

MODELO

TL



MANUAL DE INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

TL Válvula Guilhotina



MANUAL DE INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

TL Válvula Guilhotina

0. INTRODUÇÃO

1. MANUSEIO

2. INSTALAÇÃO

3. ACIONAMENTOS

3.1. Volante

3.2. Alavanca

3.3. Pneumático

3.4. Atuador Elétrico

4. MANUTENÇÃO

4.1. Substituição da vedação

4.2. Substituição da junta de vedação

4.3. Substituição da junta de vedação (PTFE)

4.4. Lubrificação

5. ARMAZENAMENTO

6. CONSIDERAÇÕES AMBIENTAIS

7. LISTAGEM DE COMPONENTES

0. INTRODUÇÃO

O modelo TL é uma válvula bidirecional de faca passante tipo wafer desenvolvida para fluidos com alta consistência. O desenho de dupla sede assegura um fechamento sem obstruções em ambos os sentidos de fluxo.

A válvula TL atende às seguintes Diretivas Europeias:

- Máquinas

Quando aplicável, pode também atender às seguintes diretivas:

- Equipamentos sob pressão
- Atmosferas Potencialmente Explosivas (ATEX)

É responsabilidade do usuário informar claramente as condições máximas de trabalho (PS, TS), o meio (gás ou líquido) e o grupo de risco (1 ou 2) e se o fluido é instável para a classificação apropriada da válvula de acordo com a diretiva PED

A ORBINOX oferta, fornece e certifica as válvulas de acordo com a informação recebida do cliente. O cliente é responsável por garantir que estas informações sejam precisas e de acordo com os requerimentos específicos das condições de trabalho onde a válvula será instalada.

Para Diretivas da UE e outros Certificados, por favor consulte o documento: Conformidade com Diretivas e Certificados - Válvulas Guilhotina - Manual de Instalação

1. MANUSEIO

As válvulas são embaladas de acordo com os padrões de transporte apropriados. Caso receba a embalagem danificada, por favor comunique o transportador por escrito e contate um representante da ORBINOX.



Por favor seguir as orientações abaixo ao manusear uma válvula ORBINOX:

- **NÃO ACOPLA ACESSÓRIOS DE ELEVAÇÃO AOS ATUADORES NEM ÀS PROTEÇÕES DA FACA.** Eles não são concebidos para suportar o peso e podem ser danificados com facilidade.
- **NÃO IÇAR A VÁLVULA PELA ABERTURA DA PASSAGEM.** Isso pode provocar sérios danos às vedações e a superfícies de sede.
- **Certifique-se de que o dispositivo de içamento selecionado tenha capacidade para suportar o peso da válvula.** A válvula pode ser içada através de olhais ou cintas de elevação

- **OLHAIS:** certifique-se de que os olhais tenham a mesma rosca que os furos de fixação e que estejam fixado corretamente. Ao usar um dispositivo de içamento para movimentar a válvula ORBINOX, o ideal é que ela esteja suportada por dois ou mais olhais aparafusados nos furos de fixação no corpo da válvula.
- **CINTAS DE ELEVAÇÃO:** com a válvula na posição fechada, as cintas devem ser posicionadas entre a área da gaxeta e a área de passagem de tal forma que a válvula fique equilibrada.

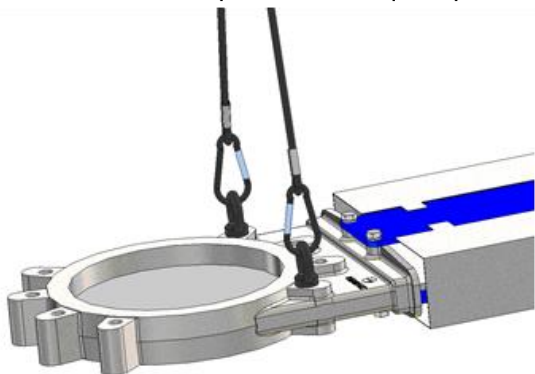


Fig. 1 Manuseio com olhais

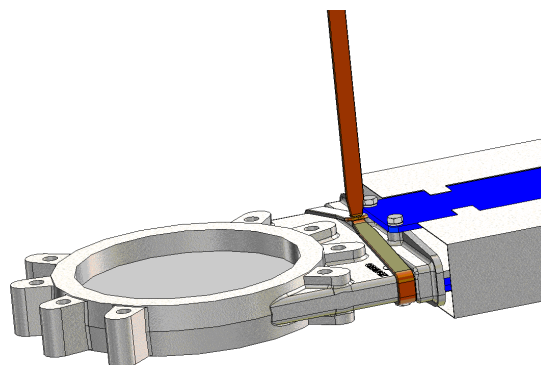
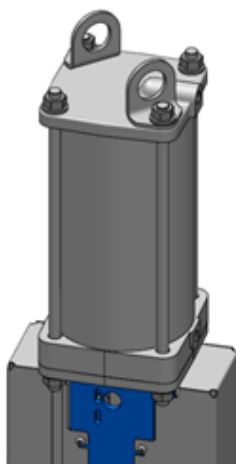


