

SBC 782

Válvula de bloqueo



Revisión B - Edición 04/2024

**MANUAL DE USO,
MANTENIMIENTO Y
ADVERTENCIA**

1 - INTRODUCCIÓN

PREFACIO

Todos los derechos reservados. Ninguna parte de esta publicación puede ser reproducida, distribuida, traducida a otro idioma o transmitida mediante ningún medio electrónico o mecánico, incluyendo fotocopias, grabaciones o cualquier otro sistema de almacenamiento y recuperación, para cualquier propósito que no sea el uso personal del comprador, sin el permiso expreso por escrito del Fabricante.

El Fabricante no se hace responsable de las consecuencias derivadas de las operaciones realizadas de forma no conforme con lo indicado en el manual.

CONSIDERACIONES GENERALES

Todas las instrucciones operativas, de mantenimiento y recomendaciones descritas en este manual deben respetarse. Para conseguir el mejor rendimiento y mantener los sistemas en condiciones eficientes, el fabricante recomienda que se realicen regularmente las operaciones de mantenimiento.

Es especialmente importante que el personal encargado del equipo esté formado en su uso, mantenimiento y aplicación de las instrucciones y procedimientos de seguridad que se indican en este manual.

1.1 - HISTORIAL DE LAS REVISIONES

Índice de la revisión	Fecha
A	02/2023
B	04/2024

Tab. 1.1

ÍNDICE

1 - INTRODUCCIÓN.....	3
1.1 - HISTORIAL DE LAS REVISIONES	5
2 - INFORMACIÓN GENERAL.....	11
2.1 - IDENTIFICACIÓN DEL FABRICANTE.....	11
2.2 - IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO	11
2.3 - MARCO NORMATIVO	11
2.4 - GARANTÍA	11
2.5 - SÍMBOLOS UTILIZADOS EN EL MANUAL	12
2.6 - DESTINATARIOS, SUMINISTRO Y CONSERVACIÓN DEL MANUAL	13
2.7 - IDIOMA	13
2.8 - PLACAS DE IDENTIFICACIÓN APLICADAS	14
2.8.1 - GLOSARIO DE LAS PLACAS DE IDENTIFICACIÓN.....	15
2.9 - GLOSARIO DE UNIDADES DE MEDIDA.....	16
2.10 -PROFESIONALES HABILITADOS.....	17
3 - SEGURIDAD.....	19
3.1 - ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD	19
3.2 - EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL	20
3.3 - RIESGOS RESIDUALES.....	21
3.3.1 - TABLA DE RIESGOS RESIDUALES DEBIDOS A LA PRESIÓN	22
3.3.2 - TABLA DE RIESGOS RESIDUALES PARA ATMÓSFERAS POTENCIALMENTE EXPLOSIVAS	24
3.4 - OBLIGACIONES Y PROHIBICIONES.....	26
3.5 - PICTOGRAMAS DE SEGURIDAD.....	27
3.6 - NIVEL DE RUIDO	27

4 - DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO 28

4.1 - DESCRIPCIÓN GENERAL	28
4.2 - FUNCIONAMIENTO	28
4.3 - DESTINO DE USO	30
4.3.1 - USO PREVISTO	30
4.3.2 - USO INDEBIDO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE	30
4.3.3 - TIPOS DE FLUIDOS	30
4.4 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS/RENDIMIENTO	31
4.4.1 - PRESOSTATOS DE LAS VÁLVULAS DE BLOQUEO	32

5 - TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN 35

5.1 - ADVERTENCIAS ESPECÍFICAS PARA EL TRANSPORTE Y LA MANIPULACIÓN	35
5.1.1 - SISTEMAS DE EMBALAJE Y FIJACIÓN UTILIZADOS PARA EL TRANSPORTE	36
5.2 - CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL EQUIPO	38
5.2.1 - SBC 782	38
5.3 - MÉTODO DE ANCLAJE Y ELEVACIÓN DEL EQUIPO	39
5.3.1 - MÉTODO DE MANIPULACIÓN CON CARRETILLA ELEVADORA	40
5.3.2 - MÉTODO DE MANIPULACIÓN CON GRÚA	42
5.4 - RETIRADA DEL EMBALAJE	43
5.4.1 - ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE	43
5.5 - ALMACENAMIENTO Y CONDICIONES AMBIENTALES	44
5.5.1 - ADVERTENCIAS PREVIAS A LA INSTALACIÓN TRAS UN ALMACENAMIENTO PROLONGADO	44

6 - INSTALACIÓN 45

6.1 - REQUISITOS PREVIOS A LA INSTALACIÓN	45
6.1.1 - CONDICIONES AMBIENTALES ADMISIBLES	45
6.1.2 - COMPROBACIONES ANTES DE LA INSTALACIÓN	46
6.2 - ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA LA FASE DE INSTALACIÓN	47
6.3 - INFORMACIÓN GENERAL SOBRE LAS CONEXIONES	48
6.4 - POSICIONES DE INSTALACIÓN DEL REGULADOR	49
6.5 - PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN	50
6.5.1 - PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN DEL EQUIPO	50
6.5.2 - CONEXIÓN DE LAS TOMAS DE IMPULSO A LAS TUBERÍAS POSTERIORES	50
6.6 - VERIFICACIÓN POSTERIOR A LA INSTALACIÓN Y PREVIA A LA PUESTA EN MARCHA	52

7 - EQUIPO PARA LA PUESTA EN MARCHA/MANTENIMIENTO	53
7.1 - LISTADO DE LOS EQUIPOS	53
7.2 - EQUIPOS NECESARIOS PARA LAS DIFERENTES CONFIGURACIONES.....	55
8 - PUESTA EN MARCHA.....	57
8.1 - ADVERTENCIAS GENERALES.....	57
8.1.1 - REQUISITOS DE SEGURIDAD PARA LA PUESTA EN MARCHA	57
8.2 - PROCEDIMIENTOS PRELIMINARES PARA LA PUESTA EN MARCHA.....	58
8.3 - VERIFICACIÓN DE LA CORRECTA PUESTA EN MARCHA	59
8.4 - CALIBRACIÓN DEL EQUIPO Y DE LOS ACCESORIOS PRESENTES	59
8.5 - PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782	60
8.5.1 - COMPROBACIÓN DE LA ESTANQUEIDAD DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782.....	60
8.5.2 - PUESTA EN MARCHA DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782	62
8.5.3 - PRESURIZACIÓN CON FUENTE EXTERNA	64
8.5.4 - PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE LOS PRESOSTATOS MOD. 100.....	66
8.5.4.1 - PROCEDIMIENTO DE CALIBRADO SIN REGULADOR	66
8.5.4.2 - PROCEDIMIENTO DE CALIBRADO CON REGULADOR	68
9 - MANTENIMIENTO Y COMPROBACIONES DE FUNCIONAMIENTO	71
9.1 - ADVERTENCIAS GENERALES.....	71
9.2 - CONTROLES Y COMPROBACIONES PERIÓDICAS DEL FUNCIONAMIENTO CORRECTO	73
9.3 - MANTENIMIENTO ORDINARIO.....	74
9.3.1 - ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD	74
9.3.2 - INTERVALOS DE SUSTITUCIÓN DE LOS COMPONENTES SOMETIDOS A DESGASTE	75
9.4 - PROCEDIMIENTOS DE MANTENIMIENTO ORDINARIO.....	77
9.4.1 - PARES DE APRIETE	78
9.4.2 - SUSTITUCIÓN DE ELEMENTOS SOMETIDOS A DESGASTE Y ABRASIÓN.....	87
9.4.3 - PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782	88
9.4.4 - PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LOS PRESOSTATOS MOD. 100.....	122
9.4.5 - PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA TRAS EL MANTENIMIENTO	134
10 - BÚSQUEDA DE FALLOS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	135
10.1 -ADVERTENCIAS GENERALES.....	135
10.2 -CUALIFICACIÓN ESPECÍFICA DEL OPERADOR.....	136
10.3 -PROCEDIMIENTOS PARA LA BÚSQUEDA DE FALLOS.....	136
10.4 -TABLAS DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	137
10.4.1 -RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL REGULADOR SBC 782	137

11 - DESINSTALACIÓN Y ELIMINACIÓN	139
11.1 -ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD	139
11.2 -CUALIFICACIÓN DE LOS OPERADORES ENCARGADOS	139
11.3 -DESINSTALACIÓN	139
11.4 -INFORMACIÓN NECESARIA EN CASO DE REINSTALACIÓN	139
11.5 -INFORMACIÓN SOBRE LA ELIMINACIÓN	140
12 - REPUESTOS RECOMENDADOS	141
12.1 -ADVERTENCIAS GENERALES	141
12.2 -CÓMO SOLICITAR PIEZAS DE REPUESTO	141
13 - TABLAS DE CALIBRACIÓN	143
13.1 -TABLAS DE CALIBRACIÓN DE PRESOSTATOS MOD. 100	143

2 - INFORMACIÓN GENERAL

2.1 - IDENTIFICACIÓN DEL FABRICANTE

Fabricante	PIETRO FIORENTINI S.P.A.
Dirección	Via Enrico Fermi, 8/10 36057 Arcugnano (VI) - ITALIA Tel. +39 0444 968511 Fax +39 0444 960468 www.fiorentini.com sales@fiorentini.com

Tab. 2.2

2.2 - IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

Equipo	VÁLVULA DE BLOQUEO
Modelo	SBC 782

Tab. 2.3

2.3 - MARCO NORMATIVO

PIETRO FIORENTINI S.P.A., con sede en Arcugnano (Italia) - Via E. Fermi, 8/10, declara bajo su exclusiva responsabilidad que los equipos de la serie SBC 782, objeto de este manual, están diseñados, fabricados, probados y controlados de acuerdo con los requisitos de la norma EN 14382.

El equipo cumple los requisitos de la Directiva 2014/68/UE (Directiva de equipos a presión PED). El procedimiento de evaluación adoptado es conforme al módulo H1 según el anexo III de la Directiva.



¡ATENCIÓN!
La declaración de conformidad en su versión original se entrega junto con el equipo y con este manual de instrucciones de uso y advertencia.

2.4 - GARANTÍA

PIETRO FIORENTINI S.P.A. garantiza que el equipo ha sido fabricado con los mejores materiales, con una mano de obra de alta calidad y que cumple con los requisitos de calidad, las especificaciones y las prestaciones estipuladas en el pedido.

La garantía se considerará caducada y PIETRO FIORENTINI S.P.A. no será responsable de ningún daño y/o mal funcionamiento:

- por cualquier acto u omisión del comprador o del usuario final, o de cualquiera de sus transportistas, empleados, agentes o cualquier tercero o entidad;
- si el comprador, o un tercero, realiza modificaciones en el equipo suministrado por PIETRO FIORENTINI S.P.A. sin el consentimiento previo por escrito de este último;
- en caso de incumplimiento por parte del comprador de las instrucciones contenidas en este manual, según lo establecido por PIETRO FIORENTINI S.P.A.



¡ATENCIÓN!
Las condiciones de la garantía se especifican en el contrato comercial.

2.5 - SÍMBOLOS UTILIZADOS EN EL MANUAL

Símbolo	Definición
	Símbolo utilizado para identificar advertencias importantes para la seguridad del operador y/o del equipo.
	Símbolo utilizado para identificar información muy importante dentro del manual. La información también puede referirse a la seguridad del personal que participa en el uso del equipo.
	Obligación de consultar el manual/folleto de instrucciones. Indica una prescripción para el personal de consultar (y comprender) las instrucciones de uso y advertencia del equipo antes de trabajar con o en el mismo.

Tab. 2.4



¡PELIGRO!

Señala un peligro con un nivel de riesgo alto, una situación de riesgo inminente que, si no se evita, provocará la muerte o daños graves.



¡ADVERTENCIA!

Señala un peligro con un nivel de riesgo medio, una situación de riesgo potencial que, si no se evita, puede provocar la muerte o daños graves.



¡ATENCIÓN!

Señala un peligro con un nivel de riesgo bajo, una situación de riesgo potencial que, si no se evita, podría causar daños menores o moderados.



¡ATENCIÓN!

Informa de las advertencias, indicaciones o notas específicas de especial interés no relacionadas con lesiones físicas y prácticas para las que las lesiones físicas no son una posibilidad creíble.

2.6 - DESTINATARIOS, SUMINISTRO Y CONSERVACIÓN DEL MANUAL

El manual está destinado al operador cualificado y habilitado a utilizar y gestionar el equipo en todas las fases de su vida técnica.

En su interior se encuentra la información necesaria para el correcto uso del equipo con el fin de mantener inalteradas sus características funcionales y cualitativas a lo largo del tiempo. También se suministra toda la información y las advertencias para un uso seguro y correcto.

El manual, así como la declaración de conformidad o el certificado de prueba, es parte integrante del equipo y deben acompañarlo siempre en cualquier transferencia o cambio de propiedad. Es responsabilidad del usuario conservar esta documentación intacta para su consulta durante toda la vida útil del equipo.

¡ADVERTENCIA!

Está prohibido eliminar, reescribir o modificar las páginas del manual y su contenido.

Conserve el manual cerca del equipo, en un lugar accesible y conocido por todos los técnicos cualificados que intervienen en su uso y manipulación.

PIETRO FIORENTINI S.p.A. declina toda responsabilidad por los daños a personas, animales o cosas causados por el incumplimiento de las advertencias y las modalidades de funcionamiento que se describen en este manual.

2.7 - IDIOMA

El manual original ha sido redactado en italiano.

Las traducciones deben hacerse a partir del manual original.

¡PELIGRO!

El fabricante no se hace responsable de las traducciones incompletas. Si se detecta una incoherencia, es necesario atenerse al texto del manual original.

Si se encuentran incoherencias o el texto no es comprensible:

- suspenda todas las acciones;
- contacte inmediatamente con las oficinas correspondientes de PIETRO FIORENTINI S.p.A.

¡ADVERTENCIA!

PIETRO FIORENTINI S.p.A. es responsable solamente de la información contenida en el manual original.

2.8 - PLACAS DE IDENTIFICACIÓN APLICADAS

¡ADVERTENCIA!

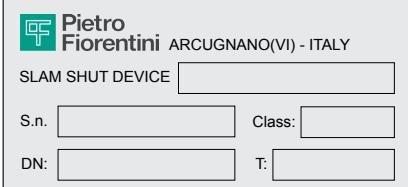
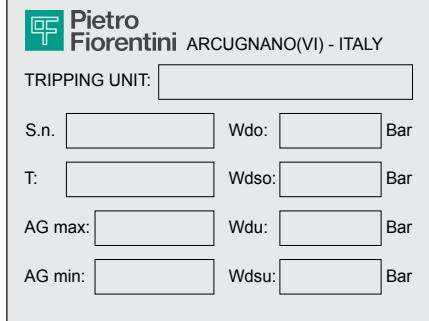
Está terminantemente prohibido quitar las placas de identificación y/o sustituirlas por otras.

Si, por razones accidentales, las placas se dañan o se retiran, el cliente tiene la obligación de informar a PIETRO FIORENTINI S.p.A.

El equipo y sus accesorios están equipados con placas de identificación (de Id.1 a Id.3).

Las placas muestran los datos de identificación del equipo y sus accesorios, que deberán ser citados, en caso de que sea necesario, a PIETRO FIORENTINI S.p.A.

En "Tab. 2.5" se ilustran las placas de identificación aplicadas:

Id.	Tipo	Imagen
1	PLACA DE IDENTIFICACIÓN EQUIPAMIENTO (versión CE)	
2	PLACA DE IDENTIFICACIÓN VÁLVULA DE BLOQUEO	
3	PLACA DE IDENTIFICACIÓN PRESOSTATO	

Tab. 2.5

2.8.1 - GLOSARIO DE LAS PLACAS DE IDENTIFICACIÓN

En "Tab. 2.6" se describen los términos y abreviaturas utilizados en las placas de identificación:

Término	Descripción
AC	Clase de precisión.
AG máx	Clase de precisión de la válvula de bloqueo para el aumento de la presión. "OPSO" (Over pressure shut off: corte por aumento de la presión).
AG mín	Clase de precisión de la válvula de bloqueo para disminución de presión. "UPSO" (Under pressure shut off: corte por disminución de la presión).
bpu	Rango de la presión de entrada para la que el regulador garantiza una clase de precisión determinada.
CE	Marca que certifica la conformidad de las directivas europeas aplicables.
Cg	Coeficiente de caudal.
Clase	Designación alfanumérica utilizada como referencia en relación con una combinación de características mecánicas y dimensionales de las bridas, de acuerdo con las partes pertinentes de la serie EN 1759, que comprende la palabra Class, seguida de un número entero adimensional.
DN	Tamaño nominal de las conexiones.
Fail safe mode (Modo a prueba de fallos)	Modo de reacción del regulador (fallo de apertura o fallo de cierre).
Bridas	Tipo de conexiones con bridas o tipo de rosca de conexión.
Fluid	Tipo de fluido compatible con el equipo.
ID n.º	Número del organismo notificado que participa en la evaluación de la conformidad del equipo.
Pilot	Familia del piloto.
PS	Presión máxima admisible para la que está diseñado el equipo.
Pumax	Máxima presión de entrada a la que el regulador puede funcionar de forma continua en determinadas condiciones.
REGULATOR	Familia del equipo.
SG	Clase de presión de cierre.
Slam shut device (válvulas de cierre rápido)	Familia de la válvula de bloqueo.
S.n.	Número de serie del equipo.
Strength type (Tipo de fuerza)	Clase de resistencia: Integral strength (Fuerza integral) (IS) o differential strength (fuerza diferencial) (DS).
T	Rango de temperatura admisible (mín. y máx.) para el que está diseñado el equipo.
Tripping unit (unidad de disparo)	Familia del presostato.
Tipo	Tipo y familia del accesorio.
Wd	Rango completo del punto de consigna que puede obtenerse del regulador ajustando y/o sustituyendo ciertos componentes (por ejemplo, sustitución del asiento de la válvula o del elemento de control, por ejemplo, el muelle).
Wdo	Campo completo de punto de consigna para la intervención, causada por el aumento de presión del presostato incorporado en la válvula de bloqueo. Este campo se puede conseguir ajustando y/o sustituyendo componentes (por ejemplo, el muelle o el elemento sensible).
Wds	Campo completo de punto de consigna que puede obtenerse por parte del regulador, mediante el ajuste, pero sin sustitución, de componentes.

Término	Descripción
Wdso	Campo completo de punto de consigna para la intervención, causada por el aumento de presión del presostato incorporado en la válvula de bloqueo. Este campo puede alcanzarse mediante la regulación, pero sin la sustitución de los componentes.
Wdu	Campo completo de punto de consigna para la intervención, causado por la disminución de presión del presostato incorporado en la válvula de bloqueo. Este campo se puede conseguir ajustando y/o sustituyendo componentes (por ejemplo, el muelle o el elemento sensible).
Wdsu	Campo completo de punto de consigna para la intervención, causado por la disminución de presión del presostato incorporado en la válvula de bloqueo. Este campo puede alcanzarse mediante la regulación, pero sin la sustitución de los componentes.

Tab. 2.6

2.9 - GLOSARIO DE UNIDADES DE MEDIDA

Tipo de medición	Unidad de medida	Descripción
Caudal volumétrico	Sm ³ /h	Metros cúbicos estándar por hora
	Scfh	Pies cúbicos estándar por hora
Presión	bar	Unidades de medida en el sistema CGS
	psi	Libras por pulgada cuadrada
	"wc	Pulgada de columna de agua
	Pa	Pascal
Temperatura	°C	Grados centígrados
	°F	Grados Fahrenheit
	K	Kelvin
Par de apriete	Nm	Newton metro
	ft-lbs	Pie por libra
Presión sonora	dB	Decibelios
Otras medidas	V	Voltios
	W	Vatios
	Ω	Ohm

Tab. 2.7

2.10 - PROFESIONALES HABILITADOS

Operadores cualificados encargados de utilizar y gestionar el equipo en todas sus fases de vida técnica:

Figura profesional	Definición
Encargado de mantenimiento mecánico	<p>Técnico cualificado capaz de:</p> <ul style="list-style-type: none"> realizar el mantenimiento preventivo/correctivo de todas las partes mecánicas del equipo sujetas a mantenimiento o reparación; tener acceso a todas las partes del dispositivo para el análisis visual, el control del estado del equipo, los ajustes y las calibraciones. <p>El encargado del mantenimiento mecánico no está autorizado a trabajar en instalaciones eléctricas con tensión (si las hay).</p>
Encargado de mantenimiento eléctrico	<p>Técnico cualificado capaz de:</p> <ul style="list-style-type: none"> realizar el mantenimiento preventivo/correctivo de todas las partes eléctricas del dispositivo sujetas a mantenimiento o reparación; leer los esquemas eléctricos y verificar el ciclo funcional correcto; intervenir en los ajustes y los sistemas eléctricos para el mantenimiento, la reparación y la sustitución de las piezas desgastadas. <p>El encargado del mantenimiento eléctrico solo puede trabajar en presencia de tensión en el interior de cuadros eléctricos, cajas de derivación, equipos de control, etc. si es una persona idónea (PEI).</p> <p>Para los requisitos generales, consulte la norma CEI EN 50110-1:2014.</p>
Encargado del transporte, desplazamiento, descarga y colocación en el lugar	<p>Operador cualificado:</p> <ul style="list-style-type: none"> para el uso de equipos de elevación; para el desplazamiento de materiales y equipos. <p>La elevación y el desplazamiento del equipo deben realizarse estrictamente de acuerdo con las instrucciones proporcionadas por el fabricante y en cumplimiento de la normativa vigente en el lugar donde se instala el mismo.</p>
Instalador	<p>Operador habilitado capaz de:</p> <ul style="list-style-type: none"> realizar todas las operaciones necesarias para instalar el equipo con seguridad; realizar todas las operaciones necesarias para el funcionamiento correcto y de forma segura del equipo y de la instalación.
Técnico del usuario	<p>Técnico formado y cualificado para utilizar y gestionar el equipo para las actividades para las que ha sido suministrado. Debe:</p> <ul style="list-style-type: none"> ser capaz de efectuar todas las operaciones necesarias para el correcto funcionamiento del equipo y de la instalación, garantizando su propia seguridad y la de otro personal presente; tener experiencia demostrada en el uso correcto de equipos como los descritos en este manual, y estar formado, informado e instruido en consecuencia. <p>El técnico solo puede realizar el mantenimiento si está autorizado/cualificado.</p>

Tab. 2.8

3 - SEGURIDAD

3.1 - ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD

¡ADVERTENCIA!

El equipo descrito en este manual es:

- un dispositivo sometido a presión en sistemas presurizados;
- incluido normalmente en sistemas que transportan gases inflamables (por ejemplo, gas natural).

¡ADVERTENCIA!

Si el gas utilizado es un gas combustible, la zona donde se instala el equipo se define como «zona peligrosa» porque existe un riesgo residual de que se formen atmósferas potencialmente explosivas.

En las «zonas de peligro» y sus alrededores es absolutamente:

- necesario que no haya fuentes de ignición efectivas;
- prohibido fumar.

¡ATENCIÓN!

Los operadores autorizados no deben realizar operaciones o intervenciones por iniciativa propia que no sean de su competencia.

Nunca trabaje en el equipo:

- bajo la influencia de sustancias excitantes como, por ejemplo, alcohol;
- en caso de que se haga uso de medicamentos que puedan retrasar los tiempos de reacción.

¡ATENCIÓN!

El empleador debe formar e informar a los operadores sobre cómo comportarse durante las operaciones y sobre el equipo que hay que utilizar.

Antes de la instalación, la puesta en marcha o el mantenimiento, los operadores deben:

- leer las disposiciones de seguridad aplicables al lugar de la instalación donde van a trabajar;
- obtener, cuando se requiera, las autorizaciones necesarias para trabajar;
- equiparse con los equipos de protección individual necesarios y requeridos en los procedimientos descritos en este manual;
- asegurarse de que la zona en la que se va a realizar el trabajo está equipada con la protección colectiva y la señalización de seguridad necesarias.

3.2 - EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

En "Tab. 3.9", se enumeran los equipos de protección individual (EPI) y su descripción. A cada símbolo se le asigna una obligación.

Se entiende por equipo de protección individual cualquier equipo destinado a ser llevado por un trabajador con el fin de protegerlo contra uno o varios riesgos que puedan amenazar su seguridad o su salud en el trabajo.

Para los operadores encargados, en función del tipo de trabajo que se requiera, se indicará y deberán utilizarse los E.P.I. más adecuados entre los siguientes:

Símbolo	Significado
	Obligación de usar guantes de protección o aislantes. Indica una prescripción para el personal de usar guantes de protección o aislantes.
	Obligación de usar gafas de seguridad. Indica una prescripción para el personal de usar gafas de protección para proteger sus ojos.
	Obligación de usar calzado de seguridad. Indica una prescripción para el personal de usar calzado de seguridad para proteger sus pies.
	Obligación de usar equipos de protección contra el ruido. Indica una prescripción para el personal de usar orejeras o tapones de protección del oído.
	Obligación de usar ropa de protección. Indica una prescripción para el personal de usar ropa de protección específica.
	Obligación de usar máscara de protección. Indica una prescripción para el personal de usar máscaras de protección de las vías respiratorias en caso de riesgo químico.
	Obligación de usar casco de protección. Indica una prescripción para el personal de usar casco de protección.
	Obligación de usar chaleco de alta visibilidad. Indica una prescripción para el personal de usar un chaleco de alta visibilidad.

Tab. 3.9

¡ADVERTENCIA!

Cada operador habilitado tiene la obligación de:

- cuidar de su propia seguridad y salud y de la de las demás personas presentes en el lugar de trabajo, sobre las que recaen los efectos de sus acciones u omisiones, de acuerdo con su formación, instrucciones y medios facilitados por el empleador;
- utilizar adecuadamente los E.P.I. puestos a disposición;
- informar inmediatamente al empleador, al director o al responsable sobre las deficiencias de los medios y dispositivos, así como de cualquier condición peligrosa de la que tenga conocimiento.

3.3 - RIESGOS RESIDUALES

De acuerdo con los requisitos de la Directiva PED 2014/68/UE punto 1.2 del Anexo I, a continuación se evalúan los riesgos asociados al equipo y los principios adoptados para su prevención, según la siguiente clasificación:

- a) Eliminación y/o reducción del riesgo.
- b) Aplicación de medidas de protección adecuadas.
- c) Información a los usuarios sobre los riesgos residuales.

3.3.1 - TABLA DE RIESGOS RESIDUALES DEBIDOS A LA PRESIÓN

Riesgo y peligro	Evento y causa	Efecto y consecuencia	Solución y prevención
Descarga de gas en presión. Proyección de piezas metálicas y sin presión.	<ul style="list-style-type: none"> Impacto violento. Impacto (incluso debido a caída y manipulación inadecuada, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> Deformación. Roturas de las conexiones y, si está sometido a presión, incluso estallido. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Manipulación e instalación con medios adecuados para evitar esfuerzos localizados. b. Instalación en lugares y espacios adecuados con una protección apropiada, embalaje adecuado. c. Información en las instrucciones de uso y advertencia.
Descarga de gas a presión. Proyección de piezas metálicas y no presión.	<ul style="list-style-type: none"> Uso de fluidos inapropiados. 	<ul style="list-style-type: none"> Corrosión. Fragilización. Explosión. 	<ul style="list-style-type: none"> a. El usuario debe comprobar que el fluido utilizado corresponde a lo indicado en la placa de características.
Descarga de gas en presión. Proyección de piezas metálicas y no presión.	<ul style="list-style-type: none"> Funcionamiento a temperaturas inferiores a la temperatura mínima admisible. 	<ul style="list-style-type: none"> Fragilización. Rotura. Explosión. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Instale en lugares con temperaturas no inferiores a la temperatura mínima admisible y/o aísle adecuadamente el equipo. b. La temperatura mínima permitida está indicada en la placa de características.
Descarga de gas en presión. Proyección de piezas metálicas y sin presión. Explosión.	<ul style="list-style-type: none"> Sobrepresión o superación de los límites de la placa de características (presión máxima admisible). 	<ul style="list-style-type: none"> Explosión. Roturas. Grietas. Deformaciones permanentes. 	<ul style="list-style-type: none"> a. El aparato tiene unos márgenes de seguridad de diseño adecuados. b. El usuario debe comprobar la presión máxima que puede aplicarse al equipo. c. La presión máxima permitida está indicada en la placa de características del equipo.
Caída del equipo	<ul style="list-style-type: none"> Manipulación peligrosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Deformación. Fisuras. Rotura. 	<ul style="list-style-type: none"> b. El usuario debe equiparse con equipos de elevación de tamaño adecuado. c. Los requisitos anteriores se encuentran en las instrucciones de uso y advertencia del equipo.
Descarga de fluido presión. Proyección de piezas metálicas y no presión.	<ul style="list-style-type: none"> Fijación incorrecta del equipo. 	<ul style="list-style-type: none"> Deformación. Rotura. 	<ul style="list-style-type: none"> a. El equipo está equipado con conexiones al proceso unificadas y rieles de compresión. b. El usuario debe asegurarse de la correcta fijación a la línea. c. Indicaciones en las instrucciones de uso y advertencias.
Explosión del aparato. Descarga de fluido presión. Proyección de piezas metálicas.	<ul style="list-style-type: none"> Funcionamiento a temperaturas superiores a la máxima permitida. 	<ul style="list-style-type: none"> Reducción de la resistencia mecánica y rotura del aparato. Explosión. 	<ul style="list-style-type: none"> a. El usuario debe equipar la instalación con los medios de control y seguridad adecuados. b. La temperatura máxima permitida está indicada en la placa de características.
Fuga de gas a presión.	<ul style="list-style-type: none"> Mantenimiento del aparato con el sistema en funcionamiento. 	<ul style="list-style-type: none"> Apertura inadecuada de cámaras presurizadas. 	<ul style="list-style-type: none"> a. El usuario deberá realizar cualquier mantenimiento con el equipo fuera de servicio. b. Los requisitos anteriores se encuentran en las instrucciones de uso y advertencia.

Riesgo y peligro	Evento y causa	Efecto y consecuencia	Solución y prevención
Fuga de gas a presión. Proyección de piezas metálicas y no presión.	<ul style="list-style-type: none"> Cargas externas que pueden pesar en el aparato. 	<ul style="list-style-type: none"> Deformación. Formación de grietas y fisuras. Si está presurizado, incluso estallido. 	<p>a. A excepción de lo previsto en el diseño, el usuario debe comprobar que no se producen más cargas concentradas en el equipo.</p>
Fuga de gas a presión. Proyección de piezas metálicas y no presión.	<ul style="list-style-type: none"> Corrientes parásitas, diferenciales, potenciales electrostáticos. 	<ul style="list-style-type: none"> Corrosión localizada en el aparato. 	<p>b. El usuario debe equipar el aparato con los medios de protección y puesta a tierra necesarios.</p> <p>c. Los requisitos anteriores se encuentran en las instrucciones de uso y advertencia.</p>
Fuga de gas a presión. Proyección de piezas metálicas y no presión.	<ul style="list-style-type: none"> Humedad. Entornos con una atmósfera agresiva. 	<ul style="list-style-type: none"> Deterioro de las superficies externas. Corrosión. 	<p>a. El usuario debe comprobar periódicamente el estado de conservación de las superficies externas.</p> <p>b. Los requisitos anteriores se encuentran en las instrucciones de uso y advertencia.</p>

Tab. 3.10

3.3.2 - TABLA DE RIESGOS RESIDUALES PARA ATMÓSFERAS POTENCIALMENTE EXPLOSIVAS

"Tab. 3.11" muestra las condiciones que pueden dar lugar a la generación de una atmósfera potencialmente explosiva por parte de la válvula de bloqueo SBC 782.

Teniendo en cuenta que el silenciador no tiene partes funcionales activas, se considera parte integrante del regulador, en este análisis SBC 782.

La tabla es válida para su uso con gas natural con una densidad no superior a 0,8; para densidades diferentes, habrá que evaluar también las condiciones de instalación y las condiciones ambientales.

¡ADVERTENCIA!

Si el gas utilizado es un gas combustible, la zona donde se instala el equipo se define como «zona peligrosa» porque existe un riesgo residual de que se formen atmósferas potencialmente explosivas.

No debe haber fuentes de ignición efectivas en las "zonas de peligro" ni en sus alrededores.

