondiente.
- Informar acerca de la presencia de sustancias peligrosas y de su correcta manipulación.

¡Riesgo de lesión debido a una operación, uso o montaje incorrectos causados por información ilegible en la válvula!

Con el tiempo, las marcas o inscripciones en la válvula, las etiquetas y las placas pueden ensuciarse o resultar irreconocibles, de modo que no se pueden identificar los peligros y no se pueden seguir las instrucciones de servicio necesarias. Esto causa un riesgo de lesiones.

- Mantener siempre todas las inscripciones relevantes del equipo en un estado claramente legible.
- Reemplazar inmediatamente las etiquetas o placas dañadas, faltantes o defectuosas.

1.3 Notas acerca de posibles daños materiales

! NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula debido a suciedad en las tuberías (p. ej. partículas sólidas)!

La limpieza de las tuberías de la planta es responsabilidad del responsable de planta.

→ Antes de la puesta en marcha limpiar el interior de las tuberías.

¡Riesgo de daños en la válvula debido a un fluido no apropiado!

La válvula está dimensionada para un fluido con determinadas características.

→ Utilizar únicamente fluidos que correspondan con las especificaciones.

¡Riesgo de daños y de fuga en la válvula debido a pares de apriete excesivamente altos o bajos!

Tener en cuenta los pares de apriete especificados para cada componente de la válvula. Componentes con pares de apriete excesivos, pueden provocar un desgaste más rápido de las piezas. Por otro lado, las piezas insuficientemente apretadas pueden aflojarse.

→ Consultar los pares de apriete, ver ► AB 0100.

¡Riesgo de daños en la válvula por usar una herramienta inadecuada!

Para trabajar en la válvula se requieren algunas herramientas.

→ Utilizar únicamente herramientas aprobadas por SAMSON, ver ► AB 0100.

¡Riesgo de daños en la válvula por el uso de lubricantes inadecuados!

El material de la válvula requiere determinados lubricantes. Los lubricantes inadecuados pueden corroer y dañar las superficies.

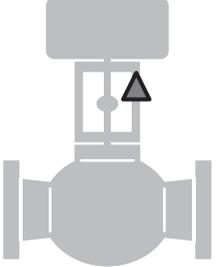
→ Utilizar únicamente lubricantes aprobados por SAMSON, ver ► AB 0100.

¡Contaminación del fluido debido al uso de lubricantes inapropiados y herramientas y componentes sucios!

→ Si es necesario, mantener la válvula y las herramientas utilizadas libres de disolventes y grasa.

→ Asegurarse de utilizar solo lubricantes apropiados.

1.4 Advertencias en el equipo

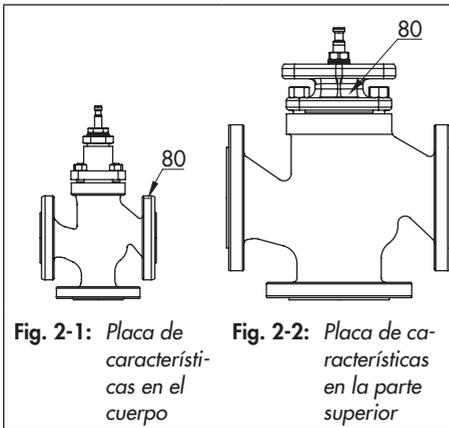
Advertencia	Significado de la advertencia	Posición en el equipo
	<p>Advertencia de partes móviles Riesgo de aplastamiento por el movimiento de desplazamiento de los vástagos del accionamiento y del obturador al introducir la mano en el puente, mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada.</p>	

2 Identificación

La placa de características de la figura corresponde a la placa de características vigente en el momento de la impresión de este documento. El equipo puede tener una placa de características diferente.

2.1 Placa de características de la válvula

En los pasos nominales DN 15 hasta 50 o bien NPS 1/2 hasta 2, la placa de características (80) de la válvula se encuentra en la brida del cuerpo (Fig. 2-1). A partir de DN 65 o bien NPS 2 1/2 la placa de características se encuentra en la parte superior (Fig. 2-2).



i Información

La Fig. 2-3 y la tabla de posiciones ofrecen una visión global de todas las opciones posibles en la placa de características de una válvula. En las placas de características de las válvulas individuales solo se muestran las posiciones relevantes del Tipo 3323.

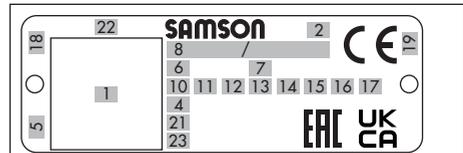


Fig. 2-3: Posiciones en placa de características

Pos.	Significado de las posiciones
1	Código DataMatrix
2	Denominación del Tipo
4	Material
5	Mes y año de fabricación
6	Paso nominal: DIN: DN · ANSI: NPS · JIS: DN
7	Presión nominal: DIN: PN · ANSI: CL · JIS: K
8	Número de pedido/Pos.
10	Coefficiente de caudal: DIN: valor KVS · ANSI/JIS: valor CV
11	Característica: %: isoporcentual · LIN : lineal · mod-lin : lineal modificada NO/NC : todo/nada
12	Cierre asiento/obturador: ME : metálico · HA : metal endurecido ST : metálico con superficie estillitada® · KE : cerámico · PT : junta blanda PTFE · PK : junta blanda PEEK
13	Código de asiento (material internos): sobre demanda
14	Compensación de presiones: DIN: D · ANSI/JIS: B Ejecución: M : válvula mezcladora V : válvula distribuidora

Pos.	Significado de las posiciones
15	Elementos antiruido: 1: divisor de flujo (ST) 1 · 2: ST 2 · 3: ST 3 · 1/PSA: ST 1 estándar y asiento integrado para válvulas PSA AC-1/AC-2/AC-3/AC-5: válvula anti cavitación, variante 1 hasta 5 · LK: obturador perforado · LK1/LK2/LK3: obturador perforado con ST 1 a 3 · MHCT: jaula perforada CC1: jaula combinada · ZT1: zero travel · LDB: Low dB
16	Ejecución PSA: PSA
17	Construcción jaula/asiento: CS: asiento aprisionado CG: jaula guiada SS: asiento roscado SF: jaula suspendida, asiento bridado
18	País de fabricación
19	Núm. de identificación del organismo autorizado de la Unión Europea, p.ej.: – 0062 para Bureau Veritas Services SAS, 8 Cours du Triangle, 92800 PUTEAUX – LA DEFENSE
21	PED: directiva de equipos sometidos a presión G1/G2: gases y vapor Grupo de fluidos 1 = peligrosos Grupo de fluidos 2 = no peligrosos L1/L2: líquidos Grupo de fluidos 1 = peligrosos Grupo de fluidos 2 = no peligrosos I/II/III: categoría 1 hasta 3
22	Nº de serie
23	Versión de hardware (NE 53)

Consejo

SAMSON recomienda anotar el número de serie (Pos. 22 de la placa de características) y/o el código de identificación (de la confirmación de pedido) del equipo en la documentación del punto de medición de la planta.

A partir del número de serie se pueden obtener los datos de configuración SAMSON y los datos técnicos actuales del equipo. A partir del código de identificación se pueden obtener los datos de configuración SAMSON con los datos técnicos del momento de suministro del equipo. Estos datos se pueden consultar en la página web ► www.samsongroup.com > Products > Electronic nameplate.

Con esta información se puede, por ejemplo, pedir al servicio de asistencia técnica una nueva placa de características.

2.2 Placa de características del accionamiento

Consultar la documentación del accionamiento correspondiente.

2.3 Identificación del material

El asiento y el obturador de la válvula tienen grabado un número de referencia. Con este número de referencia se puede contactar con SAMSON para conocer el material. Además, para identificar el material de los internos se utiliza un código de asiento. Éste se indica en la placa de característica en la posición "código de asiento".

2.4 Placa en válvula con empaquetadura del prensaestopas ajustable

Si el cierre del vástago de la válvula es por una empaquetadura ajustable, una placa en la válvula lo indica, ver Fig. 2-4.



Fig. 2-4: *Placa en válvula con empaquetadura del prensaestopas ajustable*

3 Construcción y principio de funcionamiento

La Tipo 3323 es una válvula de tres vías, que en función de la disposición de los obturadores puede trabajar como válvula mezcladora o distribuidora. En los pasos nominales DN 15 a 25 o NPS ½ a 1 las válvulas mezcladora y distribuidora tienen la misma construcción. Generalmente el Tipo 3323 se combina con los siguientes accionamientos SAMSON:

- Accionamiento electroneumático Tipo 3372
- Accionamiento neumático Tipo 3371
- Accionamiento eléctrico Tipo 3374
- Accionamiento eléctrico Tipo 5827

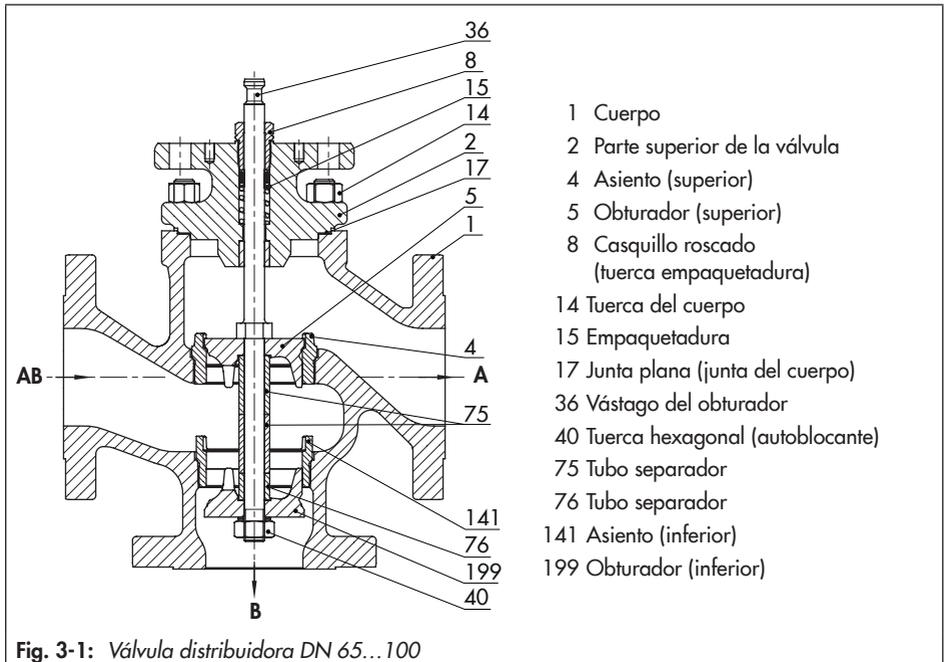
En el cuerpo están montados ambos asientos y ambos obturadores con vástago del obturador. El vástago del obturador está unido al vástago del accionamiento por un acoplamiento y se cierra al exterior por una empaquetadura con resorte.

El medio fluye por la válvula en la dirección de la flecha.

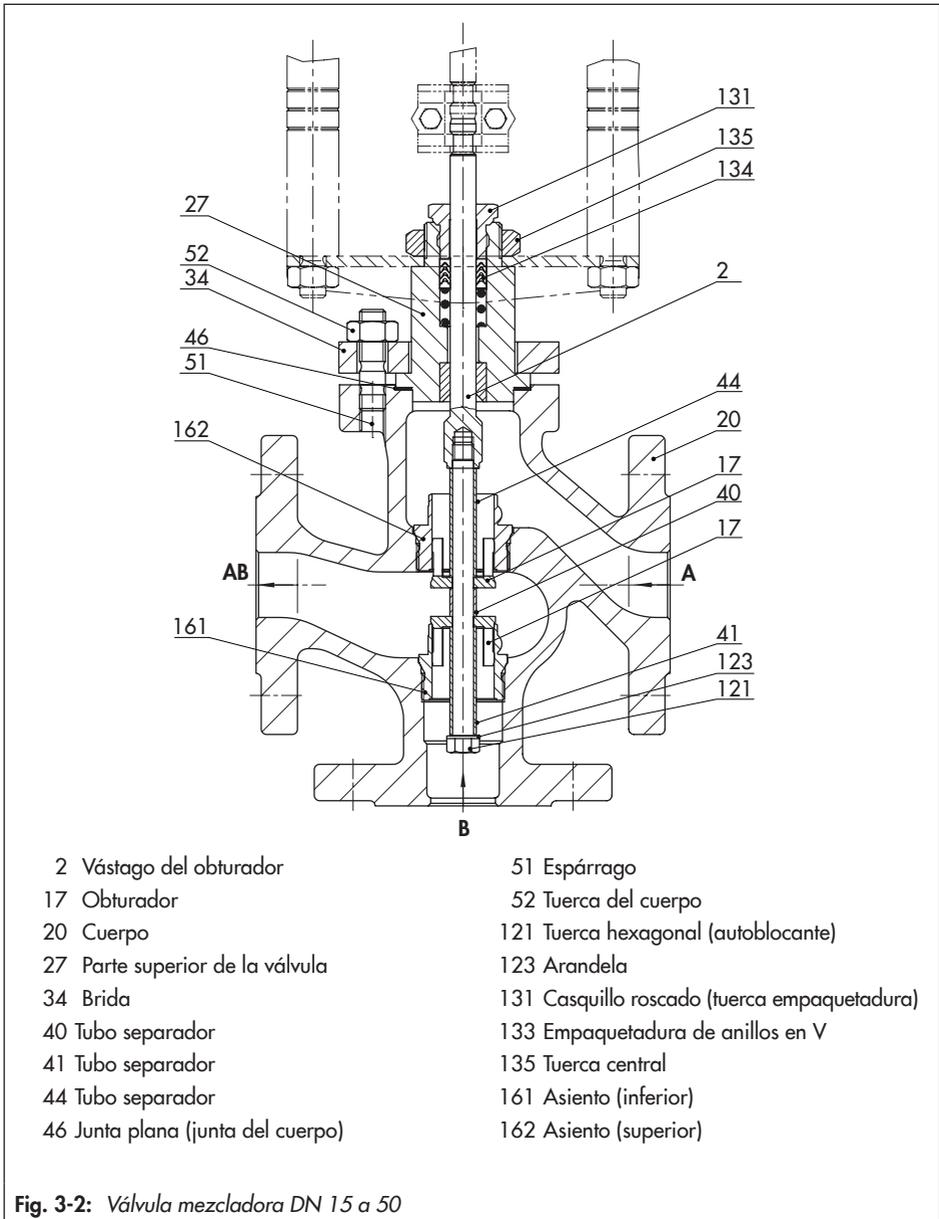
En las válvulas mezcladoras los medios a mezclar se introducen por **A** y **B**. La mezcla sale por **AB** (ver Fig. 3-2).

En las válvulas distribuidoras, en cambio, el medio entra por **AB** y las corrientes parciales salen por **A** y **B** (ver Fig. 3-1).

Los caudales que fluyen de A o B hacia AB y al inverso, dependen de la sección libre entre



- 1 Cuerpo
- 2 Parte superior de la válvula
- 4 Asiento (superior)
- 5 Obturador (superior)
- 8 Casquillo roscado (tuerca empaquetadura)
- 14 Tuerca del cuerpo
- 15 Empaquetadura
- 17 Junta plana (junta del cuerpo)
- 36 Vástago del obturador
- 40 Tuerca hexagonal (autoblocante)
- 75 Tubo separador
- 76 Tubo separador
- 141 Asiento (inferior)
- 199 Obturador (inferior)



asientos y obturadores. Los obturadores se desplazan cuando se modifica la presión de mando que actúa sobre el accionamiento.

3.1 Posiciones de seguridad

Dependiendo del accionamiento utilizado (ver documentación del accionamiento correspondiente) la válvula puede ir, o no, a una posición de seguridad definida en caso de fallo de la energía auxiliar. La posición de seguridad de los accionamientos SAMSON se indica en la placa de características del accionamiento.

En las ejecuciones con el accionamiento correspondiente, la válvula va a una de las siguientes posiciones de seguridad en caso de fallo de la energía auxiliar neumática o de la tensión de alimentación:

Vástago saliendo del accionamiento por la fuerza de los resortes (FA)

En caso de fallo de la energía auxiliar neumática o de la tensión de alimentación, la válvula mezcladora cierra el paso **B** y la válvula distribuidora el paso **A**.

Como la válvula distribuidora en los tamaños DN 15 a 25/NPS ½ a 1 tiene la misma construcción que la válvula mezcladora, para estos tamaños la válvula distribuidora cerrará el paso B.

Vástago entrando en el accionamiento por la fuerza de los resortes (FE)

En caso de fallo de la energía auxiliar neumática o de la tensión de alimentación, la válvula mezcladora cierra el paso **A** y la válvula distribuidora el paso **B**.

Como la válvula distribuidora en los tamaños DN 15 a 25/NPS ½ a 1 tiene la misma construcción que la válvula mezcladora, para estos tamaños la válvula distribuidora cerrará el paso A.

Consejo

En los accionamientos eléctricos y electro-neumáticos la ejecución del accionamiento determina el sentido de actuación.

En el accionamiento neumático Tipo 3371, si es necesario se puede invertir el sentido de actuación. Para ello, consultar las instrucciones de montaje y servicio ► EB 8317.

3.2 Ejecuciones

Con pieza de aislamiento

Debido al sistema de construcción modular, es posible completar la ejecución estándar con una pieza de aislamiento.

Accionamientos

En este EB se describe la combinación preferente de la válvula con los siguientes accionamientos SAMSON:

- Accionamiento eléctrico Tipo 5827
- Accionamiento eléctrico Tipo 3374
- Accionamiento electroneumático Tipo 3372
- Accionamiento neumático Tipo 3371

3.3 Componentes adicionales

Filtro

SAMSON recomienda montar un filtro colador SAMSON antes del cuerpo de la válvula. El filtro evita que partículas sólidas presentes en el fluido puedan dañar la válvula lineal.

Bypass y válvulas de interrupción

SAMSON recomienda montar una válvula de interrupción antes del filtro colador y otra detrás de la válvula lineal y tender una derivación (bypass). Mediante un bypass no es necesario interrumpir el funcionamiento de toda la instalación durante los trabajos de mantenimiento y reparación en la válvula.

Aislamiento

Las válvulas lineales se pueden aislar para reducir la transferencia de energía térmica. Tener en cuenta las instrucciones del cap. "Montaje".

Resguardo (apartamanos)

En condiciones de operación en las que se requiera un mayor grado de seguridad (por ej. cuando la válvula es accesible incluso a personal no especializado), se debe prever una protección para evitar cualquier riesgo de aplastamiento por piezas móviles (vástagos del accionamiento y del obturador). La decisión sobre el empleo de un resguardo es responsabilidad del responsable de la planta y depende del peligro potencial de cada planta y sus circunstancias.

3.4 Accesorios

Ver hoja sinóptica ► T 8350

3.5 Datos técnicos

Las placas de características de la válvula y del accionamiento ofrecen información acerca de la ejecución de la válvula, ver cap. "Identificación".

i Información

Información más detallada en las hojas técnicas ► T 8113 y ► T 8114.

Emisiones de ruido

SAMSON no puede dar una declaración general acerca de la emisión de ruido. Las emisiones de ruido dependen de la ejecución de la válvula, del equipamiento de la planta y del fluido.