Fig. 2 Manuseio com cintas de elevação

VÁLVULAS PNEUMÁTICAS (válvulas que não sejam padrão devem ser verificadas caso a caso)

As válvulas pneumáticas da ORBINOX (com cilindro Ø125 e superior) são fornecidas com 2 olhais de içamento para um manuseio seguro da válvula em movimentos verticais.

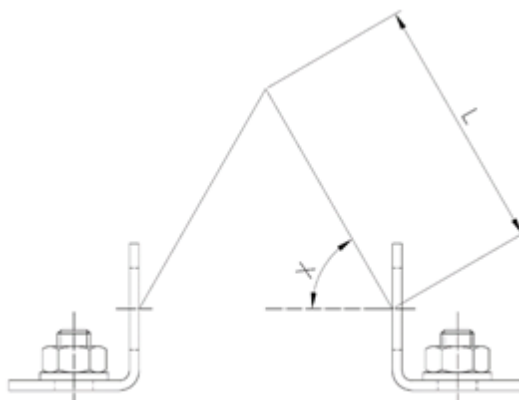


ADVERTÊNCIA no manuseio:



Os olhais de içamento não são usinados podendo apresentar cantos vivos; cintas tipo sling ou macias estão proibidas de serem utilizadas com este tipo de olhal.

A tabela abaixo mostra o peso máximo da válvula + cilindro pneumático que os dois olhais de içamento podem suportar dependendo do ângulo da corrente de elevação (X):



| CILINDRO | Com 2 olhais de içamento: peso max. válvula + cilindro (kg) | | | |
|----------|---|-----------|--------|-----------|
| | L: comprimento mínimo da corrente de elevação | | | |
| | X: 60° | | X: 75° | |
| | Kg. | Lmin (mm) | Kg. | Lmin (mm) |
| 125 | 170 | 130 | 310 | 220 |
| 160 | 270 | 170 | 500 | 280 |
| 200 | 390 | 220 | 710 | 380 |
| 250 | 740 | 300 | 1335 | 500 |
| 300 | 1140 | 360 | 2030 | 600 |
| 350 | 1615 | 440 | 2835 | 720 |
| 400 | 2105 | 500 | 3660 | 830 |

- Para movimento horizontal, a válvula deve ser elevada principalmente pelo corpo e pela ponte. Veja instruções acima para maiores detalhes
- Os olhais de içamento do cilindro somente podem ser usados durante o movimento horizontal para ajudar a equilibrar a válvula, pois o maior peso está localizado no ponto de elevação do corpo (o centro de gravidade da válvula está localizado próximo ao seu corpo)
- A válvula pode ser movimentada da posição vertical para a horizontal quando está suportada pelos olhais de elevação do cilindro

A tabela abaixo mostra os pesos aproximados das válvulas pneumáticas padrão mod. TL (kg):

| DN (mm) | CYL. | Kg. |
|---------|---------|-----|
| DN 50 | CYL 100 | 14 |
| DN 65 | | 16 |
| DN 80 | | 18 |
| DN 100 | | 23 |
| DN 125 | CYL 125 | 34 |
| DN 150 | | 41 |
| DN 200 | CYL 160 | 73 |
| DN 250 | CYL 200 | 105 |
| DN 300 | | 128 |
| DN 350 | CYL 250 | 207 |
| DN 400 | | 300 |
| DN 450 | CYL 300 | 378 |
| DN 500 | | 445 |
| DN 600 | | 619 |

2. INSTALAÇÃO

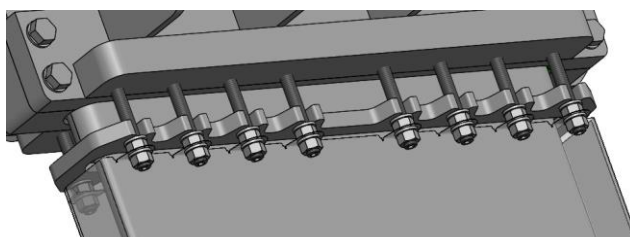
Para Diretivas da UE e outros Certificados, por favor consulte o documento: Conformidade com Diretivas e Certificados - Válvulas Guilhotina - Manual de Instalação