Condiciones operativas	Atmósfera potencialmente explosiva	Referencias normativas	Medidas de gestión incluidas en las instrucciones de uso y advertencia
Primera puesta en marcha	No	<ul style="list-style-type: none"> Durante el ciclo de producción y antes del marcado CE según la Directiva 2014/68/UE, la estanqueidad exterior del equipo se comprueba hasta un valor de 1,1 PS (según la norma EN 14382). Antes de la puesta en marcha, la estanqueidad exterior de la parte del sistema en la que se instala el equipo se comprueba a una presión adecuada (de acuerdo con las normas EN 12186 y EN 12279). 	En las instrucciones de uso se indica que deben cumplirse los requisitos de las normas EN 12186 y EN 12279.
Funcionamiento en condiciones normales	No	<p>Se aplica lo mismo que en el punto anterior, y además:</p> <ul style="list-style-type: none"> el equipo se instala al aire libre o en una sala con ventilación natural (según las normas EN 12186 y EN 12279); la instalación está sujeta a la supervisión de acuerdo con la normativa nacional aplicable, las buenas prácticas y las instrucciones del fabricante del equipo (según las normas EN 12186 y EN 12279). 	<p>Las instrucciones de uso indican que:</p> <ul style="list-style-type: none"> el entorno en el que se instala el equipo, si lo hay, debe cumplir los requisitos establecidos en las normas EN 12186 y EN 12279; Durante la vigilancia, las revisiones periódicas y el mantenimiento deben llevarse a cabo de acuerdo con la normativa nacional vigente (si procede) y las recomendaciones específicas del fabricante.
Rotura de la membrana del cabezal de mando (mal funcionamiento)	No	<p>Este evento debe considerarse un mal funcionamiento poco frecuente. Todas las cámaras con presión atmosférica delimitadas al menos por un lado por una membrana deben ser transportadas a una zona segura (según las normas EN 12186 y EN 12279).</p>	En las instrucciones de uso se indica que deben cumplirse los requisitos de las normas EN 12186 y EN 12279.

Condiciones operativas	Atmósfera potencialmente explosiva	Referencias normativas	Medidas de gestión incluidas en las instrucciones de uso y advertencia
Rotura de otras piezas no metálicas (mal funcionamiento)	No	Este tipo de mal funcionamiento no se espera razonablemente, ya que se trata de sellos estáticos (hacia el exterior).	-
Puesta fuera de servicio	No	<ul style="list-style-type: none"> • La reducción de la presión de la sección de la planta en la que está instalado el equipo debe realizarse mediante líneas de ventilación apropiadas dirigidas a una zona segura (de acuerdo con las normas EN 12186 y EN 12279). • El gas residual debe descargarse como se ha indicado anteriormente. 	En las instrucciones de uso se indica que deben cumplirse los requisitos establecidos en las normas EN 12186 y EN 12279.
Reinicio	No	<ul style="list-style-type: none"> • Despues de volver a montar el regulador, se debe realizar una prueba de estanqueidad externa con un valor de presión adecuado, según las indicaciones del fabricante. • Antes de la puesta en marcha, la estanqueidad externa de la parte del sistema en la que se instala el equipo se comprueba a una presión adecuada (según las normas EN 12186 y EN 12279). 	<p>Las instrucciones de uso indican:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las condiciones mínimas para realizar las pruebas de estanqueidad externas; • la necesidad de cumplir los requisitos establecidos en las normas EN 12186 y EN 12279.

Tab. 3.11

3.4 - OBLIGACIONES Y PROHIBICIONES

La lista de obligaciones y prohibiciones que deben observarse para la seguridad del operador se indica a continuación.

Es obligatorio:

- leer atentamente y comprender las instrucciones de uso y advertencia;
- comprobar que el equipo posterior está adecuadamente dimensionado de acuerdo con el rendimiento requerido del regulador en las condiciones reales de funcionamiento;
- consultar obligatoriamente, antes de instalar el equipo, los datos que figuran en las placas de identificación;
- evitar los choques e impactos violentos que puedan dañar el equipo y provocar la descarga del fluido presurizado.

Está prohibido:

- operar en el equipo sin los E.P.I. indicados en los procedimientos de trabajo descritos en estas instrucciones de uso y advertencia;
- operar en presencia de llamas abiertas o acercar llamas abiertas a la zona de trabajo;
- fumar cerca del equipo o mientras se trabaja en el mismo;
- utilizar el equipo con parámetros distintos a los indicados en la placa de identificación;
- utilizar el equipo con fluidos distintos a los indicados en la placa de identificación y en estas instrucciones de uso y advertencia;
- utilizar el equipo fuera del rango de temperaturas de funcionamiento declarado en la placa de identificación e indicado en estas instrucciones de uso y advertencia;
- mantener el equipo con la parte de la planta, en la que está instalado el equipo, en funcionamiento;
- instalar o utilizar el equipo en entornos distintos a los especificados en estas instrucciones de uso y advertencia.

3.5 - PICTOGRAMAS DE SEGURIDAD

En el equipo y/o en el embalaje PIETRO FIORENTINI S.p.A. pueden aparecer los siguientes pictogramas de seguridad:

Símbolo	Significado
	Símbolo utilizado para identificar un PELIGRO ELÉCTRICO.
	Símbolo utilizado para identificar un PELIGRO GENÉRICO.

Tab. 3.12

 **¡PELIGRO!**

**Está absolutamente prohibido quitar los pictogramas de seguridad del equipo.
El usuario está obligado a sustituir los pictogramas de seguridad que resulten ilegibles por desgaste, retirada o manipulación.**

3.6 - NIVEL DE RUIDO

Según las condiciones de funcionamiento, el uso y la configuración requerida, el equipo puede generar ruidos más allá de los límites permitidos por la normativa vigente en el país de instalación.

Para conocer el valor del ruido generado por el equipo y obtener más información, póngase en contacto con PIETRO FIORENTINI S.p.A.

 **¡ATENCIÓN!**

El uso de auriculares o tapones para los oídos es obligatorio para el operador si el ruido en el entorno en el que está instalado el equipo (dependiendo de las condiciones específicas de funcionamiento) supera los 85 dBA.

4 - DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO

4.1 - DESCRIPCIÓN GENERAL

La válvula de bloqueo SBC 782 es un dispositivo de seguridad que bloquea el flujo de gas si la presión controlada alcanza el valor de calibración fijada para su intervención.

La válvula de bloqueo SBC 782 puede instalarse individualmente o aguas arriba de un regulador.

Si la válvula de bloqueo se instala individualmente, el presostato toma la presión aguas abajo de la válvula de bloqueo.

Si la válvula de corte está instalada antes del regulador, la presión de control que llega al presostato se toma después del regulador.

La válvula de bloqueo SBC 782 puede ser accionada:

- desde el presostato;
- manualmente;
- con mando a distancia (opcional).

Las características principales son:

- intervención para aumentar y/o disminuir la presión aguas abajo;
- presión de diseño: 102 bar para todos los componentes del accesorio;
- botón de cierre local;
- rearne manual sólo con bypass interno accionado por la palanca de rearne.

Los principales elementos del equipo son (véase Fig. 4.1):

Pos.	Descripción		
1	Obturador	7	Muelle para intervención de máxima
2	Presostato de control	8	Dispositivo de control
3	Palanca de rearne	9	Muelle
4	Cuerpo de la válvula de bloqueo	10	Botón de desconexión
5	Vástago	11	Dispositivo bypass para 10
6	Muelle para intervención de mínima		

Tab. 4.13

4.2 - FUNCIONAMIENTO

La presión de intervención actúa sobre el elemento de control del presostato de control (2), que, integrado en el vástagos (5), recibe una fuerza antagonista a través de los muelles para intervención de presión máxima (7) y mínima (6), que están calibrados según los valores preestablecidos.

El movimiento del vástagos (5) provoca la liberación del dispositivo (8) que controla el sistema móvil y, con la acción del muelle (9), el cierre del obturador (1).

Para rearmar el aparato, hay que accionar la palanca de rearne (3) que:

- en la primera parte de la carrera abre una bypass interno que permite transferir la presión aguas arriba de la cámara de admisión a la cámara de descarga del cuerpo de la válvula de bloqueo (4) reequilibrando la presión en el obturador (1);
- en la segunda parte de la carrera, vuelve a enganchar el dispositivo de mando (8) del sistema móvil.

La desenganche del dispositivo de control (8) del sistema móvil también puede controlarse manualmente mediante un botón (10).



Para la versión de 10", el bypass debe realizarse mediante el dispositivo de bypass HP2/2 (Fig. 4.2, ref. 11).

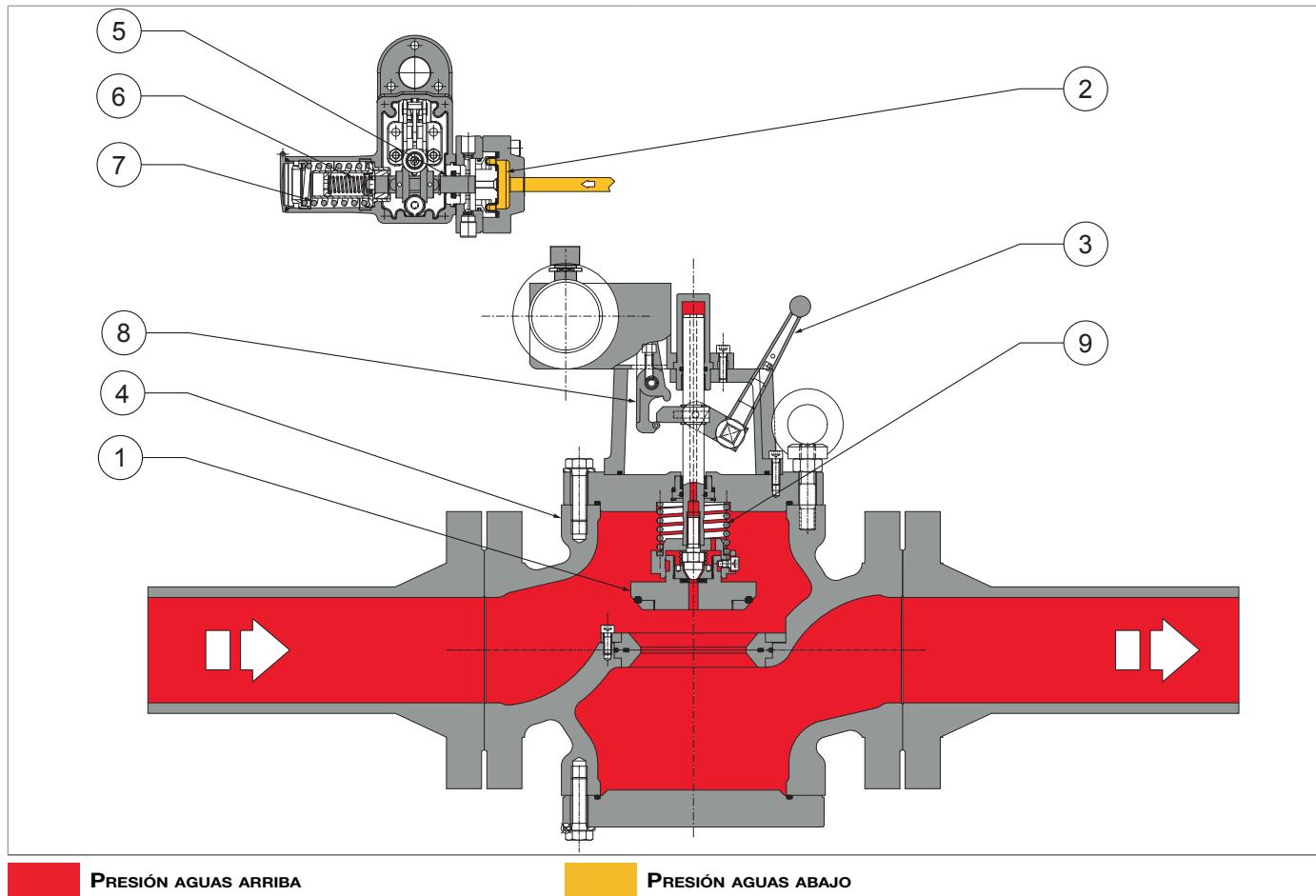


Fig. 4.1. Descripción general SBC 782

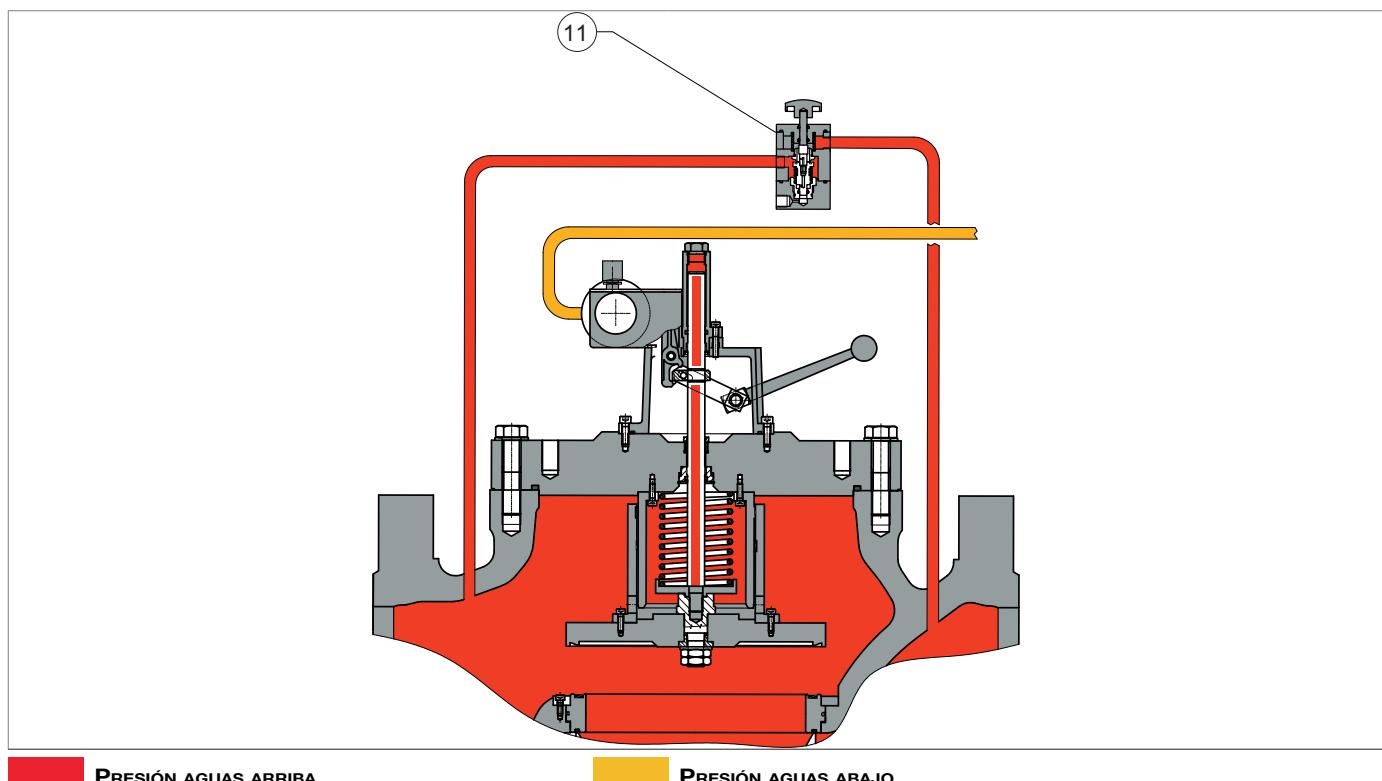


Fig. 4.2. Detalle bypass HP2/2 para válvula de bloqueo SBC 782 10"

4.3 - DESTINO DE USO

4.3.1 - USO PREVISTO

El equipo en cuestión está destinado a:

Operación	Permitida	No permitida	Entorno de elaboración
Control del valor de la presión:	Fluidos gaseosos, no corrosivos y prefiltrados.	<ul style="list-style-type: none"> • Líquidos. • Cualquier producto distinto de los permitidos. 	Instalaciones de transporte y distribución de gas combustible para su uso en redes de suministro: <ul style="list-style-type: none"> • civil; • industrial.

Tab. 4.14

Está diseñado para ser utilizado únicamente dentro de los límites indicados en la placa de identificación y de acuerdo con las instrucciones y los límites de funcionamiento indicados en este manual.

Las indicaciones para un trabajo seguro son:

- utilizar dentro de los límites indicados en la placa de identificación y en este manual;
- de acuerdo con los procedimientos del manual de usuario;
- realizar el mantenimiento ordinario en el tiempo y forma indicados;
- realizar un mantenimiento extraordinario cuando sea necesario;
- no manipular ni anular los dispositivos de seguridad.

4.3.2 - USO INDEBIDO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE

El uso indebido razonablemente previsible se define como la utilización del equipo de una manera no prevista en la fase de diseño, sino que pueden ser el resultado de un comportamiento humano fácilmente predecible:

- fluidos corrosivos;
- fluidos no tratados adecuadamente aguas arriba;
- líquidos;
- reacción instintiva de un operador en caso de mal funcionamiento, accidente o fallo durante el uso del equipo;
- comportamiento resultante de la presión para mantener el equipo en funcionamiento en cualquier circunstancia;
- comportamiento derivado de la imprudencia;
- comportamiento resultante de la utilización del equipo por personas no habilitadas y no idóneas;
- uso del equipo distinto al previsto en el apartado "4.3.1 - Uso previsto".

Cualquier uso del equipo distinto al previsto deberá ser autorizado previamente y por escrito por PIETRO FIORENTINI S.p.A. En ausencia de autorización escrita, se considera que el uso es impropio.

En caso de «uso impropio», PIETRO FIORENTINI S.p.A. declina toda responsabilidad por los daños causados a bienes o personas y considera nula cualquier tipo de garantía sobre el equipo.

4.3.3 - TIPOS DE FLUIDOS

El equipo funciona con gases combustibles usados:

- en las estaciones de control de la presión según las normas EN 12186 o EN 12279;
- en las redes de transmisión y distribución;
- en instalaciones comerciales e industriales (sujeto a verificación poniéndose en contacto con el fabricante).



¡ATENCIÓN!

El equipo, previa comprobación contactando con el fabricante, puede utilizarse también con gases inertes.

4.4 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS/RENDIMIENTO

La válvula de bloqueo SBC 782 es adecuada para media y alta presión.

SBC 782 es una válvula de tipo "top entry", lo que permite un fácil mantenimiento sin necesidad de retirarla de la línea.

También está equipada con un botón de cierre local.

Las principales especificaciones de esta válvula de bloqueo son:

Características técnicas	
Presión máxima admisible	Hasta 102 bares
Rango de temperatura del gas de entrada	-10 °C + 60 °C (clase 1) -20 °C + 60 °C (clase 2)
Rango de temperatura ambiente	-20 °C + 60 °C
Rango de presión de entrada (bpu)	1 ÷ 100 bar
Clase de precisión (AG)	hasta 2,5 para OPSO (dependiendo de las condiciones de funcionamiento) hasta 2,5 para UPSO (dependiendo de las condiciones de funcionamiento)
Rango de funcionamiento para presión máx. (Wdso)	OPSO 0,2 ÷ 90 bar
Rango de funcionamiento para presión mín. (Wdsu)	UPSO 0,1 ÷ 90 bar

Tab. 4.15.

Coeficientes Cg y K1								
Diámetro nominal [mm]	25	50	65	80	100	150	200	250
Tamaño [pulgadas]	1"	2"	2" ½	3"	4"	6"	8"	10"
Coeficiente Cg	575	2220	3320	4937	8000	16607	25933	36525
Coeficiente K1	106.78	106.78	106.78	106.78	106.78	106.78	106.78	106.78

Tab. 4.16.

4.4.1 - PRESOSTATOS DE LAS VÁLVULAS DE BLOQUEO

El presostato es un dispositivo de control compuesto por:

Pos.	Descripción
1	Elemento de control. ¡ATENCIÓN! El elemento de control puede ser una membrana o un pistón.
2	Vástago.
3-4	Palpadores de ajuste.
5	Muelle para una intervención de máxima presión.
6	Muelle para una intervención de mínima presión.
7	Tuerca anular de ajuste muelle de mínima UPSO (6).
8	Tuerca anular de ajuste muelle de máxima OPSO (5).
10	Botón de desconexión.

Tab. 4.17.

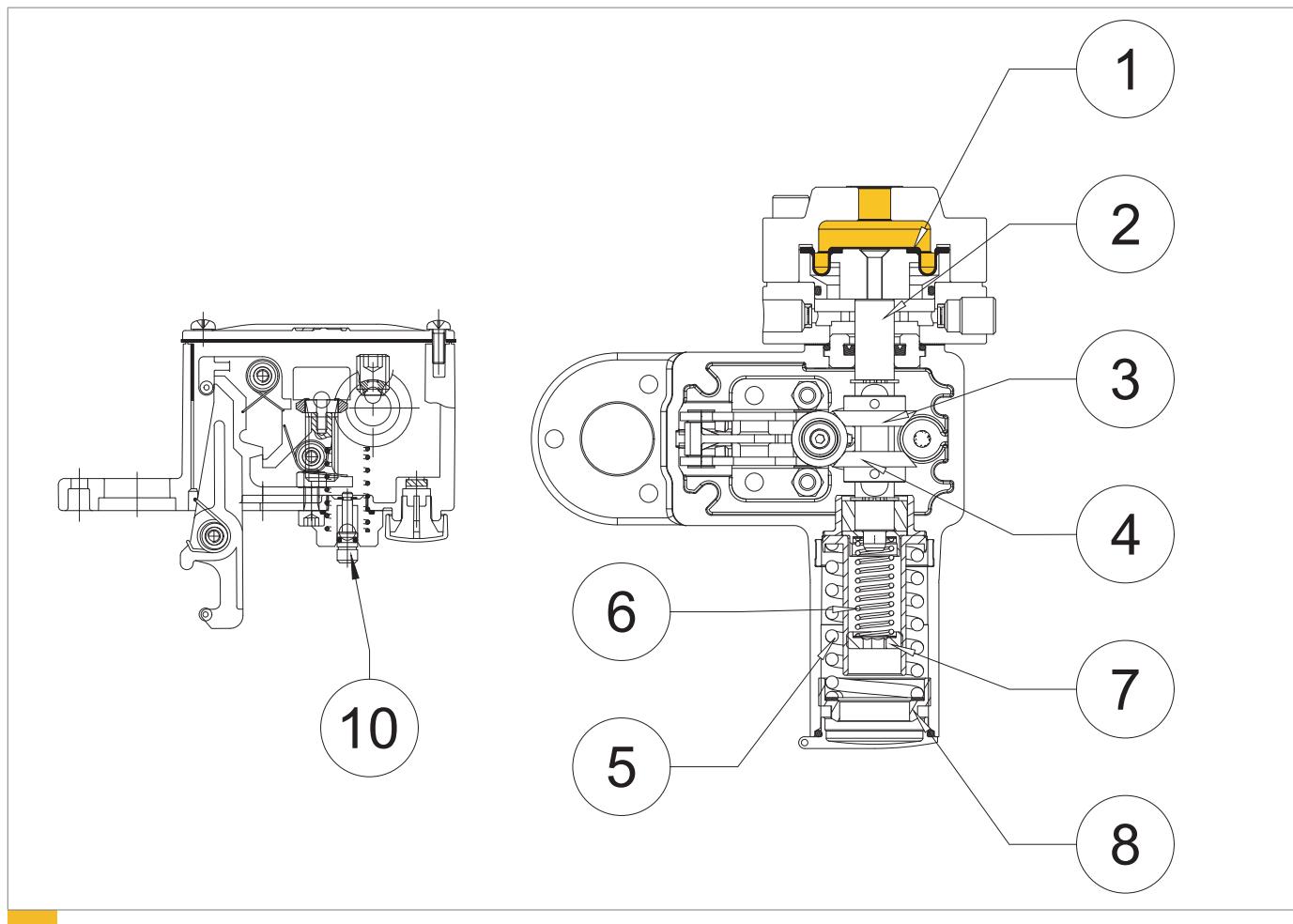


Fig. 4.3. Presostato de la válvula de bloqueo

Los modelos de presostatos posibles para este regulador figuran en Tab. 4.18:

Modelo presostato	Mín [bar]	Máx [bar]
102M	0,2 ÷ 2,8	0,2 ÷ 5,5
102MH	2,2 ÷ 5,5	0,2 ÷ 5,5
103M	0,2 ÷ 8	2 ÷ 22
103MH	8 ÷ 19	2 ÷ 22
104M	1,6 ÷ 18	15 ÷ 45
104MH	18 ÷ 41	15 ÷ 45
105M	3 ÷ 44	30 ÷ 90
105MH	44 ÷ 90	30 ÷ 90

Tab. 4.18.

5 - TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN

5.1 - ADVERTENCIAS ESPECÍFICAS PARA EL TRANSPORTE Y LA MANIPULACIÓN

¡ATENCIÓN!

Las actividades de transporte y manipulación deben ser realizadas por personal:

- cualificado (específicamente formado);
- con conocimiento de las normas de prevención de accidentes y seguridad en el trabajo;
- autorizado a utilizar equipos y aparatos de elevación;
- de acuerdo con la normativa vigente en el país de destino del equipo.

Transporte con carretilla elevadora o con grúa

Cualificación del operador	Transporte, manipulación, descarga y colocación en la obra
EPI necesarios	 ¡ADVERTENCIA! Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar: <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.
Medio de elevación	Grúa de polipasto, carretilla elevadora o medios similares adecuados.
Pesos y dimensiones del equipo	Para conocer las dimensiones y los pesos, consulte el apartado "5.2 - Características físicas del equipo".

Tab. 5.19

5.1.1 - SISTEMAS DE EMBALAJE Y FIJACIÓN UTILIZADOS PARA EL TRANSPORTE

El embalaje de transporte fue diseñado y fabricado para evitar daños durante el transporte, el almacenamiento y la manipulación normales.

El equipo y las piezas de repuesto deben conservarse en sus respectivos embalajes hasta su instalación.

Una vez recibido el equipo:

- comprobar que el embalaje está intacto y que ninguna pieza se ha dañado durante el transporte y/o la manipulación;
- informe inmediatamente a PIETRO FIORENTINI S.p.A. sobre cualquier daño que detecte.



PIETRO FIORENTINI S.p.A. no será responsable de los daños materiales o personales causados por accidentes derivados del incumplimiento de las instrucciones de este manual.

En la "Tab. 5.20" se muestran los tipos de embalaje utilizados:

Ref.	Tipo de embalaje	Imagen
A	Caja de cartón	
B	Caja de madera	
C	Palé	

Tab. 5.20

5.2 - CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL EQUIPO

5.2.1 - SBC 782

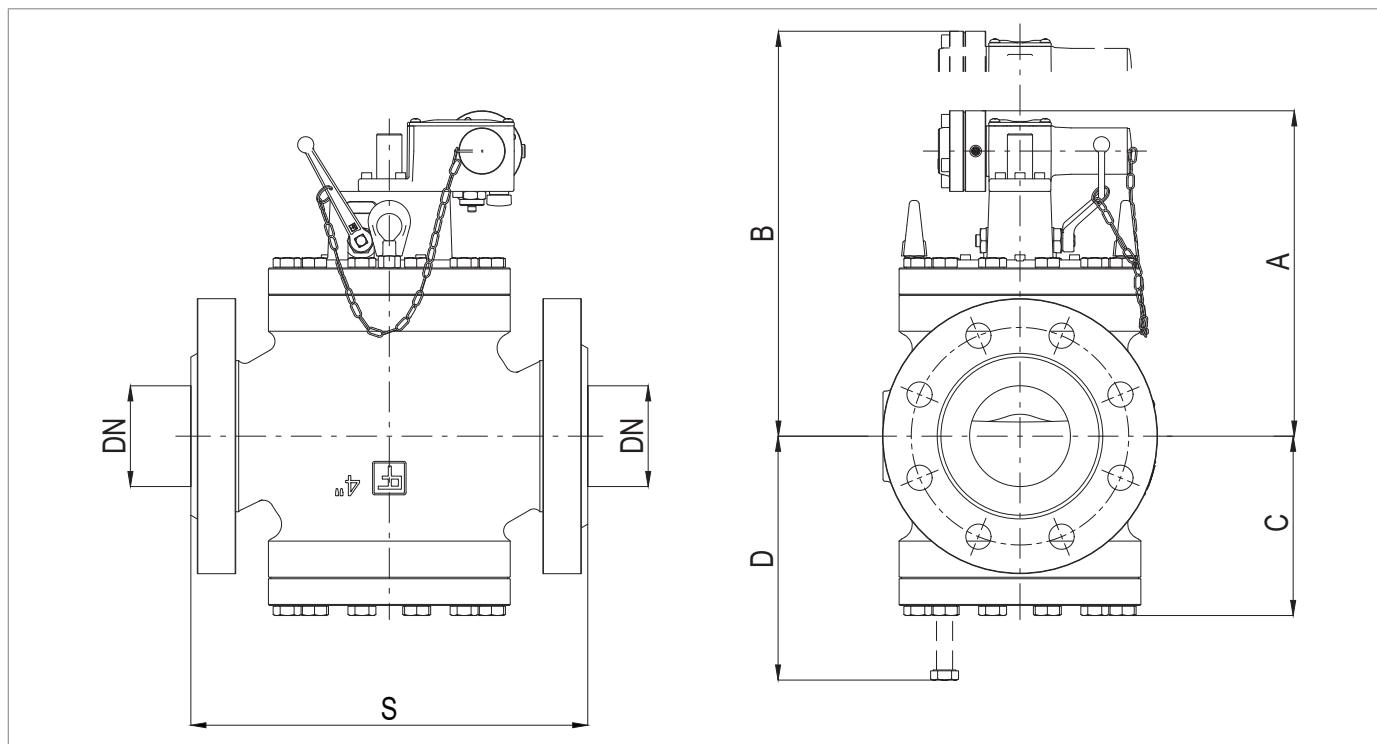


Fig. 5.4. Características físicas SBC 782

Espacio ocupado y dimensiones SBC 782								
Tamaño [pulgadas]	1"	2"	2" 1/2	3"	4"	6"	8"	10"
Diámetro nominal [mm]	25	50	65	80	100	150	200	250
S - ANSI 150/PN16	183	254	277	298	352	451	543	673
S - ANSI 300	197	267	-	317	368	473	568	708
S - ANSI 600	210	286	-	336	394	508	609	752
A	215	240	270	315	300	375	450	530
B	280	330	380	425	440	560	625	730
C	100	130	140	150	190	225	265	340
D	130	160	180	200	250	275	320	440
Conexiones neumáticas	Øe 10 mm x Øi 8 mm							

Tab. 5.21

Peso SBC 782								
ANSI 150/PN16	21	37	45	51	79	154	255	430
ANSI 300	22	40	48	54	95	190	290	577
ANSI 600	23	42	51	57	100	210	335	577

Tab. 5.22

5.3 - MÉTODO DE ANCLAJE Y ELEVACIÓN DEL EQUIPO

¡PELIGRO!

Antes de manipular el equipo, asegúrese de que la capacidad del mecanismo de elevación es la adecuada para la carga.

¡ADVERTENCIA!

Las actividades de descarga, transporte y manipulación deben ser realizadas por operadores cualificados para dichas operaciones y especialmente formados:

- sobre las normas de prevención de accidentes;
- sobre seguridad en el lugar de trabajo;
- sobre el uso del equipo de elevación.

¡ATENCIÓN!

Antes de manipular el equipo:

- retire o fije de forma segura cualquier pieza móvil o colgante de la carga;
- proteja los equipos más delicados;
- comprobar que la carga es estable.

5.3.1 - MÉTODO DE MANIPULACIÓN CON CARRETILLA ELEVADORA

⚠ ¡PELIGRO!

Está prohibido:

- pasar por debajo de las cargas suspendidas;
- manipular la carga sobre el personal que trabaja en el área del sitio/installación.

⚠ ¡ADVERTENCIA!

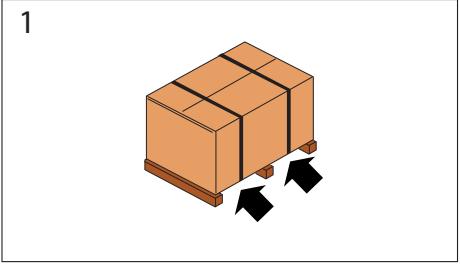
En las carretillas elevadoras está prohibido:

- el transporte de pasajeros;
- la elevación de personas.

⚠ ¡ATENCIÓN!

El embalaje debe manipularse siempre en posición vertical

Proceda como se describe en "Tab. 5.23":

Paso	Acción	Imagen
1	Coloque las horquillas de la carretilla elevadora bajo la superficie de carga.	
2	Asegúrese de que las horquillas sobresalen por la parte delantera de la carga (al menos 5 cm) en una longitud suficiente para eliminar cualquier riesgo de vuelco de la carga transportada.	
3	Levante las horquillas hasta que entren en contacto con la carga. ⚠ ¡ATENCIÓN! Si es necesario, asegure la carga a las horquillas con abrazaderas o dispositivos similares.	
4	Eleve lentamente la carga unas decenas de centímetros para comprobar su estabilidad, asegurándose de que el centro de gravedad de la carga está situado en el centro de las horquillas de elevación.	