Dimensiones y pesos

Las dimensiones y pesos de las ejecuciones DIN se indican en la Tabla 3-3.

Las dimensiones y pesos de las ejecuciones ANSI se indican en la Tabla 3-4.

Tabla 3-1: Datos técnicos · Ejecución DIN

Material		Fundición gris · EN-GJL-250	Fundición esferoidal · EN-GJS-400-18-LT	Acero al carbono · 1.0619		Acero inoxidable 1.4408	
		Paso nominal	DN	15...100	15...100	15...50	65...100
Presión nominal	PN	16	25	40	16 y 40	40	16
Cierre asiento-obturador		Cierre metálico					
Característica		Lineal					
Relación de regulación		30 : 1 hasta DN 25 · 50 : 1 a partir de DN 40					
Margen de temperatura		-10...+220 °C					
Con pieza de aislamiento ¹⁾		-10...+300 °C ²⁾					
Clase de fuga según DIN EN 60534-4		Cierre metálico: I (0,05 % del K _{V5})					
Conformidad		CE · UK · EAC					

¹⁾ No en acero inoxidable DN 65 a 100

²⁾ Ejecución para temperaturas más bajas sobre demanda

Tabla 3-2: Datos técnicos · Ejecución ANSI

Material		A216 WCC	A351 CF8M
Paso nominal	NPS	½ · ¾ · 1 · 1½ · 2 · 2½ · 3 · 4	
Conexión (bridas)		Resalte (Raised Face, RF) Ra = 3,2 a 6,3 µm	Resalte (Raised Face, RF) Ra = 3,2 a 6,3 µm
Presión nominal		Hasta NPS 2: Class 300 A partir de NPS 2½: Class 150 y 300	Hasta NPS 2: Class 300 A partir de NPS 2½: Class 150
Cierre asiento-obturador		Cierre metálico	
Característica		Lineal	
Relación de regulación		30 : 1 hasta NPS 1 · 50 : 1 a partir de NPS 1½	
Margen de temperatura		14...430 °F · (-10...+220 °C)	
Con pieza de aislamiento		14...572 °F ¹⁾ · (-10...+300 °C)	
Clase de fuga según ANSI/FCI 70-2		Cierre metálico: I (0,05 % del C _v)	
Conformidad		CE · UK · EAC	

¹⁾ Ejecución para temperaturas más bajas sobre demanda

Tabla 3-3: Dimensiones y pesos de la válvula Tipo 3323 · Ejecución DIN

Válvula	DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100
L	mm	130	150	160	180	200	230	290	310	350
Distancia a	mm	50								
H	mm	123	123	123	126	126	126	182	182	206
H2	mm	70	80	85	100	105	120	130	140	150
H4 (con p. aislam.)	mm	274	274	274	278	278	278	330	330	330
Peso	kg	5	6	7	11	12	15	31	37	49
Peso (con p. aislam.)	kg	8	9	10	17	18	21	40	45	68

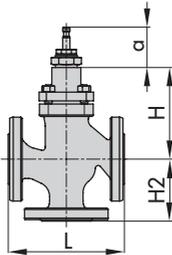
Tabla 3-4: Dimensiones y pesos de la válvula Tipo 3323 · Ejecución ANSI

Paso nominal	NPS	½	¾	1	1½	2	2½	3	4	
	DN	15	20	25	40	50	65	80	100	
L Class 150	in	7,25	7,25	7,25	8,75	10,0	10,87	11,73	13,86	
	mm	184	184	184	222	254	276	298	352	
L Class 300	in	7,50	7,62	7,75	9,25	10,50	11,5	12,5	14,5	
	mm	190	194	197	235	267	292	318	368	
Distancia a	in	1,96								
	mm	50								
H	in	4,84	4,84	4,84	4,96	4,96	7,17	7,17	8,11	
	mm	123	123	123	126	126	182	182	206	
H2 Class 150	in	3,62	3,62	3,62	4,37	5	5,43	5,87	6,93	
	mm	92	92	92	111	127	138	149	176	
H2 Class 300	in	3,76	3,82	3,88	4,63	5,26	5,75	6,26	7,24	
	mm	95	97	98,5	117,5	133,5	146	159	184	
H4 (con p. aislam.)	in	10,79	10,79	10,79	10,95	10,95	12,99	12,99	12,99	
	mm	274	274	274	278	278	330	330	330	
Peso	lbs	11,0	13,2	15,4	26,5	33,1	68,3	81,6	108,0	
	kg	5	6	7	12	15	31	37	49	
Peso (con p. aislam.)	lbs	17,6	19,8	22,0	39,7	46,3	88,2	99,2	150,0	
	kg	8	9	10	18	21	40	45	68	

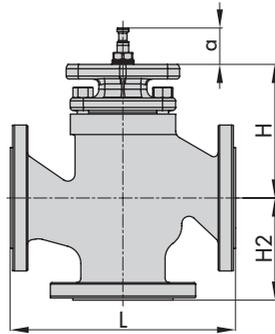
i Información

Los pesos indicados corresponden a una ejecución estándar del equipo. Los pesos de los equipos finales pueden variar según la ejecución (material, tipo de internos etc.).

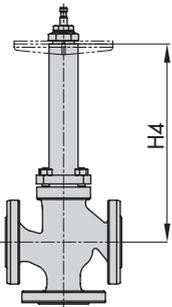
Dibujos dimensionales



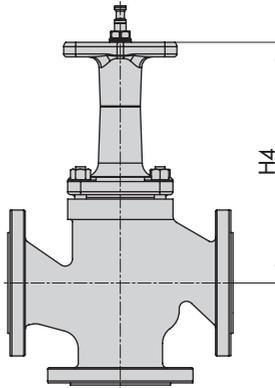
DN 15...50/NPS 1/2...2



DN 65...100/NPS 2 1/2...4



DN 15...50/NPS 1/2...2



DN 65...100/NPS 2 1/2...4

Ejecución con pieza de aislamiento

i Información

Consultar las siguientes hojas técnicas para las dimensiones y pesos de otros accionamientos:

- ▶ T 8313 para el accionamiento electropneumático Tipo 3372
 - ▶ T 8317 para el accionamiento neumático Tipo 3371
 - ▶ T 5827 para el accionamiento eléctrico Tipo 5827
 - ▶ T 8331 para el accionamiento eléctrico Tipo 3374
-

4 Envío y transporte en el lugar

Los trabajos descritos en el presente capítulo sólo los puede realizar personal cualificado que esté debidamente capacitado para las correspondientes tareas.

4.1 Recepción del suministro

Cuando se recibe la mercancía proceder como se indica a continuación:

1. Controlar el alcance del suministro. Comparar los datos de la placa de características de la válvula con los del albarán de suministro. Ver más detalles de la placa de características en el cap. "Identificación".
2. Comprobar que la mercancía no presenta desperfectos. Comunicar cualquier desperfecto a SAMSON y a la empresa de transporte (ver albarán de entrega).
3. Determinar el peso y las dimensiones de los equipos que se van a levantar y transportar con el fin de seleccionar el equipo de elevación y de manipulación de carga adecuado, si es necesario. Ver el documento de transporte y el cap. "Datos técnicos".

4.2 Desembalar la válvula

Observar las siguientes instrucciones:

- No desempaquetar la válvula hasta el momento de su montaje en la tubería.
- Dejar la válvula en su palé o contenedor de transporte para su transporte interno.

- No retirar las tapas de protección de la entrada y salida de la válvula hasta el momento de montar la válvula en la tubería. Proteger la válvula de los daños producidos por la introducción de objetos extraños.
- Eliminar el embalaje en conformidad con las regulaciones locales. Separar los materiales de embalaje por tipo y reciclarlos.

4.3 Elevación y transporte de la válvula

⚠ PELIGRO

¡Riesgo de caída de cargas suspendidas!

- *Mantenerse alejado de las cargas suspendidas o en movimiento.*
- *Proteger la ruta de transporte.*

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de vuelco y daños del dispositivo de elevación por superar su capacidad!

- *Utilizar únicamente dispositivos de elevación cuya capacidad de carga corresponda como mínimo con el peso de la válvula, incluido el accionamiento si está montado, y el peso del embalaje.*

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido al vuelco de la válvula!

- Tener en cuenta el centro de gravedad de la válvula.
- Asegurar la válvula para que no pueda volcar ni girar.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido a una elevación incorrecta sin equipo de elevación!

Al elevar la válvula sin dispositivo de elevación, dependiendo del peso de la válvula lineal, pueden producirse lesiones, especialmente en el tronco.

- Observar las normas de seguridad e higiene en el trabajo válidas en el lugar de instalación

❗ NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula debido a la colocación incorrecta de las eslingas!

- Al levantar la válvula de control, asegurarse de que las eslingas fijadas en el cuerpo de la válvula soportan toda la carga.
- No sujetar las eslingas de carga en el accionamiento, volante manual u otros componentes.
- Tener en cuenta las instrucciones de elevación, ver cap. 4.3.2.

💡 Consejo

El servicio de asistencia técnica de SAMSON le proporcionará mayores detalles para el transporte y elevación sobre demanda.

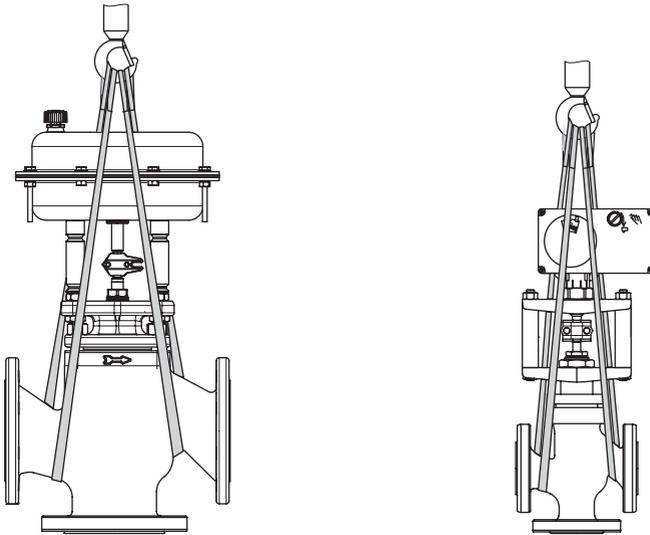


Fig. 4-1: Puntos de elevación en la válvula

4.3.1 Transporte de la válvula

La válvula se puede transportar utilizando dispositivos de elevación (p. ej. una grúa o una carretilla elevadora).

- Dejar la válvula en su palé o contenedor de transporte para su transporte.
- Observar las instrucciones de transporte.

Instrucciones de transporte

- Proteger la válvula contra las influencias externas (p. ej. golpes).
- No dañar la protección anticorrosión (pintura, revestimiento de las superficies). Remediar inmediatamente cualquier daño que ocurra.
- Proteger el tubeado y cualquier otro accesorio contra daños.
- Proteger la válvula contra humedad y suciedad.
- El margen de temperatura de transporte admisible para válvulas estándar es -20 a $+65$ °C (-4 a $+149$ °F).

i Información

Ponerse en contacto con el servicio de asistencia técnica para conocer los márgenes de temperatura de transporte admisibles para otras ejecuciones.

4.3.2 Elevación de la válvula

Para montar la válvula en la tubería será necesario utilizar dispositivos de elevación como p. ej. grúas o carretillas elevadoras.

Instrucciones de elevación

- Utilizar un gancho con pestillo de seguridad en el dispositivo de elevación (ver Fig. 4-1), que impida que las eslingas se deslicen durante el levantamiento y transporte.
- Asegurar las eslingas contra deslizamiento.
- Asegurarse de que será posible retirar las eslingas una vez la válvula esté montada en la tubería
- Evitar que la válvula oscile o vuelque.
- No dejar cargas suspendidas del dispositivo de elevación durante largos periodos de tiempo.
- Asegurarse de que al elevar la válvula el eje de la tubería está siempre horizontal y el eje del vástago del obturador siempre vertical.

Elevación de la válvula

1. Atar una eslinga de elevación entre cada una de las bridas del cuerpo y el dispositivo de sujeción (p. ej. gancho) de la grúa o carretilla elevadora, ver Fig. 4-1.
2. Levantar cuidadosamente la válvula. Comprobar que el dispositivo de elevación soporta el peso.
3. Mover la válvula a una velocidad constante hasta el lugar de montaje.
4. Montar la válvula en la tubería, ver cap. "Montaje".
5. Después de montarla en la tubería, comprobar que los tornillos de las bridas están bien apretados y que la válvula se mantiene en la tubería.

6. Retirar las eslingas de elevación.

4.4 Almacenamiento de la válvula

! NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula debido a un almacenamiento incorrecto!

- Observar las instrucciones de almacenamiento.
- Evitar periodos de almacenamiento largos.
- Consultar a SAMSON en caso de condiciones de almacenamiento diferentes o periodos de almacenamiento prolongados.

i Información

En caso de periodo de almacenamiento prolongado, SAMSON recomienda comprobar regularmente la válvula y las condiciones de almacenamiento.

Instrucciones de almacenamiento

- Proteger la válvula contra las influencias externas (p. ej. golpes).
- No dañar la protección anticorrosión (pintura, revestimiento de las superficies). Remediar inmediatamente cualquier daño que ocurra.
- En la posición de almacenamiento, asegurar la válvula lineal contra deslizamiento o vuelco.
- Proteger la válvula contra humedad y suciedad y almacenarla en un ambiente

con humedad relativa <75 %. En espacios húmedos, evitar la formación de condensados. Si es necesario utilizar un agente de secado o una calefacción.

- Asegurarse de que el aire ambiente está libre de ácidos y otros fluidos corrosivos.
- El margen de temperatura de almacenamiento admisible para válvulas estándar es -20 a +65 °C (-4 a +149 °F). Ponerse en contacto con el servicio de asistencia técnica para conocer los márgenes de temperatura de almacenamiento admisibles para otras ejecuciones.
- No colocar ningún objeto encima de la válvula.

Instrucciones de almacenamiento especiales para elastómeros

Ejemplo de elastómero: membrana del accionamiento

- No colgar ni doblar los elastómeros para mantener su forma y evitar fisuras.
- Para el almacenamiento de elastómeros SAMSON recomienda una temperatura de 15 °C (59 °F).
- Almacenar los elastómeros lejos de lubricantes, productos químicos, disolventes y productos combustibles.

💡 Consejo

El servicio de asistencia técnica le proporcionará mayores detalles acerca del almacenamiento sobre demanda.

5 Montaje

Los trabajos descritos en el presente capítulo sólo los puede realizar personal cualificado que esté debidamente capacitado para las correspondientes tareas.

5.1 Condiciones de montaje

Postura de trabajo

La postura de trabajo para la válvula es la vista frontal de todos los elementos de ope-

Tabla 5-1: Longitudes de entrada y salida

Estado del medio	Condiciones de la válvula	Long. entrada a	Long. salida b
Gas	$Ma \leq 0,3$	2	4
	$0,3 \leq Ma \leq 0,7$	2	10
Vapor	$Ma \leq 0,3$ ¹⁾	2	4
	$0,3 \leq Ma \leq 0,7$ ¹⁾	2	10
	Vapor saturado (% condensado > 5 %)	2	20
Líquido	Sin cavitación / $w < 10$ m/s	2	4
	Con ruido de cavitación / $w \leq 3$ m/s	2	4
	Con ruido de cavitación / $3 < w < 5$ m/s	2	10
	Cavitación crítica / $w \leq 3$ m/s	2	10
	Cavitación crítica / $3 < w < 5$ m/s	2	20
Flashing	–	2	20
Multifase	–	10	20

¹⁾ No vapor saturado

i Información

En la ejecución como válvula distribuidora (ver Fig. 3-1 en el cap. "Construcción y principio de funcionamiento") la conexión AB tiene una longitud de entrada a y las conexiones A y B una longitud de salida b. En la ejecución como válvula mezcladora (ver Fig. 3-2 en el cap. "Construcción y principio de funcionamiento") las conexiones A y B tienen una longitud de entrada a y la conexión AB una longitud de salida b.

Montaje

ración de la válvula de control, incluidos los accesorios, desde la perspectiva del personal de operación.

El responsable de la planta debe asegurar que, una vez instalado el equipo, los operarios podrán realizar todos los trabajos necesarios sin peligros y que tendrán un fácil acceso desde la postura de trabajo.

Tuberías

Las longitudes de entrada y salida (ver Tabla 5-1) dependen de diversas variables y de las condiciones del proceso y deben entenderse como recomendaciones. Consultar con SAMSON si estas longitudes son significativamente inferiores a las recomendadas por SAMSON.

Asegurar las siguientes condiciones para el correcto funcionamiento de la válvula lineal:

- Tener en cuenta las longitudes de entrada y salida recomendadas, ver Tabla 5-1. Consultar con SAMSON si las condiciones de la válvula y el estado del fluido de proceso varían.
- Montar la válvula lineal libre de tensiones y con las menores vibraciones posibles. Observar los párrafos "Posición de montaje" y "Soporte y anclaje" de este capítulo.
- Montar la válvula de control, de forma que quede espacio suficiente para desmontar el accionamiento y la válvula, así como para realizar trabajos de mantenimiento y reparación.
- En aplicaciones de calentamiento o refrigeración la válvula puede montarse en la impulsión o el retorno, ver Fig. 5-1.

Posición de seguridad: la válvula interrumpe el caudal de medio caliente o abre el caudal de medio frío.

Posición de montaje

SAMSON recomienda montar la válvula lineal vertical y con el accionamiento en la parte superior.

- En caso de no poder respetar esta posición de montaje, contactar con SAMSON.

Soporte y anclaje

i Información

La selección e implementación de soportes o anclajes adecuados en la válvula de control montada y en la tubería son responsabilidad del constructor de la planta.

Según cual sea la ejecución y el lugar de montaje de la válvula de control será necesario un soporte o anclaje de la válvula, el accionamiento y la tubería.

Las válvulas que no se montan verticales con el accionamiento en la parte superior, deberán estar provistas de un soporte o anclaje.

Accesorios

- Al conectar los accesorios, asegúrese de que puedan ser operados de manera segura y que sean fácilmente accesibles desde la postura de trabajo.