Para evitar lesões pessoais ou danos materiais durante a instalação e operação, é importante seguir as instruções abaixo:

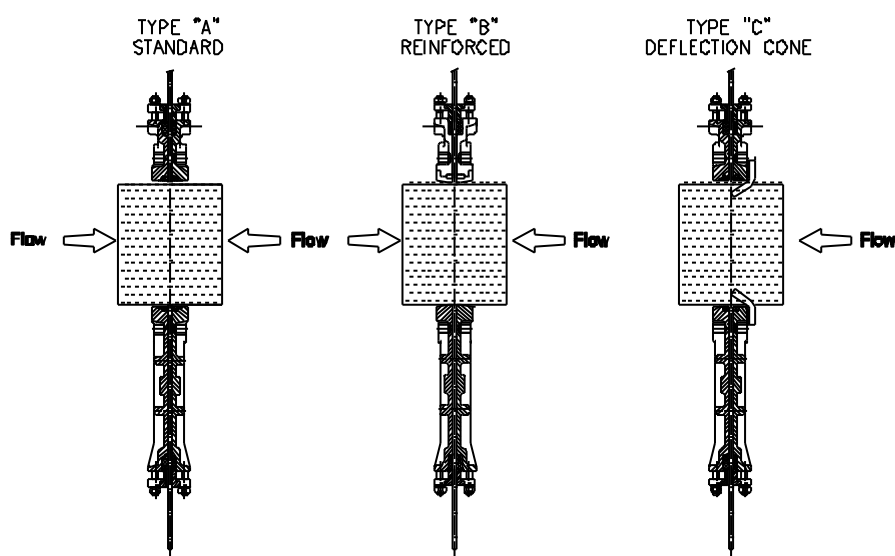
- É responsabilidade do usuário verificar a compatibilidade dos materiais das partes da válvula com o fluido interno
- O manuseio e a manutenção da válvula devem ser realizados por pessoal qualificado e treinado
- Utilize equipamentos de proteção individual (EPI) adequados (luvas, calçados de segurança, ...)
- Desconecte todas as linhas que afetem a válvula e coloque uma notificação informando que se está trabalhando na válvula
- Isole completamente a válvula do processo
- Libere a pressão do processo
- Drene o fluido da válvula

Todas as válvulas com atuador automático a partir de DN 350 (inclusive) são fornecidas com a proteção inferior desmontada. É de responsabilidade do usuário montar a proteção inferior na válvula antes de sua instalação conforme mostrado na figura, para proteger o equipamento e fazer com que a marcação CE seja válida.



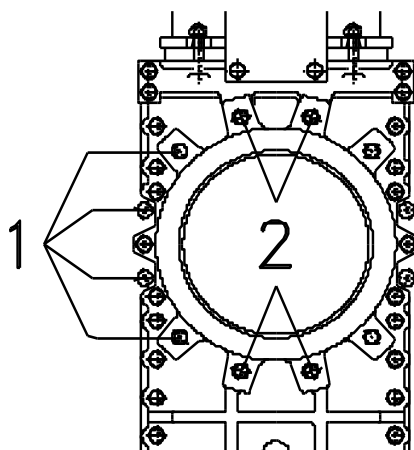
Antes de instalar a válvula, é necessário inspecioná-la para comprovar que a mesma não tenha sofrido nenhum dano durante o envio ou armazenagem. Assegurar-se de que o interior do corpo esteja limpo, com especial atenção na região do assento. Garantir também a limpeza dos locais anexos onde válvula será instalada (flanges, tubulações, ...).

A válvula TL é bidirecional. Tanto a válvula padrão com anel tipo A como a reforçada com anel tipo B podem ser instaladas sem levar em consideração a direção do fluido. No entanto, válvulas fornecidas com cone defletor tipo C são unidirecionais. É de extrema importância que elas sejam instaladas corretamente no que diz respeito a direção do fluido. A correta instalação é de responsabilidade do usuário.



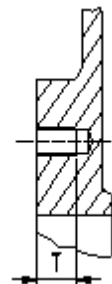
Deve-se ter cuidado especial em manter a distância correta entre os flanges e assegurar-se de que estejam paralelos ao corpo da válvula. O alinhamento incorreto da válvula pode provocar deformações, as quais, por sua vez, podem acarretar dificuldades na operação.

Posicione a válvula entre os flanges. Aperte os parafusos laterais (1) primeiro, depois aperte os parafusos superiores e inferiores (2).