Paso	Acción	Imagen
5	<p>Incline el mástil hacia atrás (hacia el asiento del conductor) para beneficiar el momento de inclinación y garantizar una mayor estabilidad de la carga durante el transporte.</p>	
6	<p>Adapte la velocidad de transporte al pavimento y al tipo de carga, evitando maniobras bruscas.</p> <p>! ¡ADVERTENCIA!</p> <p>En caso de que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • obstáculos a lo largo del recorrido; • situaciones operativas especiales; <p>no permitan una visión clara al operador, se requiere la asistencia de una persona en tierra fuera del alcance del aparato de elevación, con la tarea de señalizar.</p>	
7	Coloque la carga en la zona de instalación elegida.	

Tab. 5.23

5.3.2 - MÉTODO DE MANIPULACIÓN CON GRÚA

⚠ ¡ADVERTENCIA!

Es obligatorio utilizar cadenas, cuerdas y cáncamos con el marcado CE o con la normativa vigente en el lugar de instalación. No utilice cadenas unidas por pernos.

Compruebe siempre:

- que el cierre de seguridad del gancho vuelve a su posición original;
- que las cuerdas estén en buen estado y tengan una sección adecuada.

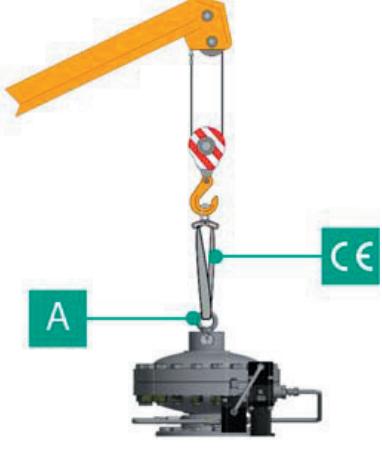
Está prohibido:

- arrastrar la carga por el suelo;
- trabajar en las proximidades de las líneas eléctricas;
- permanecer en el radio de operaciones de la grúa.

⚠ ¡ATENCIÓN!

El embalaje debe manipularse siempre en posición vertical.

El equipo debe manipularse utilizando los puntos de elevación previstos en el equipo. Para transportar correctamente, siga el procedimiento en "Tab. 5.24":

Paso	Acción	Imagen
1	Fije la cuerda o la cadena de elevación a los soportes adecuados. ⚠ ¡ADVERTENCIA! El punto de elevación está dimensionado para levantar solo el equipo y no otras partes del sistema conectadas al mismo.	
2	Levante la carga ligeramente, asegurándose de que las cuerdas o las cadenas estén apretadas. ⚠ ¡ATENCIÓN! Compruebe que la carga está correctamente equilibrada.	
3	Mueva la carga evitando maniobras bruscas.	
4	Coloque la carga en la zona de instalación elegida.	

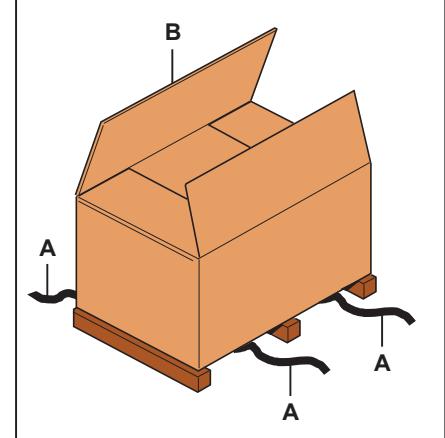
Tab. 5.24

5.4 - RETIRADA DEL EMBALAJE

Retirada embalaje	
Cualificación del operador	<ul style="list-style-type: none"> Transporte, manipulación, descarga y colocación en la obra. Instalador.
EPI necesarios	 ¡ADVERTENCIA! <p>Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. En caso de los E.P.I. necesarios para proteger contra los riesgos relacionados con el lugar de trabajo o las condiciones de funcionamiento, se debe hacer referencia a:</p> <ul style="list-style-type: none"> las normas vigentes en el país de instalación; las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.

Tab. 5.25

Para desembalar el equipo en caja de cartón, proceda como se describe en "Tab. 5.26":

Paso	Acción	Imagen
1	Retire los flejes (A).	
2	Retire el cartón de embalaje (B).	
3	Retire las fijaciones que sujetan el equipo a la base (si las hay).	
4	Mueva el equipo desde la base hasta su lugar designado. ¡ATENCIÓN! Para mover manualmente el equipo si las dimensiones/peso del embalaje lo requieren, use al menos 2 operadores.	

Tab. 5.26

¡ATENCIÓN!
Después de retirar todos los materiales de embalaje, compruebe si hay alguna anomalía.
En caso de anomalías:
<ul style="list-style-type: none"> no realice las operaciones de instalación; póngase en contacto con PIETRO FIORENTINI S.p.A. y comuníquelo los datos de la placa de identificación del equipo.

5.4.1 - ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE

¡ATENCIÓN!
Separar los distintos materiales de embalaje y elimínelos de acuerdo con la normativa vigente en el país de instalación.

5.5 - ALMACENAMIENTO Y CONDICIONES AMBIENTALES

Se muestran las condiciones ambientales mínimas previstas si el equipo debe almacenarse durante un largo período. Solo cumpliendo estos requisitos se puede garantizar el rendimiento declarado:

Condiciones	Datos
Periodo máximo de almacenamiento	Máximo 3 años. ¡ATENCIÓN! Para instalaciones en períodos posteriores, consulte el apartado “5.5.1 - Advertencias previas a la instalación tras un almacenamiento prolongado”.
Temperatura	No más de 40 °C
Humedad	No superior al 70%
Radiación	Lejos de fuentes de radiación según la norma UNI ISO 2230:2009

Tab. 5.27

5.5.1 - ADVERTENCIAS PREVIAS A LA INSTALACIÓN TRAS UN ALMACENAMIENTO PROLONGADO

Para las instalaciones después de períodos de almacenamiento de más de 3 años, es necesario comprobar el estado de todas las piezas de goma y, si se encuentran deterioradas, sustituirlas para garantizar el correcto funcionamiento del equipo.

Para la sustitución de las piezas de goma del equipo, consulte el capítulo “9 - Mantenimiento y comprobaciones de funcionamiento”.



¡ATENCIÓN!

PIETRO FIORENTINI S.p.A. recomienda comprobar el estado de las piezas de goma en caso de períodos de inactividad o almacenamiento de más de 3 años.

6 - INSTALACIÓN

6.1 - REQUISITOS PREVIOS A LA INSTALACIÓN

6.1.1 - CONDICIONES AMBIENTALES ADMISIBLES

¡ADVERTENCIA!

Para un uso seguro del equipo, respetando las condiciones ambientales permitidas, observe los datos de la placa de características del regulador y de los posibles accesorios (consulte el apartado “2.8 - Placas de identificación aplicadas”).

El lugar de instalación debe ser adecuado para el uso seguro del equipo.

La zona de instalación del equipo debe contar con una iluminación que garantice una buena visibilidad del operador durante las fases de trabajo del equipo.

¡ATENCIÓN!

El equipo debe trabajar en lugares correctamente iluminados mediante una iluminación artificial adecuada para la protección del operador (de acuerdo con la norma UNI EN 12464-1:2011 y UNI EN 12464-2:2014).

En caso de operaciones de mantenimiento localizadas en zonas y/o partes insuficientemente iluminadas, es obligatorio:

- utilizar todas las fuentes de luz de la instalación;
- equiparse con un sistema de iluminación portátil o conectado a la red de alimentación eléctrica que cumpla con la Directiva 2014/34/UE (ATEX) para su uso en entornos con riesgo de explosión.

6.1.2 - COMPROBACIONES ANTES DE LA INSTALACIÓN

Con respecto a su **presión admisible PS**, el equipo no requiere ningún dispositivo de seguridad adicional aguas arriba para proteger contra la sobrepresión cuando resulta la presión máxima incidental aguas abajo para la estación de reducción aguas arriba:

MIPd ≤ 1,1 PS

MIPd = valor máximo de la presión descendente incidental (para más información, véase la norma UNE EN 12186:2014).

¡ATENCIÓN!

Si la instalación del equipo requiere la aplicación en el campo de racores de compresión, estos deben ser instalados de acuerdo con las instrucciones del fabricante de los racores.

La elección de los racores debe ser compatible con:

- **el uso especificado para el equipo;**
- **las especificaciones de la instalación cuando se prevea.**

Antes de proceder a la instalación, debe asegurarse de que:

- las dimensiones previstas del lugar de instalación son compatibles con las dimensiones del equipo;
- existe un espacio alrededor del equipo para facilitar las operaciones de mantenimiento por parte del personal;
- las tuberías situadas antes y después están al mismo nivel y son capaces de soportar el peso del equipo;
- las conexiones de admisión y descarga de las tuberías están alineadas en las bridas;
- las conexiones de admisión y descarga del equipo están limpias y sin daños;
- el interior de la tubería aguas arriba está limpio y libre de residuos de procesamiento como escorias de soldadura, arena, residuos de pintura, agua, etc.

Instalación	
Cualificación del operador	Instalador
EPI necesarios	  ¡ADVERTENCIA! <p>Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.
Herramientas necesarias	Consulte el capítulo “7 - Equipo para la puesta en marcha/mantenimiento”.

Tab. 6.28

6.2 - ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA LA FASE DE INSTALACIÓN

¡ADVERTENCIA!

Antes de proceder con la fase de instalación, asegúrese de que las válvulas instaladas en la línea antes y después estén cerradas.

¡ADVERTENCIA!

La instalación también podría realizarse un entorno explosivo, por lo que deberán adoptarse todas las medidas de prevención y protección necesarias.

En lo referente a estas medidas, consulte la normativa vigente en el lugar de instalación.

6.3 - INFORMACIÓN GENERAL SOBRE LAS CONEXIONES

El equipo debe instalarse en la línea con la flecha del cuerpo apuntando en la dirección del flujo de gas.
 En la instalación en línea deben estar presentes (ver Fig. 6.5):

Pos.	Descripción
1	n.º 1 válvula de cierre antes del equipo;
2	n.º 2 válvulas de ventilación , una antes y otra después del equipo;
3	n.º 2 manómetros colocados uno aguas arriba y otro aguas abajo del equipo;
4	n.º 1 válvula de bloqueo .
5	n.º 1 válvula de cierre después del equipo.

Tab. 6.29

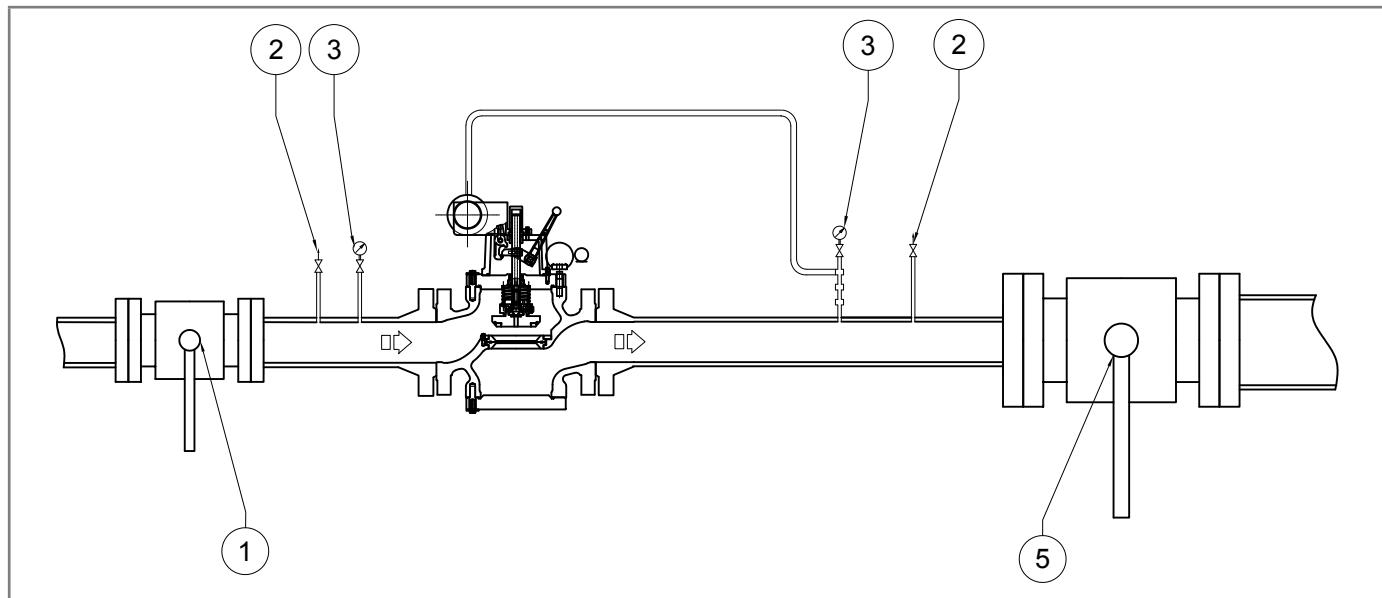


Fig. 6.5. Instalación en línea



¡ATENCIÓN!

Cuando el dispositivo se utiliza en estaciones de reducción de la presión del gas, debe instalarse como mínimo de acuerdo con los requisitos de la norma UNI EN 12186:2014 o UNI EN 12279:2007.

Las ventilaciones de los equipos deben ser canalizadas de acuerdo con la norma UNI EN 12186:2014 o UNI EN 12279:2007 o las normas vigentes en el lugar donde se instala el equipo.

6.4 - POSICIONES DE INSTALACIÓN DEL REGULADOR

Las figuras Fig. 6.6 y Fig. 6.7 ilustran las disposiciones típicas del regulador:

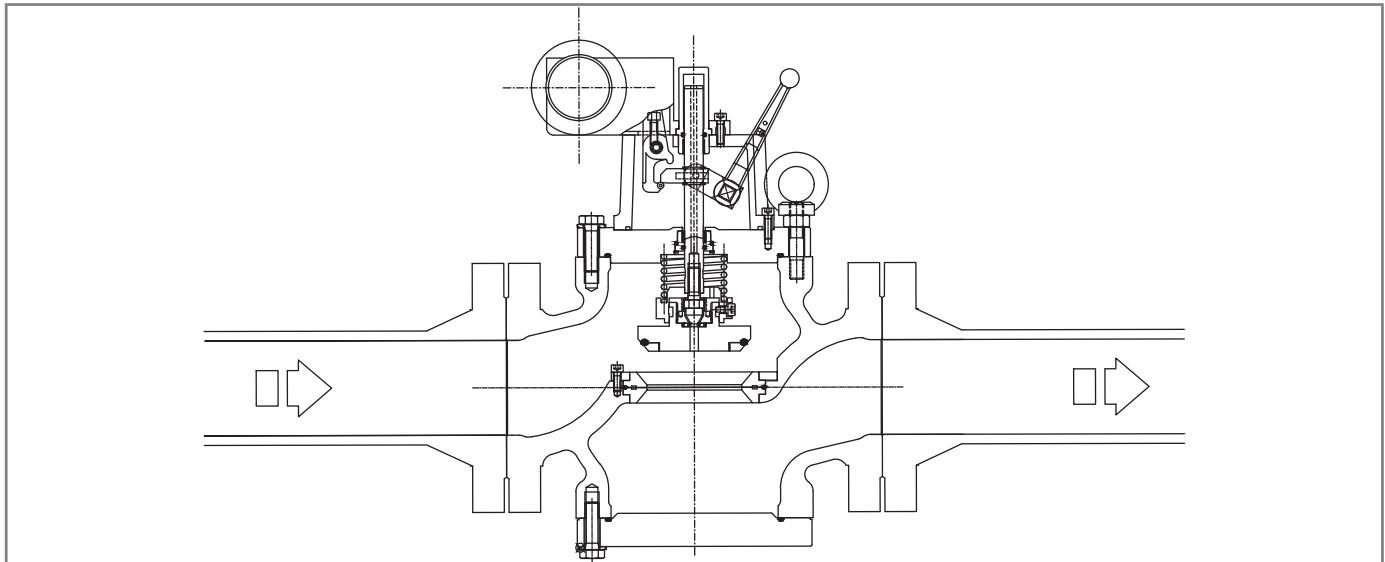


Fig. 6.6. Posición estándar

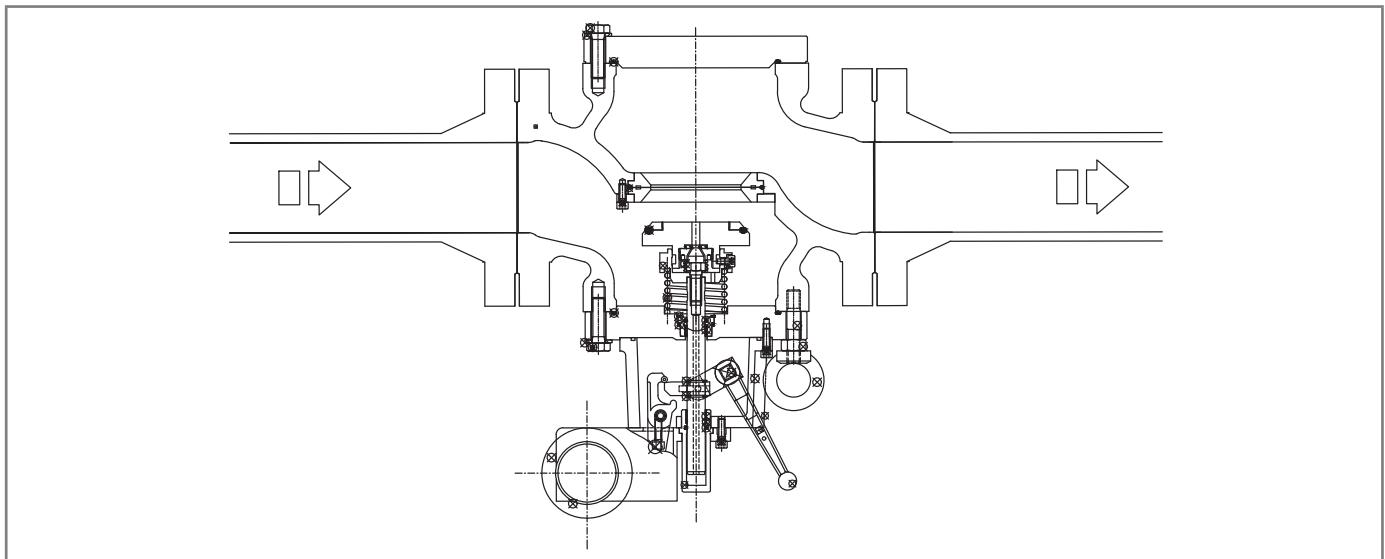


Fig. 6.7. Posición invertida

6.5 - PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN

6.5.1 - PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN DEL EQUIPO

Paso	Acción
1	Coloque el equipo en la sección de la línea designada.
2	Coloque las juntas entre las bridas de la línea y las bridas del regulador.
3	Introduzca los pernos en los agujeros correspondientes de las bridas de conexión.
4	Apriete los tornillos según las normas técnicas de apriete de las bridas.

Tab. 6.30



¡ATENCIÓN!

Para la instalación realizada después del mantenimiento, sustituya las juntas.

6.5.2 - CONEXIÓN DE LAS TOMAS DE IMPULSO A LAS TUBERÍAS POSTERIORES

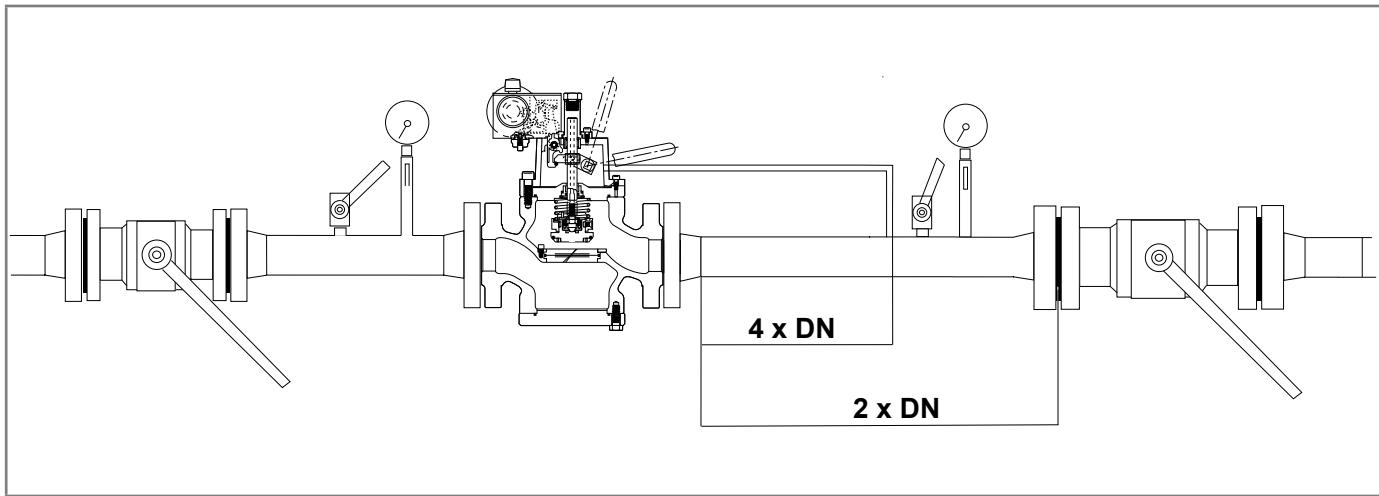


Fig. 6.8. Conexión de las tomas de impulso a las tuberías posteriores

Para lograr un buen ajuste, es esencial que:

- la válvula de cierre de aguas abajo esté ajustada como mínimo a 6 veces el diámetro nominal del tubo aguas abajo del regulador;
- las tomas de impulsión aguas abajo estén situadas en una sección recta de tubería (de diámetro uniforme) que tenga una longitud igual a 4 veces el diámetro nominal de la tubería como mínimo.

Para un rendimiento óptimo, la velocidad del fluido presurizado en el punto de admisión no debe superar los siguientes valores:

Vmáx = 30 m/s para Pa > 5 bar

Vmáx = 25 m/s para Pa < 5 bar

Como limitación de uso, la velocidad del fluido presurizado en el punto de admisión no debe superar los siguientes valores:

Vmáx = 40 m/s para Pa > 5 bar

Utilice la siguiente fórmula para calcular la velocidad del flujo:

$$V = 345,92 \times \frac{Q}{DN^2} \times \frac{1 - 0,002xPd}{1 + Pd}$$

V = velocidad del gas en m/s

Q = caudal de gas en Sm³/h

DN = diámetro nominal de la tubería en mm

Pd = presión de descarga del regulador en bar

¡ATENCIÓN!

Todas las conexiones neumáticas que se realicen en campo deben tener tuberías con un diámetro interno mínimo de 8 mm.

Para evitar la acumulación de impurezas y la condensación en las conexiones neumáticas de las tomas de impulso, es necesario que:

- las conexiones de la conexión neumática estén siempre soldadas a la parte superior o al eje horizontal de la propia tubería (véase Fig. 6.9);
- el orificio de la tubería no tiene rebabas ni salientes internos;
- la pendiente de la conexión neumática sea siempre del 5-10% hacia la conexión de la tubería posterior.

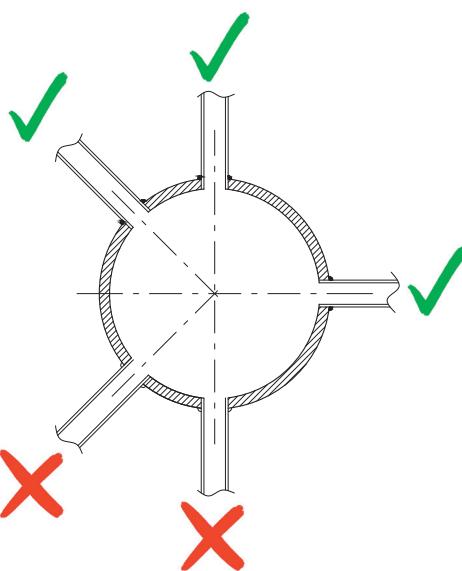


Fig. 6.9. Conexiones soldadas de la tubería

Si hay una toma de impulso múltiple, conecte las conexiones del equipo como se indica a continuación:

- 1 y 2 tomas de impulso libres
- 3 y 4 tomas de impulsos del regulador (si existen)
- 5 y 6 tomas de impulsos del presostato.

¡ATENCIÓN!

No se recomienda interponer válvulas de cierre en las tomas de impulso si hay una toma de impulso múltiple.

En cualquier caso, siga la normativa vigente en el lugar de instalación y uso del equipo.

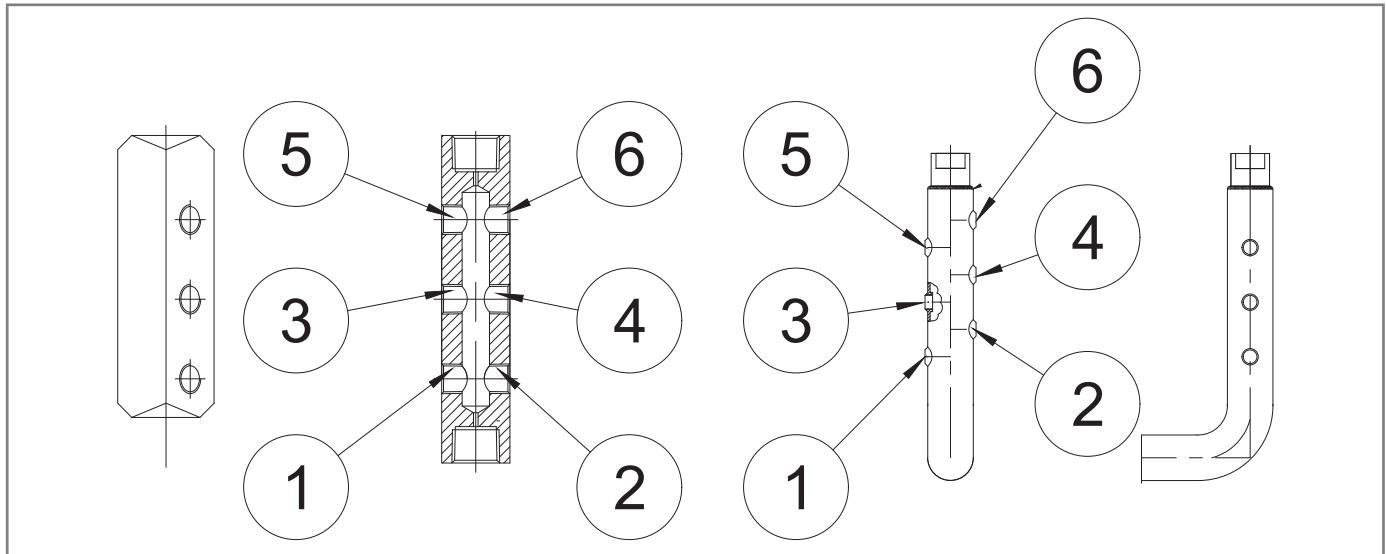


Fig. 6.10. Conexiones del equipo

6.6 - VERIFICACIÓN POSTERIOR A LA INSTALACIÓN Y PREVIA A LA PUESTA EN MARCHA

En la puesta en marcha, es necesario asegurarse de que todas las conexiones están:

- debidamente aseguradas/apretadas para evitar cualquier fuga durante la puesta en marcha;
- correctamente conectadas.

7 - EQUIPO PARA LA PUESTA EN MARCHA/MANTENIMIENTO

7.1 - LISTADO DE LOS EQUIPOS

Uso de equipos de puesta en marcha/mantenimiento	
Cualificación del operador	<ul style="list-style-type: none"> • Encargado del mantenimiento mecánico. • Encargado del mantenimiento eléctrico. • Instalador. • Técnico del usuario.
EPI necesarios	 <p>¡ADVERTENCIA!</p> <p>Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.

Tab. 7.31

En la "Tab. 7.32" se explican los tipos de equipos necesarios para la puesta en marcha y el mantenimiento del equipo:

Ref.	Tipo de equipo	Imagen
A	Llave combinada	
B	Llave de aguja ajustable	
C	Llave compás de agujas	
D	Llave de vaso poligonal doble	
E	Llave hexagonal dobrada macho	
F	Llave en T macho hexagonal	

Ref.	Tipo de equipo	Imagen
G	Llave hexagonal en T del casquillo guía	
H	Destornillador de estrella (Phillips)	
I	Destornillador de punta plana	
L	Herramienta de extracción de juntas tóricas	
M	Alicates para anillos	
N	Llave especial Fiorentini	
O	Llave especial Fiorentini	
P	Herramienta especial Fiorentini	

Tab. 7.32

7.2 - EQUIPOS NECESARIOS PARA LAS DIFERENTES CONFIGURACIONES

La Tab. 7.34 está marcada por:

Término	Descripción
Li.	Llave, referida al equipo que aparece en "Tab. 7.32".
Cód.	Código, referido a los equipos.
DN	Diámetro nominal de la configuración de referencia.
L.	Longitud, referida al equipo.
Ref.	Referencia al equipo.
Tipo	Tipo (tamaño) o código del equipo.

Tab. 7.33

SBC 782										
Herramientas		Tamaño [pulgadas] DN [mm]								
Ref.	Tipo	1" 25	2" 50	2" ½ 65	3" 80	4" 100	6" 150	8" 200	10" 250	
A	Li.	8-13-14- 15-17- 19-24- 27-32	8-13-14- 15-17-19- 24-27-32	8-13-14- 15-17-19- 24-27-32	8-13-14- 15-17-19- 24-27-32	8-13-14- 15-17-19- 24-27-30- 32	8-13-14- 15-17-19- 24-27-32- 36-41	8-13-14- 15-17-19- 24-27-32- 36-41	8-13-14- 15-17-19- 24-27-32- 36-41	
B	L.					300				
C	Ø					4				
D	Li.	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24-27	
E	Li.	2-3-4-8	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24	9-10-15- 24-27	
F	Li.	2-3-4-8	2-3-4-10	2-3-4-10	2-3-4	2-3-4	2-3-4	2-3-4	2-3-4	
G	Li.	9-17-20	9-17-20	9-17-20	9-17-19- 22	9-17-19- 22	9-22	9-22	-	
I	L-				6,5 x 100					
L	Cód.				7999099					
M	Ø				19 ÷ 60					
N	Cód.				7999019					

Tab. 7.34

8 - PUESTA EN MARCHA

8.1 - ADVERTENCIAS GENERALES

8.1.1 - REQUISITOS DE SEGURIDAD PARA LA PUESTA EN MARCHA

 **¡PELIGRO!**

Durante la puesta en marcha, deben evaluarse los riesgos causados por posibles vertidos de gases inflamables o nocivos a la atmósfera.

 **¡PELIGRO!**

En caso de instalación en redes de distribución de gas natural, debe considerarse el riesgo de formación de una mezcla explosiva (gas/aire) en el interior de las tuberías si no se adopta un procedimiento de inertización de la línea.

 **¡ADVERTENCIA!**

Durante las operaciones de puesta en marcha, el personal no autorizado debe ser mantenido a distancia. La zona cerrada debe estar marcada con señales y/o vallados.

 **¡ATENCIÓN!**

La puesta en marcha debe ser realizada por personal debidamente formado.

El equipo se suministra con el presostato/dispositivo de control ya calibrado.

 **¡ATENCIÓN!**

Es posible que, por diversas razones (por ejemplo, vibraciones durante el transporte), el calibrado de los accesorios del equipo varíe, manteniéndose dentro de los valores indicados en las placas de características.

Antes de la puesta en marcha del equipo, es necesario comprobar que:

- todas las válvulas de cierre (de entrada, de salida y de derivación, si procede) estén cerradas;
- el gas esté a una temperatura dentro de los límites indicados en la placa de características.

Puesta en marcha

Cualificación del operador	<ul style="list-style-type: none"> • Instalador. • Técnico habilitado.
EPI necesarios	  ¡ADVERTENCIA! <p>Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.
Herramientas necesarias	Consulte el capítulo "7 - Equipo para la puesta en marcha/mantenimiento".

Tab. 8.35

8.2 - PROCEDIMIENTOS PRELIMINARES PARA LA PUESTA EN MARCHA

¡PELIGRO!

Antes de la puesta en marcha del equipo, es obligatorio asegurarse de que se ha eliminado cualquier fuente de explosión, si existe tal peligro.

¡ADVERTENCIA!

Antes de la puesta en marcha, hay que asegurarse de que las condiciones de uso se ajustan a las características del equipo.

¡ATENCIÓN!

Para proteger el equipo de posibles daños, nunca se deben realizar las siguientes operaciones:

- presurización a través de una válvula situada aguas abajo del equipo;
- despresurización a través de una válvula situada aguas arriba del equipo.

La puesta en marcha puede realizarse siguiendo dos procedimientos diferentes:

Tipos de puesta en marcha

Introducción de un fluido inerte	Presurización del equipo introduciendo un fluido inerte (por ejemplo, nitrógeno) para evitar mezclas potencialmente explosivas en servicios con gases combustibles.  ¡ADVERTENCIA! <u>Durante la fase de presurización, compruebe siempre que el equipo no tenga fugas.</u>
Introducción directa	Introducción directa del gas en las tuberías manteniendo la velocidad del gas en el interior de las mismas lo más baja posible (valor máximo permitido de 5 m/s).