Tapón de desaireación

Los tapones de desaireación se rosca en las conexiones neumáticas de desaireación de los equipos neumáticos y electroneumáticos, para asegurar que el aire de desaireación

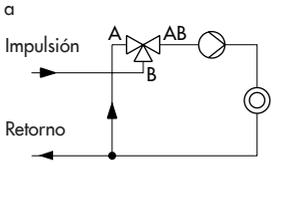
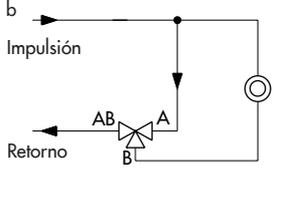
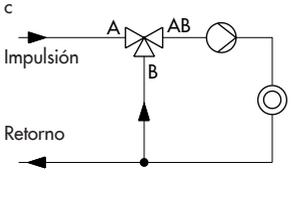
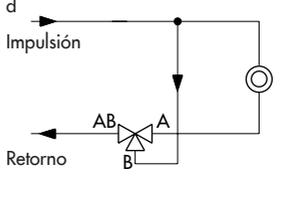
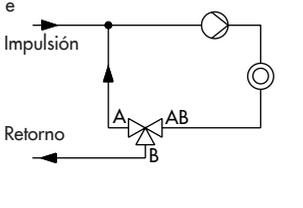
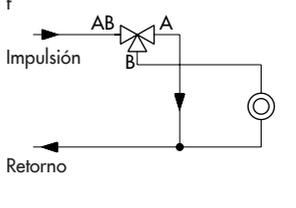
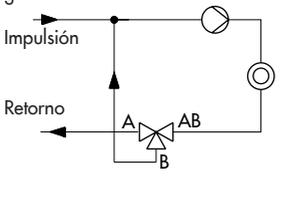
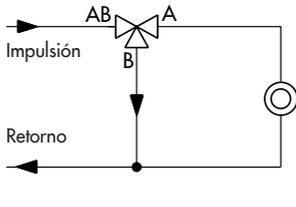
<p>Mezcladora – regulación de temperatura Q = constante</p>	<p>Distribuidora – regulación de caudal Q = 0 hasta 100 %</p>	<p>FA: vástago saliendo del accionamiento FE: vástago entrando al accionamiento</p>
<p>a</p> 	<p>b</p> 	<p>Calentamiento con válvula mezcladora FA Enfriamiento con válvula mezcladora FE a) montaje en impulsión b) montaje en retorno</p>
<p>c</p> 	<p>d</p> 	<p>Calentamiento con válvula mezcladora FA Enfriamiento con válvula mezcladora FE c) montaje en impulsión d) montaje en retorno</p>
<p>e</p> 	<p>f</p> 	<p>Calentamiento con válvula distribuidora FA Enfriamiento con válvula distribuidora FE e) montaje en retorno f) montaje en impulsión</p>
<p>g</p> 	<p>h</p> 	<p>Calentamiento con válvula distribuidora FA Enfriamiento con válvula distribuidora FE g) montaje en retorno h) montaje en impulsión</p>

Fig. 5-1: Ejemplos de instalación

Montaje

formado se libere a la atmósfera (protección contra sobrepresión en el equipo). Además los tapones de desaireación permiten la entrada de aire (protección contra formación de vacío en el equipo).

→ Situar el tapón de desaireación en el lado contrario de la postura de trabajo.

5.2 Preparación del montaje

Antes del montaje asegurar que se cumplen las siguientes condiciones:

- La válvula está limpia.
- Tanto la válvula como los accesorios, incluido el tubeado se encuentran en perfectas condiciones.
- Comprobar que los datos de la placa de características de la válvula (Tipo, paso nominal, material, presión nominal y margen de temperatura) coinciden con las condiciones de servicio (paso nominal y presión nominal de la tubería, temperatura del fluido, etc...). Ver más detalles de la placa de características en el cap. "Identificación".
- Se ha montado o preparado el equipamiento adicional necesario (ver cap. "Componentes adicionales") antes de montar la válvula.

para temperaturas del fluido inferiores a 0 °C (32 °F) o superiores a 220 °C (428 °F). ¡Si también se aísla la pieza de aislamiento, ésta pierde su función!

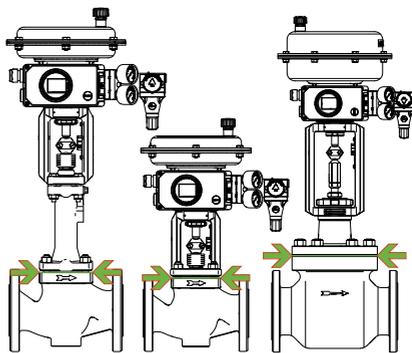


Fig. 5-2: Límites del aislamiento de válvulas

Seguir los siguientes pasos:

- Preparar el material y las herramientas necesarias para el montaje.
- Limpiar el interior de las tuberías.

i Información

La limpieza de las tuberías de la planta es responsabilidad del responsable de planta.

- En aplicaciones con vapor, secar las tuberías. La humedad daña las partes internas de la válvula.
- Comprobar el buen funcionamiento del manómetro, si está instalado.
- Cuando la válvula y el accionamiento ya están montados, comprobar los pares de apriete de las uniones roscadas (ver ► AB 0100). Los componentes se pueden aflojar durante el transporte.

! NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula lineal debido a un aislamiento incorrecto!

→ Las válvulas lineales solo se pueden aislar hasta la brida tapa del cuerpo, ver Fig. 5-2. Esto también aplica a las ejecuciones con fuelle o pieza de aislamiento

5.3 Montaje del equipo

A continuación se describe el procedimiento para montar la válvula antes de la puesta en marcha.

❗ NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula debido a pares de apriete excesivamente altos o bajos!

Tener en cuenta los pares de apriete especificados para cada componente de la válvula. Componentes con pares de apriete excesivos, pueden provocar un desgaste más rápido de las piezas. Por otro lado, las piezas insuficientemente apretadas pueden aflojarse.

→ Consultar los pares de apriete, ver ► AB 0100.

❗ NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula por usar una herramienta inadecuada!

→ Utilizar únicamente herramientas aprobadas por SAMSON, ver ► AB 0100.

5.3.1 Montaje de válvula y accionamiento

→ Para el montaje del accionamiento proceder según se describe en la documentación del accionamiento correspondiente.

a) Accionamiento neumático o electroneumático

El ensamblado de la válvula y el accionamiento neumático o electroneumático depende de la ejecución (paso nominal etc.), pudiéndose realizar de dos formas: montaje con travesaño o montaje con columnas (ver Tabla 5-2).

Tabla 5-2: Posibles combinaciones y tipos de montaje

Accionamiento		Tipo de montaje	
Tipo 3371	Superficie accionamiento	120 cm ²	350 cm ²
Paso nominal	DN 15...50/NPS ½...2	Form B	—
	DN 65...100/NPS 2½...4	Form C	Form C
Tipo 3372	Superficie accionamiento	120 cm ²	350 cm ²
Paso nominal	DN 15...50/NPS ½...2	Form B	—
	DN 65...100/NPS 2½...4	Form C	Form C
Tipo 3374		Unión por arrastre mediante acoplamiento y puente	
Tipo 5827		Unión por arrastre mediante acoplamiento y puente	



Tipo 3323-PP



Tipo 3323-IP



Tipo 3323-E1



Tipo 3323-E3

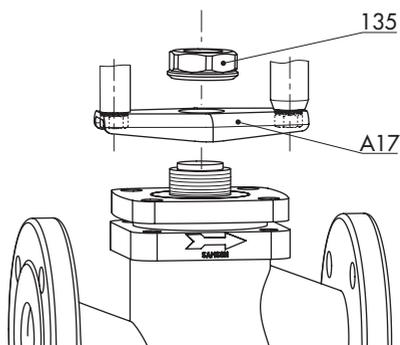


Fig. 5-3: Montaje con travesaño y tuerca central (montaje según Form B)



Tipo 3323-PP



Tipo 3323-IP

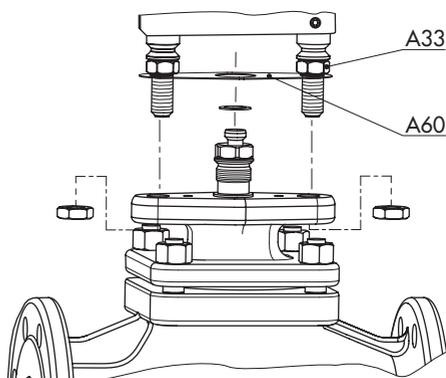


Fig. 5-4: Montaje con columnas (montaje según Form C)

Leyenda para Fig. 5-3 y Fig. 5-4

- 135 Tuerca central
- A17 Travesaño
- A33 Columna
- A60 Lámina de fijación

Montaje con travesaño y tuerca central

En el montaje con travesaño (Form B, Fig. 5-3) el accionamiento se fija a la parte superior de la válvula mediante una tuerca central.

Montaje con columnas

En el montaje con columnas (Form C, Fig. 5-4) el accionamiento se une a la parte superior de la válvula mediante las columnas. Para este montaje no se precisa travesaño. Una lámina de fijación se ocupa de mantener la distancia correcta entre columnas.

b) Accionamiento eléctrico

Cuando se combina con un accionamiento eléctrico el montaje es una unión por arrastre mediante un acoplamiento y el puente.

5.3.2 Montaje de la válvula en la tubería

1. Cerrar las válvulas de interrupción de la tubería en la entrada y salida de la sección de la planta afectada durante la instalación.
2. Preparar la tubería en la sección de la planta afectada para el montaje de la válvula.
3. Retirar las tapas de protección de las aberturas antes de montar la válvula.
4. Levantar la válvula con el dispositivo de elevación adecuado en el lugar de montaje, ver cap. "Elevación de la válvula". Al hacerlo prestar atención al sentido de

circulación de la válvula. Una flecha en la válvula indica el sentido de circulación.

5. Asegurarse de utilizar las juntas de brida correctas.
6. Unir libre de tensiones la tubería con la válvula.
7. Si es necesario, instalar soportes o anclajes.

5.4 Comprobaciones en la válvula montada

PELIGRO

¡Riesgo de rotura violenta en caso de apertura indebida de equipos y componentes bajo presión!

Las válvulas lineales y las tuberías son equipos bajo presión, que pueden estallar si se manipulan incorrectamente. Los fragmentos y trozos desprendidos similares a un proyectil y los fluidos liberados a presión pueden causar lesiones graves o incluso la muerte.

Antes de realizar trabajos en la válvula:

- ➔ *Despresurizar la sección de la planta y la válvula, incluido el accionamiento. También se deben descargar las energías residuales.*
- ➔ *Vaciar el fluido de la válvula y de la parte de la planta donde está instalada.*

PELIGRO

¡Peligro de muerte por descarga eléctrica en componentes accionados eléctricamente!

- ➔ *Al realizar trabajos en equipos eléctricos y antes de abrir el equipo, se deberá*

Montaje

desconectar la tensión de alimentación y proteger el equipo contra una reconexión.

- No quitar las protecciones al realizar ajustes en componentes bajo tensión.
- Utilizar únicamente equipos de protección que no permitan una reconexión involuntaria.
- Los accionamientos eléctricos SAMSON están protegidos contra salpicaduras de agua. Evitar chorros de agua.
- Tener en cuenta las instrucciones de seguridad adicionales incluidas en la documentación del correspondiente equipo eléctrico (p. ej. accionamiento eléctrico)

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de daño auditivo y de sordera debido a niveles sonoros elevados!

Dependiendo de las condiciones de operación, puede producirse ruido asociado a la circulación del fluido por la válvula (p. ej. por la cavitación y el flashing). Además, pueden producirse altos niveles de ruido momentáneo, cuando un accionamiento neumático o un accesorio neumático desairea repentinamente sin reductores de ruido. Ambos pueden dañar el oído.

- Utilizar protección para los oídos cuando se trabaje cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de aplastamiento debido al movimiento de los vástagos del accionamiento y obturador!

- No meter la mano en el puente mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada al accionamiento.
- Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión.
- No poner resistencia al movimiento del vástago del accionamiento y del obturador introduciendo objetos en el puente.
- Si los vástagos del accionamiento y obturador están bloqueados (p. ej. por "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado), antes de desbloquearlos se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido al aire de escape de los componentes neumáticos!

- Durante la regulación al abrir y cerrar la válvula sale aire, p. ej. del accionamiento.
- Llevar gafas de seguridad al trabajar cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA**¡Riesgo de lesión debido a los resortes pretensados en el accionamiento neumático!**

Los accionamientos con resortes pretensados están bajo presión. Estos accionamientos se pueden reconocer por los tornillos largos en la parte inferior.

→ Antes de empezar cualquier trabajo, se debe liberar la compresión de los resortes pretensados, consultar la documentación del accionamiento correspondiente.

Para verificar el funcionamiento de la válvula antes de la puesta en marcha o de una nueva puesta en marcha, realizar las siguientes comprobaciones:

5.4.1 Prueba de estanqueidad

La realización de la prueba de estanqueidad y la selección del procedimiento de prueba es responsabilidad del responsable de planta. ¡La prueba de estanqueidad debe cumplir con las normas y reglamentos nacionales e internacionales aplicables en el lugar de instalación!

💡 Consejo

Consultar con el servicio de asistencia técnica para planificar y realizar una prueba de estanqueidad ajustada a la planta.

1. Cerrar la válvula.
2. Conducir lentamente el fluido de prueba a la entrada de la válvula. Los aumentos repentinos de presión y las altas veloci-

dades de flujo resultantes podrían dañar la válvula.

3. Abrir la válvula.
4. Aplicar la presión de prueba requerida.
5. Comprobar la ausencia de fugas al exterior de la válvula.
6. Volver a despresurizar la sección de tubería y la válvula.
7. Si es necesario, revisar las fugas y a continuación repetir la prueba de estanqueidad.

5.4.2 Movimiento lineal

El movimiento del vástago del accionamiento tiene que ser lineal y sin sacudidas.

- Ajustar la señal de mando máxima y mínima consecutivamente, para comprobar que se alcanzan las posiciones finales de la válvula. Al hacerlo observar el movimiento del vástago del accionamiento.
- Observar la indicación en la placa indicadora de carrera.

5.4.3 Posición de seguridad**Posición de seguridad en accionamientos neumáticos con resortes**

- Cerrar la conducción de la presión de mando.
- Comprobar que la válvula va a su posición de seguridad definida, ver cap. "Construcción y principio de funcionamiento".

Montaje

Posición de seguridad en accionamientos eléctricos con función de seguridad

- Desconectar la tensión de alimentación del accionamiento.
- Comprobar que la válvula va a su posición de seguridad definida, ver cap. "Construcción y principio de funcionamiento".

5.4.4 Prueba de presión

La realización de la prueba de presión es responsabilidad del responsable de planta.

Consejo

Consultar con el servicio de asistencia técnica para la planificación y realización de una prueba de presión ajustada a la planta.

Asegurar las siguientes condiciones para la prueba de presión:

- Situar el obturador a la posición intermedia para abrir la válvula.
- Observar las presiones máximas admisibles en la válvula y en la planta.

6 Puesta en marcha

Los trabajos descritos en el presente capítulo sólo los puede realizar personal cualificado que esté debidamente capacitado para las correspondientes tareas.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de quemadura debido a componentes y tuberías calientes o frías!

Durante la operación, los componentes de la válvula y las tuberías pueden estar muy calientes o muy fríos y provocar quemaduras por contacto.

- ➔ Dejar enfriar o calentar los componentes y tuberías.
- ➔ Llevar ropa de protección y guantes de seguridad.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de daño auditivo y de sordera debido a niveles sonoros elevados!

Dependiendo de las condiciones de operación, puede producirse ruido asociado a la circulación del fluido por la válvula (p. ej. por la cavitación y el flashing). Además, pueden producirse altos niveles de ruido momentáneo, cuando un accionamiento neumático (ver p. ej. cap. "Posición de seguridad") o un accesorio neumático desairea repentinamente sin reductores de ruido. Ambos pueden dañar el oído.

- ➔ Utilizar protección para los oídos cuando se trabaje cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de aplastamiento debido al movimiento de los vástagos del accionamiento y obturador!

- ➔ No meter la mano en el puente mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada al accionamiento.
- ➔ Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión.
- ➔ No poner resistencia al movimiento del vástago del accionamiento y del obturador introduciendo objetos en el puente.
- ➔ Si los vástagos del accionamiento y obturador están bloqueados (p. ej. por "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado), antes de desbloquearlos se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido al aire de escape de los componentes neumáticos!

Durante la regulación al abrir y cerrar la válvula sale aire, p. ej. del accionamiento.

- ➔ Llevar gafas de seguridad al trabajar cerca de la válvula.

Puesta en marcha

Antes de la puesta en marcha/nueva puesta en marcha, asegurarse de que se cumplen las siguientes condiciones:

- La válvula se ha montado en la tubería de acuerdo a la normativa, ver cap. "Montaje".
- Se ha comprobado la estanqueidad y el funcionamiento con resultado positivo, ver cap. "Comprobaciones en la válvula montada".
- Las condiciones dominantes en la parte de planta correspondiente coinciden con las condiciones de dimensionado de la válvula, ver párrafo "Uso previsto" en el cap. "Instrucciones y medidas de seguridad".

Puesta en marcha/Nueva puesta en marcha

1. Si hay grandes diferencias entre la temperatura ambiente y la del fluido o si las propiedades del fluido lo requieren, enfriar o calentar la válvula antes de la puesta en marcha.
2. Abrir lentamente las válvulas de interrupción de la tubería. Abrir lentamente las válvulas evita los aumentos repentinos de presión y las altas velocidades de flujo resultantes que podrían dañar la válvula.
3. Comprobar el correcto funcionamiento de la válvula.

7 Operación

Cuando se han realizado las tareas de puesta en marcha/nueva puesta en marcha (ver cap. "Puesta en marcha") la válvula está preparada para su uso.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de quemadura debido a componentes y tuberías calientes o frías!

Durante la operación, los componentes de la válvula y las tuberías pueden estar muy calientes o muy fríos y provocar quemaduras por contacto.

- Dejar enfriar o calentar los componentes y tuberías.
- Llevar ropa de protección y guantes de seguridad.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de daño auditivo y de sordera debido a niveles sonoros elevados!

Dependiendo de las condiciones de operación, puede producirse ruido asociado a la circulación del fluido por la válvula (p. ej. por la cavitación y el flashing). Además, pueden producirse altos niveles de ruido momentáneo, cuando un accionamiento neumático o un accesorio neumático desairea repentinamente sin reductores de ruido. Ambos pueden dañar el oído.

- Utilizar protección para los oídos cuando se trabaje cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de aplastamiento debido al movimiento de los vástagos del accionamiento y obturador!

- No meter la mano en el puente mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada al accionamiento.
- Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión.
- No poner resistencia al movimiento del vástago del accionamiento y del obturador introduciendo objetos en el puente.
- Si los vástagos del accionamiento y obturador están bloqueados (p. ej. por "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado), antes de desbloquearlos se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido al aire de escape de los componentes neumáticos!

Durante la regulación al abrir y cerrar la válvula sale aire, p. ej. del accionamiento.

- Llevar gafas de seguridad al trabajar cerca de la válvula.

8 Anomalías

Información acerca de peligros, advertencias y consejos en el cap. "Instrucciones y medidas de seguridad"

8.1 Reconocimiento de fallos y su solución

Error/fallo	Causa posible	Solución
Los vástagos de accionamiento y obturador no se mueven bajo demanda.	Accionamiento bloqueado mecánicamente.	Poner fuera de servicio la válvula, ver cap. "Puesta en fuera de servicio" y a continuación eliminar el bloqueo. ¡ADVERTENCIA! Un vástago de accionamiento y obturador bloqueado (p. ej. debido al "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado) se podría mover de forma inesperada y descontrolada. Esto podría provocar aplastamiento si se toca. Antes de intentar eliminar el bloqueo del vástago del accionamiento/obturador, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión. Antes de desbloquearlos, se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.
	En accionamientos neumáticos/electroneumáticos: membrana del accionamiento defectuosa	Consultar la documentación del accionamiento correspondiente
	Presión de mando insuficiente	Comprobar la presión de mando. Comprobar la estanqueidad de la tubería de presión de mando.
	Tensión de alimentación no conectada o incorrecta	Comprobar la tensión de alimentación y las conexiones.