Na seguinte tabela estão listados os valores de torque de aperto requeridos para os parafusos e a máxima profundidade permitida (T) dos furos cegos roscados do corpo da válvula

| DN (mm) | T (mm) | PN-10 (EN 1092-1/2) | CL150 (ASME B16.5/B16.47 Series A) | Torque (N.m) ⁽¹⁾ | Torque (N.m) ⁽²⁾ |
|---------|--------|---------------------|------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 50-65 | 11 | M16 | 5/8" - 11 UNC | 35Nm | 70Nm |
| 80-100 | 14 | M16 | 5/8" - 11 UNC | 35Nm | 70Nm |
| 125 | 14 | M16 | 3/4" - 10 UNC | 35Nm | 70Nm |
| 150-200 | 18 | M20 | 3/4" - 10 UNC | 70Nm | 140Nm |
| 250-300 | 22 | M20 | 7/8" - 9 UNC | 70Nm | 140Nm |
| 350 | 28 | M20 | 1" - 9 UNC | 70Nm | 140Nm |
| 400 | 28 | M24 | 1" - 9 UNC | 120Nm | 235Nm |
| 450-500 | 32 | M24 | 1 1/8" - 7 UNC | 120Nm | 235Nm |
| 600 | 25 | M27 | 1 1/4" - 7 UNC | 175Nm | 350Nm |

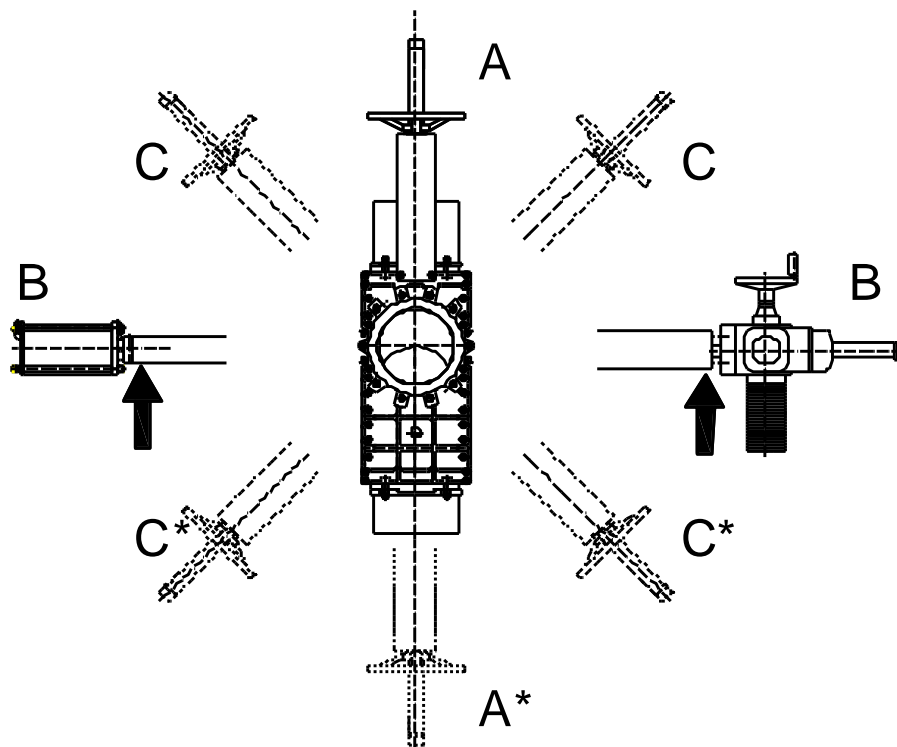


Selecione o torque recomendado com base na dimensão do parafuso para outros padrões de furação de flanges. Certifique-se de que a sequência de aperto em padrão cruzado seja sempre seguida.

(1) Material de corpo GJL-250. Conforme EN 1092-2

(2) Outros materiais do corpo. Conforme EN 1092-1

A válvula pode ser montada em qualquer posição em relação a tubulação. No entanto, é aconselhável montá-la verticalmente em tubulações horizontais (A) caso a instalação permita. (Em caso de dúvidas, por favor consultar o departamento técnico da ORBINOX).



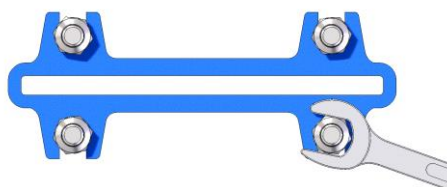
**Para estas posições de válvula consultar o departamento técnico da ORBINOX*

É recomendada a instalação de suportes adequados quando vibrações significativas provenientes da tubulação estejam presentes.