Tab. 8.36

8.3 - VERIFICACIÓN DE LA CORRECTA PUESTA EN MARCHA

Rocié completamente el equipo con una solución espumante (o un sistema de control equivalente) para comprobar la estanqueidad de las superficies externas del regulador y de las conexiones realizadas durante la instalación.

8.4 - CALIBRACIÓN DEL EQUIPO Y DE LOS ACCESORIOS PRESENTES



¡ATENCIÓN!

Para realizar una correcta calibración del equipo y de los accesorios presentes, consulte la clase de precisión indicada en las placas de identificación (véase el apartado “2.8 - Placas de identificación aplicadas”).

8.5 - PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782

8.5.1 - COMPROBACIÓN DE LA ESTANQUEIDAD DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782

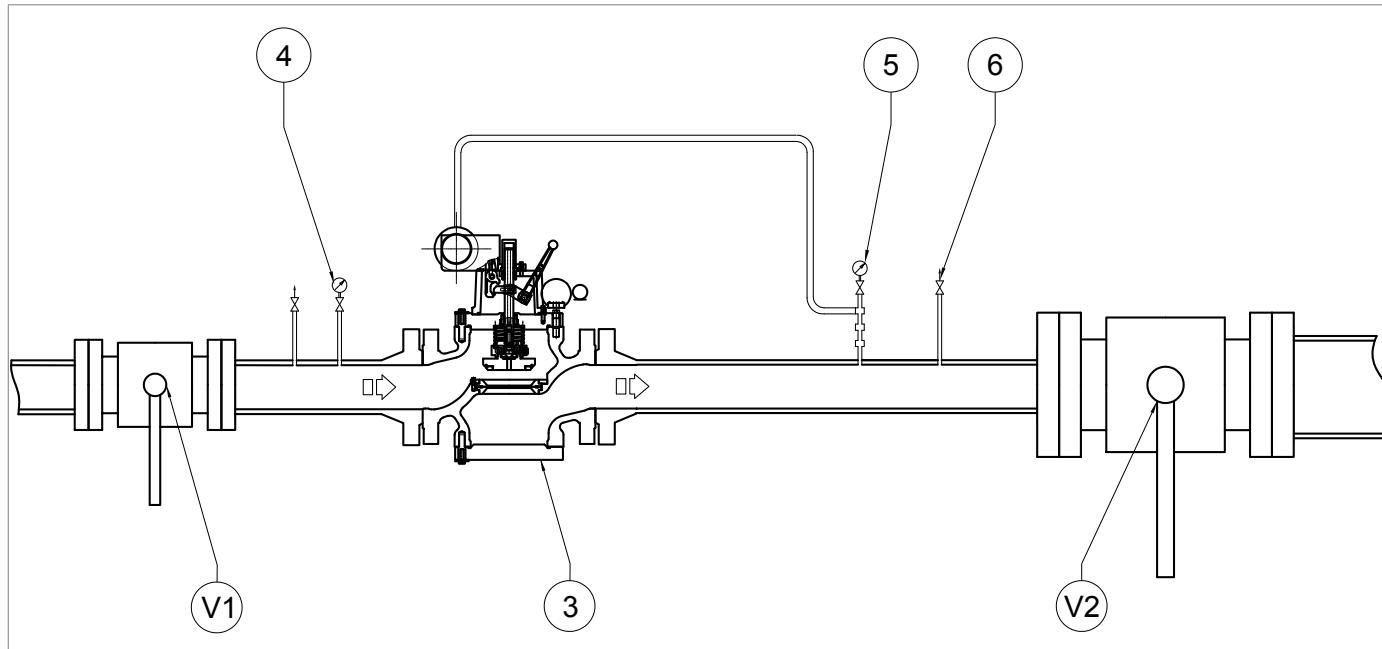


Fig. 8.11. Comprobación de la estanqueidad de la válvula de bloqueo SBC 782

Paso	Acción
1	Compruebe que la válvula de bloqueo está en posición cerrada.
2	Abra el grifo de descarga (6) para descargar completamente la sección de aguas abajo.
3	Abra lentamente la válvula de cierre aguas arriba (V1).
4	Compruebe la estanqueidad interna de la válvula de bloqueo a través del grifo de descarga (6). ¡ATENCIÓN! <ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la estanqueidad con una sustancia espumosa. • En caso de fugas, consulte el capítulo “10 - Búsqueda de fallos y solución de problemas” para eliminar las causas de las averías.

Tab. 8.37

8.5.2 - PUESTA EN MARCHA DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782

Para el siguiente procedimiento, consulte "Fig. 8.12. Puesta en marcha de la válvula de bloqueo SBC 782".

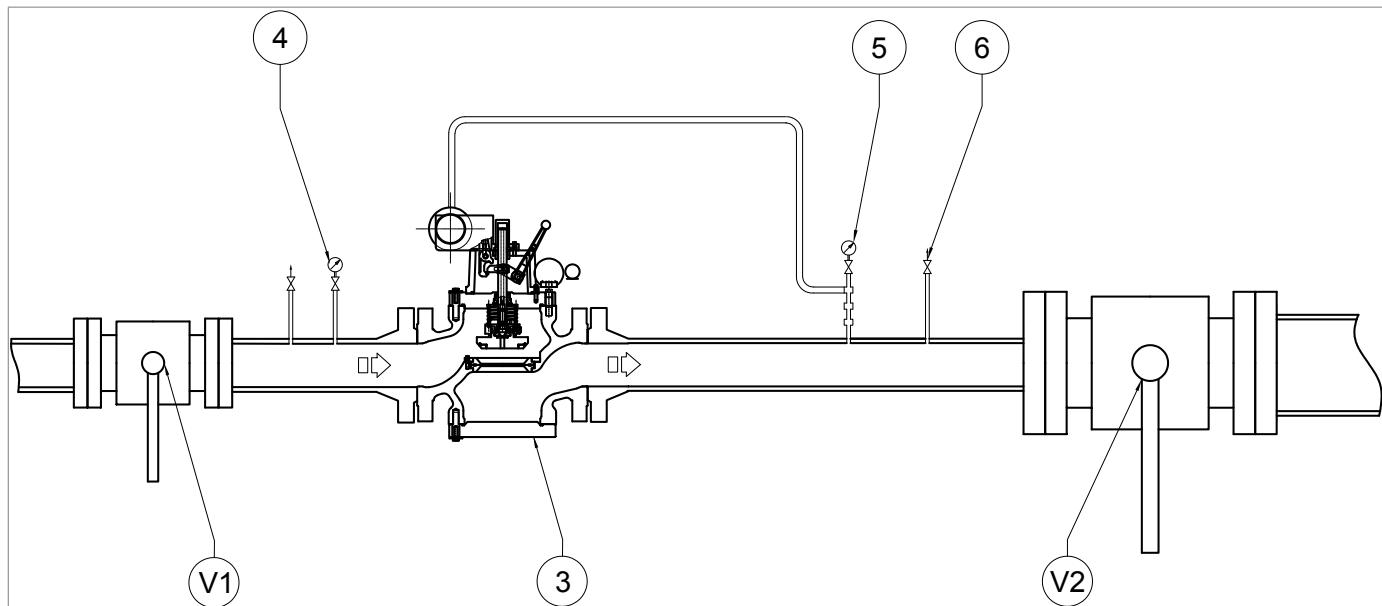


Fig. 8.12. Puesta en marcha de la válvula de bloqueo SBC 782

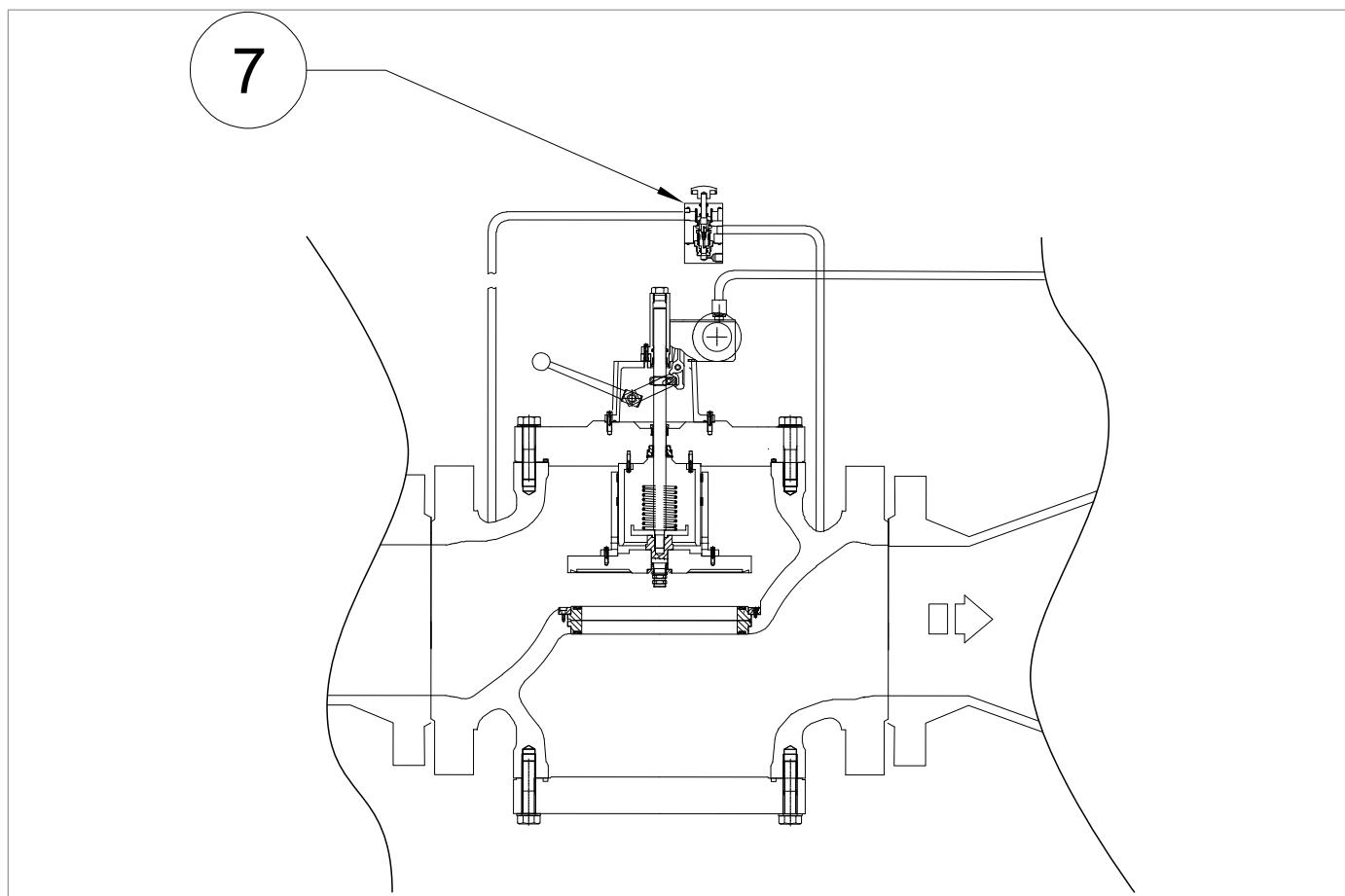


Fig. 8.13. Detalle by-pass HP2/2 sólo válido para 10"

Paso	Acción
1	<p>a- VÁLIDO PARA VÁLVULA MONTADA DE FORMA INDIVIDUAL Compruebe que el grifo de descarga (6) esté cerrado.</p> <p>b- VÁLIDO PARA VÁLVULA MONTADA AGUAS ARRIBA DEL REGULADOR Compruebe que el grifo de descarga (6) está parcialmente abierto.</p>
2	<p>Compruebe que la válvula de bloqueo (3) esté en posición cerrada.</p> <p>! ¡ATENCIÓN! Si la válvula de bloqueo (3) está en posición abierta, ciérrela mediante el botón manual (Fig. 8.15, ref.10).</p>
3	<p>Abra parcialmente la válvula de cierre aguas arriba (V1), comprobando el valor de la presión indicado por el manómetro aguas arriba (4).</p>
4	<p>Realice la prueba de fuga interna de la válvula de bloqueo, consultando el apartado 8.5.1.</p> <p>! ¡ATENCIÓN! En caso de fugas, consulte el capítulo “10 - Búsqueda de fallos y solución de problemas” para eliminar las causas de las averías.</p>
5	<p>a- VÁLIDO DE 1” A 8” Presurice lentamente la línea de transporte o regulación, actuando sobre la palanca de rearme (Fig. 8.15, ref. 16) de la válvula de bloqueo (consulte la sección "Funcionamiento" del apdo. 4.2), comprobando que la presión aguas abajo (Pd) indicada por el manómetro aguas abajo (5) es un 20% inferior al valor de disparo del presostato.</p> <p>b- VÁLIDO SÓLO PARA 10” Presurice lentamente la línea de transporte o de regulación pulsando el botón de by-pass HP2/2 (Fig. 8.13, ref. 7) de la válvula de bloqueo (consulte la sección "Funcionamiento" del apdo. 4.2), comprobando que la presión aguas abajo (Pd) indicada por el manómetro aguas abajo (5) es un 20% inferior al valor de disparo del presostato.</p>
6	Abra completamente la válvula de cierre aguas arriba (V1).
7	Compruebe las calibraciones del presostato de la válvula de bloqueo consultando el apartado 8.5.4.
8	Compruebe la presión aguas abajo (Pd) consultando el manómetro aguas abajo (5).
9	<p>VÁLIDO PARA VÁLVULA MONTADA AGUAS ARRIBA DEL REGULADOR Cierre el grifo de descarga (6).</p>
10	<p>Compruebe la estanqueidad de todos los racores entre las válvulas de cierre (V1, V2).</p> <p>! ¡ATENCIÓN! Compruebe la estanqueidad con una sustancia espumante.</p>
11	Si se encuentran fugas externas, elimine los puntos de fuga y repita el procedimiento desde el paso 6.
12	Abra muy lentamente la válvula de cierre de aguas abajo (V2) hasta que la tubería esté completamente inundada.

Tab. 8.38.

8.5.3 - PRESURIZACIÓN CON FUENTE EXTERNA

Es posible presurizar la cámara (A) del cabezal de control del presostato (1) utilizando una fuente externa. La presión de entrada se controla mediante manómetros o transductores.

Para una correcta descarga de la presión de entrada, asegúrese de la presencia de un grifo de descarga adicional (2).

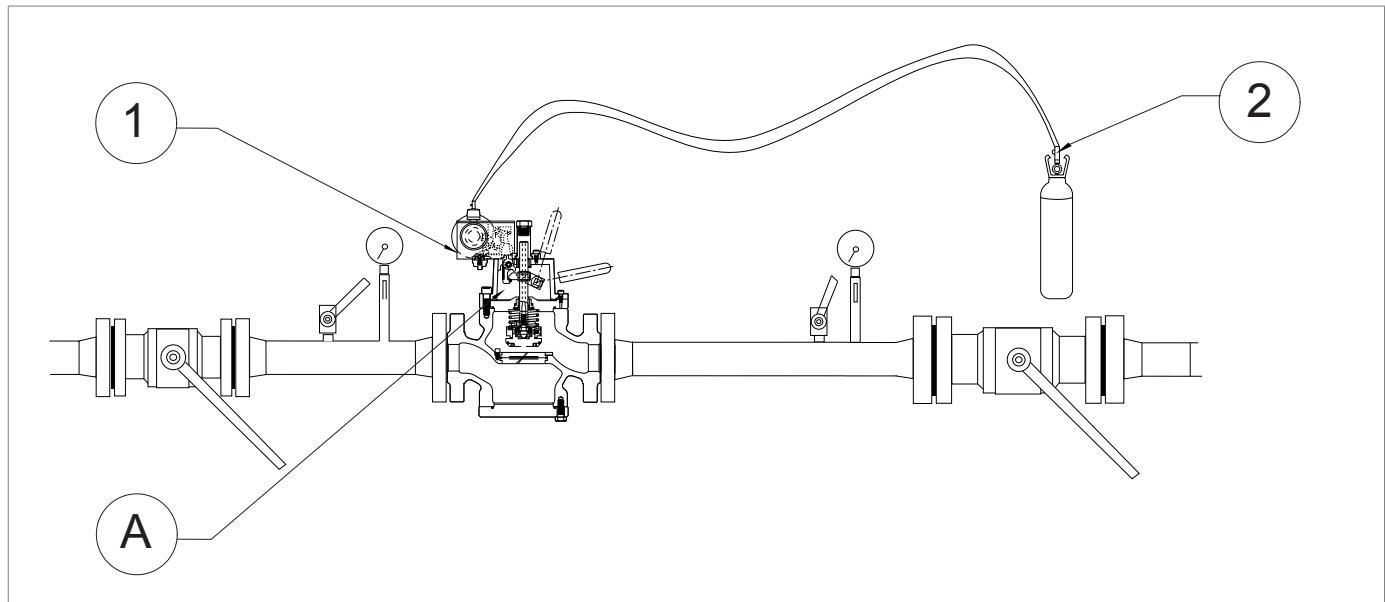


Fig. 8.14.

Presurización con fuente de presión externa

8.5.4 - PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE LOS PRESOSTATOS MOD. 100

8.5.4.1 - PROCEDIMIENTO DE CALIBRADO SIN REGULADOR

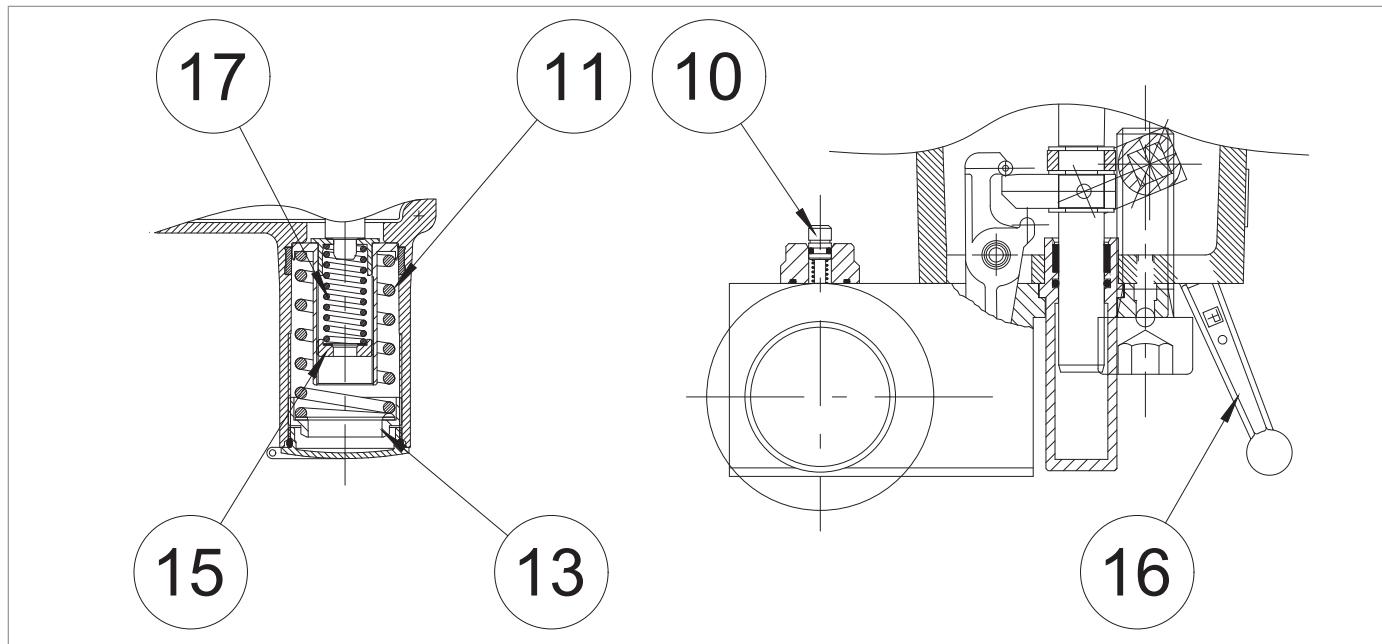


Fig. 8.15. Calibración de los presostatos Mod.100

CALIBRACIÓN DEL MUELLE PARA DISPARO DE LA PRESIÓN MÁXIMA

Paso	Acción
	<p>Aumente la presión aguas abajo (P_d) para comprobar el correcto calibrado:</p> <ul style="list-style-type: none"> • de la línea, utilizando una fuente de presión externa • del cabezal del presostato, refiriéndose al apdo. "8.5.3 - Presurización con fuente externa".
1	<p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Compruebe la presión consultando el manómetro aguas abajo (Fig. 8.11, ref. 5).</p> <p>Si la válvula de bloqueo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • se dispara antes del valor de presión previsto: enrosque (en sentido de las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (13) para comprimir más el muelle (11); • no se dispara con el valor de presión previsto: desenrosque (en sentido contrario a las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (13), para aliviar el muelle (11).
2	Disminuya la presión en el cabezal del presostato utilizando el grifo de purga (3) de la fuente externa o el grifo de purga (Fig. 8.11, ref. 6).
3	Arme la válvula de bloqueo girando la palanca de rearne (16).
4	<p>Repita los pasos 1-2-3 al menos tres veces.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>El valor de calibrado debe respetar los límites de funcionamiento indicados en la placa de características.</p>
5	Si está presente, desconecte la fuente de presión externa de la toma de impulsos del presostato y vuelva a conectar la toma de impulsos entre el presostato y la línea.

Tab. 8.39.

CALIBRACIÓN DEL MUELLE PARA EL DISPARO DE LA PRESIÓN MÍNIMA (SI ESTÁ INSTALADO)

Paso	Acción
1	Abra parcialmente el grifo de descarga (Fig. 8.11, ref.6) y manténgalo abierto para las fases siguientes.
	Disminuya la presión aguas abajo hasta la presión mínima requerida de la válvula de bloqueo.
	! ¡ATENCIÓN! Compruebe la presión consultando el manómetro aguas abajo (Fig. 8.11, ref. 5).
2	Si la válvula de bloqueo: <ul style="list-style-type: none"> • se dispara antes del valor de presión previsto: desenrosque (en sentido contrario a las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (15), para aliviar el muelle (17). • no se dispara antes del valor de presión previsto: enrosque (en el sentido de las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (15) para comprimir más el muelle (17);
3	Cierre el grifo de descarga (Fig. 8.11, ref. 6).
4	Abra la válvula de bloqueo actuando sobre la palanca de rearme (16) y manténgala abierta manualmente.
	Aumente la presión aguas abajo (P_d) para restablecer la válvula de bloqueo:
5	<ul style="list-style-type: none"> • de la línea, utilizando una fuente de presión externa • del cabezal del presostato, refiriéndose al “8.5.3 - Presurización con fuente externa”.
6	Arme la válvula de bloqueo girando la palanca de rearme (16).
7	Compruebe la correcta calibración del muelle de presión mínima, repitiendo los pasos 1-2-3-4 al menos tres veces.
8	Si está presente, desconecte la fuente de presión externa de la toma de impulsos del presostato y vuelva a conectar la toma de impulsos entre el presostato y la línea.

Tab. 8.40.

8.5.4.2 - PROCEDIMIENTO DE CALIBRADO CON REGULADOR

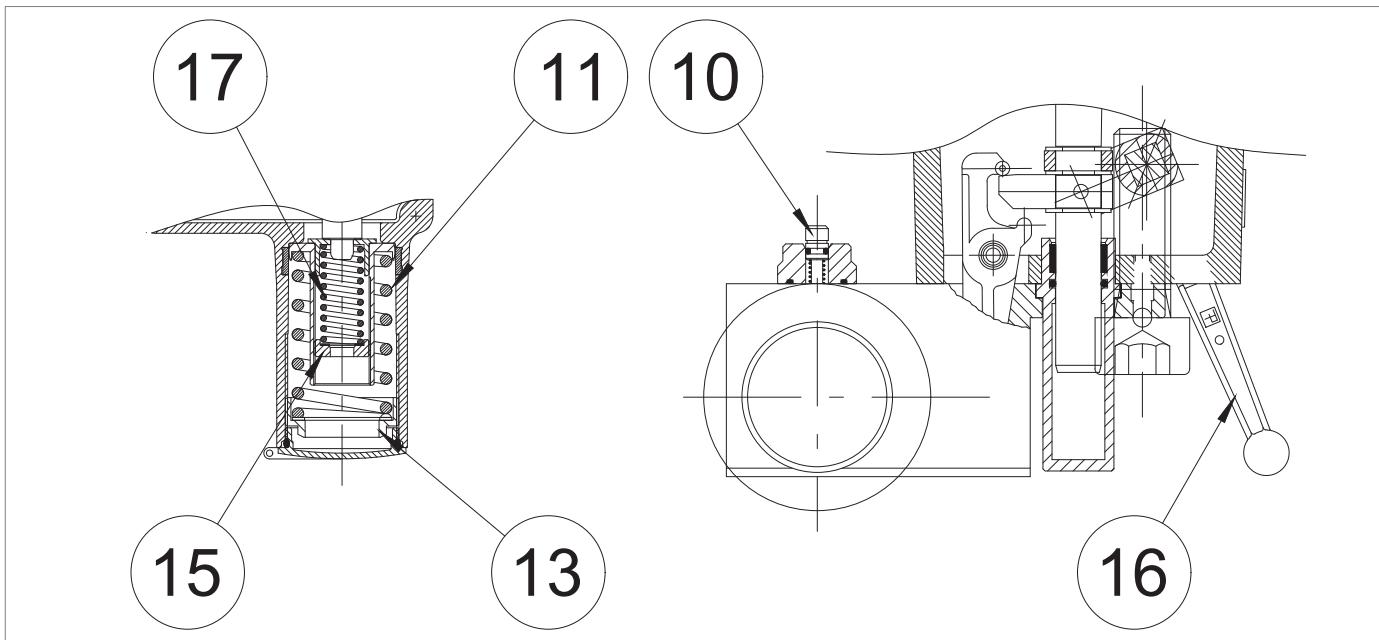


Fig. 8.16. Calibración de los presostatos Mod. 100

CALIBRACIÓN DEL MUELLE PARA DISPARO DE LA PRESIÓN MÁXIMA

Paso	Acción
1	<p>Aumente la presión aguas abajo (P_d) hasta el valor de disparo de la válvula de bloqueo, para comprobar la calibración correcta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • de la línea, utilizando una fuente de presión externa • del cabezal del presostato, refiriéndose al "8.5.3 - Presurización con fuente externa". <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Compruebe la presión consultando el manómetro (Fig. 8.11, ref. 5) situado aguas abajo del regulador principal.</p> <p>Si la válvula de bloqueo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • se dispara antes del valor de presión previsto: enrosque (en sentido de las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (13) para comprimir más el muelle (11); • no se dispara con el valor de presión previsto: desenrosque (en sentido contrario a las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (13), para aliviar el muelle (11).
2	Reduzca la presión en la sección de aguas abajo abriendo la ventilación (Fig. 8.11, ref. 6) para llevarla al valor de calibración del regulador principal.
3	Cierre el grifo de ventilación (Fig. 8.11, ref. 6).
4	Arme la válvula de bloqueo girando la palanca de rearne (16).
5	<p>Repita los pasos 1-2-3-4 al menos tres veces.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>El valor de calibrado debe respetar los límites de funcionamiento indicados en la placa de características.</p>

Tab. 8.41.

CALIBRACIÓN DEL MUELLE PARA EL DISPARO DE LA PRESIÓN MÍNIMA (SI ESTÁ INSTALADO)

Paso	Acción
1	Abra parcialmente el grifo de descarga (Fig. 8.11, ref.6) y manténgalo abierto para las fases siguientes.
	Disminuya la presión aguas abajo hasta la presión mínima requerida de la válvula de bloqueo.
	! ¡ATENCIÓN!
2	<p>Compruebe la presión consultando el manómetro aguas abajo (Fig. 8.11, ref. 5).</p> <p>Si la válvula de bloqueo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • se dispara antes del valor de presión previsto: desenrosque (en sentido contrario a las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (15), para aliviar el muelle (17); • no se dispara antes del valor de presión previsto: enrosque (en el sentido de las agujas del reloj) la tuerca anular de ajuste (15) para comprimir más el muelle (17);
3	Cierre el grifo de descarga (Fig. 8.11, ref. 6).
4	Abra la válvula de bloqueo actuando sobre la palanca de rearme (16) y manténgala abierta manualmente.
	Aumente la presión aguas abajo (P_d) para restablecer la válvula de bloqueo:
5	<ul style="list-style-type: none"> • de la línea, utilizando una fuente de presión externa • del cabezal del presostato, refiriéndose al “8.5.3 - Presurización con fuente externa”.
6	Arme la válvula de bloqueo girando la palanca de rearme (16).
7	Compruebe la correcta calibración del muelle de presión mínima, repitiendo los pasos 1-2-3-4 al menos tres veces.
8	Si está presente, desconecte la fuente de presión externa de la toma de impulsos del presostato y vuelva a conectar la toma de impulsos entre el presostato y la línea.

Tab. 8.42.

9 - MANTENIMIENTO Y COMPROBACIONES DE FUNCIONAMIENTO

9.1 - ADVERTENCIAS GENERALES



¡PELIGRO!

- Las operaciones de mantenimiento deben ser realizadas por personal formado en seguridad laboral, cualificado y autorizado para las actividades relacionadas con el equipo.
- Todas las operaciones de mantenimiento requieren un conocimiento exhaustivo y especializado del equipo, las operaciones necesarias, los riesgos que conlleva y los procedimientos correctos para un funcionamiento seguro.
- Los trabajos de reparación o mantenimiento no contemplados en este manual solo pueden realizarse con la autorización previa de PIETRO FIORENTINI S.p.A.. No se puede atribuir ninguna responsabilidad por daños a personas o cosas a PIETRO FIORENTINI S.p.A. por intervenciones distintas a las descritas o realizadas de forma distinta a la especificada.



¡ADVERTENCIA!

Antes de realizar cualquier trabajo, es importante asegurarse de que la línea en la que está instalado el equipo:

- haya sido interceptada aguas arriba y aguas abajo;
- se haya descargado.

Después de liberar la presión de la línea, dispare la válvula de bloqueo.



¡ADVERTENCIA!

En caso de duda, está prohibido operar. Póngase en contacto con PIETRO FIORENTINI S.p.A. para obtener las aclaraciones necesarias.

La manipulación y/o uso del equipo incluye intervenciones que se hacen necesarias como resultado del uso normal, tales como

- las inspecciones y controles;
- las comprobaciones funcionales;
- el mantenimiento ordinario;
- el mantenimiento extraordinario.



¡ATENCIÓN!

Los trabajos de mantenimiento están estrechamente relacionados:

- con la calidad del gas transportado (impurezas, humedad, gasolina, sustancias corrosivas);
- con la eficacia de la filtración;
- con las condiciones de uso del equipo.

Una buena gestión del equipo requiere:

- respetar los intervalos indicados en el manual para las comprobaciones de funcionamiento y el mantenimiento ordinario;
- no superar el intervalo de tiempo entre intervenciones. El intervalo de tiempo está pensado como el máximo aceptable; en cambio, puede acortarse;
- compruebe con prontitud la causa de cualquier anomalía, como ruidos excesivos, fugas de líquido o similares, y subsáñela. La eliminación a tiempo de las causas de las averías y/o el mal funcionamiento evita que se produzcan más daños en los equipos y garantiza la seguridad de los operadores.

Antes de iniciar las operaciones de desmontaje, hay que asegurarse de:

- que las piezas de repuesto y las piezas utilizadas en las sustituciones tienen los requisitos adecuados para garantizar las prestaciones originales del equipo; utilizar piezas de repuesto originales y conformes;
- que el operador disponga de los equipos necesarios (véase el capítulo “7 - Equipo para la puesta en marcha/mantenimiento”).

¡ATENCIÓN!

Las piezas de repuesto recomendadas están identificadas inequívocamente con etiquetas que llevan:

- **el número del plano de montaje del equipo en el que se pueden utilizar (véase el capítulo “12 - Repuestos recomendados”);**
- **la posición indicada en el plano de montaje del equipo.**

Desde el punto de vista operativo, el mantenimiento del equipo puede dividirse en tres categorías principales:

Puesta en marcha de las operaciones de mantenimiento	
Controles y comprobaciones periódicas	Todas aquellas comprobaciones que el operador debe realizar de forma periódica para el correcto mantenimiento y funcionamiento del equipo.
Mantenimiento ordinario	Todas aquellas operaciones que el operador debe realizar previamente para garantizar el buen funcionamiento del equipo a lo largo del tiempo. El mantenimiento ordinario incluye lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> • inspección; • control; • regulación; • limpieza; • lubricación; • sustitución; de todas las piezas de repuesto.
Mantenimiento extraordinario	Todas aquellas operaciones que el operador tiene que realizar cuando el equipo lo necesita.