Anomalías

Error/fallo	Causa posible	Solución
El vástago de accionamiento y obturador no se mueven por toda la carrera.	Presión de mando insuficiente	Comprobar la presión de mando. Comprobar la estanqueidad de la tubería de presión de mando.
	Tensión de alimentación no conectada o incorrecta.	Comprobar la tensión de alimentación y las conexiones.
	Accesorio ajustado de forma incorrecta	Comprobar los ajustes de los accesorios.
Aumenta el flujo de fluido con la válvula cerrada (fuga interna).	Entre asiento y obturador se ha depositado suciedad u otras partículas.	Aislar la sección de la planta y limpiar la válvula.
	Desgaste de los internos.	Sustituir asiento y obturador (ver cap. "Mantenimiento") o contactar con el servicio de asistencia técnica.
Válvula no hermética al exterior (fuga externa).	Empaquetadura defectuosa	Sustituir la empaquetadura (ver cap. "Mantenimiento") o contactar con el servicio de asistencia técnica.
	Unión de las bridas suelta o junta plana desgastada	Comprobar la unión de las bridas. Sustituir la junta plana de la unión de las bridas (ver cap. "Mantenimiento") o contactar con el servicio de asistencia técnica.

i Información

Para otras anomalías no indicadas en la tabla, contactar con el servicio de asistencia técnica.

8.2 Actuaciones en caso de emergencia

El responsable de planta es el responsable de tomar medidas de emergencia.

En caso de anomalía en la válvula:

1. Cerrar las válvulas de interrupción de delante y de detrás de la válvula, de forma que no circule más fluido por la válvula.
2. Diagnóstico de anomalías, ver cap. 8.1.

3. Solucionar las anomalías que se puedan corregir en el ámbito de estas instrucciones de montaje y servicio. Para otras anomalías, contactar con el servicio de asistencia técnica.

Puesta en marcha después de remediar la anomalía.

Ver cap. "Puesta en marcha".

9 Mantenimiento

Los trabajos descritos en el presente capítulo sólo los puede realizar personal cualificado que esté debidamente capacitado para las correspondientes tareas.

También se necesitan los siguientes documentos para el mantenimiento de la válvula lineal:

- EB del accionamiento montado, p. ej.
 - ▶ EB 8313-X para el accionamiento Tipo 3372
 - ▶ EB 8317 para el accionamiento Tipo 3371
 - ▶ EB 5827-X para el accionamiento Tipo 5827
 - ▶ EB 8331-X para el accionamiento Tipo 3374
- ▶ AB 0100 para las herramientas, pares de apriete y lubricantes

⚠ PELIGRO

¡Riesgo de rotura violenta en caso de apertura indebida de equipos y componentes bajo presión!

Las válvulas lineales y las tuberías son equipos bajo presión, que pueden estallar si se manipulan incorrectamente. Los fragmentos y trozos desprendidos similares a un proyectil y los fluidos liberados a presión pueden causar lesiones graves o incluso la muerte. Antes de realizar trabajos en la válvula:

- Despresurizar la sección de la planta y la válvula, incluido el accionamiento. También se deben descargar las energías residuales.
- Vaciar el fluido de la válvula y de la parte de la planta donde está instalada.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de quemadura debido a componentes y tuberías calientes o frías!

Durante la operación, los componentes de la válvula y las tuberías pueden estar muy calientes o muy fríos y provocar quemaduras por contacto.

- Dejar enfriar o calentar los componentes y tuberías.
- Llevar ropa de protección y guantes de seguridad.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de daño auditivo y de sordera debido a niveles sonoros elevados!

Dependiendo de las condiciones de operación, puede producirse ruido asociado a la circulación del fluido por la válvula (p. ej. por la cavitación y el flashing). Además, pueden producirse altos niveles de ruido momentáneo, cuando un accionamiento neumático o un accesorio neumático desairea repentinamente sin reductores de ruido. Ambos pueden dañar el oído.

- Utilizar protección para los oídos cuando se trabaje cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de aplastamiento debido al movimiento de los vástagos del accionamiento y obturador!

- No meter la mano en el puente mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada al accionamiento.
- Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula, se deben desconectar y blo-

Mantenimiento

quear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión.

- No poner resistencia al movimiento del vástago del accionamiento y del obturador introduciendo objetos en el puente.
- Si los vástagos del accionamiento y obturador están bloqueados (p. ej. por "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado), antes de desbloquearlos se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido al aire de escape de los componentes neumáticos!

Durante la regulación al abrir y cerrar la válvula sale aire, p. ej. del accionamiento.

- Llevar gafas de seguridad al trabajar cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido a los resortes pretensados en el accionamiento neumático!

Los accionamientos con resortes pretensados están bajo presión. Estos accionamientos se pueden reconocer por los tornillos largos en la parte inferior.

- Antes de empezar cualquier trabajo, se debe liberar la compresión de los resortes pretensados del accionamiento, consultar la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido a restos de fluido en la válvula!

Al trabajar con la válvula pueden escaparse restos de fluido y en función de las características del fluido provocar lesiones (p. ej. quemaduras).

- Llevar ropa de protección, guantes, protección respiratoria y gafas de seguridad.

ⓘ NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula debido a pares de apriete excesivamente altos o bajos!

Tener en cuenta los pares de apriete especificados para cada componente de la válvula.

Componentes con pares de apriete excesivos, pueden provocar un desgaste más rápido de las piezas. Por otro lado, las piezas insuficientemente apretadas pueden aflojarse.

- Consultar los pares de apriete, ver ▶ AB 0100.

ⓘ NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula por usar una herramienta inadecuada!

- Utilizar únicamente herramientas aprobadas por SAMSON, ver ▶ AB 0100.

ⓘ NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula por el uso de lubricantes inadecuados!

- Utilizar únicamente lubricantes aprobados por SAMSON, ver ▶ AB 0100.

i Información

SAMSON prueba las válvulas antes de su suministro.

- Si se abre la válvula, algunos resultados certificados por SAMSON pierden su validez. Entre ellos p. ej. la prueba de estanqueidad en el asiento y de fuga al exterior.
- El equipo pierde su garantía si se lleva a cabo algún trabajo de mantenimiento o reparación no descrito en estas instrucciones sin el consentimiento previo del departamento de asistencia técnica de SAMSON.
- Utilizar únicamente piezas de repuesto originales SAMSON, que cumplan con las especificaciones originales.

9.1 Comprobaciones periódicas

Dependiendo de las condiciones de operación, la válvula lineal se debe inspeccionar periódicamente, para prevenir posibles anomalías. El responsable de la planta es responsable de elaborar un plan de inspección.

 **Consejo**

Consultar con el servicio de asistencia técnica para elaborar un plan de inspección adaptado a su planta.

SAMSON recomienda las siguientes comprobaciones:

Pruebas	Medida en caso de resultado negativo
Comprobar las inscripciones y marcas en la válvula de control, comprobar que las placas y etiquetas se puedan leer y están completas.	Reemplazar inmediatamente las etiquetas o placas dañadas, faltantes o defectuosas. Limpiar las inscripciones que sean ilegibles debido a la suciedad.
Estanqueidad al exterior: Inspeccionar la válvula en las zonas donde puedan haber fugas.	Comprobar la unión de las bridas (par de apriete)
	Sustituir la junta plana en la unión de las bridas, ver cap. 9.4.1
	Sustituir la empaquetadura, ver cap. 9.4.2.
Comprobar las fugas internas en la válvula.	Aislar y limpiar la correspondiente sección de planta, para eliminar cualquier suciedad y/o partículas que se hayan podido depositar entre asiento y obturador.
Comprobar que la válvula lineal no presenta daños externos que puedan afectar a su correcto funcionamiento o incluso a su seguridad.	Remediar inmediatamente cualquier daño que se observe. Si es necesario, poner la válvula de control fuera de servicio, ver cap. "Puesta en fuera de servicio".
Comprobar que los accesorios están fijos.	Apretar las conexiones de los accesorios.

Pruebas	Medida en caso de resultado negativo
<p>Comprobar el movimiento lineal y sin sacudidas del vástago del accionamiento y obturador.</p>	<p>En caso de vástagos del accionamiento y obturador bloqueados, poner la válvula fuera de servicio, ver cap. "Puesta en fuera de servicio" y a continuación eliminar el bloqueo.</p> <p>¡ADVERTENCIA! Un vástago de accionamiento y obturador bloqueado (p. ej. debido al "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado) se podría mover de forma inesperada y descontrolada. Esto podría provocar aplastamiento si se toca.</p> <p>Antes de intentar eliminar el bloqueo del vástago del accionamiento/obturador, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión. Antes de desbloquearlos, se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.</p>
<p>Si es posible, comprobar la posición de seguridad de la válvula interrumpiendo por un momento la energía auxiliar.</p>	<p>Poner la válvula lineal fuera de servicio, ver cap. "Puesta en fuera de servicio". A continuación determinar la causa, y si es posible eliminarla, ver cap. "Anomalías".</p>

9.2 Preparación de los trabajos de mantenimiento

1. Preparar el material y las herramientas necesarias para el mantenimiento.
2. Poner la válvula lineal fuera de servicio, ver cap. "Puesta en fuera de servicio".
3. Desmontar el accionamiento de la válvula, para ello consultar la documentación del accionamiento correspondiente.

aire de alimentación se deberá desconectar y bloquear.

Consejo

SAMSON recomienda desmontar la válvula de la tubería para llevar a cabo cualquier trabajo de mantenimiento, ver cap. "Desmontaje".

Información

Para desmontar un accionamiento neumático con "vástago saliendo y/o resortes pretensados", en uno de los pasos, es necesario aplicar cierta presión de mando al accionamiento, consultar la documentación del accionamiento. La presión de mando debe reducirse de nuevo después de este paso, y el

Después de la preparación, se pueden llevar a cabo los siguientes trabajos de mantenimiento:

- Sustitución de la junta plana, ver cap. 9.4.1
- Sustitución de la empaquetadura, ver cap. 9.4.2
- Sustitución de asiento y obturador, ver cap. 9.4.3

9.3 Montaje de la válvula después del mantenimiento

1. Montar el accionamiento, para ello consultar la documentación del accionamiento correspondiente y el cap. "Montaje".
2. Ajustar el inicio o fin del margen de señal, consultar la documentación del accionamiento correspondiente.
3. Si se había desmontado la válvula, volver a montar la válvula en la tubería, ver cap. "Montaje".
4. Poner en marcha la válvula de control, ver cap. "Puesta en marcha". ¡Requisitos y condiciones que se deben tener en cuenta para la puesta en marcha/nueva puesta en marcha!

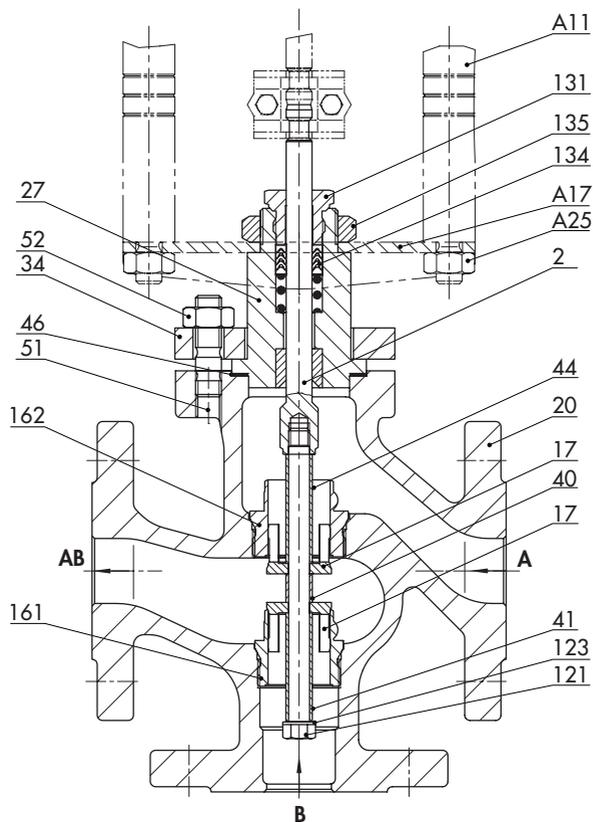
9.4 Trabajos de mantenimiento

- Antes de llevar a cabo cualquier trabajo de mantenimiento se tiene que preparar la válvula lineal, ver cap. 9.2.
- Una vez realizados todos los trabajos de mantenimiento se deberá comprobar la válvula antes de ponerla en marcha otra vez, ver párrafo "Comprobaciones en la válvula montada" en cap. "Montaje".

9.4.1 Sustitución de la junta plana

a) Válvulas hasta DN 50/NPS 2

1. Desenroscar el casquillo roscado (131).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (52).
3. Separar cuidadosamente la brida (34) y la parte superior de la válvula (27) del cuerpo (20) deslizándolos por el vástago del obturador (2).
4. Sacar la junta plana (46). Limpiar cuidadosamente las superficies de cierre en el cuerpo (20) y en la parte superior de la válvula (27).
5. Colocar la junta plana (46) nueva en el cuerpo.
6. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (27) y la brida (34) por el vástago del obturador (2) y los espárragos (51) encima del cuerpo (20).
7. Fijar la brida (34) con las tuercas del cuerpo (52). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
8. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (131). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.



- | | |
|-----------------------------------|--|
| 2 Vástago del obturador | 121 Tuerca hexagonal (autoblocante) |
| 17 Obturador | 123 Arandela |
| 20 Cuerpo | 131 Casquillo roscado (tuerca empaquetadura) |
| 27 Parte superior de la válvula | 134 Empaquetadura de anillos en V |
| 34 Brida | 135 Tuerca central |
| 40 Tubo separador | 161 Asiento (inferior) |
| 41 Tubo separador | 162 Asiento (superior) |
| 44 Tubo separador | A11 Columna |
| 46 Junta plana (junta del cuerpo) | A17 Travesaño |
| 51 Espárrago | A25 Tuerca |
| 52 Tuerca del cuerpo | |

Fig. 9-1: Válvulas hasta DN 50/NPS 2 · Montaje Form B (con tuerca central)

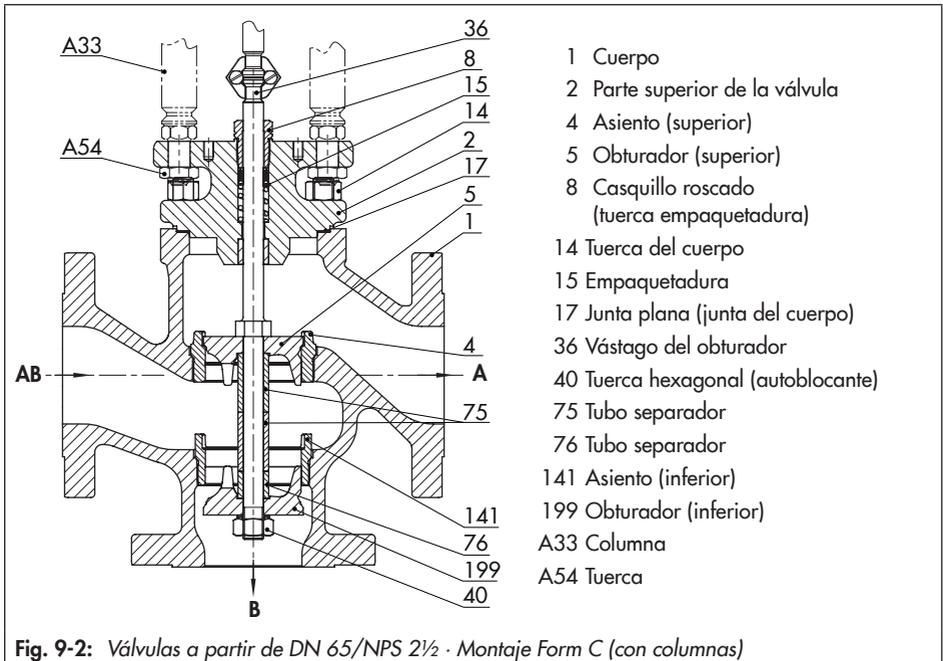


Fig. 9-2: Válvulas a partir de DN 65/NPS 2½ · Montaje Form C (con columnas)

b) Válvulas a partir de DN 65/ NPS 2½

1. Desenroscar el casquillo roscado (8).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (14).
3. Separar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) del cuerpo (1) deslizando por el vástago del obturador (36).
4. Sacar la junta plana (17). Limpiar cuidadosamente las superficies de cierre en el cuerpo (1) y en la parte superior de la válvula (2).
5. Colocar la junta plana (17) nueva en el cuerpo.
6. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) por el vástago del obturador (36) y los espárragos (13) encima del cuerpo (1).
7. Fijar la parte superior de la válvula (2) con las tuercas del cuerpo (14). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
8. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (8). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.

9.4.2 Sustitución de la empaquetadura

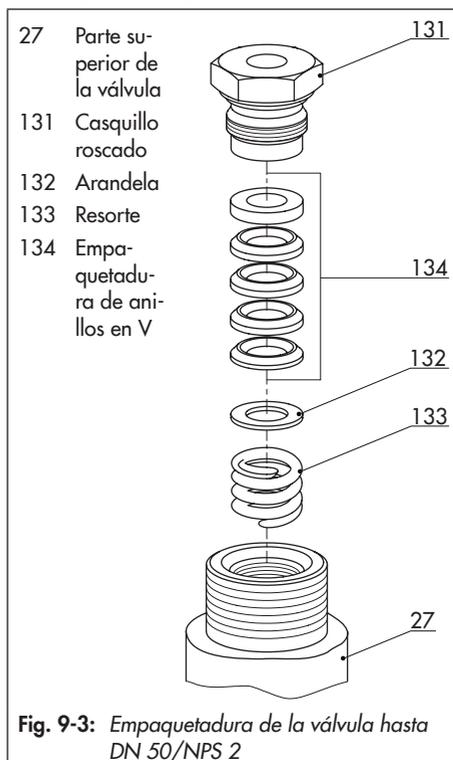
i Información

La válvula Tipo 3323 tiene una empaquetadura estándar o Form D. Estas empaquetaduras tienen la misma construcción y sólo se diferencian por el material.

a) Válvulas hasta DN 50/NPS 2

1. Desenroscar el casquillo roscado (131).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (52).
3. Separar cuidadosamente la brida (34) y la parte superior de la válvula (27) del cuerpo (20) deslizándolos por el vástago del obturador (2).
4. Extraer todas las partes del prensaestopas con una herramienta adecuada de su alojamiento.
5. Sustituir las partes defectuosas. Limpiar cuidadosamente el alojamiento de la empaquetadura.
6. Untar con un lubricante apropiado todas las partes de la empaquetadura así como el vástago del obturador (2).
7. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (27) y la brida (34) por el vástago del obturador (2) y los espárragos (51) encima del cuerpo (20). Al hacerlo, asegurarse de que la junta plana (46) quede correctamente colocada en el cuerpo.