Nos casos em que a válvula for montada em uma tubulação vertical, a instalação exigirá sempre a construção de um suporte adequado.

Uma vez a válvula esteja instalada, verifique a correta fixação dos flanges e das conexões elétricas e/ou pneumáticas.

Opere a válvula em vazio e em seguida em carga para verificar seu funcionamento e estanqueidade. Convém mencionar que durante o envio/ armazenagem da válvula, a gaxeta pode assentar-se, podendo provocar um ligeiro vazamento. Isto pode ser solucionado através do aperto do preme-gaxeta (6) durante a instalação. Os parafusos do preme-gaxeta devem ser apertados gradualmente e de forma cruzada (ver a figura seguinte) até que o vazamento seja interrompido (veja a próxima figura). Confirme que não haja qualquer contato entre o preme-gaxeta (6) e a faca (3).



Caso as porcas do preme-gaxeta sejam apertadas demasiadamente, se incrementará a força necessária para operar a válvula, dificultando sua operação e diminuindo a vida útil da gaxeta.

A tabela abaixo mostra os valores máximos de torque de aperto das porcas do preme-gaxeta.

| DN | Torque (N.m) |
|------------|--------------|
| 50 - 200 | 15 |
| 250 - 300 | 25 |
| 350 - 600 | 30 |
| 700 - 1200 | 35 |

Uma vez comprovado o seu perfeito funcionamento, a válvula pode ser colocada em operação

Pesos aproximados da válvula com acionamento manual: volante (haste ascendente):

| DN (mm) : kg | | | | |
|---------------|---------------|----------------|-----------------|------------------|
| DN 50: 12 kg | DN 125: 29 kg | DN 300: 110 kg | DN 500: 372 kg | DN 900: 1360 kg |
| DN 65: 14 kg | DN 150: 35 kg | DN 350: 174 kg | DN 600: 445 kg | DN 1000: 1730 kg |
| DN 80: 16 kg | DN 200: 62 kg | DN 400: 266 kg | DN 700: 891 kg | DN 1200: 2110 kg |
| DN 100: 20 kg | DN 250: 89 kg | DN 450: 326 kg | DN 800: 1760 kg | |

3. ACIONAMENTOS

Para Diretivas da UE e outros Certificados, por favor consulte o documento: Conformidade com Diretivas e Certificados - Válvulas Guilhotina - Manual de Instalação

3.1. VOLANTE

Para abrir a válvula, girar o volante (12) no sentido contrário aos ponteiros do relógio. Para fechar a válvula girar o volante no sentido dos ponteiros do relógio.

3.2. ALAVANCA

Para acionar a válvula através de alavanca, desapertar primeiramente o manete de bloqueio, localizado na parte superior da ponte (8). Em seguida, abra e feche a válvula deslocando a alavanca na direção desejada. Por fim, fixar a posição da alavanca através do manete de bloqueio.

3.3. PNEUMÁTICO

As válvulas são normalmente fornecidas com atuador pneumático de dupla ação, embora mediante solicitação, possam ser fornecidas com atuador pneumático de simples ação. Em ambos os casos o suprimento de ar pode variar entre 3,5 bar e 10 bar. No entanto, o atuador para cada tamanho de válvula está projetado para uma pressão de alimentação de 6 bar.

É imprescindível para uma boa manutenção do cilindro que o ar esteja perfeitamente seco, filtrado e lubrificado. A qualidade do ar deve atender aos seguintes requerimentos:

- ISO 8573-1 Classe 5:4:3 para processo regular (serviços ON / OFF).
- ISO 8573-1 Classe 5:3:3 para processo regular a baixa temperatura (-20 °C).
- ISO 8573-1 Classe 3:4:3 para cilindros com posicionadores
- ISO 8573-1 Classe 3:3:3 para cilindros com posicionadores a baixa temperatura (-20 °C)

Uma vez a válvula esteja instalada na tubulação, recomenda-se atuar o cilindro de 3-4 vezes antes da sua entrada em operação.

3.4. ATUADOR ELÉTRICO

Dependendo do modelo ou fabricante do atuador elétrico, serão fornecidas instruções específicas do fabricante junto com o atuador.

4. MANUTENÇÃO

Para Diretivas da UE e outros Certificados, por favor consulte o documento: Conformidade com Diretivas e Certificados - Válvulas Guilhotina - Manual de Instalação

A válvula não deve sofrer qualquer modificação sem uma prévia autorização da ORBINOX. A ORBINOX não se responsabilizará por qualquer dano causado por uso de partes e componentes não originais.