Tab. 9.43

9.2 - CONTROLES Y COMPROBACIONES PERIÓDICAS DEL FUNCIONAMIENTO CORRECTO

Controles y comprobaciones periódicas

Cualificación del operador	Encargado del mantenimiento mecánico
EPI necesarios	 <p>¡ADVERTENCIA! Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.

Tab. 9.44

En "Tab. 9.45" se enumeran los controles y comprobaciones, es decir, las operaciones que no requieren ninguna intervención manual en los equipos individuales.

Algunos pueden ser sustituidos por la supervisión desde un punto remoto mediante un equipo de control remoto adecuado. A continuación, indicamos la lista:

Descripción de las actividades	Equipos/Accesorios implicados	Criterios de evaluación	Frecuencia mínima
Control del rendimiento significativas*	Reguladores de presión	<ul style="list-style-type: none"> • Ausencia de fluctuaciones en la presión regulada. • Valores significativos de presión dentro de los límites establecidos. 	Mensual
	Dispositivos de seguridad de tipo bloqueo de flujo de gas (indicador de posición externo)	<ul style="list-style-type: none"> • Posición de apertura total. 	
	Monitor en espera (indicador de posición externo)	<ul style="list-style-type: none"> • Posición de apertura total. 	
Inspección visual estado externo equipo	Todos	<ul style="list-style-type: none"> • Ausencia de daños visibles. • Protección de la superficie externa según la norma UNE 9571-1:2012. 	Semestral

Tab. 9.45

* Estos controles pueden realizarse a distancia en presencia de un sistema de control remoto capaz de analizar el rendimiento significativo del equipo y enviar alertas/alarmas cuando se alcanzan los umbrales preestablecidos.

9.3 - MANTENIMIENTO ORDINARIO

9.3.1 - ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD

 **¡PELIGRO!**

- Ponga el equipo en condiciones de seguridad (cierra la válvula de cierre de aguas abajo y luego la de aguas arriba, drene completamente la línea);
- asegúrese de que la presión aguas arriba y aguas abajo del equipo es "0".

 **¡ADVERTENCIA!**

Después de liberar la presión de la línea, dispare la válvula de bloqueo.

 **¡ATENCIÓN!**

Antes de instalar nuevos elementos de estanqueidad (junta tórica, membrana, etc.) debe comprobarse su integridad.

9.3.2 - INTERVALOS DE SUSTITUCIÓN DE LOS COMPONENTES SOMETIDOS A DESGASTE



Las siguientes indicaciones se aplican únicamente a los componentes del equipo.

Las partes no metálicas de los equipos individuales en cuestión se dividen en las siguientes categorías:

Operaciones de mantenimiento preventivo

Categoría 1	Piezas sujetas a desgaste y/o abrasión donde por: <ul style="list-style-type: none"> desgaste se entiende la degradación normal de una pieza tras un uso prolongado en condiciones normales de funcionamiento; abrasión se refiere a la acción mecánica sobre la superficie de la pieza afectada resultante del paso de gas en condiciones normales de funcionamiento.
Categoría 2	Piezas sujetas únicamente al envejecimiento, incluidas las que también requieren lubricación y/o limpieza.

Tab. 9.46



Compruebe con la frecuencia mínima especificada en la “Tab. 9.47”, el estado de desgaste/abrasión/envejecimiento de los componentes presentes.

Categoría	Descripción de la pieza	Criterios de evaluación	Frecuencia mínima de sustitución
1	Anillos de sellado del asiento de la válvula y obturadores no metálicos	Reguladores de presión	6 años
		Dispositivos de seguridad	
		Equipos de los sistemas de seguridad de la presión	
1	Piezas no metálicas con función de sellado interno de los asientos de la válvula y de los accesorios de los equipos individuales	Pilotos	6 años
		Prerreductores	
		Aceleradores	
		Otros posibles	
1	Piezas no metálicas con función de sellado entre piezas, al menos una de las cuales está en movimiento en condiciones normales de trabajo/maniobra	Reguladores de presión	6 años
		Dispositivos de seguridad de tipo bloqueo del flujo de gas	
		Dispositivos de desbordamiento con descarga a la atmósfera	
1	Piezas no metálicas con función de sellado que intervienen en las operaciones de desmontaje durante el mantenimiento	Equipos en los que debe efectuarse el mantenimiento	6 años
2	Piezas no metálicas que proporcionan el "feedback" (elementos sensibles) de la presión controlada de los equipos de seguridad	Equipos de seguridad y/o sus accesorios	6 años
2	Piezas no metálicas con funciones de sellado y rendimiento (membranas) de un equipo	Reguladores de presión y sus accesorios	6 años
		Dispositivos de seguridad de tipo bloqueo del flujo de gas	6 años
		Dispositivo de desbordamiento con descarga a la atmósfera	6 años

Categoría	Descripción de la pieza	Criterios de evaluación	Frecuencia mínima de sustitución
2	Partes no metálicas de un equipo con función de sellado interno: en condiciones normales de funcionamiento durante el mantenimiento	Válvulas de tipo de alivio	6 años
		Equipos de desconexión de la línea de regulación	En presencia de pérdidas constatadas
2	Piezas no metálicas solo con función de sellado estático	Equipos varios	En presencia de pérdidas constatadas
2	Lubricación de piezas que deben ser lubricadas	Válvulas de cierre	Anual
		Otros equipos	Anual
2	Elementos filtrantes	Filtros	Según necesidades

Tab. 9.47

9.4 - PROCEDIMIENTOS DE MANTENIMIENTO ORDINARIO

Mantenimiento ordinario	
Cualificación del operador	Cualificación del operador
EPI necesarios	 <div style="background-color: #FFB703; color: white; padding: 5px; margin-top: 5px;"> ¡ADVERTENCIA! </div> <p>Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.
Herramientas necesarias	Consulte el capítulo “7 - Equipo para la puesta en marcha/mantenimiento”.

Tab. 9.48

9.4.1 - PARES DE APRIETE

9.4.1.1 - PARES DE APRIETE DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782

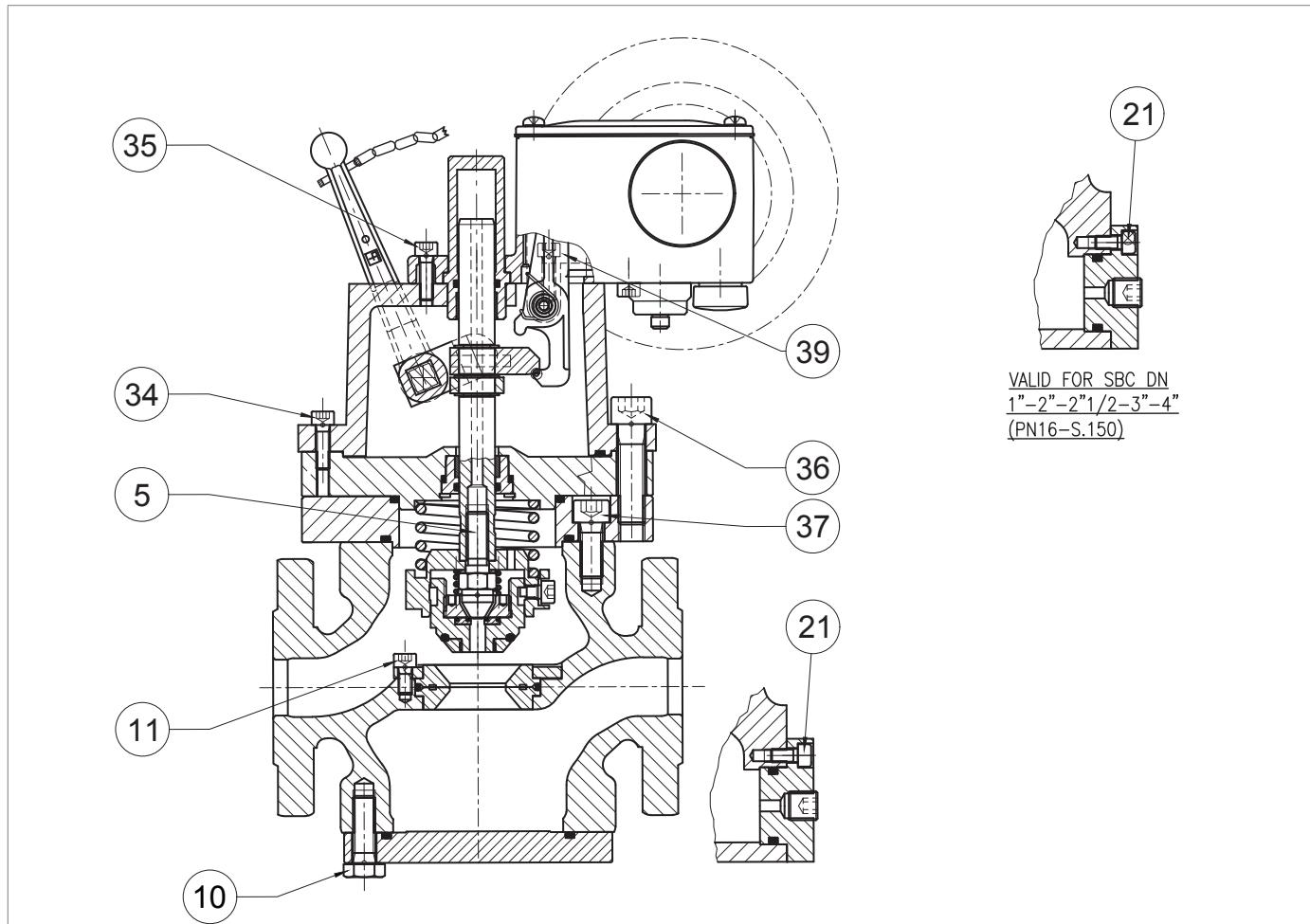


Fig. 9.17. Pares de apriete SBC 782

SBC 782 1"			
Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
11	Tornillo M6X12 UNI 5931	10	7
34	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	7
35	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	7
36	Tornillo M12X45 UNI 5931	80	59
37	Tornillo M10X25 UNI 5931	45	33
39	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	7
64	Tornillo M10X30 UNI 5739	45	33

Tab. 9.49

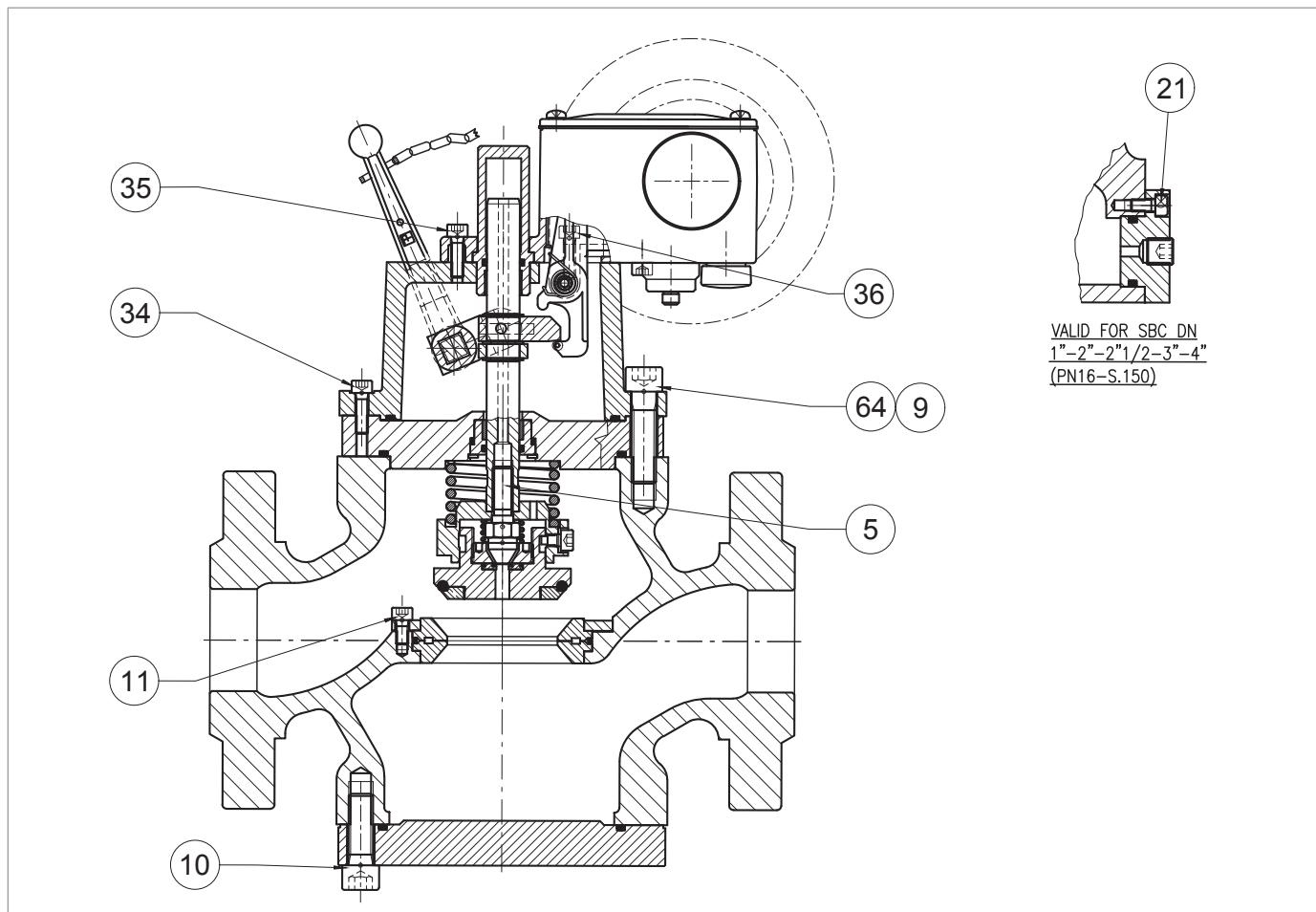


Fig. 9.18. Pares de apriete SBC 782

SBC 782 2"

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
100	Tornillo M12X35 UNI 5739	80	59
11	Tornillo M6X12 UNI 5931	10	5
34	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
35	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
36	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
64	Tornillo M12X45 UNI 5931	80	59

Tab. 9.50

SBC 782 2" 1/2"

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
100	Tornillo M12X35 UNI 5739	80	59
11	Tornillo M6X14 UNI 5931	10	5
34	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
35	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
36	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
64	Tornillo M12X40 UNI 5931	80	59

Tab. 9.51

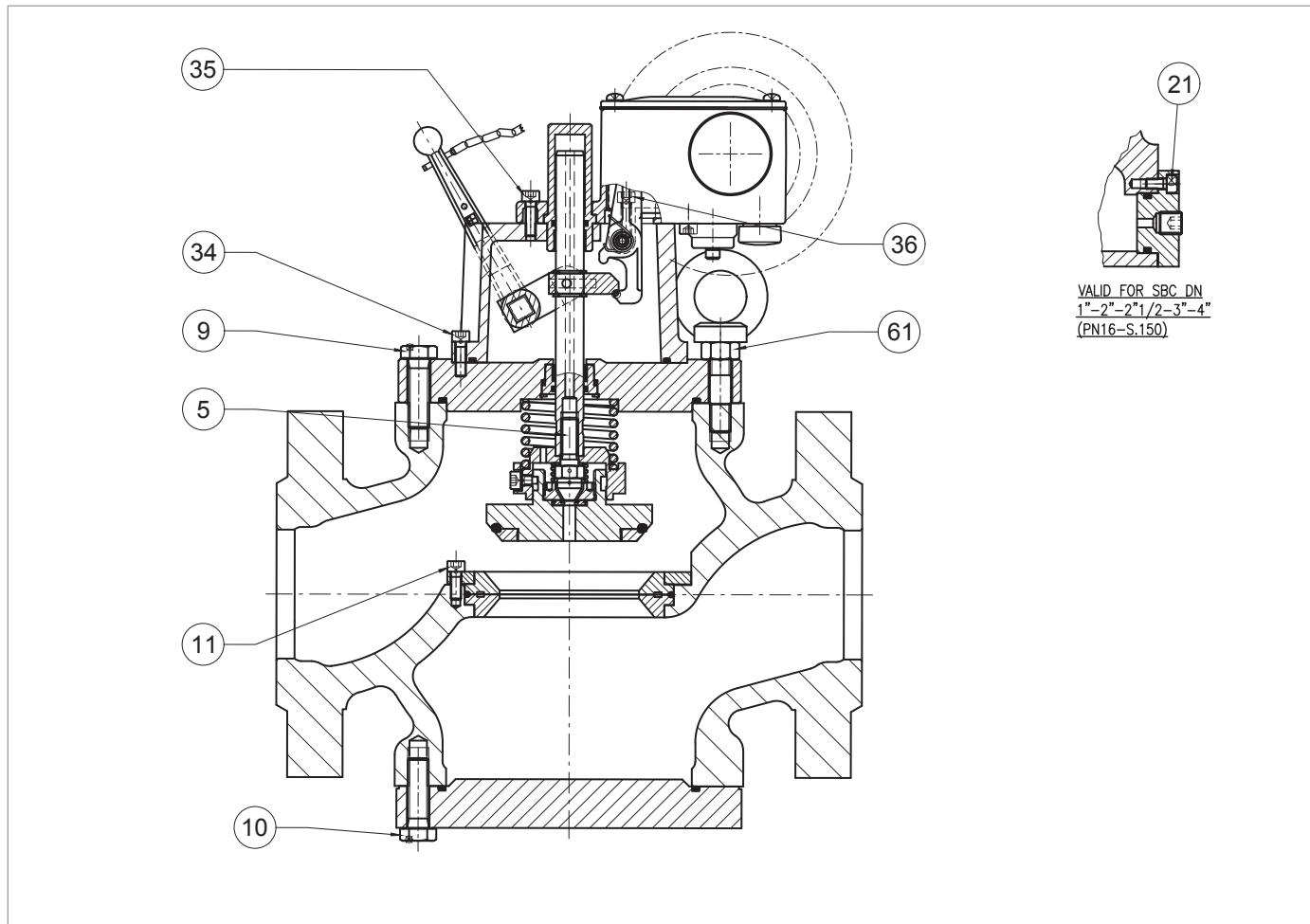


Fig. 9.19. Pares de apriete SBC 782

SBC 782 3"

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
64	Tornillo M12X40 UNI 5739	80	59
100	Tornillo M12X40 UNI 5739	80	59
11	Tornillo M6X12 UNI 5931	10	5
21	Tornillo M6X12 UNI 5931	10	7
34	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
35	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
36	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
61	Tuerca M12 UNI 5588	80	59

Tab. 9.52

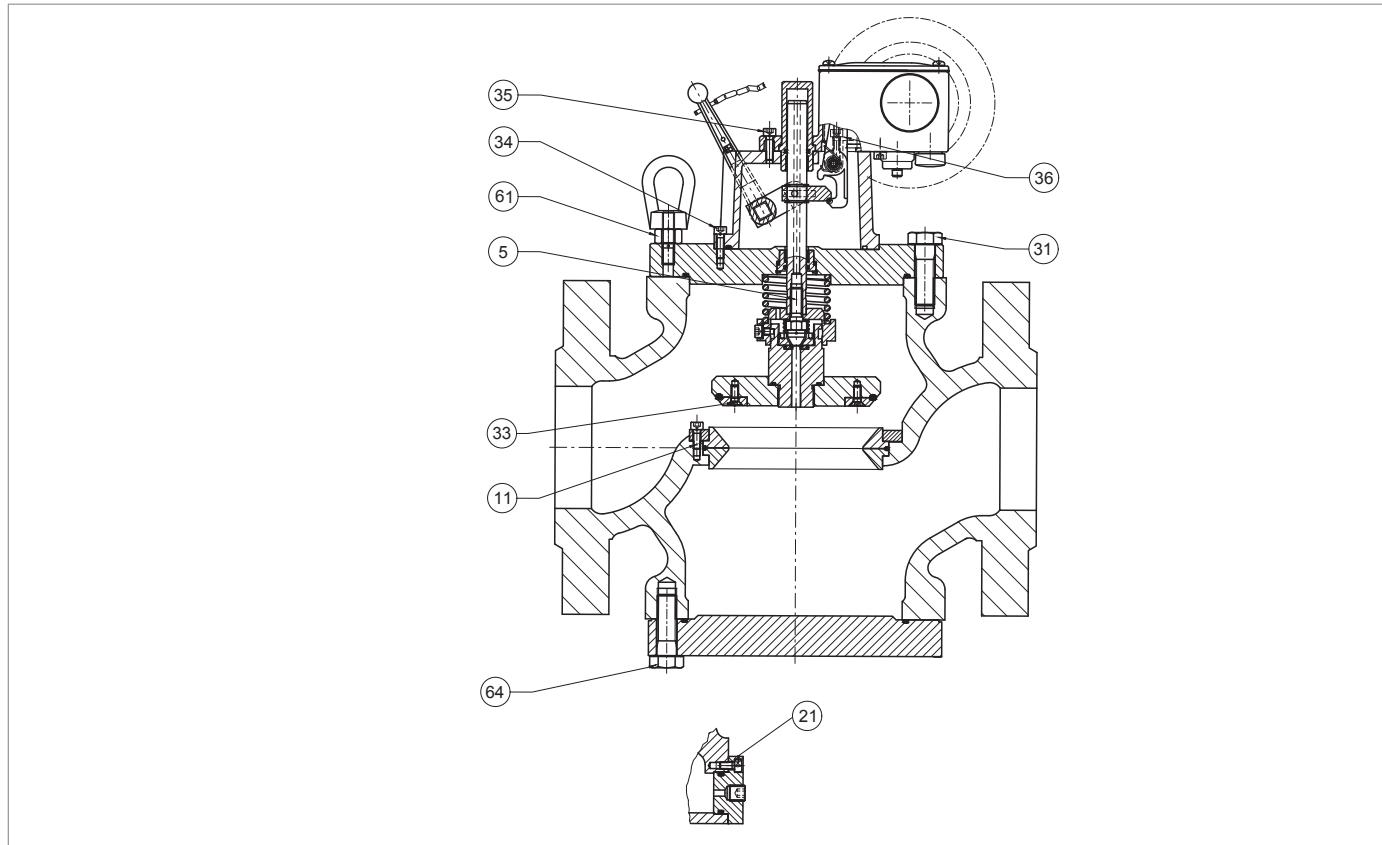


Fig. 9.20. Pares de apriete SBC 782

SBC 782 4"

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
10	Tornillo M16X50 UNI 5739	150	59
11	Tornillo M6X16 UNI 5931	10	5
21	Tornillo M6X12 UNI 5931	10	7
33	Tornillo M6X14 UNI 5934	10	5
34	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
35	Tornillo M6X14 UNI 5933	10	5
36	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5

Tab. 9.53

SBC 782 6"

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
10	Tornillo M14X50 UNI 5737	115	110
11	Tornillo M6X16 UNI 5931	10	5
33	Tornillo M6X10 UNI 5931	10	5
34	Tornillo M8X25 UNI 5931	20	14
35	Tornillo M6X40 UNI 5931	10	5
36	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
61	Tuerca M14 UNI 5588	115	84

Tab. 9.54

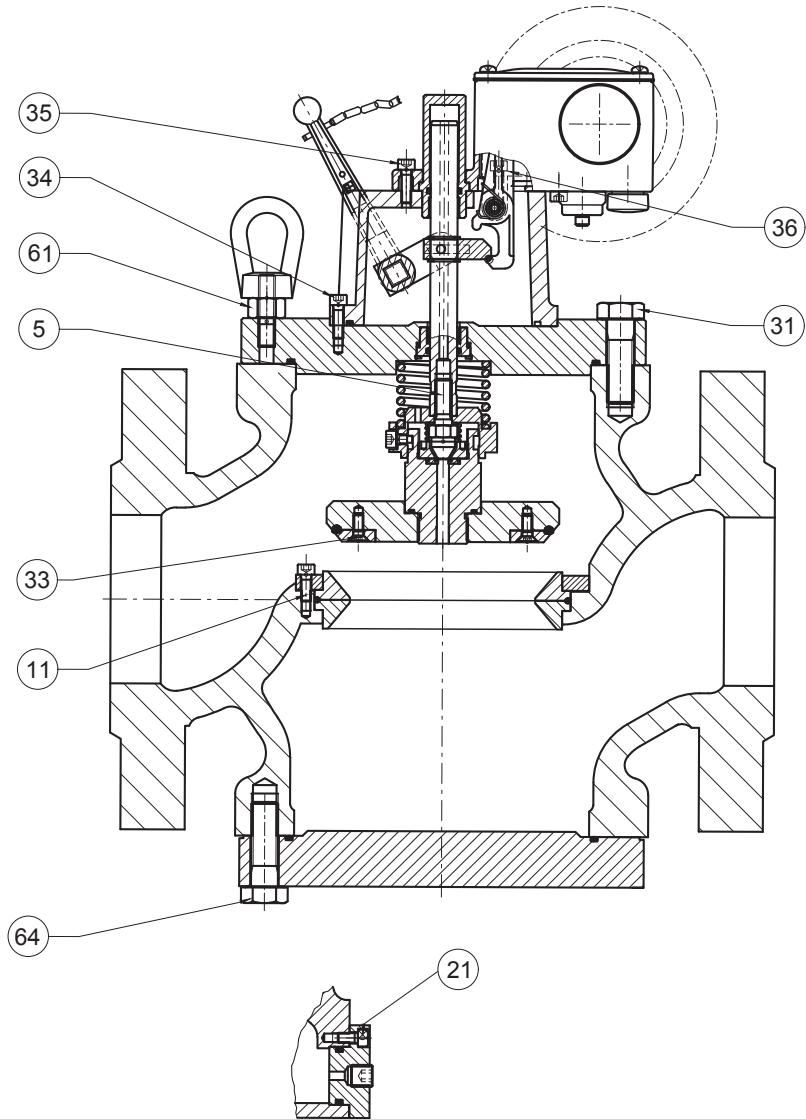


Fig. 9.21. Pares de apriete SBC 782

SBC 782 8"

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
5	Tornillo de válvula de seguridad M10	40	29
10	Tornillo M14X55 UNI 5737	115	84
11	Tornillo M6X16 UNI 5931	10	5
33	Tornillo M6X10 UNI 5931	10	5
34	Tornillo M8X25 UNI 5931	20	14
35	Tornillo M6X40 UNI 5931	10	5
36	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
61	Tuerca M14 UNI 5588	115	84

Tab. 9.55

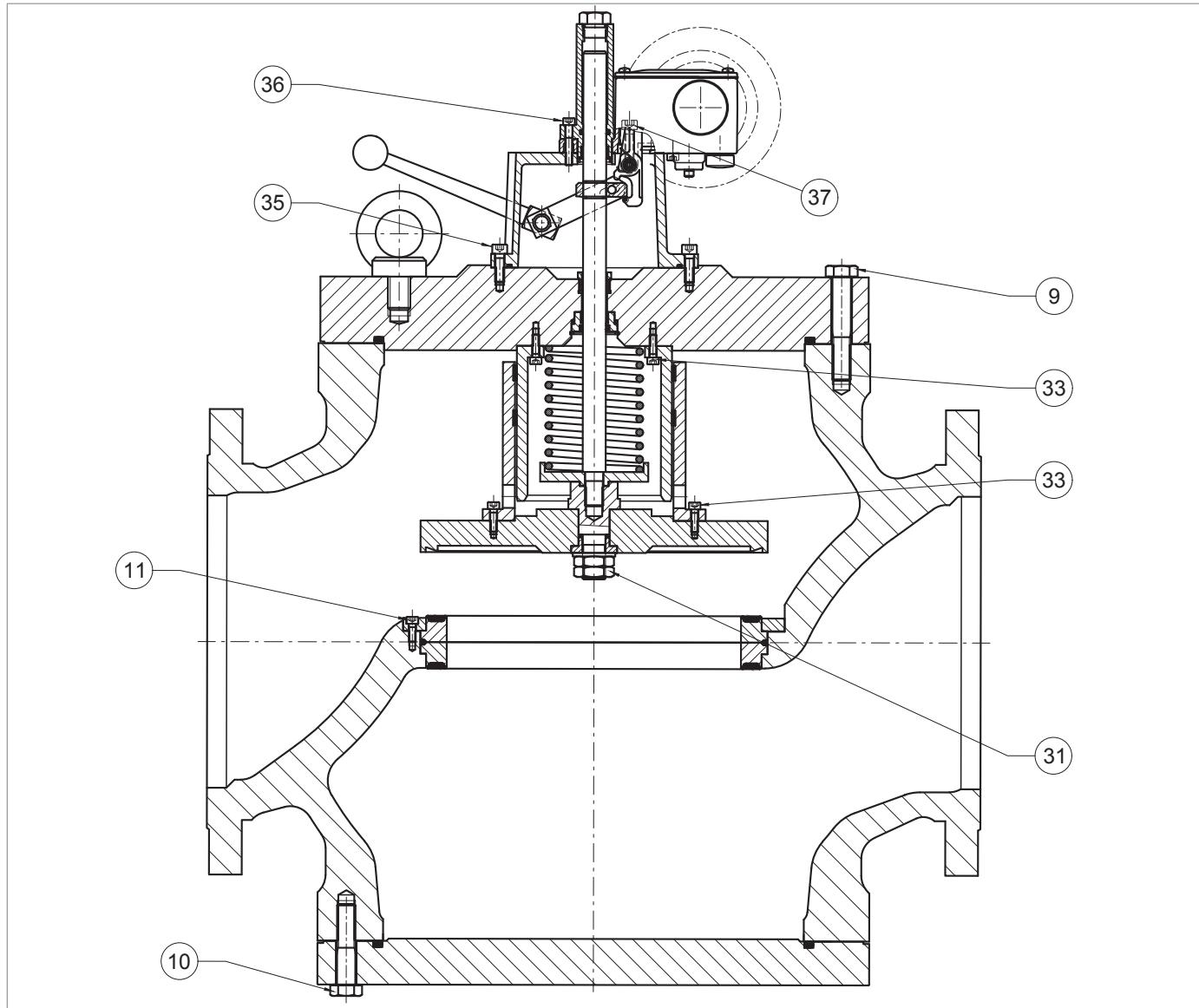


Fig. 9.22. Pares de apriete SBC 782

SBC 782 10"

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
9	Tornillo M16X90 UNI 5737	150	110
10	Tornillo M16X70 UNI 5737	150	110
11	Tornillo M6X16 UNI 5931	10	5
31	Tuerca M20 UNI 5589	250	184
33	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5
35	Tornillo M8X25 UNI 5931	20	14
36	Tornillo M6X35 UNI 5931	10	5
37	Tornillo M6X20 UNI 5931	10	5

Tab. 9.56

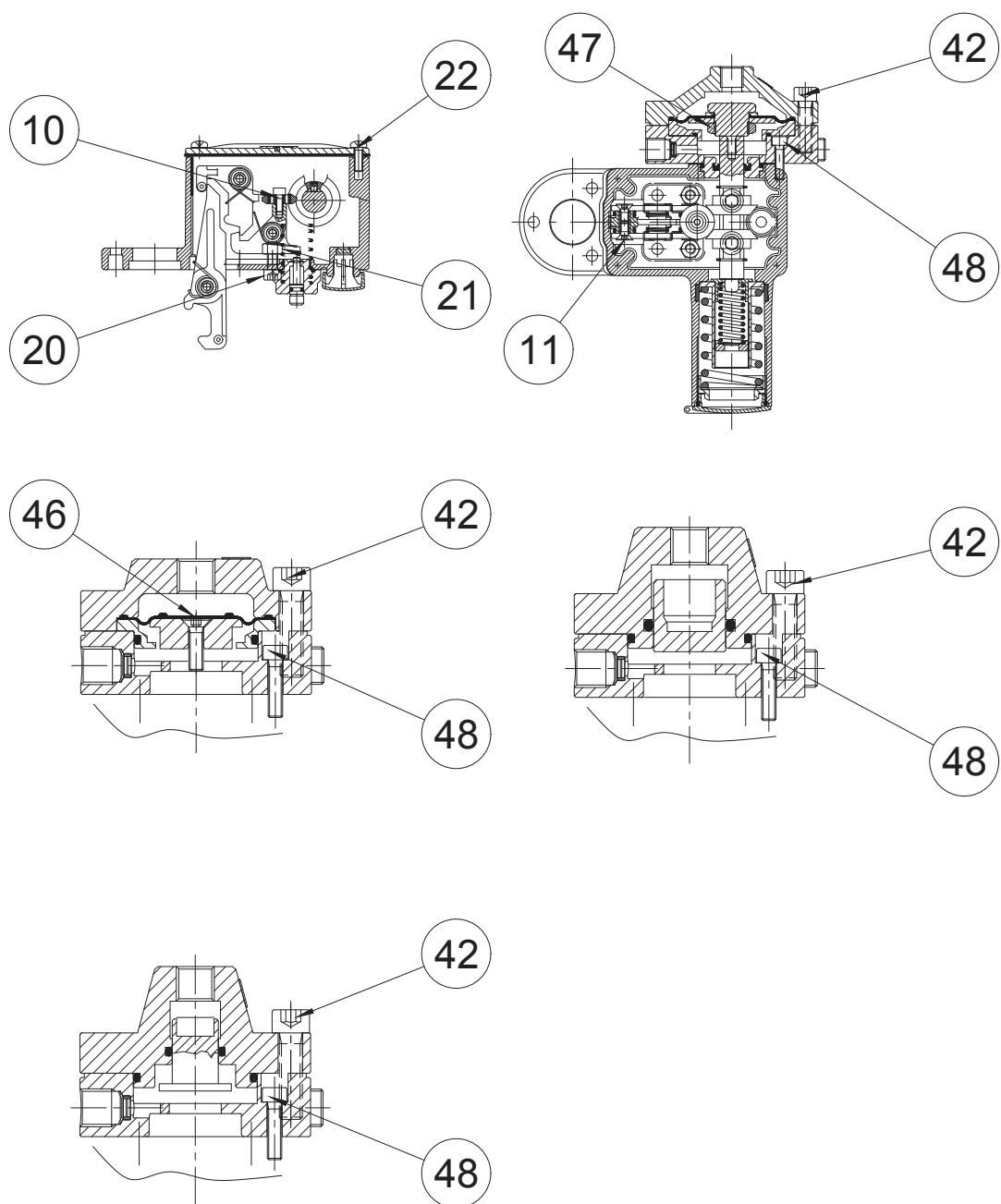
9.4.1.2 - PARES DE APRIETE DEL PRESOSTATO MOD. 100


Fig. 9.23. Pares de apriete presostatos modelos 102M/102MH a 105M/105MH

MOD. 102M/102MH

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
10	Tornillo M4X10 UNI 5931	3	2
11	Tornillo M5X10 UNI 5933	5	3
20	Tornillo M6X16 UNI 5931	10	7
21	Tuerca M6 UNI 5588	10	7
22	Tornillo M5X15 UNI 8112	5	3
42	Tornillo M6X25 UNI 5931	16	11
47	Tuerca M20X1	8	5
48	Tornillo M5X16 UNI 5931	5	3

Tab. 9.57.
MOD. 103M/103MH

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
10	Tornillo M4X10 UNI 5931	3	2
11	Tornillo M5X10 UNI 5933	5	3
20	Tornillo M6X16 UNI 5931	10	7
21	Tuerca M6 UNI 5588	10	7
22	Tornillo M5X15 UNI 8112	5	3
42	Tornillo M8X30 UNI 5931	16	11
46	Tornillo M5X18 UNI 5931	8	5
48	Tornillo M5X20 UNI 5931	5	3

Tab. 9.58.
MOD. 104M/104MH - 105M/105MH

Pos.	Descripción	Par (Nm)	Par de apriete (ft-lb)
10	Tornillo M4X10 UNI 5931	3	2
11	Tornillo M5X10 UNI 5933	5	3
20	Tornillo M6X16 UNI 5931	10	7
21	Tuerca M6 UNI 5588	10	7
22	Tornillo M5X15 UNI 8112	5	3
42	Tornillo M8X30 UNI 5931	16	11
48	Tornillo M5X20 UNI 5931	5	3

Tab. 9.59.