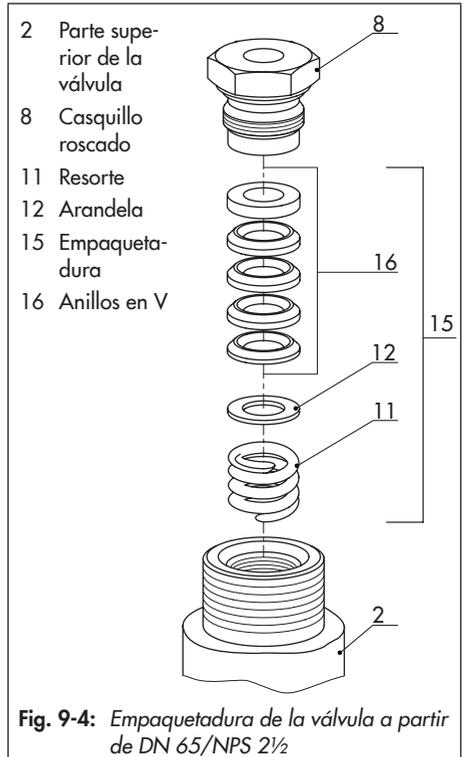
8. Deslizar cuidadosamente las partes de la empaquetadura por el vástago del obturador con una herramienta adecuada en su alojamiento. Prestar atención al orden de las partes, ver Fig. 9-3.
9. Fijar la brida (34) con las tuercas del cuerpo (52). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
10. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (131). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.



b) Válvulas a partir de DN 65/ NPS 2½

1. Desenroscar el casquillo roscado (8).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (14).
3. Separar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) del cuerpo (1) deslizando por el vástago del obturador (36).
4. Extraer todas las partes del prensaestopas con una herramienta adecuada de su alojamiento.
5. Sustituir las partes defectuosas. Limpiar cuidadosamente el alojamiento de la empaquetadura.
6. Untar con un lubricante apropiado todas las partes de la empaquetadura así como el vástago del obturador (36).
7. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) por el vástago del obturador (36) y los espárragos (13) encima del cuerpo (1). Al hacerlo, asegurarse de que la junta plana (17) quede correctamente colocada en el cuerpo.
8. Deslizar cuidadosamente las partes de la empaquetadura por el vástago del obturador con una herramienta adecuada en su alojamiento. Prestar atención al orden de las partes, ver Fig. 9-4.
9. Fijar la parte superior de la válvula (2) con las tuercas del cuerpo (14). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.

10. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (8). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.



9.4.3 Sustitución de asiento y obturador

NOTA

¡Riesgo de daños en la superficie de cierre de asiento y obturador debido al mantenimiento y reparación incorrectos!

→ *Cambiar siempre asiento y obturador a la vez.*

Consejo

SAMSON recomienda cambiar también la junta plana y la empaquetadura cuando se sustituyan asiento y obturador, ver cap. 9.4.1 y 9.4.2.

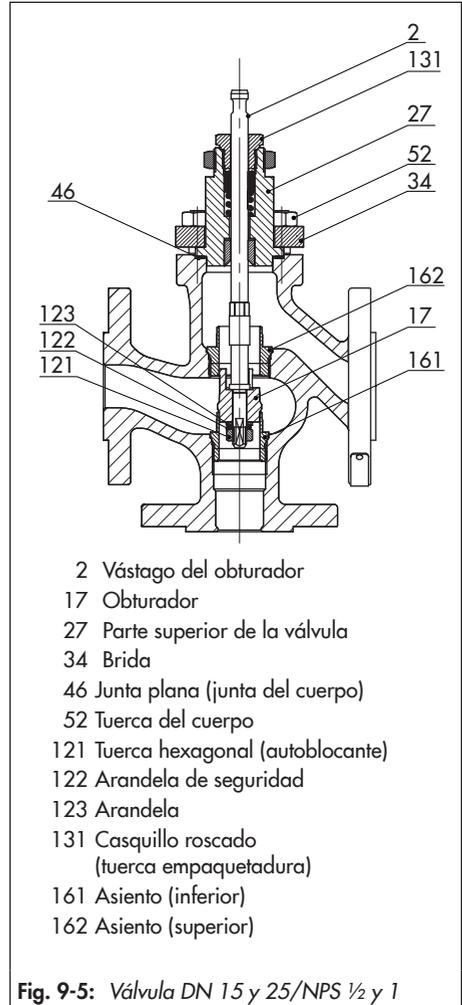
a) Válvulas DN 15 y 25/NPS ½ y 1

Información

En los pasos nominales DN 15 a 25 o NPS ½ a 1 las válvulas mezcladora y distribuidora tienen la misma construcción.

1. Desenroscar el casquillo roscado (131).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (52).
3. Separar cuidadosamente la brida (34) y la parte superior de la válvula (27) del cuerpo (20) deslizándolos por el vástago del obturador (2).
4. Sujetar desde arriba con una herramienta adecuada el extremo hexagonal del vástago del obturador (2) y aflojar la tuerca hexagonal (121) del extremo inferior del vástago del obturador.
5. Sacar la arandela de seguridad y la arandela (122, 123) del vástago del obturador (2).
6. Extraer cuidadosamente hacia arriba el vástago del obturador (2).
7. Extraer todas las partes del prensaestopas con una herramienta adecuada de su alojamiento. SAMSON recomienda cambiar también la empaquetadura, ver cap. 9.4.2.
8. Desenroscar el asiento superior (162) utilizando una herramienta adecuada.
9. Sacar el obturador (17).
10. Desenroscar el asiento inferior (161) utilizando una herramienta adecuada.
11. Untar con un lubricante adecuado la rosca y el cono de cierre del asiento inferior (161) nuevo.
12. Enroscar el asiento inferior (161). Prestar atención a los pares de apriete.
13. Colocar el obturador (17) nuevo. Asegurarse de que los tres salientes estén orientados hacia arriba.
14. Untar con un lubricante adecuado la rosca y el cono de cierre del asiento superior (162) nuevo.
15. Enroscar el asiento superior (162) nuevo. Prestar atención a los pares de apriete.
16. Introducir cuidadosamente desde arriba el vástago del obturador (2) a través del obturador (17).

17. Empujar la arandela de seguridad y la arandela (122, 123) desde abajo por el vástago del obturador (2).
18. Roscar y apretar la tuerca hexagonal (121) en el vástago del obturador (2). Prestar atención a los pares de apriete.
19. Untar con un lubricante adecuado la parte del vástago del obturador (2) en la zona de la empaquetadura.
20. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (27) y la brida (34) por el vástago del obturador (2) y los espárragos (51) encima del cuerpo (20). Al hacerlo, asegurarse de que la junta plana (46) quede correctamente colocada en el cuerpo.
21. Deslizar cuidadosamente las partes de la empaquetadura por el vástago del obturador con una herramienta adecuada en su alojamiento. Prestar atención al orden de las partes, ver Fig. 9-5.
22. Fijar la brida (34) con las tuercas del cuerpo (52). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
23. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (131). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.



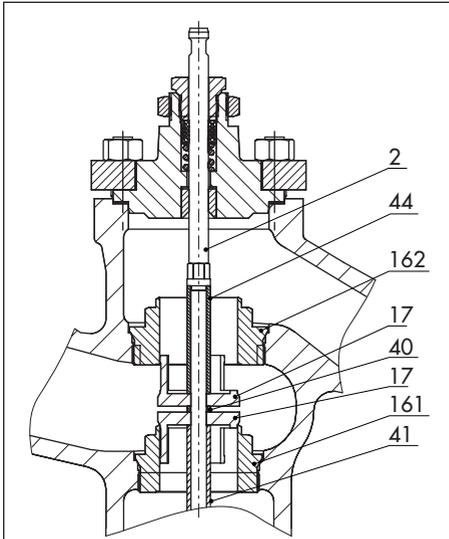
b) Válvulas DN 32 y 50/NPS 3 y 4

Consejo

Para montar los tubos separadores (40, 41, 44) y el obturador (17) se recomienda utilizar una barra redonda o un tornillo largo como ayuda para mantener los componentes en su posición.

Válvula mezcladora

1. Desenroscar el casquillo roscado (131).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (52).
3. Separar cuidadosamente la brida (34) y la parte superior de la válvula (27) del cuerpo (20) deslizándolos por el vástago del obturador (2).
4. Sujetar desde arriba con una herramienta adecuada el extremo hexagonal del vástago del obturador (2) y aflojar la tuerca hexagonal (121) del extremo inferior del vástago del obturador.
5. Sacar la arandela de seguridad y la arandela (122, 123), así como el tubo separador inferior (41) del vástago del obturador (2).
6. Extraer cuidadosamente hacia arriba el vástago del obturador (2). Extraer el tubo separador central (40) lateralmente.
7. Extraer todas las partes del prensaestopas con una herramienta adecuada de su alojamiento. SAMSON recomienda cambiar también la empaquetadura, ver cap. 9.4.2.
8. Desenroscar el asiento superior (162) utilizando una herramienta adecuada.
9. Quitar los obturadores superior e inferior (17).
10. Desenroscar el asiento inferior (161) utilizando una herramienta adecuada.
11. Untar con un lubricante adecuado la rosca y el cono de cierre de los nuevos asientos (161, 162).
12. Enroscar el asiento inferior (161). Prestar atención a los pares de apriete.
13. Colocar el obturador inferior (17) en el asiento inferior (161).
14. Enroscar el asiento superior (162) nuevo. Prestar atención a los pares de apriete.
15. Introducir con cuidado el vástago del obturador (2) con el tubo separador superior (44) desde arriba a través del obturador superior (17), el tubo separador central (40) y el obturador inferior (17).
16. Deslizar el tubo separador inferior (41) y la arandela de seguridad y la arandela (122, 123) desde abajo sobre el vástago del obturador (2).
17. Untar la tuerca hexagonal (121) y el extremo roscado del vástago del obturador (2) con un lubricante adecuado.
18. Roscar y apretar la tuerca hexagonal (121) en el vástago del obturador (2). Prestar atención a los pares de apriete.
19. Untar con un lubricante adecuado la parte del vástago del obturador (2) en la zona de la empaquetadura.
20. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (27) y la brida (34) por



- 2 Vástago del obturador
- 17 Obturador
- 40 Tubo separador (central)
- 41 Tubo separador (inferior)
- 44 Tubo separador (superior)
- 161 Asiento (inferior)
- 162 Asiento (superior)

Fig. 9-6: Válvula DN 32 y 50/NPS 3 y 4
Válvula mezcladora

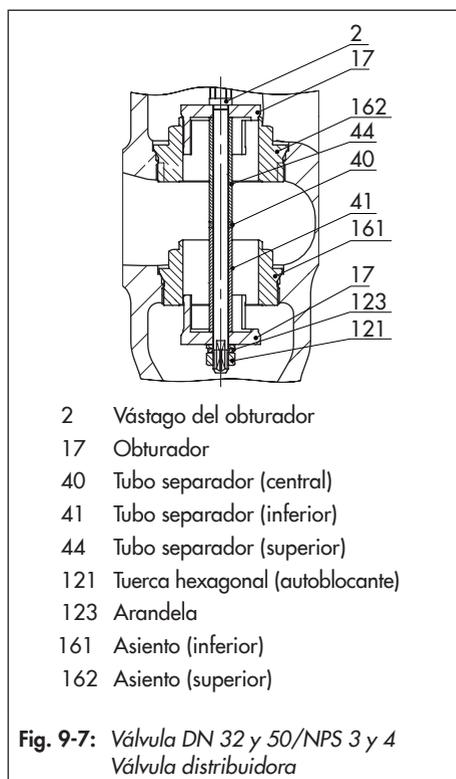
el vástago del obturador (2) y los espárragos (51) encima del cuerpo (20). Al hacerlo, asegurarse de que la junta plana (46) quede correctamente colocada en el cuerpo.

21. Deslizar cuidadosamente las partes de la empaquetadura por el vástago del obturador con una herramienta adecuada en su alojamiento. Prestar atención al orden de las partes, ver Fig. 9-6.

22. Fijar la brida (34) con las tuercas del cuerpo (52). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
23. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (131). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.

Válvula distribuidora

1. Desenroscar el casquillo roscado (131).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (52).
3. Separar cuidadosamente la brida (34) y la parte superior de la válvula (27) del cuerpo (20) deslizándolos por el vástago del obturador (2).
4. Sujetar desde arriba con una herramienta adecuada el extremo hexagonal del vástago del obturador (2) y aflojar la tuerca hexagonal (121) del extremo inferior del vástago del obturador.
5. Sacar la arandela de seguridad y la arandela (122, 123) del vástago del obturador (2).
6. Sujetar el obturador inferior (17). Extraer cuidadosamente hacia arriba el vástago del obturador (2). Recoger los tubos separadores (40, 41, 44) a medida que caen.
7. Extraer todas las partes del prensaestopas con una herramienta adecuada de su alojamiento. SAMSON recomienda cambiar también la empaquetadura, ver cap. 9.4.2.
8. Quitar el obturador superior (17).



- 2 Vástago del obturador
- 17 Obturador
- 40 Tubo separador (central)
- 41 Tubo separador (inferior)
- 44 Tubo separador (superior)
- 121 Tuerca hexagonal (autoblocante)
- 123 Arandela
- 161 Asiento (inferior)
- 162 Asiento (superior)

14. Utilizar una herramienta adecuada para sujetar el obturador inferior (17) y los tubos separadores (41, 40, 44).
15. Enroscar el asiento superior (162) nuevo. Prestar atención a los pares de apriete.
16. Colocar el obturador superior (17) en el asiento superior (162).
17. Introducir cuidadosamente desde arriba el vástago del obturador (2) a través del obturador superior (17), el tubo separador superior (44), el tubo separador central (40), el tubo separador inferior (41) y el obturador inferior (17).
18. Untar la tuerca hexagonal (121) y el extremo roscado del vástago del obturador (2) con un lubricante adecuado.
19. Empujar la arandela de seguridad y la arandela (122, 123) desde abajo por el vástago del obturador (2).
20. Roscar y apretar la tuerca hexagonal (121) en el vástago del obturador (2). Prestar atención a los pares de apriete.
21. Untar con un lubricante adecuado la parte del vástago del obturador (2) en la zona de la empaquetadura.
22. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (27) y la brida (34) por el vástago del obturador (2) y los espárragos (51) encima del cuerpo (20). Al hacerlo, asegurarse de que la junta plana (46) quede correctamente colocada en el cuerpo.
23. Deslizar cuidadosamente las partes de la empaquetadura por el vástago del obturador con una herramienta adecuada en

su alojamiento. Prestar atención al orden de las partes, ver Fig. 9-7.

24. Fijar la brida (34) con las tuercas del cuerpo (52). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
25. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (131). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.

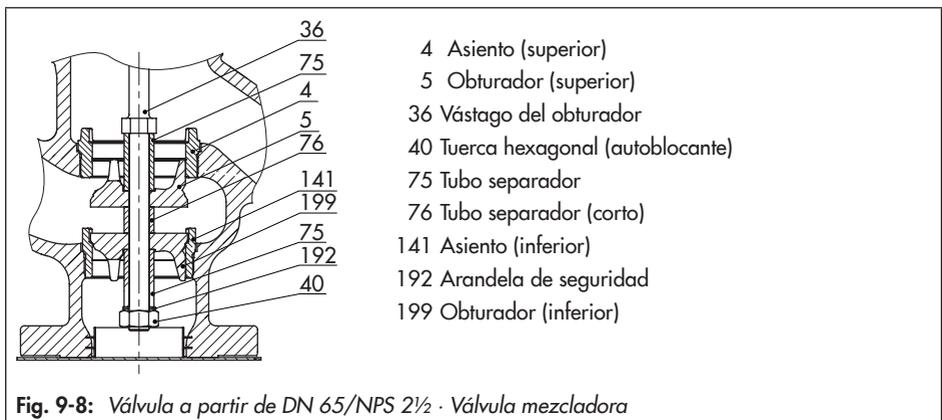
c) Válvulas a partir de DN 65/ NPS 2½

 **Consejo**

Para montar los tubos separadores (75, 76) y el obturador (5, 199) se recomienda utilizar una barra redonda o un tornillo largo como ayuda para mantener los componentes en su posición.

Válvula mezcladora

1. Desenroscar el casquillo roscado (8).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (14).
3. Separar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) del cuerpo (1) desliziándola por el vástago del obturador (36).
4. Sujetar desde arriba con una herramienta adecuada el extremo hexagonal del vástago del obturador (36) y aflojar la tuerca hexagonal (40) del extremo inferior del vástago del obturador.
5. Sacar la arandela de seguridad (192) y el tubo separador inferior (75) del vástago del obturador (36).
6. Extraer cuidadosamente hacia arriba el vástago del obturador (36). Extraer el tubo separador corto (76) lateralmente.
7. Extraer todas las partes del prensaestopas con una herramienta adecuada de



Mantenimiento

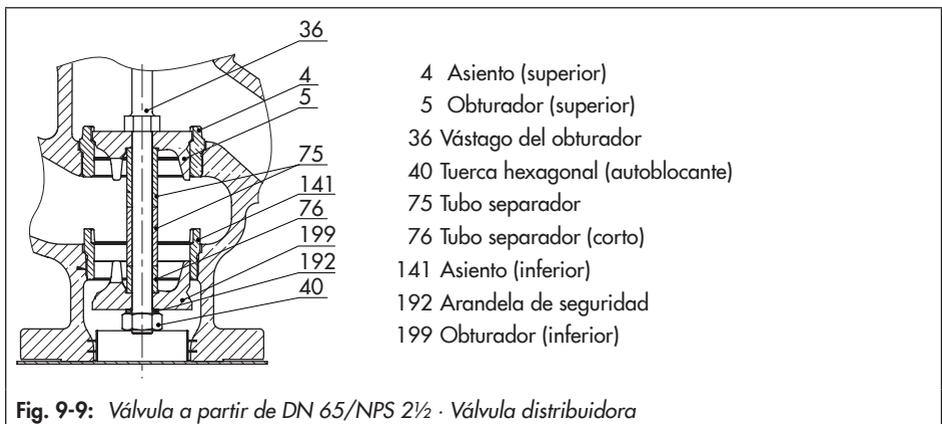
su alojamiento. SAMSON recomienda cambiar también la empaquetadura, ver cap. 9.4.2.

8. Desenroscar el asiento superior (4) utilizando una herramienta adecuada.
9. Quitar el obturador superior (5) y el obturador inferior (199).
10. Desenroscar el asiento inferior (141) utilizando una herramienta adecuada.
11. Untar con un lubricante adecuado la rosca y el cono de cierre de los nuevos asientos (4, 141).
12. Enroscar el asiento inferior (161). Prestar atención a los pares de apriete.
13. Colocar el obturador inferior (199) en el asiento inferior (141).
14. Enroscar el asiento superior (4) nuevo. Prestar atención a los pares de apriete.
15. Introducir con cuidado el vástago del obturador (36) con el tubo separador superior (75) desde arriba a través del obturador superior (5), el tubo separador corto (76) y el obturador inferior (199).
16. Empujar el tubo separador inferior (75) y la arandela de seguridad (192) desde abajo por el vástago del obturador (36).
17. Untar la tuerca hexagonal (40) y el extremo roscado del vástago del obturador (36) con un lubricante adecuado.
18. Roscar y apretar la tuerca hexagonal (40) en el vástago del obturador (36). Prestar atención a los pares de apriete.
19. Untar con un lubricante adecuado la parte del vástago del obturador (36) en la zona de la empaquetadura.
20. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) por el vástago del obturador (36) y los espárragos (13) encima del cuerpo (1). Al hacerlo, asegurarse de que la junta plana (17) quede correctamente colocada en el cuerpo.
21. Deslizar cuidadosamente las partes de la empaquetadura por el vástago del obturador con una herramienta adecuada en su alojamiento. Prestar atención al orden de las partes, ver Fig. 9-8.
22. Fijar la parte superior de la válvula (2) con las tuercas del cuerpo (14). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
23. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (8). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.