Para evitar lesões pessoais ou danos materiais durante a instalação e operação, é importante seguir as instruções abaixo:

- O manuseio e a operação da válvula devem ser realizados por pessoal qualificado e treinado.
- Utilize equipamentos de proteção individual (EPI) apropriados (luvas, calçados de segurança, etc).
- Desconecte todas as linhas que afetem a válvula e coloque uma notificação informando que se está trabalhando na válvula
- Isole completamente a válvula do processo
- Libere a pressão do processo
- Drene o fluido da válvula

A única tarefa de manutenção necessária é a substituição da gaxeta (5) ou da sede (4).

A vida útil destes elementos dependerá das condições de trabalho da válvula, tais como: pressão, temperatura, abrasão, ação química, número de operações, etc.

4.1. Substituição da gaxeta (5):

1. Despressurize o circuito e coloque a válvula na posição fechada.
2. Remova as proteções (apenas para válvulas com acionamento automático)
3. Solte o fuso ou haste (9) da faca (3). (Foto 1)
4. Solte os parafusos da ponte (8) e remova-a (sem soltar o atuador).
5. Solte as porcas dos premes-gaxeta (6) e retire-os (Foto 2)
6. Remova a gaxeta usada (5) e limpe seus alojamentos
7. Insira a nova gaxeta (5), assegurando que as uniões dos cordões estejam alternadas (a primeira de um lado da faca, a próxima do outro lado, e assim por diante)
8. Uma vez inserida a nova gaxeta (5), execute um primeiro aperto dos premes-gaxeta (6) de forma uniforme
9. Coloque a ponte (8) (com o atuador) e aparafuse-a
10. Fixe a haste (9) na faca (3)
11. Remonte as proteções da faca.
12. Realize algumas operações com o circuito em carga e em seguida reaperte o preme-gaxeta (6), apenas o necessário para evitar fugas.

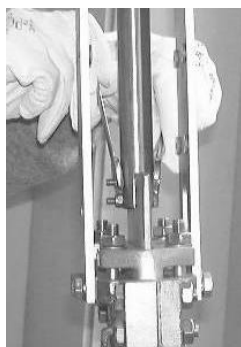


Foto 1

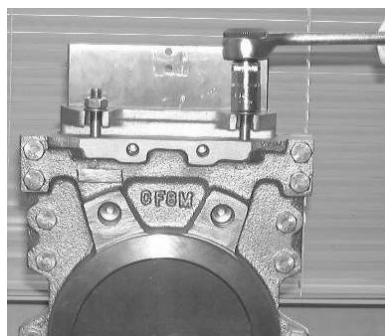
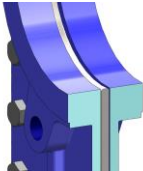
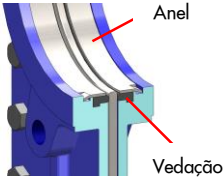
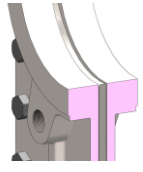
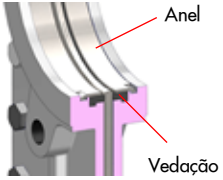
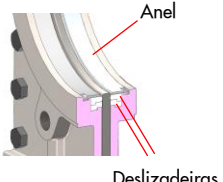
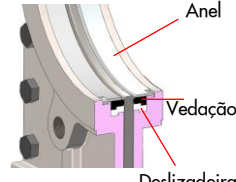


Foto 2

4.2. Substituição da sede (4) (somente para válvulas com sede resiliente):

O tipo de sede dependerá do material da válvula.

| | | ASSENTO METAL | ASSENTO MACIO |
|------------------------|------------|--|---|
| Corpo TL GJL250 | DN 50-600 |  |  |
| Corpo TL CF8M | DN 50-150 |  |  |
| | DN 200-600 |  |  |

1. Remova a válvula da tubulação
2. Remova as proteções da face (somente no caso de válvulas automáticas)
3. Solte o fuso ou haste (9) da face (3) (Foto 1)
4. Solte os parafusos da ponte (8) e remova-a (sem soltar o atuador).
5. Solte as porcas dos premes-gaxeta (6) e retire-os (Foto 2)
6. Remova a gaxeta usada (5) e a face (3) e limpe seus alojamentos
7. Separe os corpos bipartidos (1, 2) e limpe-os internamente.
8. Remova os anéis de retenção (7) que suportam a vedação (4) (e/ou as deslizadeiras para corpos em aço inoxidável de $DN \geq 200$).
9. Remova a sede deteriorada (4) (e/ou as deslizadeiras para corpos em aço inoxidável de $DN \geq 200$) e limpe o alojamento da sede.
10. Reinsira as deslizadeiras com sua união na parte superior (apenas para corpos em aço inoxidável de $DN \geq 200$).
11. Uma vez a nova sede (4) tenha sido cortada com o tamanho correto, insira-a em seu alojamento certificando-se de que suas uniões estejam na parte superior (apenas para válvulas estanques) (Foto 3).