9.4.2 - SUSTITUCIÓN DE ELEMENTOS SOMETIDOS A DESGASTE Y ABRASIÓN

9.4.2.1 - OPERACIONES INICIALES

 **¡ADVERTENCIA!**

Después de liberar la presión de la línea, dispare la válvula de bloqueo.

 **¡ATENCIÓN!**

Antes de realizar cualquier trabajo, es importante asegurarse de que la línea en la que se instala el regulador ha sido interceptada aguas arriba y aguas abajo y que ha sido descargada.

 **¡ATENCIÓN!**

Durante el montaje, asegúrese de apretar los tornillos de acuerdo con las tablas (pares de apriete) en función del tamaño en el que se está realizando el mantenimiento.

9.4.2.2 - PATRÓN EN CRUZ PARA APRETAR LOS TORNILLOS

Consulte el siguiente diagrama para apretar los tornillos cuando lo requiera el procedimiento de mantenimiento:

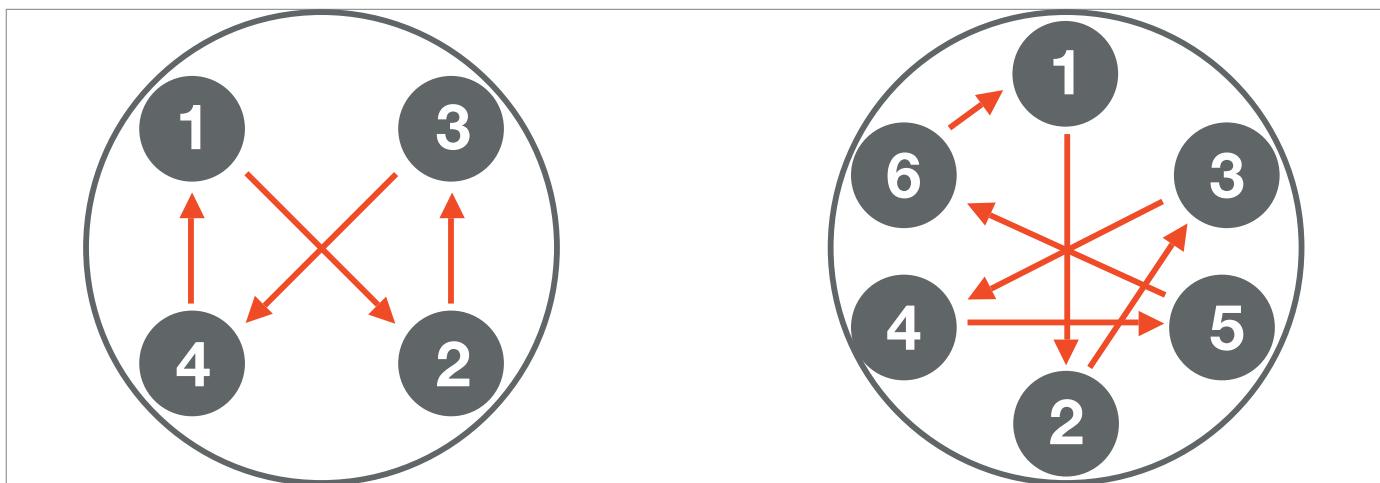


Fig. 9.24. Patrón en cruz

9.4.3 - PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LA VÁLVULA DE BLOQUEO SBC 782

9.4.3.1 - SBC 782 1"

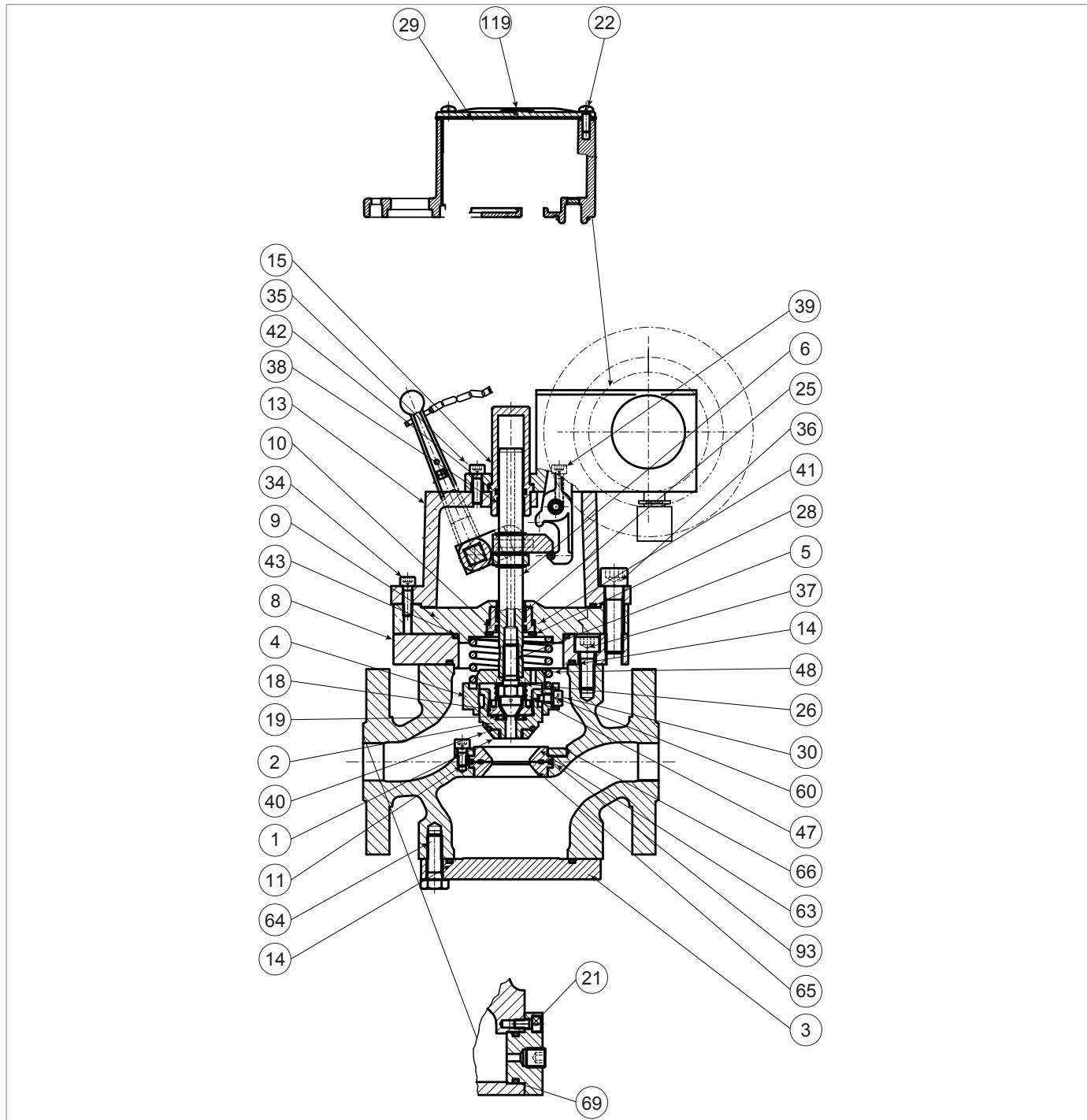
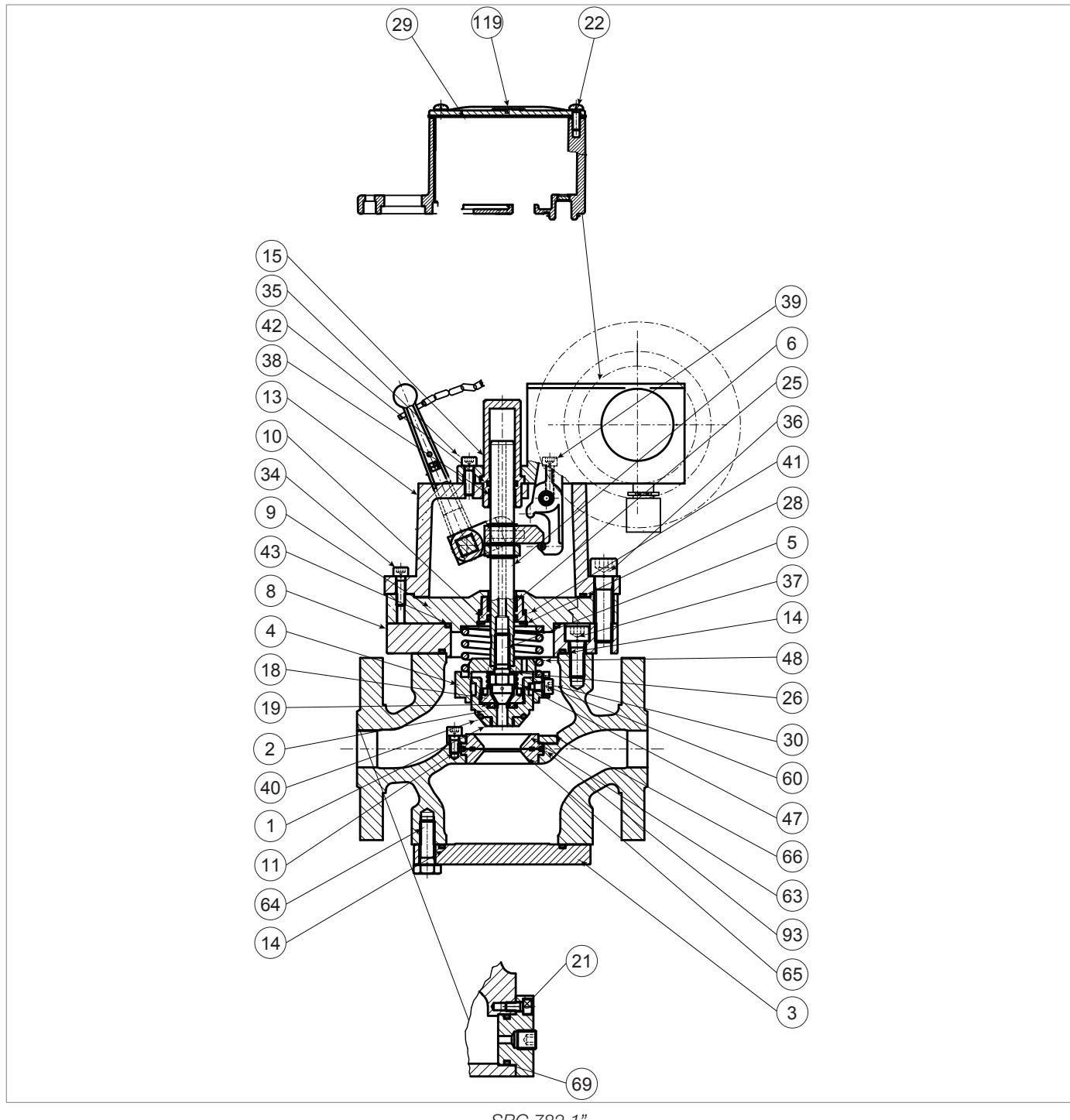


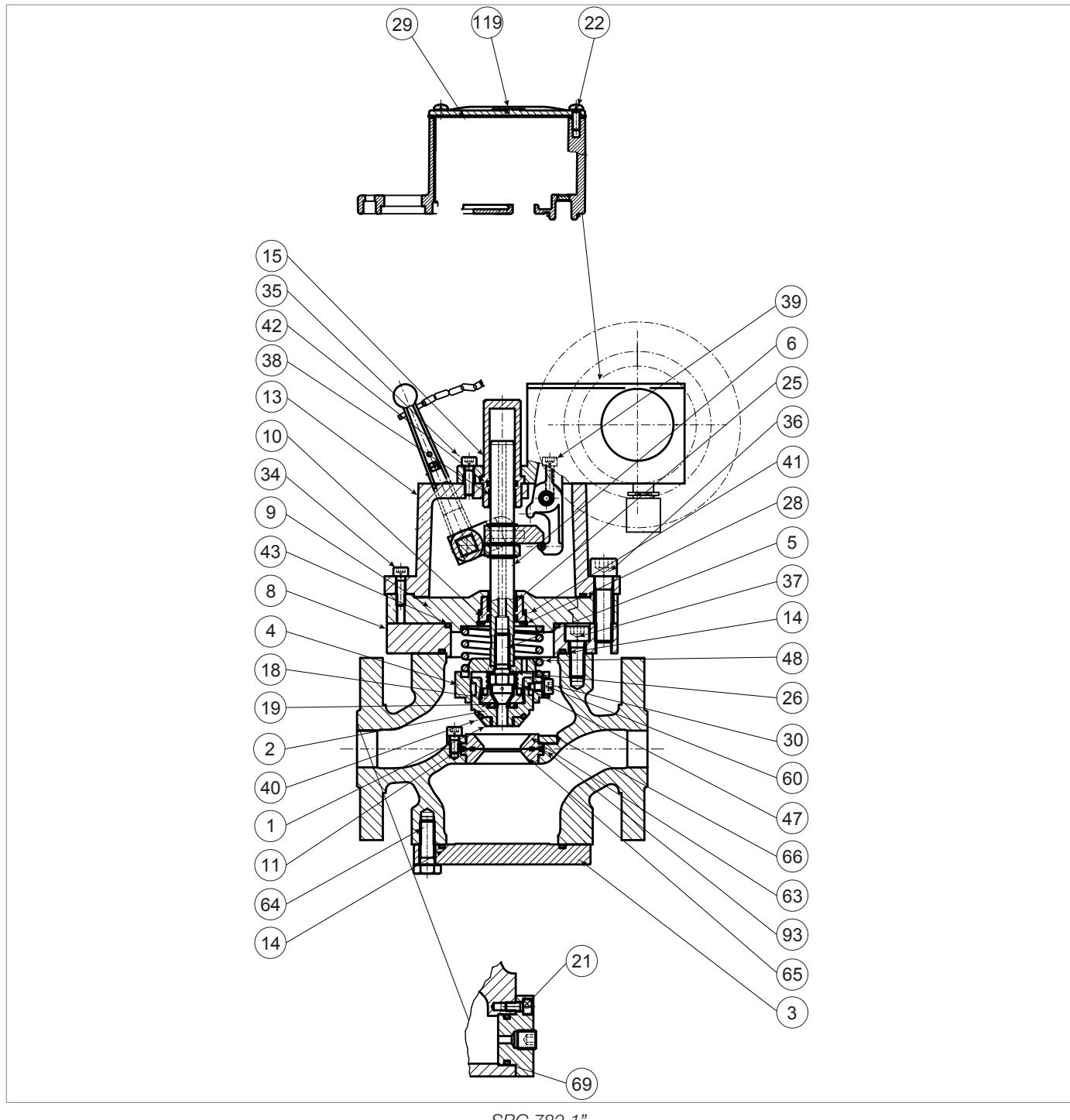
Fig. 9.25. SBC 782 1"

Paso	Acción
1	 ¡ADVERTENCIA! Compruebe que la válvula de bloqueo está en posición cerrada.
2	Desenrosque y retire los tornillos (36) que fijan el cabezal de control al cuerpo de la válvula de bloqueo.  ¡ATENCIÓN! Desatornille parcialmente todos los tornillos antes de quitar el primer tornillo suelto para permitir que el resorte se estire.
3	Desenrosque y retire los tornillos (37) del cuerpo de la válvula de bloqueo.
4	Retire la brida (8).
5	Retire y sustituya la junta tórica (43, 14) de la brida (8), lubricándola con grasa sintética.  ¡ATENCIÓN! Antes de colocar las juntas tóricas de repuesto, limpie las ranuras de retención con una solución limpiadora.
6	Desenrosque y retire los tornillos (11) del cuerpo de la válvula de bloqueo.
7	Retire el anillo de bloqueo (66).
8	Retire el asiento cónico (63), junto con el anillo (65) y la junta tórica (93).
	Sustituya la junta tórica (93) lubricándola con grasa sintética.
9	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
10	Coloque el anillo (65).
11	Coloque la junta tórica (93).
12	Coloque el asiento cónico (63).
13	Coloque el anillo de bloqueo (66).
	Introduzca y apriete los tornillos (11) según los pares de apriete: <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49
14	 ¡ATENCIÓN! Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".
15	Desenrosque y retire los tornillos (30) del grupo obturador.
16	Desenrosque y retire las arandelas dentadas (60).
17	Retire el grupo obturador (48, 4, 18, 1, 19, 40, 25, 2).
18	Retire el muelle (48) y el soporte del muelle (4).
	Desenrosque y retire la tuerca anular (18).
19	 ¡ATENCIÓN! Utilice la tecla C, "Tab. 7.31" del apartado "7.1 - Listado de los equipos".
20	Retire y sustituya la almohadilla (19).



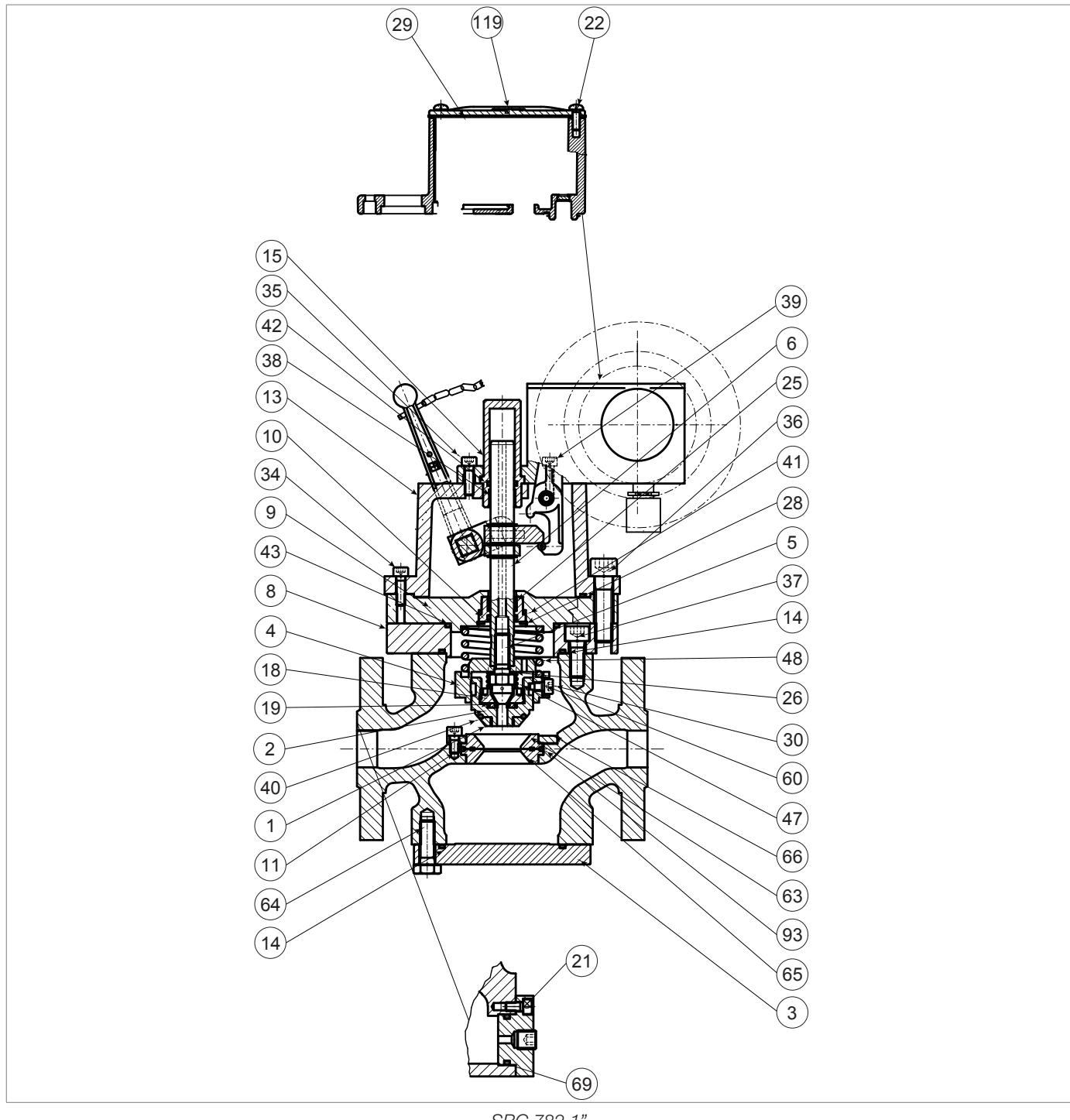
SBC 782 1"

Paso	Acción
21	<p>Coloque y fije la tuerca anular (18).</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Utilice la tecla C, "Tab. 7.31" del apartado "7.1 - Listado de los equipos".</p>
22	<p>Desenrosque y retire la tuerca anular (1).</p> <p>Retire y sustituya la junta tórica (40) del obturador (2), lubricándola con grasa sintética.</p>
23	<p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
24	Coloque y fije la tuerca anular (1).
25	Desenrosque el tornillo del obturador (5).
26	Retire la arandela (26).
27	Retire el soporte del muelle (4) y el muelle (48).
28	Desenrosque y retire los tornillos (22) del presostato.
29	Retire la tapa (119) junto con la junta (29).
30	Desenrosque y retire los tornillos laterales (39) situados en el interior del presostato.
31	Desenrosque y retire los tornillos (35) del presostato.
	Retire el grupo del presostato.
32	<p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Para el procedimiento de mantenimiento del grupo del presostato, consulte el apartado 9.4.4.</p>
33	Extraiga el alojamiento (15).
34	<p>Retire y sustituya la junta tórica (42) del alojamiento (15) lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
35	<p>Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (38) del alojamiento (15), lubricándolo con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo I/DWR, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
36	Desenrosque y retire los tornillos (34) del cuerpo intermedio (13).
37	Retire el cuerpo intermedio (13) de la brida (9).
38	Extraiga el vástago (6) con cuidado de no dañarlo.
39	Retire el anillo seeger (28) de la brida (9).
40	Retire el casquillo guía (10).
41	<p>Retire y sustituya las juntas tóricas (41, 42) del casquillo (10), lubricándolas con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar las juntas tóricas de repuesto, limpie las ranuras de retención con una solución limpiadora.</p>



SBC 782 1"

Paso	Acción
42	<p>Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (25) del casquillo guía (10), lubricándolo con grasa sintética.</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo I/DWR, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
43	<p>Coloque el casquillo guía (10).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Tenga cuidado de no dañar la junta tórica (41).</p>
44	Coloque el anillo seeger (28).
45	<p>Coloque el vástago (6).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Lubrique la superficie del vástago con grasa de silicona.</p>
46	Coloque el cuerpo intermedio (13).
47	<p>Introduzca y apriete los tornillos (34) en el cuerpo intermedio (13), según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49 <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
48	Coloque el alojamiento (15).
49	Coloque el grupo del presostato.
50	<p>Introduzca y apriete los tornillos (35) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49 <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
51	<p>Introduzca y apriete los tornillos laterales (39) en el interior del presostato según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49 <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
52	Coloque la junta (29) y la tapa (119).
53	<p>Inserte y apriete los tornillos (22).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
54	Coloque el muelle (48) y el soporte del muelle (4).
55	<p>Coloque la arandela (26).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Aplique pegamento fijador de roscas antes de insertar el tornillo (5).</p>
56	Inserte y apriete el tornillo obturador (5).
57	Coloque el muelle (48).



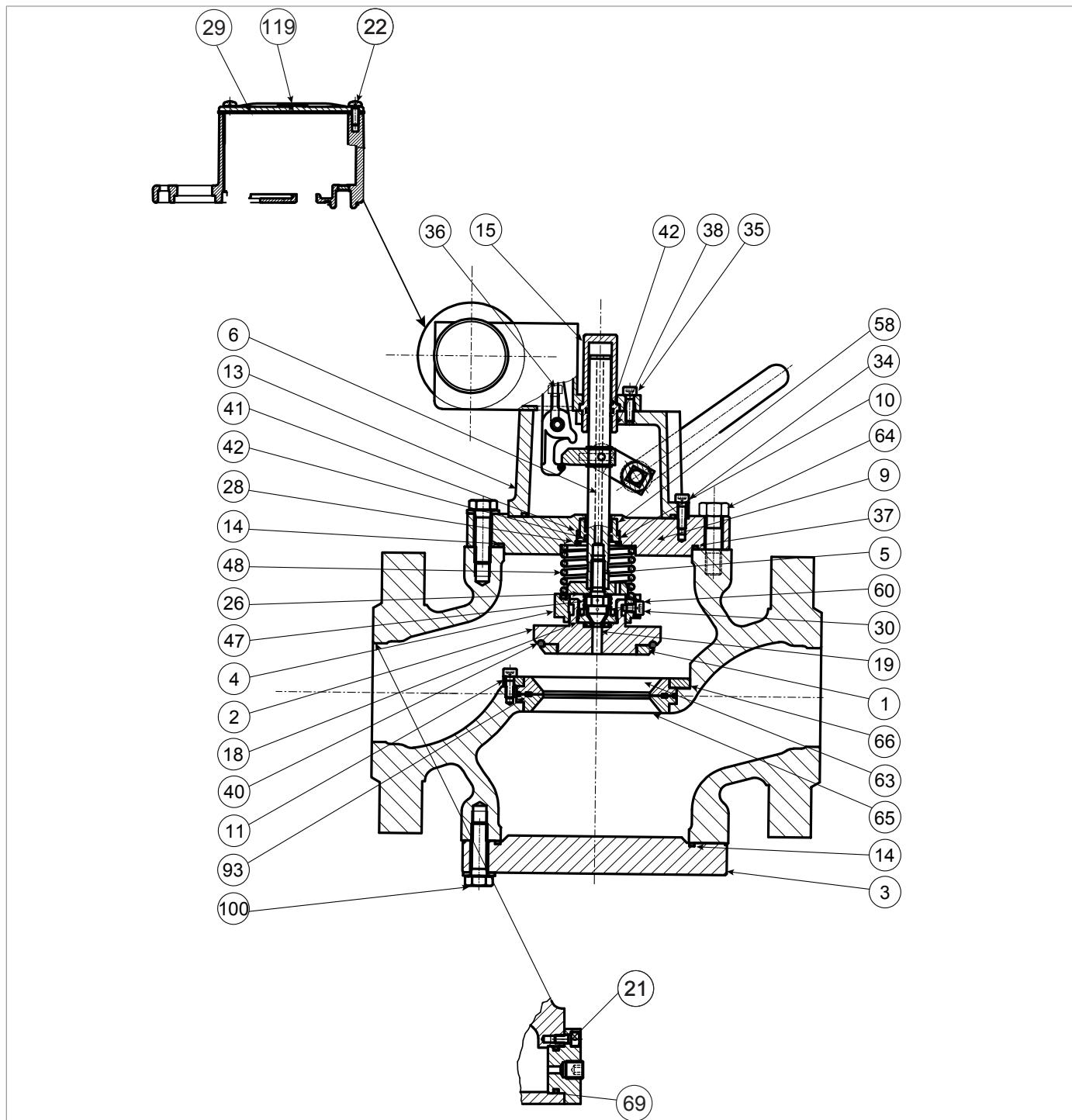
SBC 782 1"

Paso	Acción
58	Coloque el grupo del obturador.
59	Introduzca los tornillos (30) junto con las arandelas dentadas (60). ! ¡ATENCIÓN! Aplique pegamento fijador de roscas antes de insertar los tornillos (30).
60	Apriete los tornillos (30), sujetando el grupo obturador para comprimir el muelle (48) en el interior de la guía del obturador (90).
61	Coloque la brida (8) en el cuerpo de la válvula de bloqueo.
62	Introduzca y apriete los tornillos (37) según el par de apriete: <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49 ! ¡ATENCIÓN! Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".
63	Introduzca y apriete los tornillos (36) según el par de apriete: <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49 ! ¡ATENCIÓN! Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".
64	Desatornille y retire los tornillos (64) de la brida inferior (3).
65	Retire la brida inferior (3).
66	Retire y sustituya la junta tórica (14) de la brida inferior (3) lubricándola con grasa sintética. ! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
67	Coloque la brida inferior (3).
68	Introduzca y apriete los tornillos (64) en la brida inferior (3) según el par de apriete: <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49 ! ¡ATENCIÓN! Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".