Válvula distribuidora

1. Desenroscar el casquillo roscado (8).
2. Soltar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo (14).
3. Separar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) del cuerpo (1) deslizando por el vástago del obturador (36).
4. Sujetar desde arriba con una herramienta adecuada el extremo hexagonal del vástago del obturador (36) y aflojar la tuerca hexagonal (40) del extremo inferior del vástago del obturador.
5. Sacar la arandela de seguridad (192) del vástago del obturador (36).

6. Sujetar el obturador inferior (199). Extraer cuidadosamente hacia arriba el vástago del obturador (36). Recoger los tubos separadores (75, 76) a medida que caen.
7. Extraer todas las partes del prensaestopas con una herramienta adecuada de su alojamiento. SAMSON recomienda cambiar también la empaquetadura, ver cap. 9.4.2.
8. Quitar el obturador superior (5).
9. Desenroscar y sacar los asientos superior (4) e inferior (141) con una herramienta adecuada.
10. Quitar el obturador inferior (199).
11. Untar con un lubricante adecuado la rosca y el cono de cierre de los nuevos asientos (4, 141).
12. Colocar el obturador inferior (199) en el cuerpo (1).
13. Enroscar el asiento inferior (141). Prestar atención a los pares de apriete.
14. Utilizar una herramienta adecuada para sujetar el obturador inferior (199) y los tubos separadores (75, 76).
15. Enroscar el asiento superior (4) nuevo. Prestar atención a los pares de apriete.
16. Colocar el obturador superior (5) en el asiento superior (4).
17. Introducir con cuidado el vástago del obturador (36) desde arriba a través del obturador superior (5), los tubos separadores (75, 76) y el obturador inferior (199).
18. Untar la tuerca hexagonal (40) y el extremo roscado del vástago del obturador (36) con un lubricante adecuado.
19. Empujar la arandela de seguridad (192) desde abajo por el vástago del obturador (36).



20. Roscar y apretar la tuerca hexagonal (40) en el vástago del obturador (36). Prestar atención a los pares de apriete.
21. Untar con un lubricante adecuado la parte del vástago del obturador (36) en la zona de la empaquetadura.
22. Colocar cuidadosamente la parte superior de la válvula (2) por el vástago del obturador (36) y los espárragos (13) encima del cuerpo (1). Al hacerlo, asegurarse de que la junta plana (17) quede correctamente colocada en el cuerpo.
23. Deslizar cuidadosamente las partes de la empaquetadura por el vástago del obturador con una herramienta adecuada en su alojamiento. Prestar atención al orden de las partes, ver Fig. 9-9.
24. Fijar la parte superior de la válvula (2) con las tuercas del cuerpo (14). Apretar poco a poco y en cruz las tuercas del cuerpo. Prestar atención a los pares de apriete.
25. Untar con lubricante apropiado el casquillo roscado (8). Roscar el casquillo roscado y apretarlo. Prestar atención a los pares de apriete.

9.5 Pedido de repuestos y consumibles

Consultar al servicio de asistencia técnica de SAMSON y a la filial para tener más información acerca de repuestos, lubricantes y herramientas.

Repuestos

Información más detallada de repuestos en el "Anexo".

Lubricante

Para información acerca de los lubricantes adecuados consultar el documento

► AB 0100.

Herramientas

Para información acerca de las herramientas adecuadas consultar el documento

► AB 0100.

10 Puesta en fuera de servicio

Los trabajos descritos en el presente capítulo sólo los puede realizar personal cualificado que esté debidamente capacitado para las correspondientes tareas.

⚠ PELIGRO

¡Riesgo de rotura violenta en caso de apertura indebida de equipos y componentes bajo presión!

Las válvulas lineales y las tuberías son equipos bajo presión, que pueden estallar si se manipulan incorrectamente. Los fragmentos y trozos desprendidos similares a un proyectil y los fluidos liberados a presión pueden causar lesiones graves o incluso la muerte.

Antes de realizar trabajos en la válvula:

- Despresurizar la sección de la planta y la válvula, incluido el accionamiento. También se deben descargar las energías residuales.
- Vaciar el fluido de la válvula y de la parte de la planta donde está instalada.

⚠ PELIGRO

¡Peligro de muerte por descarga eléctrica en componentes accionados eléctricamente!

- Al realizar trabajos en equipos eléctricos y antes de abrir el equipo, se deberá desconectar la tensión de alimentación y proteger el equipo contra una reconexión.
- No quitar las protecciones al realizar ajustes en componentes bajo tensión.
- Utilizar únicamente equipos de protección que no permitan una reconexión involuntaria.

- Los accionamientos eléctricos SAMSON están protegidos contra salpicaduras de agua. Evitar chorros de agua.
- Tener en cuenta las instrucciones de seguridad adicionales incluidas en la documentación del correspondiente equipo eléctrico (p. ej. accionamiento eléctrico)

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de quemadura debido a componentes y tuberías calientes o frías!

Durante la operación, los componentes de la válvula y las tuberías pueden estar muy calientes o muy fríos y provocar quemaduras por contacto.

- Dejar enfriar o calentar los componentes y tuberías.
- Llevar ropa de protección y guantes de seguridad.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de daño auditivo y de sordera debido a niveles sonoros elevados!

Dependiendo de las condiciones de operación, puede producirse ruido asociado a la circulación del fluido por la válvula (p. ej. por la cavitación y el flashing). Además, pueden producirse altos niveles de ruido momentáneo, cuando un accionamiento neumático o un accesorio neumático desairea repentinamente sin reductores de ruido. Ambos pueden dañar el oído.

- Utilizar protección para los oídos cuando se trabaje cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de aplastamiento debido al movimiento de los vástagos del accionamiento y obturador!

- No meter la mano en el puente mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada al accionamiento.
- Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión.
- No poner resistencia al movimiento del vástago del accionamiento y del obturador introduciendo objetos en el puente.
- Si los vástagos del accionamiento y obturador están bloqueados (p. ej. por "agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado), antes de desbloquearlos se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido al aire de escape de los componentes neumáticos!

Durante la regulación al abrir y cerrar la válvula sale aire, p. ej. del accionamiento.

- Llevar gafas de seguridad al trabajar cerca de la válvula.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido a restos de fluido en la válvula!

Al trabajar con la válvula pueden escaparse restos de fluido y en función de las características del fluido provocar lesiones (p. ej. quemaduras).

- Llevar ropa de protección, guantes, protección respiratoria y gafas de seguridad.

Para poner la válvula lineal fuera de servicio para hacer el mantenimiento o desmontarla proceder como se indica a continuación:

1. Cerrar las válvulas de interrupción de delante y de detrás de la válvula, de forma que no circule más fluido por la válvula.
2. Eliminar los restos de fluido de tuberías y válvula.
3. Desconectar y bloquear la energía auxiliar neumática y la tensión de alimentación, para despresurizar y dejar sin tensión la válvula de control.
4. Descargar las energías residuales.
5. Si es necesario, dejar enfriar o calentar la tubería y los componentes de la válvula lineal.

11 Desmontaje

Los trabajos descritos en el presente capítulo sólo los puede realizar personal cualificado que esté debidamente capacitado para las correspondientes tareas.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de quemadura debido a componentes y tuberías calientes o frías!

Durante la operación, los componentes de la válvula y las tuberías pueden estar muy calientes o muy fríos y provocar quemaduras por contacto.

- Dejar enfriar o calentar los componentes y tuberías.
- Llevar ropa de protección y guantes de seguridad.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de aplastamiento debido al movimiento de los vástagos del accionamiento y obturador!

- No meter la mano en el puente mientras la energía auxiliar (neumática/eléctrica) esté conectada al accionamiento.
- Antes de empezar cualquier trabajo en la válvula, se deben desconectar y bloquear el suministro de aire y la señal de mando o bien la tensión de alimentación, y proteger el equipo contra una reconexión.
- No poner resistencia al movimiento del vástago del accionamiento y del obturador introduciendo objetos en el puente.
- Si los vástagos del accionamiento y obturador están bloqueados (p. ej. por

"agarrotamiento" por no utilizarlos durante un tiempo prolongado), antes de desbloquearlos se deberá liberar la fuerza restante del accionamiento (compresión de los resortes), ver la documentación del accionamiento correspondiente.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido a restos de fluido en la válvula!

Al trabajar con la válvula pueden escaparse restos de fluido y en función de las características del fluido provocar lesiones (p. ej. quemaduras).

- Llevar ropa de protección, guantes, protección respiratoria y gafas de seguridad.

⚠ ADVERTENCIA

¡Riesgo de lesión debido a los resortes pretensados en el accionamiento neumático!

Los accionamientos con resortes pretensados están bajo presión. Estos accionamientos se pueden reconocer por los tornillos largos en la parte inferior.

- Antes de empezar cualquier trabajo en el accionamiento se debe liberar la fuerza de los resortes pretensados.

Antes del desmontaje asegurar de que se cumplen las siguientes condiciones:

- La válvula lineal está fuera de servicio, ver cap. "Puesta en fuera de servicio".

11.1 Desmontaje de la válvula de la tubería

1. Asegurar la posición de la válvula lineal independientemente de su conexión a la tubería, ver cap. "Envío y transporte en el lugar".
2. Soltar la unión de las bridas.
3. Desmontar la válvula de la tubería, ver cap. "Envío y transporte en el lugar".

11.2 Desmontaje del accionamiento

Consultar la documentación del accionamiento correspondiente.

12 Reparación

Si la válvula lineal ya no funciona según las normas o si no funciona en absoluto, es defectuosa y se deberá reparar o sustituir.

! NOTA

¡Riesgo de daños en la válvula debido al mantenimiento y reparación incorrectos!

- No realizar trabajos de mantenimiento y reparación por cuenta propia.
- Contactar con el servicio de asistencia técnica de SAMSON para el mantenimiento y la reparación.

12.1 Enviar el equipo a SAMSON

Los equipos defectuosos se pueden enviar a SAMSON para su reparación.

Proceder de la siguiente manera para enviar equipos o realizar devoluciones:

1. Observar las excepciones para los equipos especiales, ver detalles en ► www.samsongroup.com > Service > After Sales Service > Retouren.
2. Devolución enviando la siguiente información a
 - returns-de@samsongroup.com:
 - Tipo
 - Número de referencia
 - ID de configuración
 - Número de contrato o pedido original

- Declaración de contaminación rellenada; este formulario está disponible en

► www.samsongroup.com >
Service > After Sales Service >
Retouren

Cuando se haya comprobado su solicitud, se le enviará una autorización de devolución (Return Merchandise Authorization - RMA).

3. Adjuntar la autorización de devolución (RMA) junto con la declaración de contaminación en el exterior de su envío para que los documentos sean claramente visibles.
4. Enviar la mercancía a la dirección indicada en el RMA.

i Información

Para más información acerca del envío y la gestión de equipos devueltos consultar

► www.samsongroup.com > Service > After Sales Service.

13 Gestión de residuos



SAMSON es un fabricante registrado en la siguiente institución europea ► <https://www.ewrn.org/national-registers/national-registers>.
Nº de registro RAEE:
DE 62194439/FR 02566

- Para el desecho del equipo tener en cuenta las regulaciones locales, nacionales e internacionales.
- No tirar los componentes utilizados, lubricantes y materiales peligrosos junto con los residuos domésticos.

i Información

Sobre demanda, SAMSON puede entregar un pasaporte de reciclaje según PAS 1049 para el equipo. Póngase en contacto con nosotros indicando la dirección de su empresa a aftersaleservice@samsongroup.com.

💡 Consejo

Como parte de un concepto de recuperación, si el cliente lo solicita, SAMSON puede designar a un proveedor de servicios para que desmonte y recicle el producto.

¹⁾ El PAS 1049 solo es relevante para equipos eléctricos/electrónicos, como p. ej. accionamientos eléctricos. Para los equipos no eléctricos no aplica esta especificación.

14 Certificados

Estas declaraciones están disponibles en las siguientes páginas:

- Declaración de conformidad según la directiva de aparatos sometidos a presión 2014/68/UE:
 - País de fabricación Alemania, ver págs. 14-2 a 14-3
 - País de fabricación Francia, ver págs. 14-4 a 14-7
- Declaración de conformidad según la directiva relativa a las máquinas 2006/42/CE para válvulas de control Tipo 3323-1 y 3323-7, ver página 14-8
- Declaración de incorporación según la directiva relativa a las máquinas 2006/42/CE para la válvula Tipo 3323 con accionamientos distintos al Tipo 3271 o 3277, ver pág. 14-9
- Declaración de conformidad según directiva 2016 núm. 1105 Pressure Equipment (Safety) Regulations 2016, ver pág. 14-10
- Declaración de conformidad según directiva 2008 núm. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008,
 - Final Machinery, ver pág. 14-11
 - Partly Completed Machinery, ver pág. 14-12

Los certificados adjuntos corresponden al estado en el momento de impresión de este documento. Los certificados más actualizados de cada equipo se pueden descargar de internet: ► www.samsongroup.com > Products > Valves > 3323

También están disponibles otros certificados sobre demanda.



SAMSON

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG EU DECLARATION OF CONFORMITY

Modul A/Module A

SAMSON erklärt in alleiniger Verantwortung für folgende Produkte:/For the following products, SAMSON hereby declares under its sole responsibility:

Geräte/Devices	Bauart/Series	Typ/Type	Ausführung/Version
Durchgangsventil/Globe valve	240	3241	DIN, Gehäuse GG, DN 65-125, Gehäuse GGG, DN 50-80, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ DIN, body of cast iron, DN 65-125, body of spherical-graphite iron, DN 50-80, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Durchgangsventil/Globe valve	240	3241	DIN, Gehäuse Stahl u.a., DN 40-100, Fluide G2, L2 ²⁾ DIN, body of steel, etc., DN 40-100, fluids G2, L2 ²⁾
Durchgangsventil/Globe valve	240	3241	ANSI, Gehäuse GG, Class 250, NPS 1 1/2 bis NPS 2, Class 125, NPS 2 1/2 bis NPS 4, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ ANSI, body of cast iron, Class 250, NPS 1 1/2 to NPS 2, Class 125, NPS 2 1/2 to NPS 4, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Dreizehrentil/Three-way valve	240	3244	DIN, Gehäuse GG, DN 65-125, Gehäuse GGG, DN 50-80, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ DIN, body of cast iron, DN 65-125, body of spherical-graphite iron, DN 50-80, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Dreizehrentil/Three-way valve	240	3244	DIN, Gehäuse Stahl u.a., DN 40-100, Fluide G2, L2 ²⁾ DIN, body of steel, etc., DN 40-100, fluids G2, L2 ²⁾
Schrägsitzventil/Angle seat valve	---	3353	DIN, Rotzussgehäuse, alle Fluide DIN, red brass body, all fluids
Schrägsitzventil/Angle seat valve	---	3353	DIN, Gehäuse Stahl, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ DIN, body of steel, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Durchgangsventil/Globe valve	V2001	3321	DIN, Gehäuse GG, DN 65-100, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ DIN, body of cast iron, DN 65-100, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Durchgangsventil/Globe valve	V2001	3321	ANSI, Gehäuse GG, NPS 2 1/2 bis NPS 4, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ ANSI, body of cast iron, NPS 2 1/2 to NPS 4, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Dreizehrentil/Three-way valve	V2001	3323	DIN, Gehäuse GG, DN 65-100, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ DIN, body of cast iron, DN 65-100, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Dreizehrentil/Three-way valve	V2001	3323	ANSI, Gehäuse GG, NPS 2 1/2 bis NPS 4, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ ANSI, body of cast iron, NPS 2 1/2 to NPS 4, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Dreizehrentil/Three-way valve	250	3253	DIN, Gehäuse GG, DN 200 PN 10, Fluide G2, L1, L2 ¹⁾ DIN, body of cast iron, DN 200 PN 10, fluids G2, L1, L2 ¹⁾

¹⁾ Gase nach Art. 4 Abs.1 Pkt. c.) zweiter Gedankenstrich//Gases according to Article 4(1)(c.i), second indent
Flüssigkeiten nach Art. 4 Abs.1 Pkt. c.iii//Liquids according to Article 4(1)(c.ii)

²⁾ Gase nach Art. 4 Abs.1 Pkt. c.i) zweiter Gedankenstrich//Gases according to Article 4(1)(c.i), second indent
Flüssigkeiten nach Art. 4 Abs.1 Pkt. c.ii) zweiter Gedankenstrich//Liquids according to Article 4(1)(c.ii)

die Konformität mit nachfolgender Anforderung:/that the products mentioned above comply with the requirements of the following standards:

Richtlinie des Europäischen Parlaments und des Rates zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung von Druckgeräten auf dem Markt/Directive of the European Parliament and of the Council on the harmonization of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment	2014/68/EU	vom 15. Mai 2014/ of 15 May 2014
Angewandtes Konformitätsbewertungsverfahren für Fluide nach Art. 4 Abs. 1/ Applied conformity assessment procedure for fluids according to Article 4(1)	Modul A/Module A	

Angewandte technische Spezifikation/Technical standards applied: DIN EN 12516-2, DIN EN 12516-3, ASME B16.34

Hersteller/Manufacturer: **SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany**

Frankfurt am Main, 23. Februar 2017/23 February 2017

Klaus Hörschken

Klaus Hörschken
Zentralabteilungsleiter/Head of Central Department
Entwicklung Ventile und Antriebe/R&D, Valves and Actuators

Dr. Michael Heß

Dr. Michael Heß
Zentralabteilungsleiter/Head of Central Department
Product Management & Technical Sales

ce_modul_a_din_en_rev02.docx

SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT
Weismüllerstraße 3 60314 Frankfurt am Main
Telefon: 069 4009-0 · Telefax: 069 4009-1507
E-Mail: samson@samson.de

SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT
Weismüllerstraße 3 60314 Frankfurt am Main, Germany
Phone: +49 69 4009-0 · Fax: +49 69 4009-1507
E-mail: samson@samson.de

Revision 02

EU DECLARATION OF CONFORMITY TRANSLATION



Module H / N° CE-0062-PED-H-SAM 001-22-DEU-rev-A

For the following products, SAMSON hereby declares under its sole responsibility:

Devices	Series	Type	Version
Globe valve	240	3241	EN, body of gray cast iron from DN 150, body of spheroidal-graphite iron, from DN 100, fluids G2, L1, L2 ¹⁾ EN/ANSI, body of steel, etc., all fluids
Three-way valve	240	3244	EN, body of gray cast iron from DN 150, body of spheroidal-graphite iron, from DN 100, fluids G2, L1, L2 ¹⁾ EN/ANSI, body of steel, etc., all fluids
Cryogenic valve	240	3248	EN/ANSI, all fluids
Globe valve	250	3251	EN/ANSI, all fluids
Globe valve	250	3251-E	EN/ANSI, all fluids
Three-way valve	250	3253	EN/ANSI, body of steel, etc., all fluids
Globe valve	250	3254	EN/ANSI, all fluids
Angle valve	250	3256	EN/ANSI, all fluids
Split-body valve	250	3258	EN, all fluids
Angle valve (IG standards)	250	3259	EN, all fluids
Globe valve	V2001	3321	EN, body of steel, etc., all fluids ANSI, all fluids
Three-way valve	V2001	3323	EN, body of steel, etc., all fluids ANSI, all fluids
Angle seat valve	---	3353	EN, body of steel, etc., all fluids
Silencer	3381	3381-1	EN/ANSI, single attenuation plate with welding ends, all fluids
		3381-3	EN/ANSI, all fluids
		3381-4	EN/ANSI, single attenuation plate multi-stage with welding ends, all fluids
Globe valve	240	3241	ANSI, body of gray cast iron, Class 125, from NPS 5, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Cryogenic valve	240	3246	EN/ANSI, all fluids
Three-way valve	250	3253	EN, body of gray cast iron from DN200 PN16, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Globe valve	290	3291	ANSI, all fluids
Angle valve	290	3296	ANSI, all fluids
Cryogenic valve	---	3588	ANSI, up to NPS 6, Class 600, all fluids
Globe valve	590	3591	ANSI, all fluids
Angle valve	590	3596	ANSI, all fluids
Cryogenic valve	590	3598	ANSI, NPS 3 to NPS 8, Class 900, all fluids
Control valve	590	3595	ANSI, all fluids
Globe valve	SMS	241GR	EN/ANSI, all fluids
Globe valve	SMS	251GR	EN/ANSI, all fluids

¹⁾ Gases according to Article 4(1)(c.i), second indent
Liquids according to Article 4(1)(c.ii)

that the products mentioned above comply with the requirements of the following standards:

Directive of the European Parliament and of the Council on the harmonization of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment	2014/68/EU	of 15 May 2014
Applied conformity assessment procedure for fluids according to Article 4(1)	Module H	Certificate-No.: N°CE-0062-PED-H-SAM 001-22-DEU-rev-A by Bureau Veritas 0062

The manufacturer's quality management system is monitored by the following notified body:

Bureau Veritas Services SAS, 8 Cours du Triangle, 92800 PUTEAUX – LA DEFENSE
Applied harmonised standards and technical specifications: EN 12516-2, EN 12516-3, EN 12266-1, ASME B16.34

Manufacturer: SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT, Weismüllerstrasse 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany

Frankfurt am Main, November 21, 2023


Dr. Andreas Widl
Chief Executive Officer (CEO)


Dr. Thomas Steckenreiter
Chief Technology Officer (CTO)

Revision 11

Classification: Public SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT · Weismüllerstrasse 3 · 60314 Frankfurt am Main, Germany

Page 1 of 1



DECLARATION UE DE CONFORMITE EU DECLARATION OF CONFORMITY

1/2

Module A / Modul A

DC014
2022-05

Par la présente, SAMSON REGULATION SAS déclare sous sa seule responsabilité pour les produits suivants :
For the following products, SAMSON REGULATION SAS hereby declares under its sole responsibility:

Appareils / Devices	Type	Exécution / Version	Matériel du corps / body Material	PN Class	DN NPS	Fluides / fluids
Vanne de décharge / Back pressure reducing valve	2371-0	DIN	Acier / steel	$P_{max} T = 20^{\circ}C$ 10 bar	DN 32 – 50	Tous fluides / all fluids
		ANSI		$P_{max} T = 70^{\circ}F$ 150 psi	NPS 1 1/4 – 2	
Détendeur alimentaire / Pressure reducing valve	2371-1	DIN	Acier / steel	$P_{max} T = 20^{\circ}C$ 10 bar	DN 32 – 50	Tous fluides / all fluids
		ANSI		$P_{max} T = 70^{\circ}F$ 150 psi	NPS 1 1/4 – 2	
Vanne de régulation passage droit / Globe valve	2423	à membrane with diaphragm	Fonte grise / cast iron	PN25	DN 65 – 125	G2 (L2 1)
		à soufflet with bellow	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite iron	PN25	DN 50 – 125	
Vanne de régulation passage droit / Globe valve	3241	DIN	Fonte grise / cast iron	PN16	DN 65 – 100	G2, L1, L2 1)
		DIN	Fonte grise & fonte sphéroïdale / cast iron & spheroidal graphite iron	PN25	DN 50 – 100	
		DIN	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite	PN40	DN 40 – 100	
		ANSI	Fonte grise / cast iron	PN10	DN 125 – 150	
		DIN	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite	PN16	DN 65 – 125	
		ANSI	Fonte grise / cast iron	PN 25	DN 50 – 80	
Vanne de régulation 3 voies / 3-way Valve	3244	DIN	Acier / steel	CI 125 CI 250	NPS 2 1/2 – 4 NPS 1 1/2 – 2	Tous fluides / all fluids
		DIN	Fonte grise / cast iron	PN10	DN 32 – 100	
		ANSI	Fonte grise / cast iron	PN16	DN 32 – 50	
		ANSI	Fonte grise / cast iron	PN25	DN 32 – 40	
Vanne de régulation passage droit / Globe valve	3251	DIN	Acier / steel	CI 150	NPS 1 1/4 – 2	Tous fluides / all fluids
		ANSI	Acier / steel	PN16	DN 32 – 50	
Vanne équerre / Angle valve	3256	DIN	Acier / steel	PN10	DN 32 – 100	Tous fluides / all fluids
		ANSI	Acier / steel	PN16	DN 32 – 50	
Vanne à segment sphérique / Segment ball valve	3310	DIN	Acier / steel	PN10	DN 40 – 50	Tous fluides / all fluids
		ANSI	Acier / steel	PN16	DN 80 – 100	
Vanne de régulation passage droit / Globe valve	3321	DIN	Fonte grise / cast iron	PN25	DN 40	G2, L1, L2 1)
		ANSI	Fonte grise / cast iron	CI 150	NPS 1 1/2 – 2	
		DIN	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite iron	PN16	DN 65 – 100	
		ANSI	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite iron	CI 125	NPS 2 1/2 – 4	
Vanne de régulation 3 voies / 3-way Valve	3323	DIN	Fonte grise / cast iron : GJL-250	PN16	DN 65 – 100	G2, L1, L2 1)
		DIN	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite iron	PN25	DN 50 – 80	
Vanne papillon / Butterfly valve	3331	DIN	Acier / steel	PN10	DN 100	Tous fluides / all fluids
Vanne à membrane Diaphragm valve	3345	DIN	Acier / steel	$P_{max} T = 20^{\circ}C$ 10 bar $P_{max} T = 20^{\circ}C$ 16 bar	DN 32 – 100 DN 32 – 50	Tous fluides / all fluids
		ANSI	Acier / steel	$P_{max} T = 70^{\circ}F$ 150 psi or 230 psi	NPS 1 1/4 – 2	
		DIN	Fonte grise & fonte sphéroïdale / cast iron & spheroidal graphite iron	$P_{max} T = 20^{\circ}C$ 10 bar $P_{max} T = 20^{\circ}C$ 16 bar $P_{max} T = 20^{\circ}C$ 40 bar	DN 125 – 150 DN 65 – 125 DN 40 – 50	
		ANSI	Fonte grise & fonte sphéroïdale / cast iron & spheroidal graphite iron	$P_{max} T = 70^{\circ}F$ 150 psi $P_{max} T = 70^{\circ}F$ 230 psi $P_{max} T = 70^{\circ}F$ 580 psi	NPS 2 1/2 – 4 NPS 2 1/2 – 5 NPS 1 1/2 – 2	



DECLARATION UE DE CONFORMITE EU DECLARATION OF CONFORMITY

2/2

Module A / Modul A

DC014
2022-05

Appareils / Devices	Type	Exécution / Version	Matériel du corps / body Material	PN Class	DN NPS	Fluides / fluids
Vanne alimentaire / Sanitary valve	3347	DIN	Acier / steel	$P_{max} T=20^{\circ}C$ 10 bar	DN 125 – 150	G2, L1, L2 ¹⁾
		ANSI		$P_{max} T=70^{\circ}F$ 150 psi	NPS 5 – 6	
Vanne aseptique / Aseptic valve	3349	DIN	Acier / steel	$P_{max} T=20^{\circ}C$ 10 bar	DN 32 – 100	Tous fluides / all fluids
		ANSI		$P_{max} T=20^{\circ}C$ 16 bar	DN 32 – 50	
					$P_{max} T=20^{\circ}C$ 25 bar	
		$P_{max} T=70^{\circ}F$ 150 psi			NPS 1 1/4 – 4	
Vanne Tout ou Rien / On-Off Valve	3351	DIN	Acier / steel	PN16	DN 32 – 50	Tous fluides / all fluids
		ANSI		PN25	DN 32 – 40	
		DIN	Fonte grise & fonte sphéroïdale / cast iron & spheroidal graphite iron	CI 150	NPS 1 1/4 – 2	
				PN16	DN 65 – 100	
ANSI	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite iron	PN25	DN 50 – 80			
		CI 125	NPS 2 1/2 – 4			
Bride de mesure / Measure flange	5090	DIN	Acier / steel	PN6	DN 200 – 500	G2, L2 ¹⁾
				PN10	DN 125 – 350	
				PN16	DN 65 – 200	
				PN25	DN 50 – 125	
				PN40	DN 40 – 100	

¹⁾ Gas selon l'article 4 § 1.c) i) / Gases Acc. to article 4 paragraphs 1.c) i)
Liquide selon l'article 4 § 1.c) ii) / Liquids Acc. to article 4 paragraphs 1.c) ii)

la conformité avec le règlement suivant : / the conformity with the following requirement :

La Directive du Parlement Européen et du Conseil d'harmonisation des lois des Etats Membres concernant la mise à disposition sur le marché d'équipements sous pression / Directive of the European Parliament and of the Council on the Harmonization of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment	2014/68/UE 2014/68/EU	Du / of 15.05.2014
Procédure d'évaluation de la conformité appliquée pour les fluides selon l'Article 4 § 1 Applied conformity assessment procedure for fluids according to Article 4 § 1	Module A / Modul A	

Normes techniques appliquées / Technical standards applied :
DIN EN 12516-2, DIN EN 12516-3, ASME B16.34, DIN-EN 60534-4, DIN-EN 1092-1

Fabricant / manufacturer : Samson Régulation SAS, 1, rue Jean Corona, FR-69120 VAULX-EN-VELIN

Vaulx-en-Velin, le 23/05/22

Bruno Soulas
Directeur Stratégie et Développement / Head of Strategy and Development

Joséphine Signoles-Fontaine
Responsable du service QSE / Head of QSE Department



DECLARATION UE DE CONFORMITE EU DECLARATION OF CONFORMITY

1/2

Module H / Modul H, N°/ Nr CE-0062-PED-H-SAM 001-23-FRA

**DC012
2023-06**

Par la présente, SAMSON REGULATION SAS déclare sous sa seule responsabilité pour les produits suivants :
For the following products, SAMSON REGULATION SAS hereby declares under its sole responsibility:

Appareils / Devices	Type	Exécution / Version	Matériel du corps / body Material	PN Class	DN NPS	Fluides / fluids	
Vanne de régulation passage droit / globe valve	3241	DIN	Fonte grise & fonte sphéroïdale / cast iron & spheroidal graphite iron	PN 16	DN 150	G2, L1, L2 ¹⁾	
		ANSI		Cl 125	NPS 6		
		DIN	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite iron	PN 25	DN 100 – 150		
		DIN	Acier / steel	PN10	DN 125 – 150		Tous fluides / all fluids
				PN16	DN 65 – 150		
ANSI	Acier / steel	PN25	DN 50 – 150				
		PN40	DN 32 – 150				
DIN	Fonte grise / cast iron	Cl 150	NPS 2 ½ – 6				
ANSI	Cl 300	NPS 1 ½ – 6					
Vanne de régulation 3 voies / 3-way Valve	3244	DIN	Acier / steel	PN 16	DN 150	G2, L1, L2 ¹⁾	
		DIN		PN10	DN 125 – 150	Tous fluides / all fluids	
				PN16	DN 65 – 150		
ANSI	PN25	DN 50 – 150					
				PN40	DN 32 – 150		
				Cl 150	NPS 2 ½ – 6		
Cl 300	NPS 1 ½ – 6						
Vanne de régulation passage droit / globe valve	3251	DIN	Acier / steel	PN16	DN 65 – 150	Tous fluides / all fluids	
		ANSI		PN25	DN 50 – 150		
Vanne haute pression / High pressure valve	3252	DIN	Acier / steel	PN40 – 400	DN 32 – 150	Tous fluides / all fluids	
		ANSI		Cl 150	NPS 2 ½ – 6		
Vanne équerre / Angle valve	3256	DIN	Acier / steel	Cl 300 - 2500	NPS 1 ½ – 6	Tous fluides / all fluids	
		ANSI		PN40 – 400	DN 32 – 80		
Vanne à segment sphérique / Segment ball valve	3310	DIN	Acier / steel	Cl 300 - 2500	NPS 1 ½ – 3	Tous fluides / all fluids	
		ANSI		PN16	DN 65 – 150		
				PN40 – 400	DN 32 – 150		
				Cl 150	NPS 2 ½ – 6		
Cl 300 - 2500	NPS 1 ½ – 6						
Vanne de régulation passage droit / globe valve	3321	DIN	Acier / steel	PN10	DN 150	G2, L1, L2 ¹⁾	
		ANSI		PN16	DN 80 – 150		
				PN25	DN 50 – 150	Tous fluides / all fluids	
				PN40	DN 40 – 150		
Cl 150	NPS 2 ½ – 4						
Cl 300	NPS 1 ½ – 4						
Vanne de régulation 3 voies / 3-way Valve	3323	DIN	Acier / steel	PN 25	DN 100	G2, L1, L2 ¹⁾	
		DIN		PN16	DN 65 – 100	Tous fluides / all fluids	
		ANSI		PN40	DN 32 – 100		
				Cl 150	NPS 2 ½ – 4		
				Cl 300	NPS 1 ½ – 4		
Vanne papillon / Butterfly valve	3331	DIN	Acier / steel	PN10	DN 150 – 400	Tous fluides / all fluids	
		ANSI		PN16 – 50	DN 100 – 400		
				Cl 150 – 300	NPS 4 – 16		
				Cl 150 – 300	NPS 4 – 16		
Vanne à membrane / Diaphragm valve	3345	ANSI	Fonte grise & fonte sphéroïdale / cast iron & spheroidal graphite iron	P _{max} T=70°F 150 psi	NPS 5 – 6	G2, L1, L2 ¹⁾	
			Acier / steel	P _{max} T=70°F 230 psi	NPS 6		
				P _{max} T=70°F 150 - 230 psi	NPS 2 ½ – 6	Tous fluides / all fluids	



DECLARATION UE DE CONFORMITE EU DECLARATION OF CONFORMITY

2/2

Module H / Modul H, N°/ Nr CE-0062-PED-H-SAM 001-23-FRA

DC012
2023-06

Appareils / Devices	Type	Exécution / Version	Matériel du corps / body Material	PN Class	DN NPS	Fluides / fluids
Vanne alimentaire / Sanitary valve	3347	DIN	Acier / steel	P _{max} T = 20°C 16 bar P _{max} T = 20°C 40 bar P _{max} T = 20°C 63 bar	DN 150 DN 65 – 150 DN 32 – 150	G2, L1, L2 ¹⁾
		ANSI		P _{max} T = 70°F 230 psi P _{max} T = 70°F 580 psi P _{max} T = 70°F 910 psi	NPS 6 NPS 2 1/2 – 6 NPS 1 1/4 – 6	
Vanne Tout ou Rien / On-Off Valve	3351	DIN	Fonte sphéroïdale / spheroidal graphite iron	PN 25	DN 100	G2, L1, L2 ¹⁾
		DIN	Acier / steel	PN16 PN25 PN40	DN 65 – 100 DN 50 – 100 DN 32 – 100	Tous fluides / all fluids
		ANSI		CI 150 CI 300	NPS 2 1/2 – 4 NPS 1 1/4 – 4	
Bride de mesure / Measure flange	5090	DIN	Acier / steel	PN10	DN 400 – 500	G2, L2 ¹⁾
				PN16	DN 250 – 500	
				PN25	DN 150 – 500	
				PN40	DN 125 – 500	

¹⁾ Gas selon l'article 4 § 1.c) i) / Gases Acc. to article 4 paragraph 1.c) i)
Liquide selon l'article 4 § 1.c) ii) / Liquids Acc. to article 4 paragraph 1.c) ii)

la conformité avec le règlement suivant : / the conformity with the following requirement:

La Directive du Parlement Européen et du Conseil d'harmonisation des lois des Etats Membres concernant la mise à disposition sur le marché d'équipements sous pression / Directive of the European Parliament and of the Council on the Harmonization of the laws of the Member States relating of the making available on the market of pressure equipment	2014/68/UE 2014/68/EU	Du / of 15.05.2014
Procédure d'évaluation de la conformité appliquée pour les fluides selon l'Article 4 § 1 Applied conformity assessment procedure for fluids according to Article 4 § 1	Module H / Modul H	Certificat n° CE- 0062-PED-H-SAM 001-23-FRA

Normes techniques appliquées / Technical standards applied :
DIN EN 12516-2, DIN EN 12516-3, ASME B16.34, DIN-EN 60534-4, DIN-EN 1092-1

Le système de contrôle Qualité du fabricant est effectué par l'organisme de certification suivant :
The manufacturer's quality management system is monitored by the following notified body:

Bureau Veritas Services SAS N°/Nr 0062, 8 Cours du Triangle, 92800 PUTEAUX - LA DEFENSE
Fabricant / manufacturer : Samson Régulation SAS, 1, rue Jean Corona, FR-69120 VAULX-EN-VELIN

Vaulx-en-Velin, le 19/06/23

Bruno Soulas
Directeur Général – Directeur Stratégie et Développement /
Director general - Head of Strategy and Development

Joséphine Signoles-Fontaine
Responsable du service QSE / Head of QSE department

EU DECLARATION OF CONFORMITY TRANSLATION



Declaration of Conformity of Final Machinery

in accordance with Annex II, section 1.A. of the Directive 2006/42/EC

For the following products:

Types 3323-IP/-PP Pneumatic Control Valves consisting of the Type 3323 Valve and Type 3371 Pneumatic Actuator or Type 3372 Electropneumatic Actuator

We hereby declare that the machinery mentioned above complies with all applicable requirements stipulated in Machinery Directive 2006/42/EC.