Em válvulas com corpo em aço inoxidável, assegure-se de que a união da deslizadeira não coincida com a união da sede. Se a sede (4) é em PTFE, siga as instruções do item 4.3.

Comprimentos das sedes (L)

| DN (mm) : L (mm) | | | | |
|------------------|-------------|--------------|--------------|---------------|
| DN 50: 240 | DN 125: 485 | DN 300: 1040 | DN 500: 1670 | DN 800: 2645 |
| DN 65: 290 | DN 150: 565 | DN 350: 1200 | DN 600: 1970 | DN 900: 2930 |
| DN 80: 340 | DN 200: 720 | DN 400: 1355 | DN 700: 2330 | DN 1000: 3240 |
| DN 100: 410 | DN 250: 880 | DN 450: 1510 | DN 750: 2460 | DN 1200: 3900 |

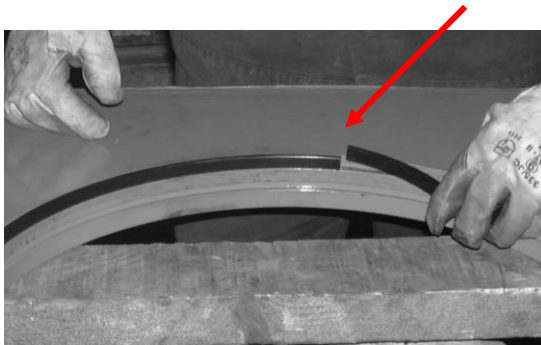


Foto 3



Foto 4

12. Insira o anel de retenção (7) martelando levemente por todo o seu perímetro (Fotos 4 e 5).
13. Posicione as juntas (15) e a faca (3) entre os dois corpos. Lubrifique a faca (3) e as partes internas de deslizamento, e em seguida aparafuse os dois corpos removendo o material excedente da junta.
14. Finalize a montagem, seguindo as instruções do 4.1.

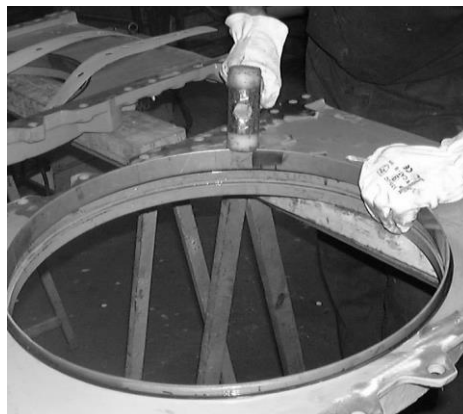
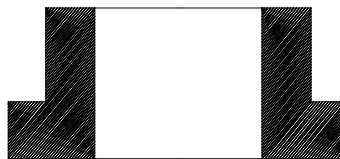


Foto 5

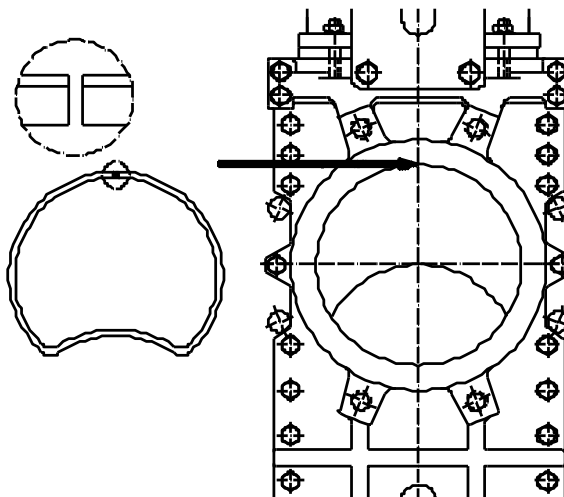
4.3. Substituição da sede (3) em PTFE:

Siga o mesmo procedimento do item 4.2, considerando as seguintes recomendações:

1. Para se obter uma melhor estanqueidade nas válvulas de aço inoxidável, recomenda-se aplicar uma cola plástica no alojamento usinado da sede. Este procedimento não é necessário para corpos em ferro fundido pintado. Com o perfil nesta posição:



2. Faça um círculo unindo seus extremos e em seguida dê-lhe a forma de um coração. (Veja a imagem abaixo).
3. Insira ambas as pontas da sede na parte superior de seu alojamento (adjacente ao preme-gaxeta (6), pressionando a parte flexível da junta com o dedo, termine de introduzi-la em seu alojamento. Caso o diâmetro da válvula seja pequeno ($DN \leq 150$), é possível recorrer a um aro ou prensa para inserir a sede em seu alojamento.