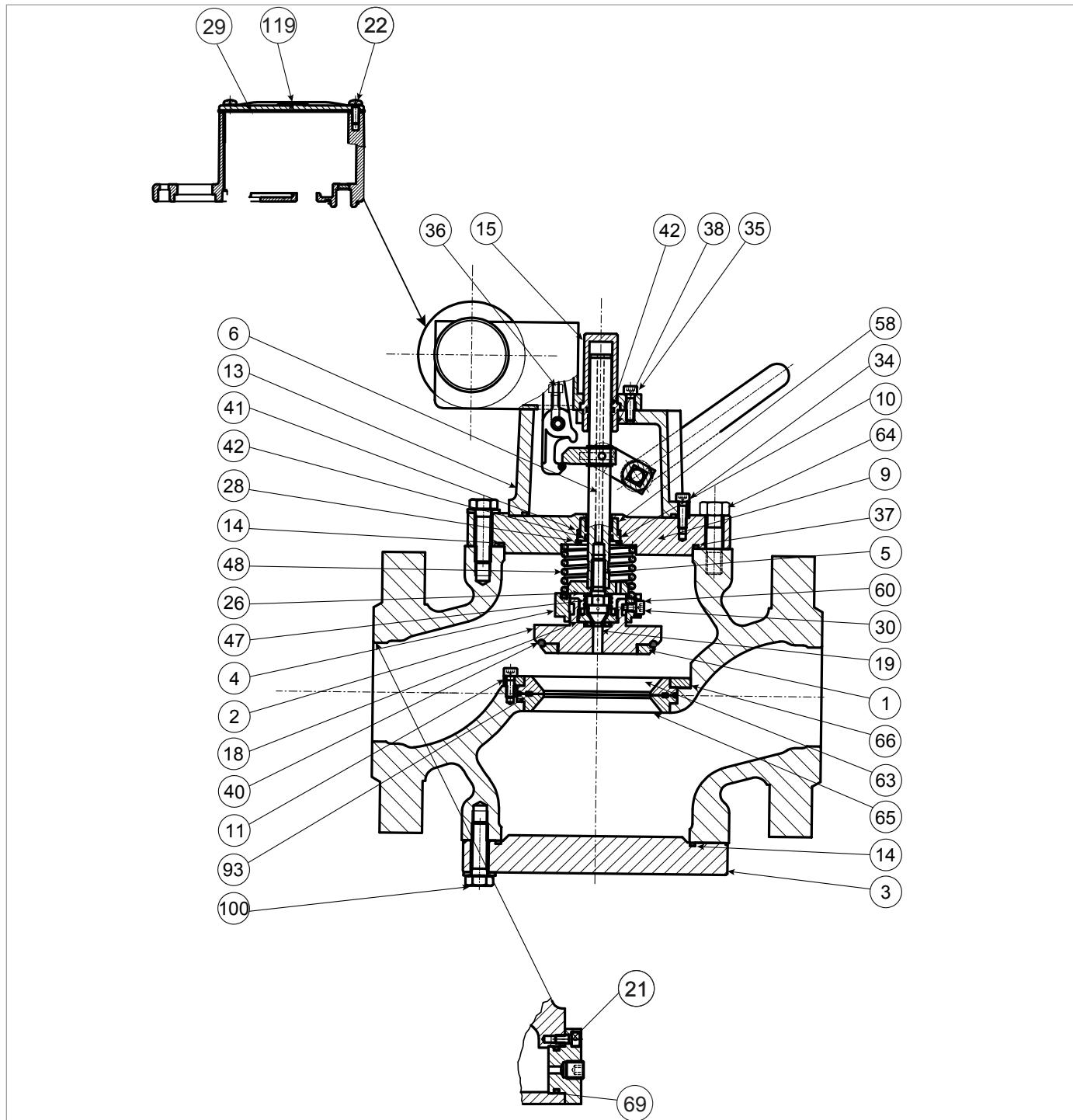
Tab. 9.60.



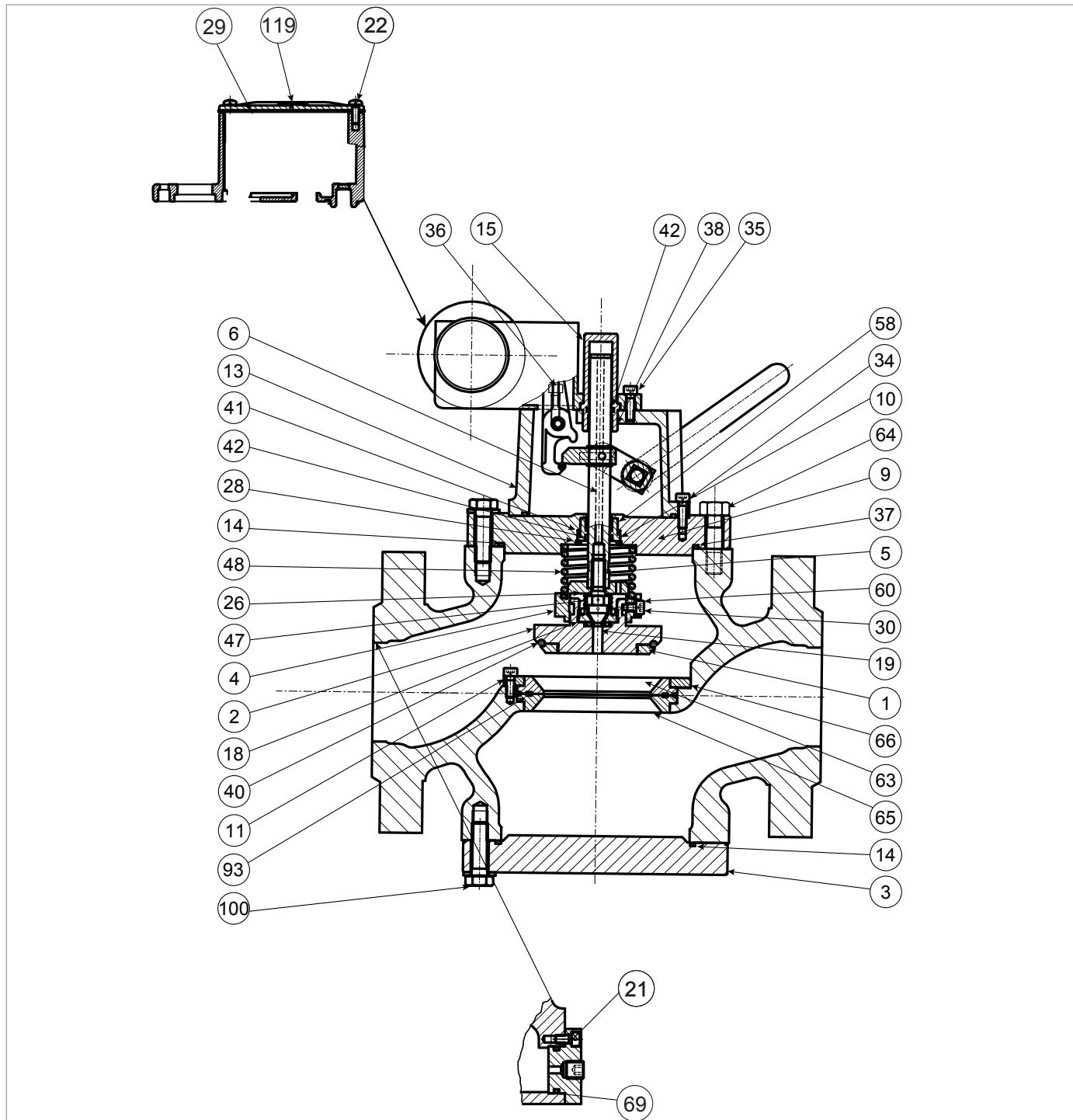
Asegúrese de que todas las piezas se han montado correctamente.

9.4.3.2 - SBC 782 2" ÷ 3"

Fig. 9.26. SBC 782 2" ÷ 3"

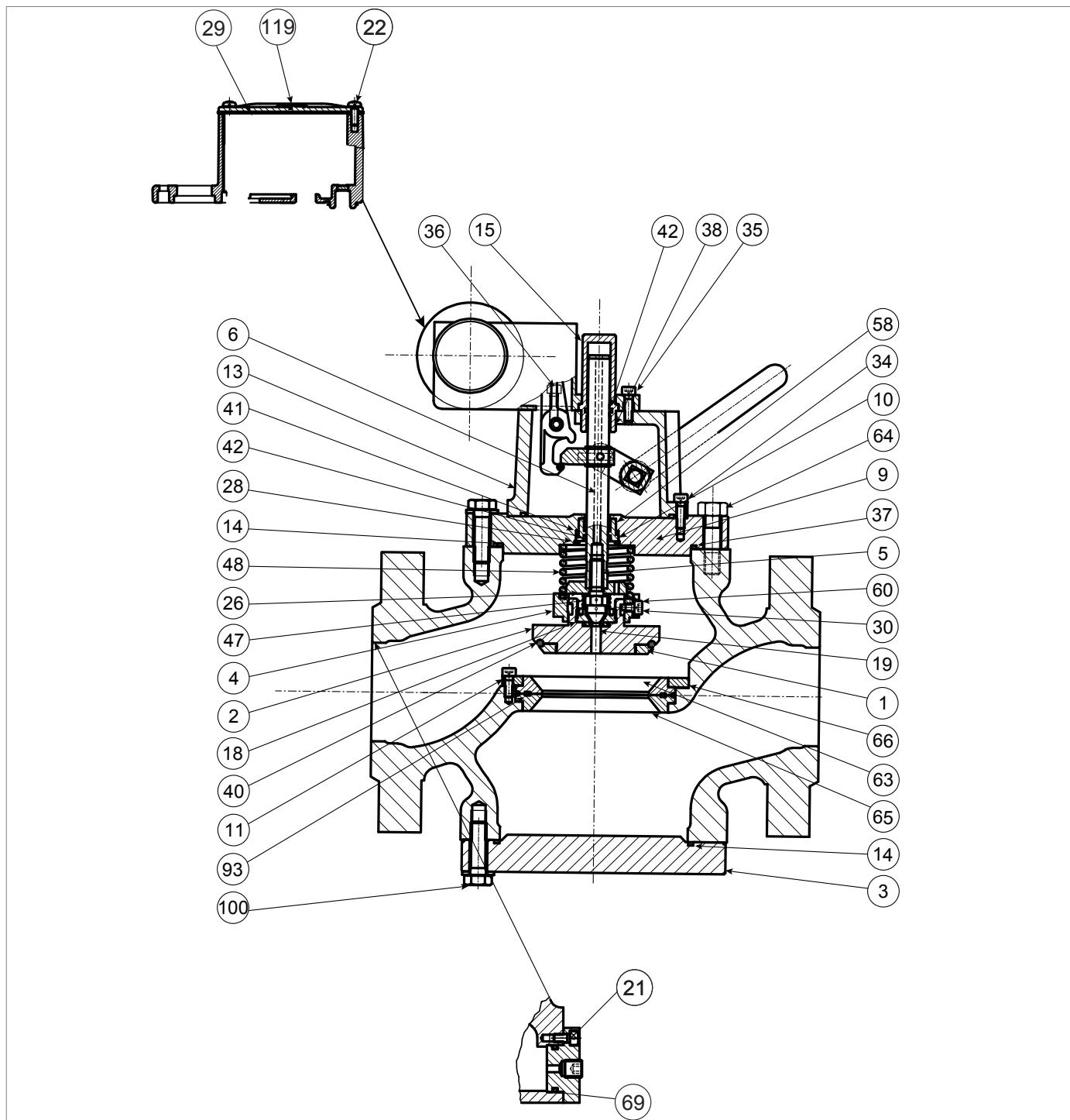
Paso	Acción
1	 ¡ADVERTENCIA! Compruebe que la válvula de bloqueo está en posición cerrada.
2	Desenrosque y retire los tornillos superiores (64) que fijan el cabezal de control al cuerpo de la válvula.
3	Retire y sustituya la junta tórica (37, 14) de la brida (9) lubricándola con grasa sintética.
4	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
5	Desenrosque y retire los tornillos (11) del cuerpo de la válvula de bloqueo.
6	Retire el anillo de bloqueo (66).
7	Retire el asiento cónico (63), junto con el anillo (65) y la junta tórica (93).
8	Sustituya la junta tórica (93) lubricándola con grasa sintética.
9	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
10	Coloque el anillo (65).
11	Coloque la junta tórica (93).
12	Coloque el asiento cónico (63).
13	Coloque el anillo de bloqueo (66).
14	Introduzca y apriete los tornillos (11) según los pares de apriete:
	<ul style="list-style-type: none"> • 2": Tab. 9.50 • 2" ½: Tab. 9.51 • 3": Tab. 9.52
15	 ¡ATENCIÓN! Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.
16	Desenrosque y retire los tornillos (30) junto con las arandelas dentadas (60).
17	Retire el grupo obturador (47, 4, 18, 1, 19, 40, 5, 2).
18	Retire el muelle (47).
19	Desenrosque y retire la tuerca anular (18).
20	 ¡ATENCIÓN! Utilice la tecla C, “Tab. 7.31” del apartado “7.1 - Listado de los equipos”.
21	Retire y sustituya la almohadilla (19).
22	Coloque y fije la tuerca anular (18).
23	 ¡ATENCIÓN! Utilice la tecla C, “Tab. 7.31” del apartado “7.1 - Listado de los equipos”.
24	Desenrosque y retire la tuerca anular (1).
25	Retire y sustituya la junta tórica (40) del obturador (2), lubricándola con grasa sintética.
26	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.


SBC 782 2" ÷ 3"

Paso	Acción
21	Coloque y fije la tuerca anular (1).
22	Desenrosque y retire el tornillo obturador (5).
23	Retire la arandela (26).
24	Retire el soporte del muelle (4) y el muelle (48).
25	Desenrosque y retire los tornillos (22) del presostato.
26	Retire la tapa (119) junto con la junta (29).
27	Desenrosque y retire los tornillos laterales (36) situados en el interior del presostato de control.
28	Desenrosque y retire los tornillos externos (35).
	Retire el grupo del presostato.
29	 ¡ATENCIÓN! Para el procedimiento de mantenimiento del grupo del presostato, consulte el apartado 9.4.4.
30	Extraiga el alojamiento (15).
	Retire y sustituya la junta tórica (42) del alojamiento (15) lubricándola con grasa sintética.
31	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
	Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (38) del alojamiento (15), lubricándolo con grasa sintética.
32	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo I/DWR, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
33	Desenrosque y retire los tornillos (34).
34	Retire el cuerpo intermedio (13).
35	Extraiga el vástago (6) con cuidado de no dañarlo.
36	Retire el anillo seeger (28) de la brida (9).
37	Extraiga el casquillo guía (10).
	Retire y sustituya la junta tórica (41) de la brida (9), lubricándola con grasa sintética.
38	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
	Retire y sustituya la junta tórica (42) del casquillo guía (10), lubricándola con grasa sintética.
39	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
	Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (25) del casquillo guía (10), lubricándolo con grasa sintética.
40	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo I/DWR, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
41	Coloque el casquillo guía (10) con cuidado de no dañar la junta tórica (41).
42	Coloque el anillo seeger (28) en la brida (9).


SBC 782 2" ÷ 3"

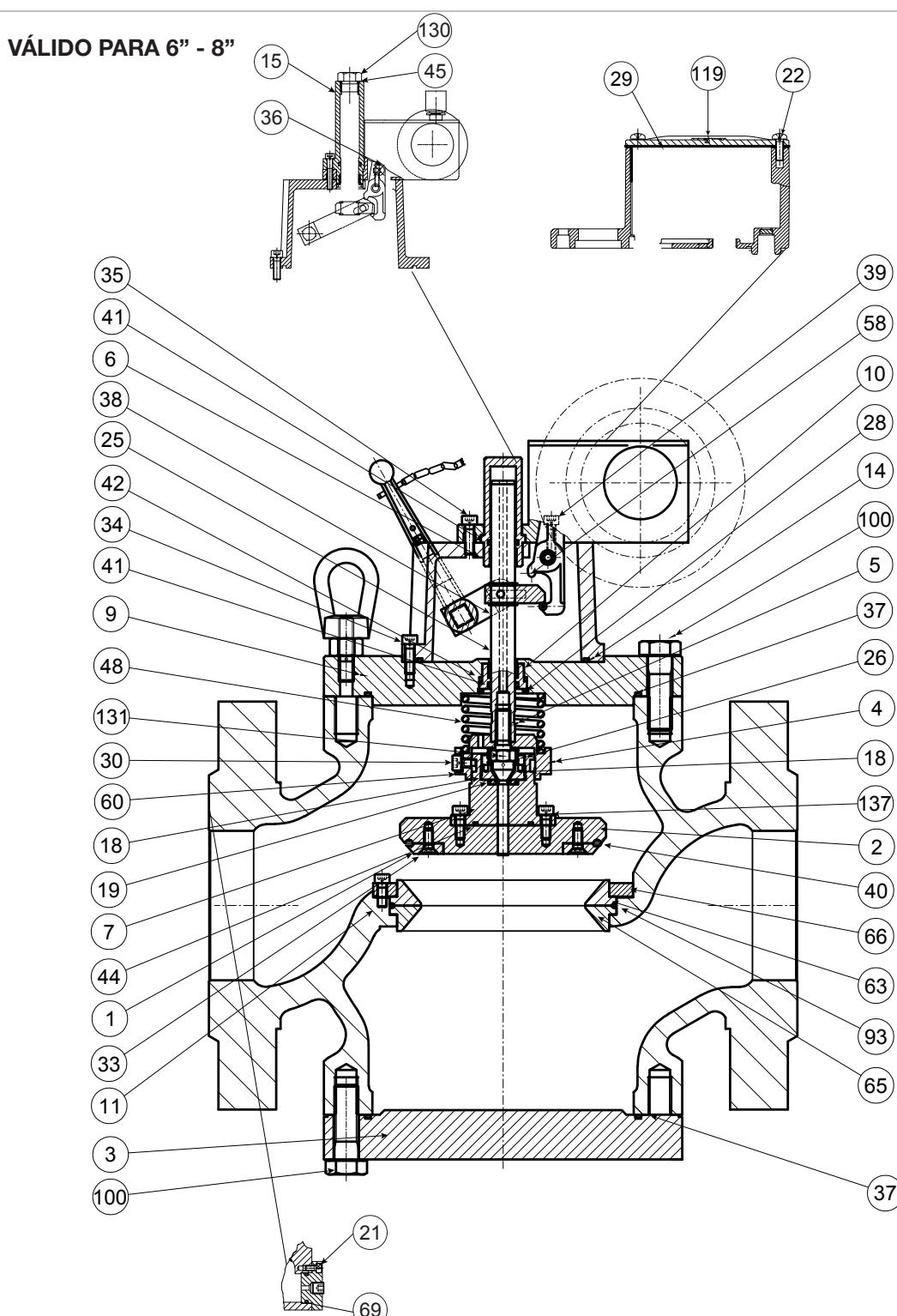
Paso	Acción
43	<p>Coloque el vástago (6) en el casquillo guía (10).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Lubrique la superficie del vástago con grasa de silicona.</p>
44	<p>Coloque el cuerpo intermedio (13).</p> <p>Inserte y apriete los tornillos (34) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2": Tab. 9.50 • 2" ½: Tab. 9.51 • 3": Tab. 9.52
45	<p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
46	<p>Coloque el alojamiento (15).</p>
47	<p>Coloque el grupo del presostato.</p>
48	<p>Introduzca y apriete los tornillos (35) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2": Tab. 9.50 • 2" ½: Tab. 9.51 • 3": Tab. 9.52 <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
49	<p>Introduzca y apriete los tornillos laterales (36) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2": Tab. 9.50 • 2" ½: Tab. 9.51 • 3": Tab. 9.52 <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
50	<p>Coloque la junta (29) junto con la tapa (119).</p>
51	<p>Inserte y apriete los tornillos (22).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
52	<p>Coloque el muelle (48) y el soporte del muelle (4).</p>
53	<p>Coloque la arandela (26).</p>
54	<p>Inserte y apriete el tornillo obturador (5).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Aplique pegamento fijador de roscas.</p>
55	<p>Coloque el muelle (47).</p>
56	<p>Coloque el grupo del obturador.</p>
57	<p>Introduzca los tornillos (30) junto con las arandelas dentadas (60).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Aplique pegamento fijador de roscas antes de insertar el tornillo (30).</p>


SBC 782 2" ÷ 3"

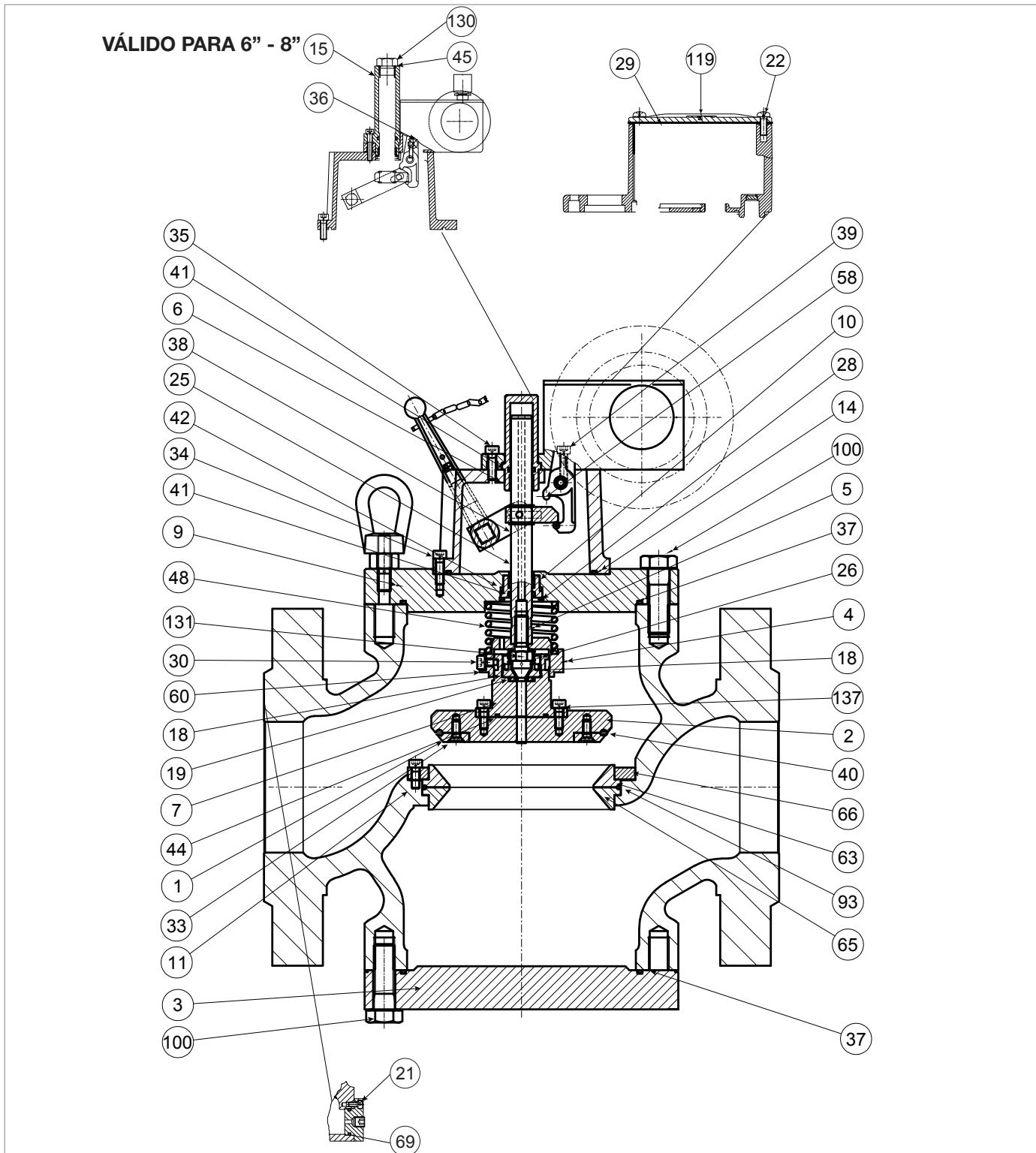
Paso	Acción
58	<p>Introduzca y apriete los tornillos (64) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2": Tab. 9.50 • 2" ½: Tab. 9.51 • 3": Tab. 9.52 <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px;">  ¡ATENCIÓN! </div> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p>
59	Desatornille y retire los tornillos (100) de la brida inferior (3).
60	Retire la brida inferior (3).
61	<p>Retire y sustituya la junta tórica (14) de la brida inferior (3) lubricándola con grasa sintética.</p> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px;">  ¡ATENCIÓN! </div> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
62	Coloque la brida inferior (3).
63	<p>Introduzca y apriete los tornillos (100) en la brida inferior (3) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2": Tab. 9.50 • 2" ½: Tab. 9.51 • 3": Tab. 9.52 <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px;">  ¡ATENCIÓN! </div> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p>

Tab. 9.61


Asegúrese de que todas las piezas se han montado correctamente.

9.4.3.3 - SBC 782 4" ÷ 8"

Fig. 9.27. SBC 782 4" ÷ 8"

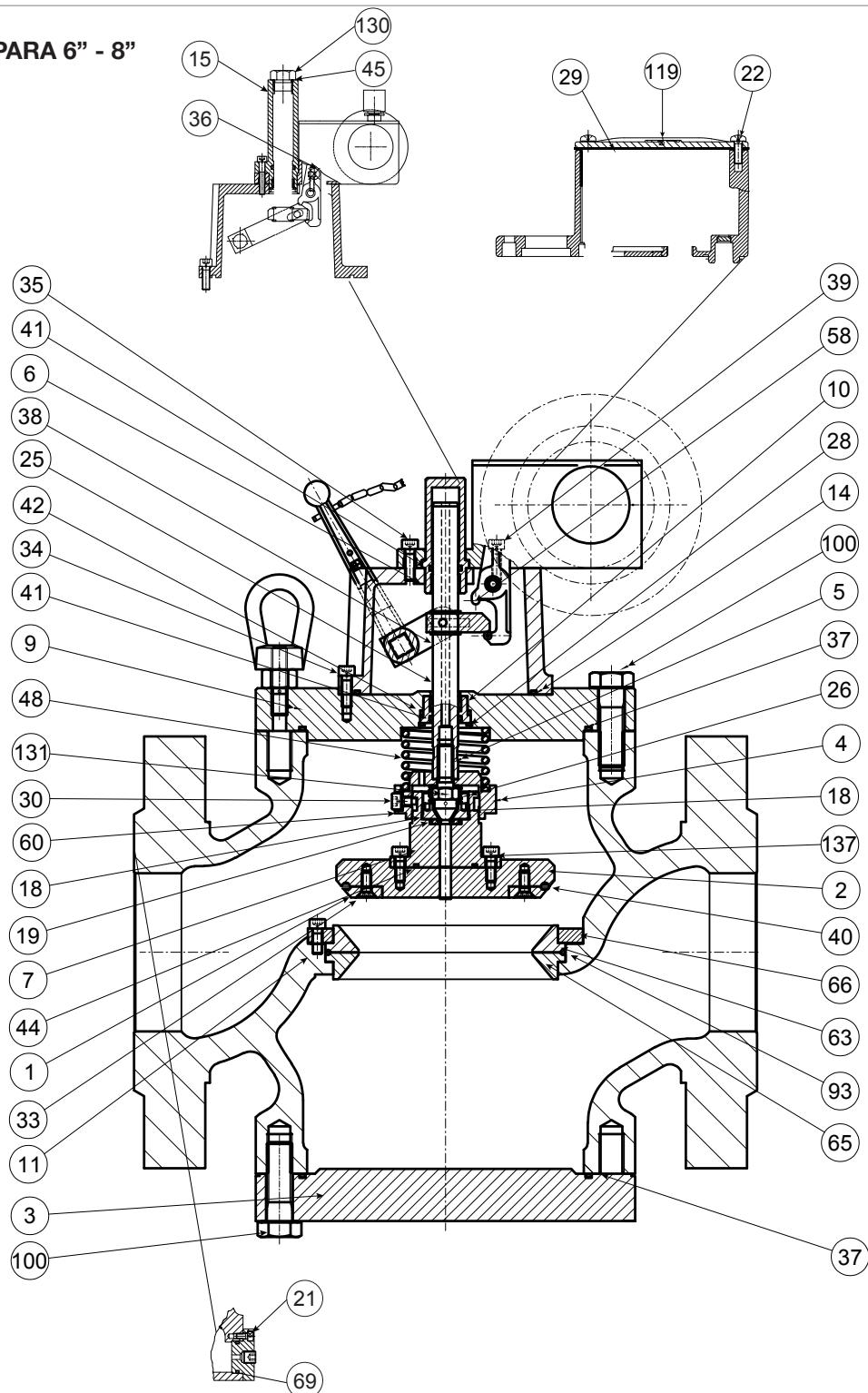
Paso	Acción
1	 ¡ADVERTENCIA! Compruebe que la válvula de bloqueo está en posición cerrada.
2	Desenrosque y retire los tornillos superiores (31) que fijan el cabezal de control al cuerpo de la válvula.
3	Retire y sustituya la junta tórica (37, 14) de la brida (9) lubricándola con grasa sintética.
4	Desenrosque y retire los tornillos (11) del cuerpo de la válvula de bloqueo.
5	Retire el anillo de bloqueo (66).
6	Retire el asiento cónico (63), junto con el anillo (65) y la junta tórica (93).
	Sustituya la junta tórica (93) de la sede cónica (63), lubricándola con grasa sintética.
7	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
8	Coloque el anillo (65).
9	Coloque la junta tórica (93).
10	Coloque el asiento cónico (63).
11	Coloque el anillo de bloqueo (66).
12	Introduzca y apriete los tornillos (11) según los pares de apriete: <ul style="list-style-type: none"> • 4": Tab. 9.53 • 6": Tab. 9.54 • 8": Tab. 9.55
13	Desenrosque y retire los tornillos (30) junto con las arandelas dentadas (32).
14	Retire el grupo del obturador.
15	Retire el muelle (47).
16	Desenrosque y retire la tuerca anular (18).
17	Retire y sustituya la almohadilla (19).
18	Coloque y fije la tuerca anular (18).
19	Desenrosque y retire los tornillos (137).