For product descriptions of the valve and actuator, refer to:

- Type 3323 Valve: Mounting and Operating Instructions EB 8113/8114
- Type 3371 Actuator: Mounting and Operating Instructions EB 8317
- Type 3372 Actuator: Mounting and Operating Instructions EB 8313-X

Valve accessories (e.g. positioners, limit switches, solenoid valves, lock-up valves, supply pressure regulators, volume boosters and quick exhaust valves) are classified as machinery components in this declaration of conformity and do not fall within the scope of the Machinery Directive as specified in § 35 and § 46 of the Guide to Application of the Machinery Directive 2006/42/EC issued by the European Commission. In the SAMSON Manual H 02 titled "Appropriate Machinery Components for SAMSON Pneumatic Control Valves with a Declaration of Conformity of Final Machinery", SAMSON defines the specifications and properties of appropriate machinery components that can be mounted onto the above specified final machinery.

Referenced technical standards and/or specifications:

- VCI, VDMA, VGB: "Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018" [German only]
- VCI, VDMA, VGB: "Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018" [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comment:

Information on residual risks of the machinery can be found in the mounting and operating instructions of the valve and actuator as well as in the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 04 March 2021



Peter Arzbach
Director
Product Management



Peter Scheermesser
Director
Product Life Cycle Management and ETO
Development for Valves and Actuators

Revision no. 00

DECLARATION OF INCORPORATION TRANSLATION



Declaration of Incorporation in Compliance with Machinery Directive 2006/42/EC

For the following products:

Type 3323 Pneumatic Control Valve

We certify that the Type 3323 Pneumatic Control Valves are partly completed machinery as defined in the Machinery Directive 2006/42/EC and that the safety requirements stipulated in Annex I, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.4 and 1.3.7 are observed. The relevant technical documentation described in Annex VII, part B has been compiled.

Products we supply must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC.

Operators are obliged to install the products observing the accepted industry codes and practices (good engineering practice) as well as the mounting and operating instructions. Operators must take appropriate precautions to prevent hazards that could be caused by the process medium and operating pressure in the valve as well as by the signal pressure and moving parts.

The permissible limits of application and mounting instructions for the products are specified in the associated data sheets as well as the mounting and operating instructions; the documents are available in electronic form on the Internet at www.samsongroup.com.

For product descriptions of the valve, refer to:

- Type 3323 Valve: Mounting and Operating Instructions EB 8113/8114

Referenced technical standards and/or specifications:

- VCI, VDMA, VGB: Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, May 2018 [German only]
- VCI, VDMA, VGB: Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen“ vom Mai 2018 [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comments:

- See mounting and operating instructions for residual hazards.
- Also observe the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 04 March 2021



Peter Arzbach
Director
Product Management



Peter Scheermesser
Director
Product Life Cycle Management and ETO
Development for Valves and Actuators

Revision no. 00

Classification: Public · SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT · Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main, Germany

Page 1 of 1



The Pressure Equipment (Safety) Regulations 2016 Module H / N° CE-0062-PED-H-SAM 001-22-DEU

For the following products, SAMSON hereby declares under its sole responsibility:

Devices	Series	Type	Version
Globe valve	240	3241	EN, body of gray cast iron from DN 150, body of spheroidal-graphite iron, from DN 100, fluids G2, L1, L2 ¹⁾ EN/ANSI, body of steel, etc., all fluids
Three-way valve	240	3244	EN, body of gray cast iron from DN 150, body of spheroidal-graphite iron, from DN 100, fluids G2, L1, L2 ¹⁾ EN/ANSI, body of steel, etc., all fluids
Cryogenic valve	240	3248	EN/ANSI, all fluids
Globe valve	250	3251	EN/ANSI, all fluids
Globe valve	250	3251-E	EN/ANSI, all fluids
Three-way valve	250	3253	EN/ANSI, body of steel, etc., all fluids
Globe valve	250	3254	EN/ANSI, all fluids
Angle valve	250	3256	EN/ANSI, all fluids
Split-body valve	250	3258	EN, all fluids
Angle valve (IG standards)	250	3259	EN, all fluids
Steam-converting valve	280	3281	EN/ANSI, all fluids
		3284	EN/ANSI, all fluids
		3286	EN/ANSI, all fluids
		3288	EN, all fluids
Globe valve	V2001	3321	EN, body of steel, etc., all fluids ANSI, all fluids
Three-way valve	V2001	3323	EN, body of steel, etc., all fluids ANSI, all fluids
Angle seat valve	---	3353	EN, body of steel, etc., all fluids
Silencer	3381	3381-1	EN/ANSI, single attenuation plate with welding ends, all fluids
		3381-3	EN/ANSI, all fluids
		3381-4	EN/ANSI, single attenuation plate multi-stage with welding ends, all fluids
Globe valve	240	3241	ANSI, body of gray cast iron, Class 125, from NPS 5, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Cryogenic valve	240	3246	EN/ANSI, all fluids
Three-way valve	250	3253	EN, body of gray cast iron from DN200 PN16, fluids G2, L1, L2 ¹⁾
Globe valve	290	3291	ANSI, all fluids
Angle valve	290	3296	ANSI, all fluids
Cryogenic valve	---	3588	ANSI, up to NPS 6, Class 600, all fluids
Globe valve	590	3591	ANSI, all fluids
Angle valve	590	3596	ANSI, all fluids
Cryogenic valve	590	3598	ANSI, NPS 3 to NPS 8, Class 900, all fluids
Control valve	590	3595	ANSI, all fluids

¹⁾ Gases according to Article 4(1)(c.i), second indent // Liquids according to Article 4(1)(c.ii) acc. to PE(S)R 2016

that the object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

Legislation: STATUTORY INSTRUMENTS - 2016 No. 1105 - CONSUMER PROTECTION HEALTH AND SAFETY - The Pressure Equipment (Safety) Regulations 2016	PE(S)R 2016	2022
Applied conformity assessment procedure for fluids according to Article 4(1)	Module H	Certificate-No.: N° CE-0062-PED-H-SAM 001-22-DEU by Bureau Veritas 0062

The manufacturer's quality management system is monitored by the following notified body:
Bureau Veritas Services SAS, 8 Cours du Triangle, 92800 PUTEAUX - LA DEFENSE (No. 0062)
Applied designated standards and technical specifications: EN 12516-2, EN 12516-3, EN 12266-1, ASME B16.34

Manufacturer: SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT, Weismüllerstrasse 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany

Frankfurt am Main, 16th November 2022


Dr. Andreas Wild
Chief Executive Officer (CEO)


Dr. Thomas Steckenreiter
Chief Technology Officer (CTO)

Revision 00



Declaration of Conformity of Final Machinery

in accordance with Schedule 2 Part 2 Annex II, section 1.A. of the Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

For the following products:

Types 3323-IP Pneumatic Control Valves consisting of the Type 3323 Valve and Type 3372 Electropneumatic Actuator

We hereby declare that the machinery mentioned above complies with all applicable requirements stipulated in Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.

For product descriptions of the valve and actuator, refer to:

- Type 3323 Valve: Mounting and Operating Instructions EB 8113/8114
- Type 3372 Actuator: Mounting and Operating Instructions EB 8313-X

Valve accessories (e.g. positioners, limit switches, solenoid valves, lock-up valves, supply pressure regulators, volume boosters and quick exhaust valves) are classified as machinery components in this declaration of conformity. Machinery components can be mounted onto the above specified final machinery if they comply with the specifications and properties defined by SAMSON Manual H 02 "Appropriate Machinery Components for SAMSON Pneumatic Control Valves with a Declaration of Conformity of Final Machinery".

Referenced technical standards and/or specifications:

- VCI, VDMA, VGB: "Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018" [German only]
- VCI, VDMA, VGB: "Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018" [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comment:

Information on residual risks of the machinery can be found in the mounting and operating instructions of the valve and actuator as well as in the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 8 November 2022

Stephan Giesen
Director
Product Management

Peter Scheermesser
Director
Product Maintenance & Engineered Products

Revision 00



Declaration of Incorporation of Partly Completed Machinery

in accordance with Schedule 2 Part 2 Annex II, section 1.B. of the Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

For the following product:

Type 3323 Pneumatic Control Valve

We certify that the Type 3323 Pneumatic Control Valves are partly completed machinery as defined in the Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 and that the safety requirements stipulated in Annex I, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.4 and 1.3.7 are observed. The relevant technical documentation described in Annex VII, (Part 7 of Schedule 2) part B has been compiled.

Products we supply must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Directive 2008 No. 1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.

Operators are obliged to install the products observing the accepted industry codes and practices (good engineering practice) as well as the mounting and operating instructions. Operators must take appropriate precautions to prevent hazards that could be caused by the process medium and operating pressure in the valve as well as by the signal pressure and moving parts.

The permissible limits of application and mounting instructions for the products are specified in the associated mounting and operating instructions; the documents are available in electronic form on the Internet at www.samsongroup.com.

For product descriptions refer to:

- Type 3323 Valve: Mounting and Operating Instructions EB 8113/8114

Referenced technical standards and/or specifications:

- VCI, VDMA, VGB: "Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018" [German only]
- VCI, VDMA, VGB: "Zusatzdokument zum Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018" [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comments:

- See mounting and operating instructions for residual hazards.
- Also observe the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 8 November 2022

Stephan Giesen
Director
Product Management

Peter Scheermesser
Director
Product Maintenance & Engineered Products

Revision 00

15 Anexo

15.1 Pares de apriete, lubricantes y herramientas

Ver ► AB 0100 para las herramientas, pares de apriete y lubricantes

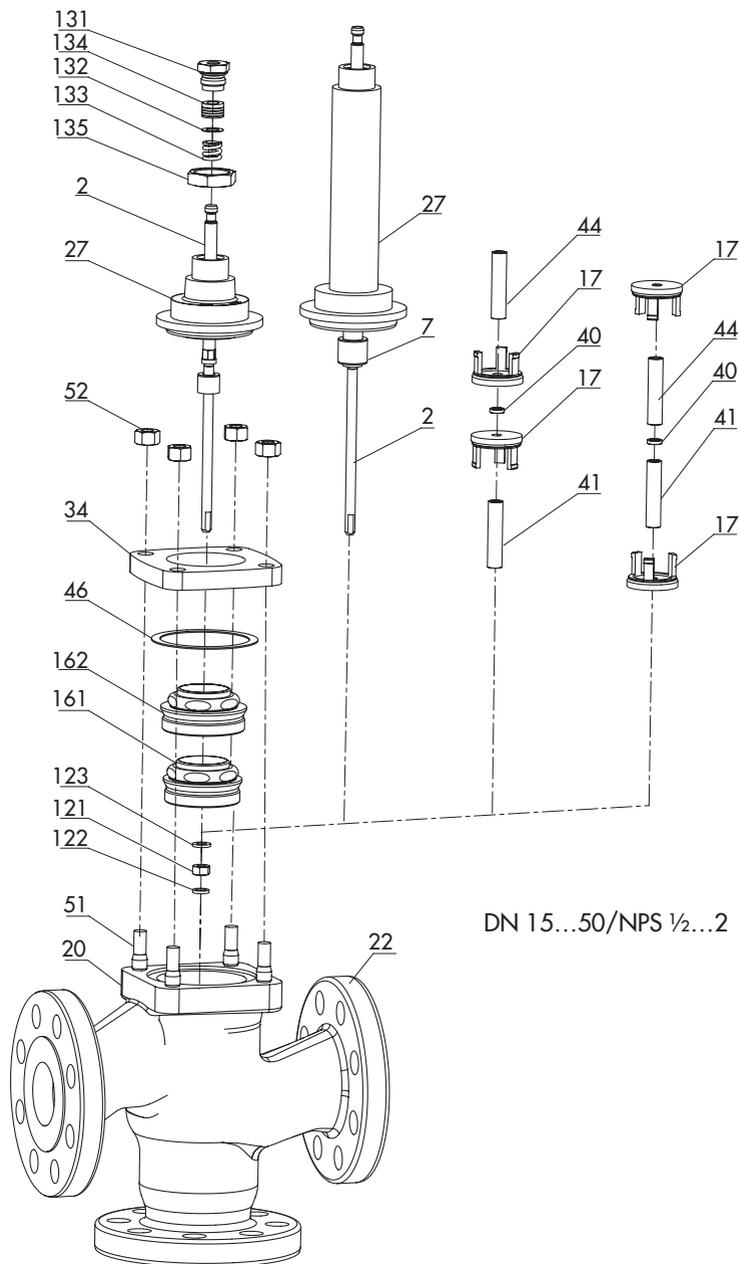
15.2 Repuestos

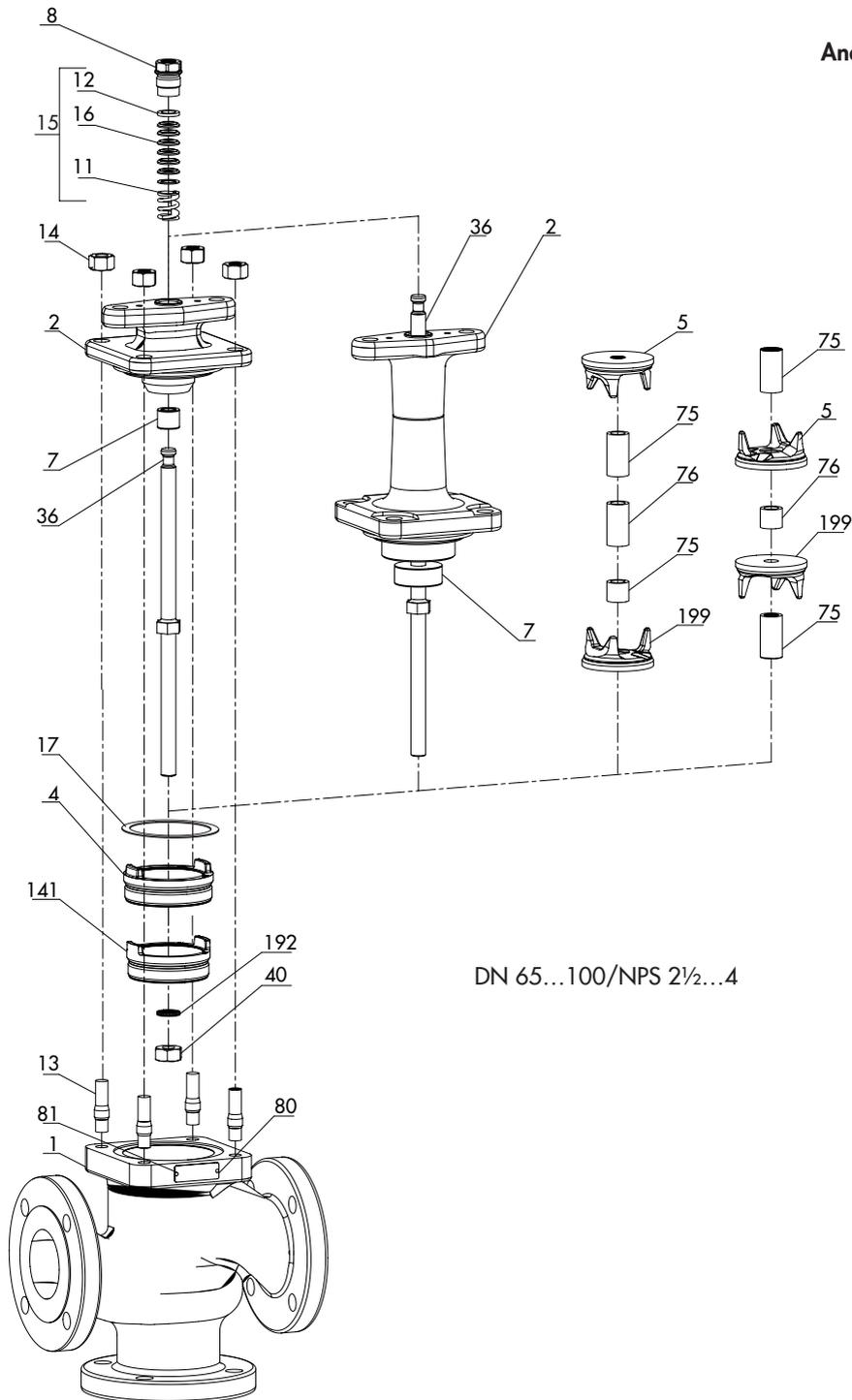
DN 15 a 50/NPS ½ a 2

2	Vástago del obturador
7	Casquillo guía
17	Obturador
20	Cuerpo
22	Placa de características
27	Parte superior de la válvula/ pieza de aislamiento
34	Brida
40	Tubo separador
41	Tubo separador
46	Junta plana (junta del cuerpo)
51	Espárrago
52	Tuerca del cuerpo
121	Tuerca hexagonal (autoblocante)
122	Arandela de seguridad
123	Arandela
131	Casquillo roscado (tuerca empaquetadura)
132	Arandela
133	Resorte
134	Empaquetadura de anillos en V
135	Tuerca central
161	Asiento (superior)
162	Asiento (inferior)

DN 65 a 100/NPS 2½ a 4

1	Cuerpo
2	Parte superior de la válvula/ pieza de aislamiento
4	Asiento (superior)
5	Obturador (superior)
7	Casquillo guía
8	Casquillo roscado (tuerca empaquetadura)
11	Resorte
12	Arandela
13	Espárrago
14	Tuerca del cuerpo
15	Empaquetadura
16	Empaquetadura de anillos en V
17	Junta plana (junta del cuerpo)
36	Vástago del obturador
40	Tuerca hexagonal (autoblocante)
75	Tubo separador
76	Tubo separador
80	Placa de características
81	Remache estriado
141	Asiento (inferior)
192	Arandela
199	Obturador (inferior)





DN 65...100/NPS 2½...4

15.3 Servicio de asistencia técnica

Contactar con el servicio de asistencia técnica para el mantenimiento y la reparación de equipos, así como en caso de presentarse defectos o anomalías de funcionamiento.

E-Mail

El servicio de asistencia técnica se puede contactar a través de la dirección de mail aftersaleservice@samsongroup.com.

Direcciones de SAMSON AG y sus filiales

Las direcciones de SAMSON AG y sus filiales, así como delegaciones y oficinas, se pueden consultar en Internet: www.samsongroup.com o en los catálogos de productos SAMSON.

Datos necesarios

En caso de consulta y para el diagnóstico de fallos facilitar los siguientes datos:

- Número de pedido y de posición
- Tipo, número de serie, paso nominal y ejecución de la válvula
- Presión y temperatura del fluido
- Caudal en m³/h
- Margen de señal nominal del accionamiento (p. ej. 1,4 a 2,3 bar)
- ¿Hay instalado un filtro colador?
- Esquema de la instalación

15.4 Información sobre la región de ventas del Reino Unido

La siguiente información corresponde a la normativa de equipos sometidos a presión (Safety) Regulations 2016, STATUTORY INSTRUMENTS, 2016 No. 1105 (marcado UK-CA). No aplica a Irlanda del Norte.

Importador

SAMSON Controls Ltd
Perrywood Business Park
Honeycrock Lane
Redhill, Surrey RH1 5JQ

Teléfono: +44 1737 766391

E-Mail: sales-uk@samsongroup.com

Website: uk.samsongroup.com

EB 8113/8114 ES



SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT
Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main, Alemania
Teléfono: +49 69 4009-0 · Fax: +49 69 4009-1507
samson@samsongroup.com · www.samsongroup.com