4.4. Lubrificação:

Recomenda-se lubrificar a haste 2 vezes por ano, soltando a tampa de proteção (14) e preenchendo o protetor da haste (13) até a metade do seu volume com um lubrificante a base de cálcio com as seguintes características: alta resistência a água, baixo teor de cinzas e excelente aderência.

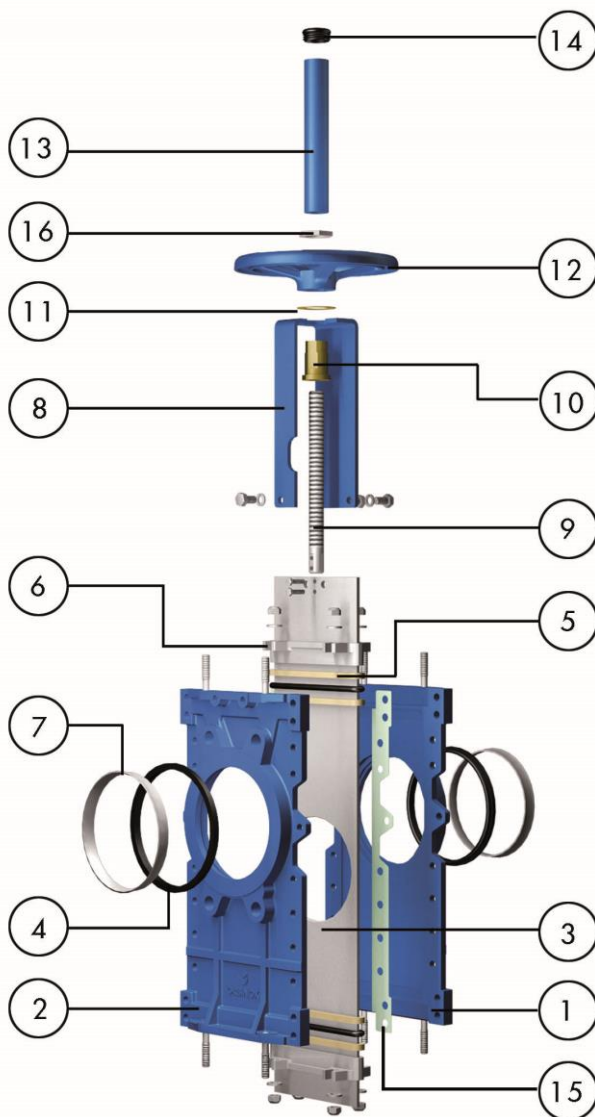
5. ARMAZENAGEM

- Mantenha a válvula em lugar seco e coberto e proteja-a de qualquer impacto e/ou vibração.
- Temperaturas de armazenagem: -10°C to +40°C
- As válvulas devem ser armazenadas em posição totalmente aberta ou totalmente fechada.
- Caso haja algum componente instalado na válvula, atuadores elétricos, válvulas solenoides, etc., por favor consulte seus próprios manuais de instruções.

6. CONSIDERAÇÕES AMBIENTAIS

- A embalagem é elaborada a partir de materiais ecológicos. Descarte a embalagem pelos canais de reciclagem disponíveis.
- A válvula é projetada e fabricada com materiais que podem ser reciclados por empresas especializadas em reciclagem. Uma vez expirada a vida útil do produto, é necessário considerar o descarte adequado do produto, a fim de evitar qualquer impacto negativo ao ambiente e permitir a reciclagem de mercadorias valiosas.
- Por favor siga as leis ambientais locais de seu país para um descarte apropriado.

7. LISTA DE COMPONENTES



| | |
|-----------------|------------------------|
| 1. CORPO | 9. HASTE |
| 2. CONTRACORPO | 10. PORCA DA HASTE |
| 3. FACA | 11. ARRUELA DE FRICÇÃO |
| 4. SEDE | 12. VOLANTE |
| 5. GAXETA | 13. PROTETOR DA HASTE |
| 6. PREME-GAXETA | 14. TAMPA |
| 7. ANEL DA SEDE | 15. VEDAÇÃO |
| 8. PONTE | 16. PORCA DE FIXAÇÃO |