SBC 782 4" ÷ 8"

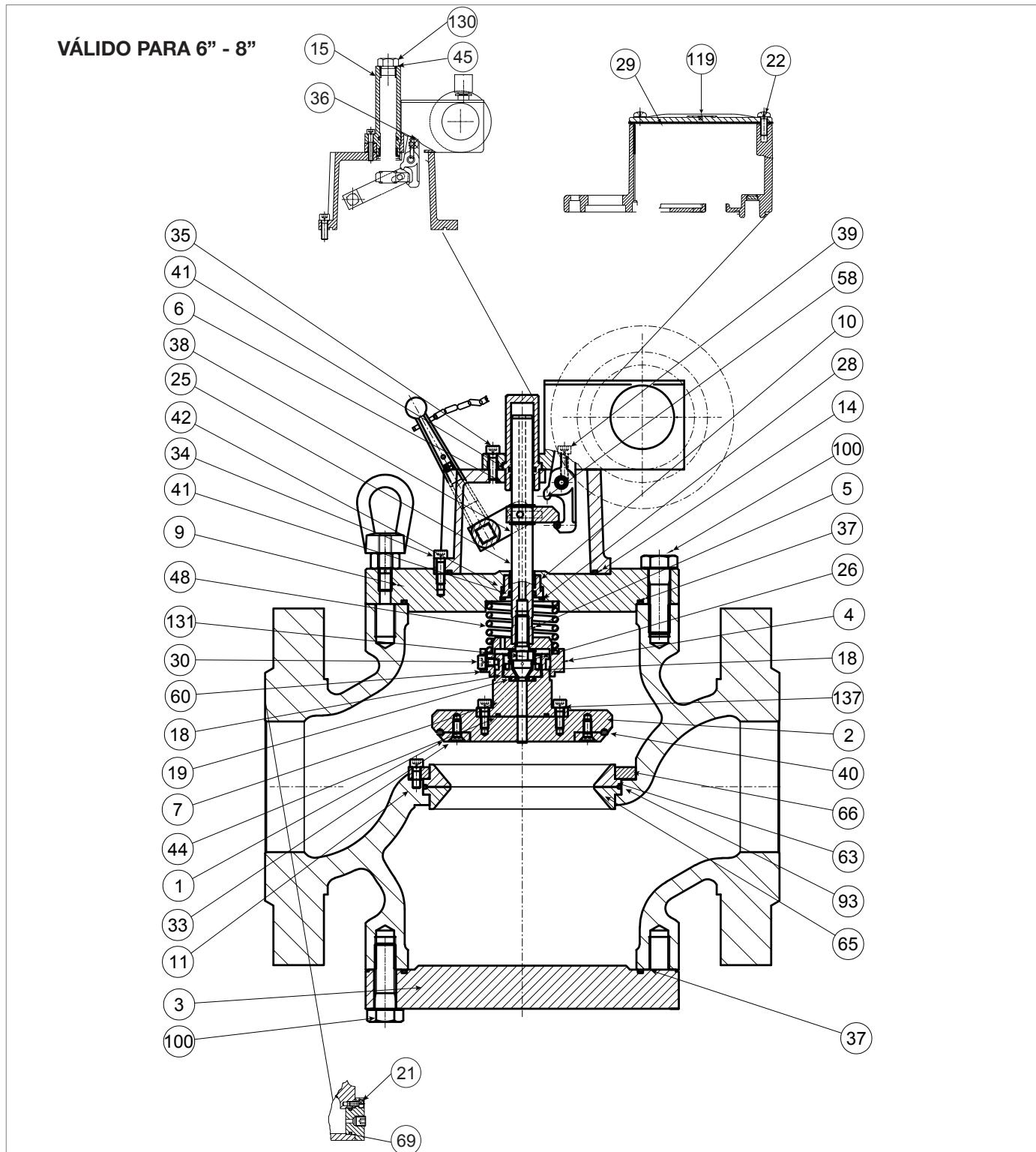
Paso	Acción
20	<p>Retire y sustituya la junta tórica (44) del soporte del obturador (7), lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
21	Desenrosque los tornillos (33).
22	Retire la tuerca anular (1).
23	<p>Retire y sustituya la junta tórica (40) del obturador (2), lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
24	Coloque la tuerca anular (1).
25	<p>Introduzca y apriete los tornillos (33) según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4": Tab. 9.53 • 6": Tab. 9.54 • 8": Tab. 9.55 <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
26	Coloque el obturador (2) en el soporte del obturador (7).
27	<p>Introduzca y apriete los tornillos (137) según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4": Tab. 9.53 • 6": Tab. 9.54 • 8": Tab. 9.55 <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
28	Desenrosque y retire el tornillo obturador (5).
29	Retire la arandela (26).
30	Retire el soporte del muelle (4) y el muelle (48).
31	Desenrosque y retire la tuerca (131).
32	Desenrosque y retire los tornillos (22) del presostato.
33	Retire la tapa (119) y la junta (29).
34	Desatornille los tornillos laterales (36) situados en el interior del presostato de control.
35	Desenrosque los tornillos (35).
36	Extraiga el alojamiento (15).
37	<p>Retire y sustituya la junta tórica (41) del alojamiento (15) lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
38	<p>Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (38) del alojamiento (15), lubricándolo con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo I/DWR, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>

VÁLIDO PARA 6" - 8"



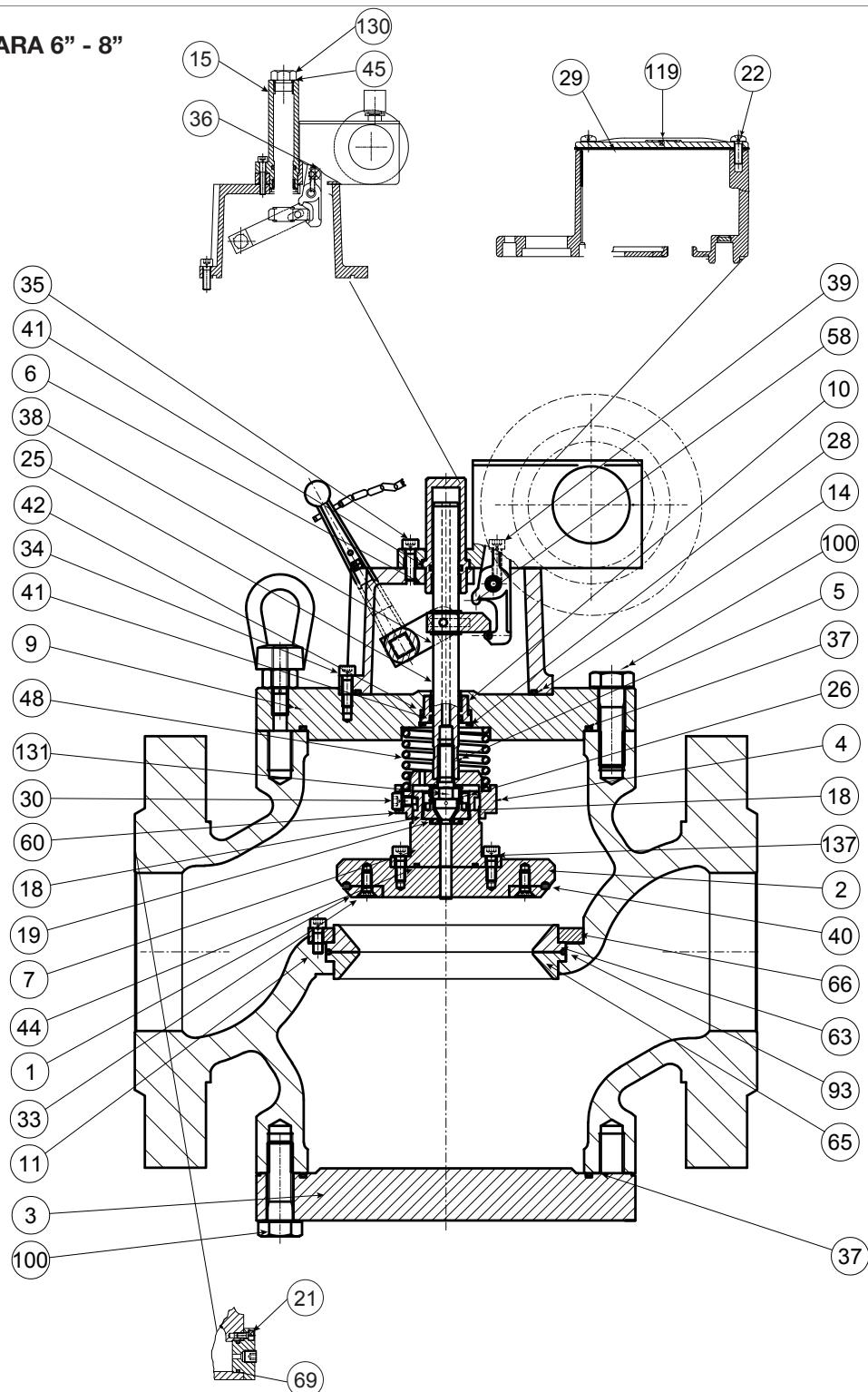
SBC 782 4" ÷ 8"

Paso	Acción
39	<p>VÁLIDO SÓLO PARA 6"÷ 8" Retire el tapón (130).</p>
40	<p>VÁLIDO SÓLO PARA 6"÷ 8" Retire y sustituya la junta tórica (45) del tapón (130), lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
41	Retire el anillo seeger (58) del alojamiento (15).
42	<p>Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (25) del alojamiento (15), lubricándolo con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo I/DWR, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
43	Coloque el anillo seeger (58) en el alojamiento (15).
44	<p>Retire el grupo del presostato.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Para el procedimiento de mantenimiento del grupo del presostato, consulte el apartado 9.4.4.</p>
45	Desenrosque y retire los tornillos (34).
46	Retire el cuerpo intermedio (13).
47	Retire el anillo seeger (28) de la brida (9).
48	Extraiga el casquillo guía (10).
49	<p>Retire y sustituya la junta tórica (41) de la brida (9), lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
50	<p>Retire y sustituya la junta tórica (42) del casquillo guía (10), lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
51	<p>Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (25) del casquillo guía (10), lubricándolo con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo I/DWR, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
52	Coloque el casquillo guía (10) con cuidado de no dañar la junta tórica (41).
53	Coloque el anillo seeger (28) en la brida (9).
54	<p>Coloque el vástago (6) en el casquillo guía (10).</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Lubrique la superficie del vástago con grasa de silicona.</p>
55	Coloque el cuerpo intermedio (13).



SBC 782 4" ÷ 8"

Paso	Acción
56	<p>Introduzca y apriete los tornillos (34) según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4": Tab. 9.53 • 6": Tab. 9.54 • 8": Tab. 9.55 <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>
57	Coloque el grupo del presostato.
58	Coloque el alojamiento (15).
59	<p>Introduzca y apriete los tornillos (35) según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4": Tab. 9.53 • 6": Tab. 9.54 • 8": Tab. 9.55 <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>
60	<p>Introduzca y apriete los tornillos laterales (36) en el interior del presostato según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4": Tab. 9.53 • 6": Tab. 9.54 • 8": Tab. 9.55 <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>
61	VÁLIDO SÓLO PARA 6"÷ 8" Coloque y fije el tapón (130).
62	Coloque la junta (29) y la tapa (119).
63	<p>Inserte y apriete los tornillos (22).</p> <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>
64	Introduzca y fije la tuerca (131).
65	Coloque el muelle (48) y el soporte del muelle (4).
66	Coloque la arandela (26).
67	Inserte y fije el tornillo del obturador (5), aplicando pegamento fijador de roscas
68	Coloque el muelle (47).
69	Coloque el grupo del obturador.
70	<p>Introduzca los tornillos (30) junto con las arandelas dentadas (60).</p> <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Antes de insertar el tornillo (30), aplique pegamento fijador de roscas.</p> </div>
71	Apriete los tornillos (30), sujetando el grupo obturador para comprimir el muelle (48) en el interior de la guía del obturador (90).

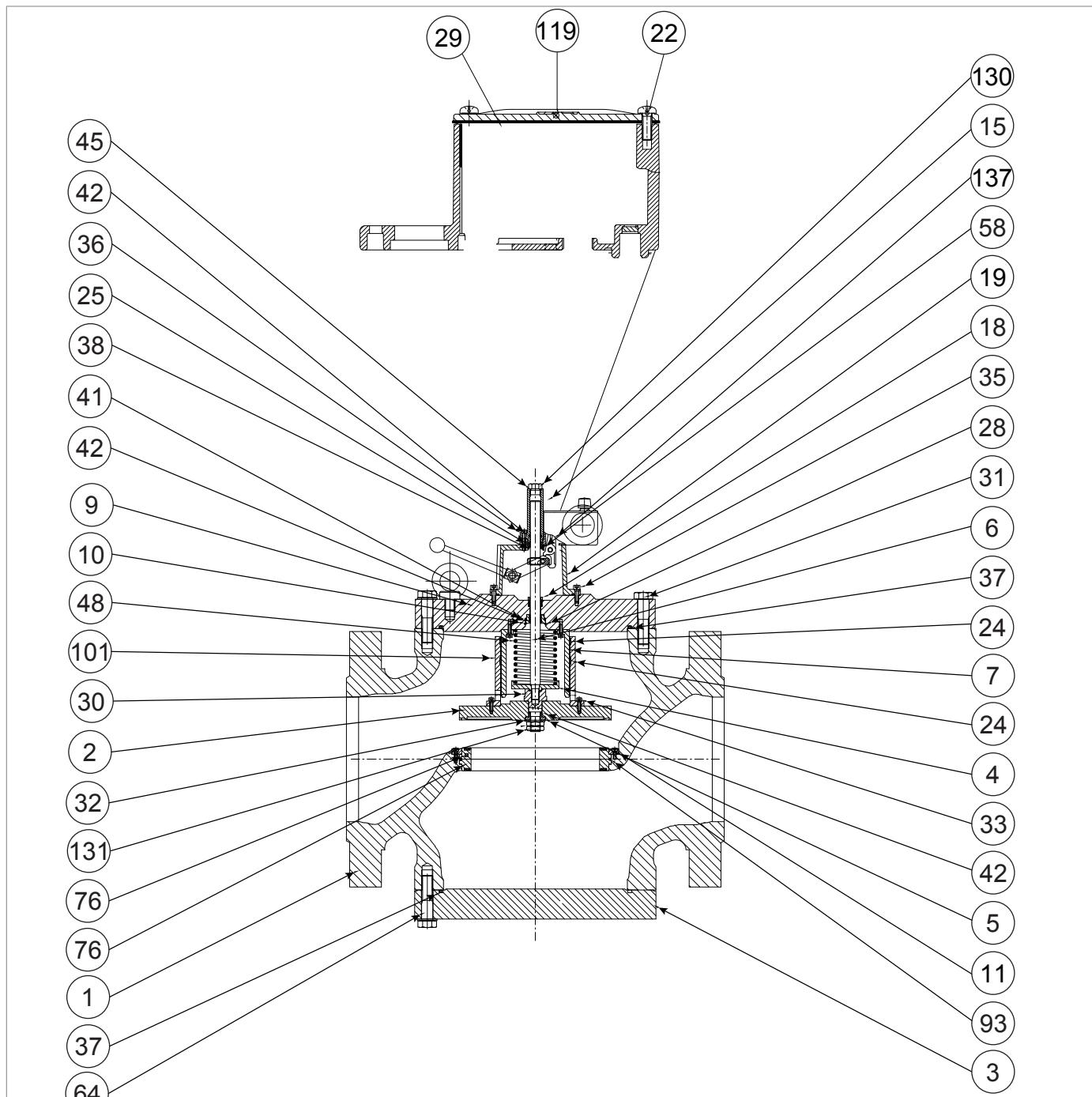
VÁLIDO PARA 6" - 8"

SBC 782 4" ÷ 8"

Paso	Acción
72	<p>Introduzca y apriete los tornillos (31) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4": Tab. 9.53 • 6": Tab. 9.54 • 8": Tab. 9.55 <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>
73	Desatornille y retire los tornillos (100) de la brida inferior (3).
74	VÁLIDO SÓLO PARA 6"÷8" Retire las arandelas (101)
75	Retire la brida inferior (3).
76	<p>Retire y sustituya la junta tórica (14) de la brida inferior (3) lubricándola con grasa sintética.</p> <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p> </div>
77	Coloque la brida inferior (3).
78	VÁLIDO SÓLO PARA 6"÷8" Coloque las arandelas (101).
79	<p>Introduzca y apriete los tornillos (100) en la brida inferior (3) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1": Tab. 9.49 <div style="border: 1px solid #0070C0; padding: 5px; margin-top: 10px;">  ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>

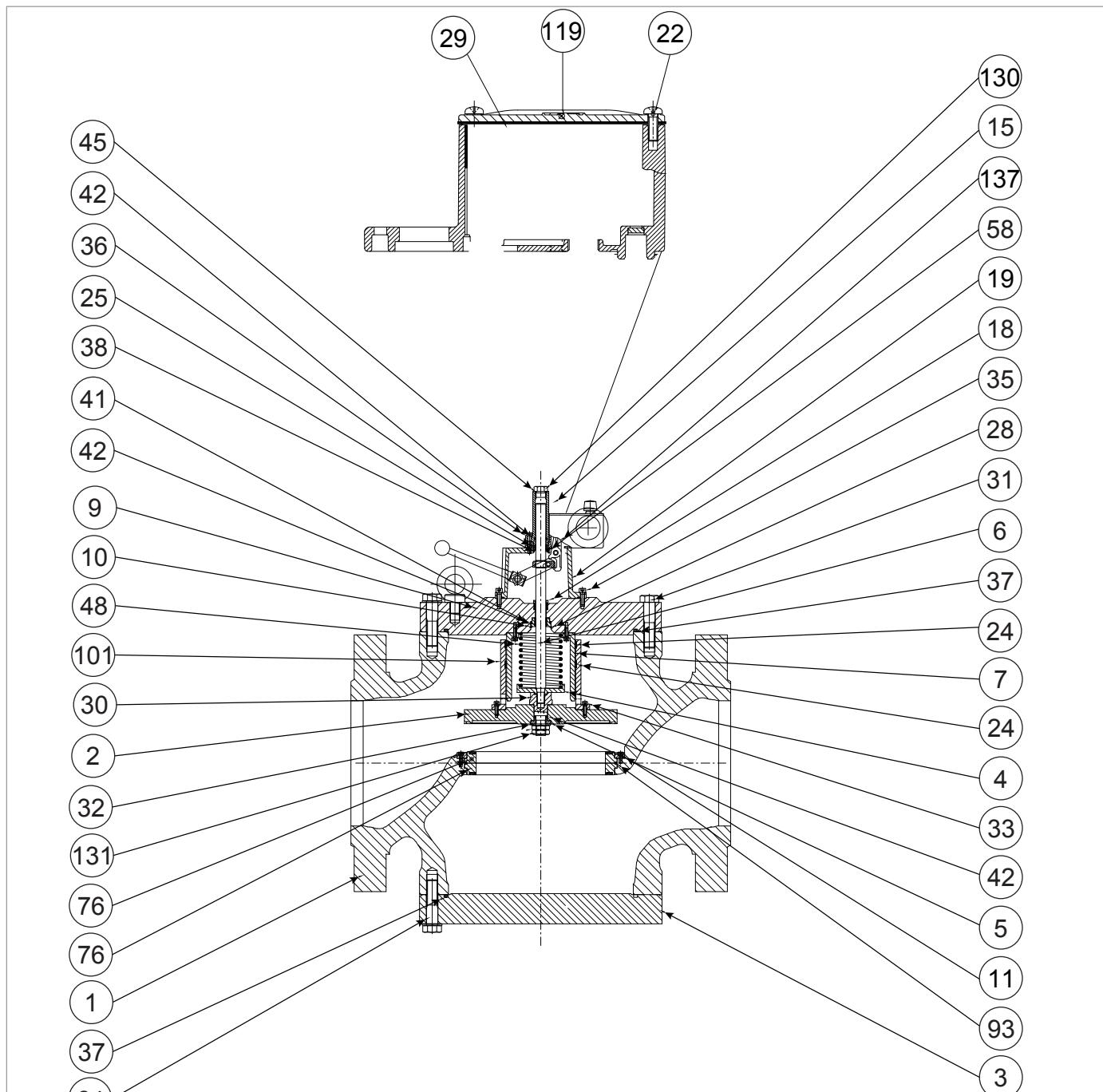
Tab. 9.62



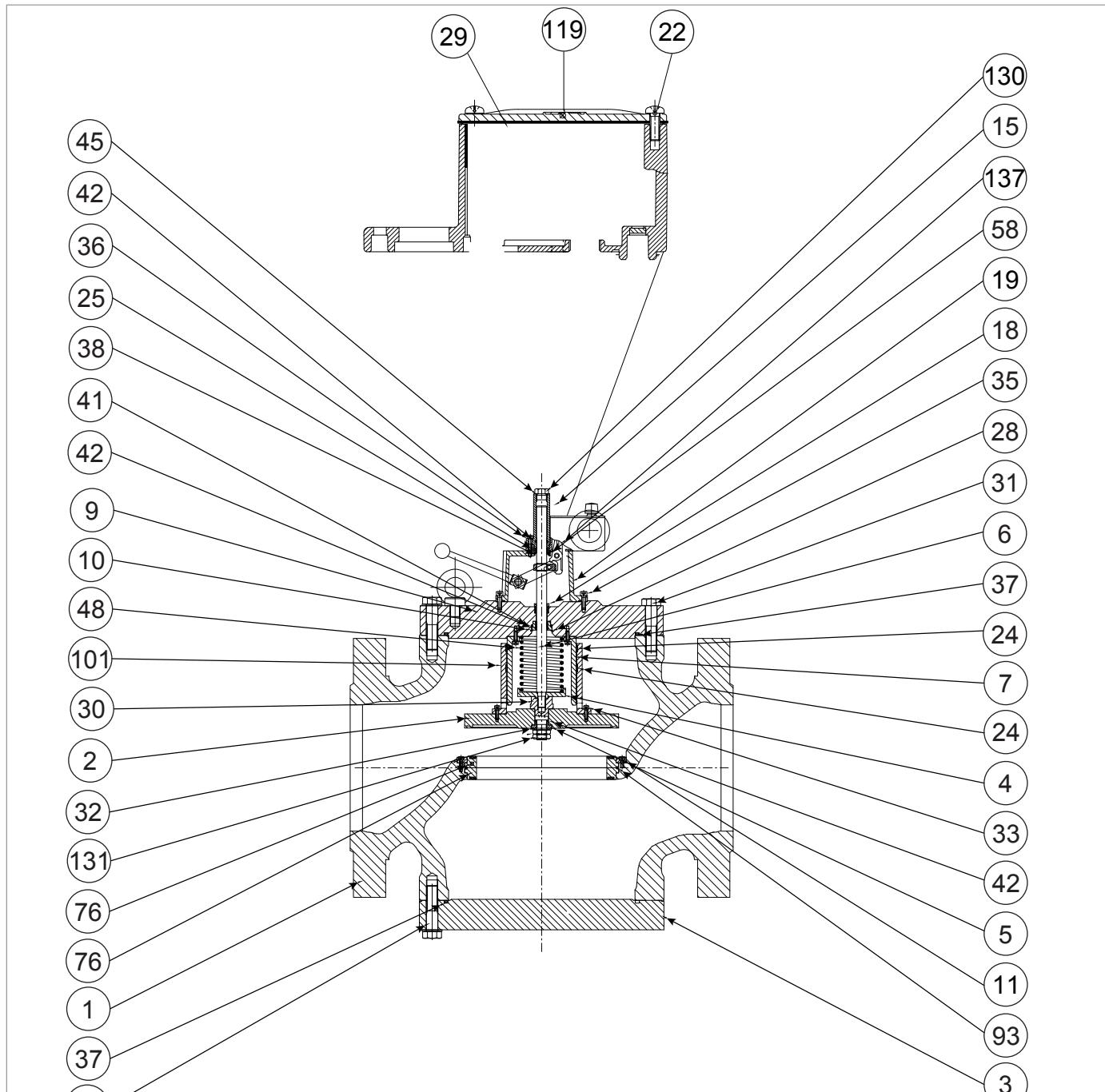
Asegúrese de que todas las piezas se han montado correctamente.

9.4.3.4 - SBC 782 10"

Fig. 9.28. SBC 782 10"

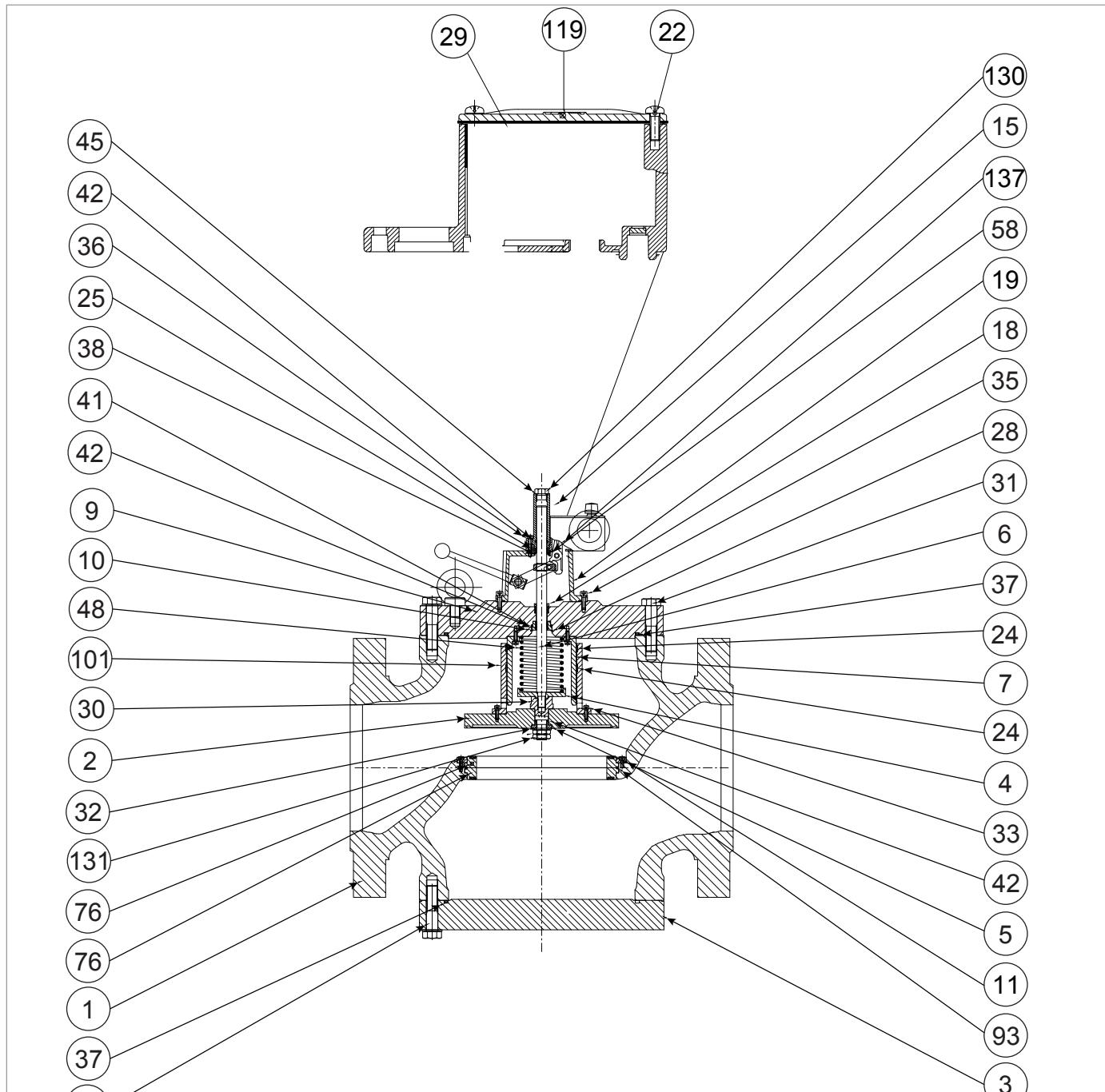
Paso	Acción
1	Desenrosque y retire los tornillos superiores (31) que fijan el cabezal de control al cuerpo de la válvula.
	Retire y sustituya la junta tórica (37) de la brida (9), lubricándola con grasa sintética.
2	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
3	Desenrosque y retire los tornillos (11) del cuerpo de la válvula de bloqueo.
4	Retire el anillo de bloqueo (66).
5	Retire la junta reforzada superior (76) e inferior (76) junto con la junta tórica (93).
	Sustituya la junta tórica (93) lubricándola con grasa sintética.
6	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
7	Coloque la junta reforzada (65).
8	Coloque la junta tórica (93).
9	Coloque la junta reforzada (63).
10	Coloque el anillo de bloqueo (66).
	Introduzca y apriete los tornillos (11) según los pares de apriete: <ul style="list-style-type: none"> • 10": Tab. 9.56
11	 ¡ATENCIÓN! Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".
12	Desenrosque y retire las tuercas (131) junto con la arandela (32).
13	Retire el obturador (2) junto con el manguito obturador (101) y el casquillo guía (5).
14	Extraiga el casquillo (5) del obturador (2).
	Retire y sustituya la junta tórica (42) del casquillo guía (5), lubricándola con grasa sintética.
15	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
16	Desenrosque y retire los tornillos (33).
17	Separe el obturador (2) del manguito obturador (101).
	Retire y vuelva a colocar los anillos I/DWR (24) del manguito obturador (101), lubricándolos con grasa de silicona.
18	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo I/DWR, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
	Desenrosque y retire la prolongación (30) del vástago (6).
19	 ¡ATENCIÓN! Durante este paso, mantenga el vástago (6) en su lugar.
20	Retire el soporte del muelle (4) y el muelle (48).
21	Desenrosque y retire los tornillos (22) del presostato.


SBC 782 10"

Paso	Acción
22	Retire la tapa (119) y la junta (29).
23	Desenrosque los tornillos laterales (137) situados en el interior del presostato de control.
24	Desatornille los tornillos (36).
25	Extraiga el alojamiento (15).
	Retire y sustituya la junta tórica (42) del alojamiento (15) lubricándola con grasa sintética.
26	<p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
	Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (38) del alojamiento (15), lubricándolo con grasa sintética.
27	<p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo I/DWR, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
28	Retire el tapón (130).
	Retire y sustituya la junta tórica (45) del tapón (130), lubricándola con grasa sintética.
29	<p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
30	Retire el anillo seeger (58) del alojamiento (15).
	Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (25) del alojamiento (15), lubricándolo con grasa sintética.
31	<p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo I/DWR, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
32	Coloque el anillo seeger (58) en el alojamiento (15).
	Retire el grupo del presostato.
33	<p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Para el procedimiento de mantenimiento del grupo del presostato, consulte el apartado 9.4.4.</p>
34	Desenrosque y retire los tornillos (35).
35	Retire el cuerpo intermedio (13).
36	Extraiga el vástago (6) con cuidado de no dañarlo.
37	Retire el anillo seeger (28) de la brida (9).
38	Extraiga el casquillo guía (10).
	Retire y sustituya la junta tórica (41) de la brida (9), lubricándola con grasa sintética.
39	<p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>


SBC 782 10"

Paso	Acción
40	<p>Retire y sustituya la junta tórica (42) del casquillo guía (10), lubricándola con grasa sintética.</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
41	Coloque el casquillo guía (10) con cuidado de no dañar la junta tórica (41).
42	Coloque el anillo seeger (28) en la brida (9).
43	<p>Coloque el vástago (6) en el casquillo guía (10).</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Lubrique la superficie del vástago con grasa de silicona.</p>
44	Coloque el cuerpo intermedio (13).
45	Coloque el grupo del presostato.
46	<p>Inserte y apriete los tornillos (35) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 10": Tab. 9.56 <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
47	Coloque el alojamiento (15).
48	<p>Introduzca y apriete los tornillos (36) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 10": Tab. 9.56 <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
49	<p>Introduzca y apriete los tornillos (137) en el interior del presostato según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 10": Tab. 9.56 <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
50	Coloque y fije el tapón (130) en el alojamiento (15).
51	Coloque la junta (29) y la tapa (19) del presostato.
52	<p>Inserte y apriete los tornillos (22).</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
53	Coloque el manguito obturador (101) en el obturador (2)
54	<p>Introduzca y apriete los tornillos (33) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 10": Tab. 9.56 <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>
55	Coloque el casquillo guía (5) en el obturador (2).
56	Coloque el muelle (48) y el soporte del muelle (4).



SBC 782 10"

Paso	Acción
57	<p>Coloque y atornille la prolongación (30) en el vástago (6).</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Durante este paso, mantenga el vástago (6) en su lugar.</p>
58	<p>Coloque el obturador (2) junto con el manguito del obturador (101) en la guía del vástago (7).</p> <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Aplique grasa de silicona al obturador (2).</p>
59	Coloque y fije las tuercas (131), junto con la arandela (32).
60	<p>Introduzca y apriete los tornillos (31) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 10": Tab. 9.56 <p>! ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en "9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos".</p>

Tab. 9.63



¡ADVERTENCIA!

Asegúrese de que todas las piezas se han montado correctamente.

9.4.4 - PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LOS PRESOSTATOS MOD. 100

9.4.4.1 - PRESOSTATO MOD. 102M/102MH

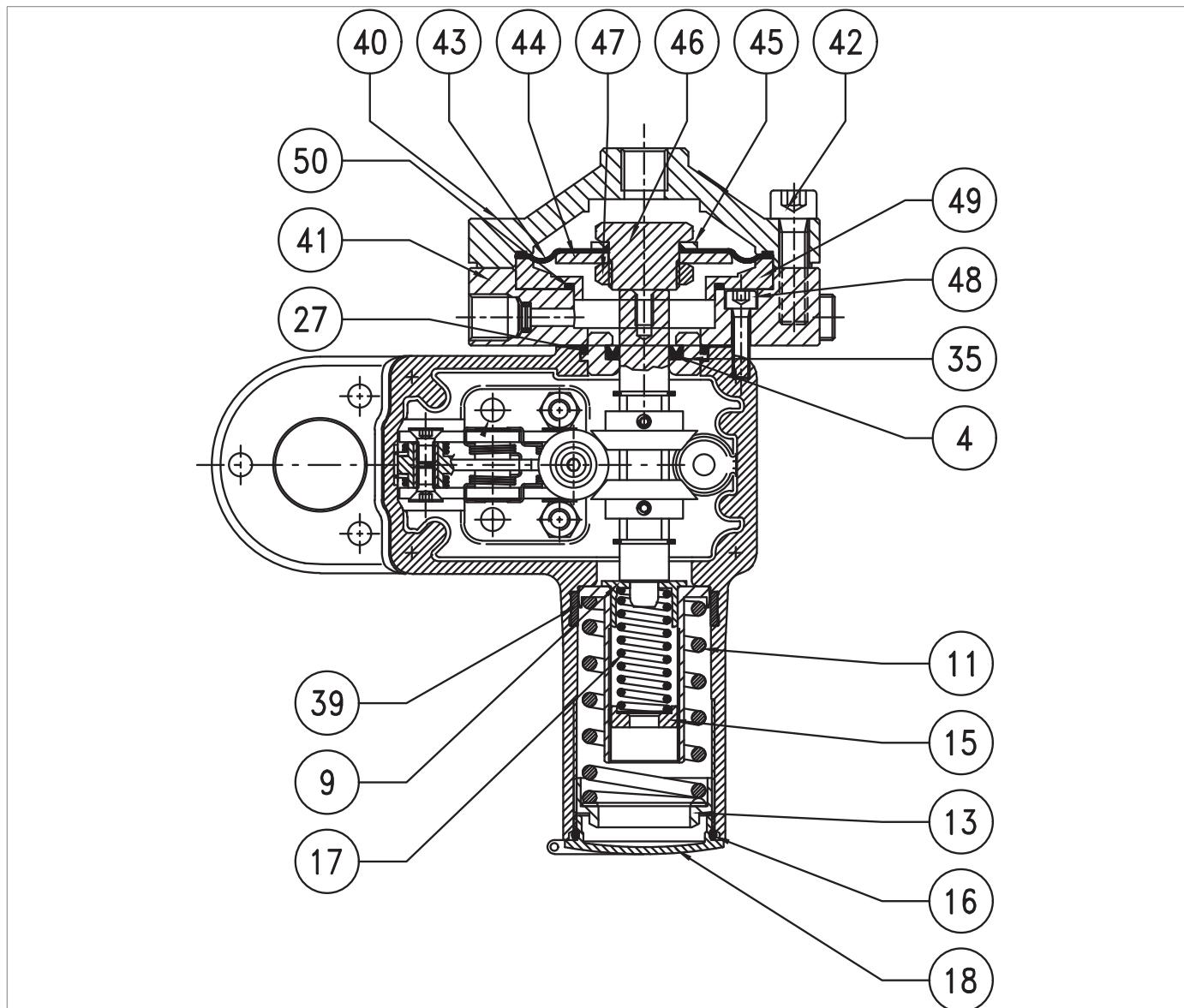
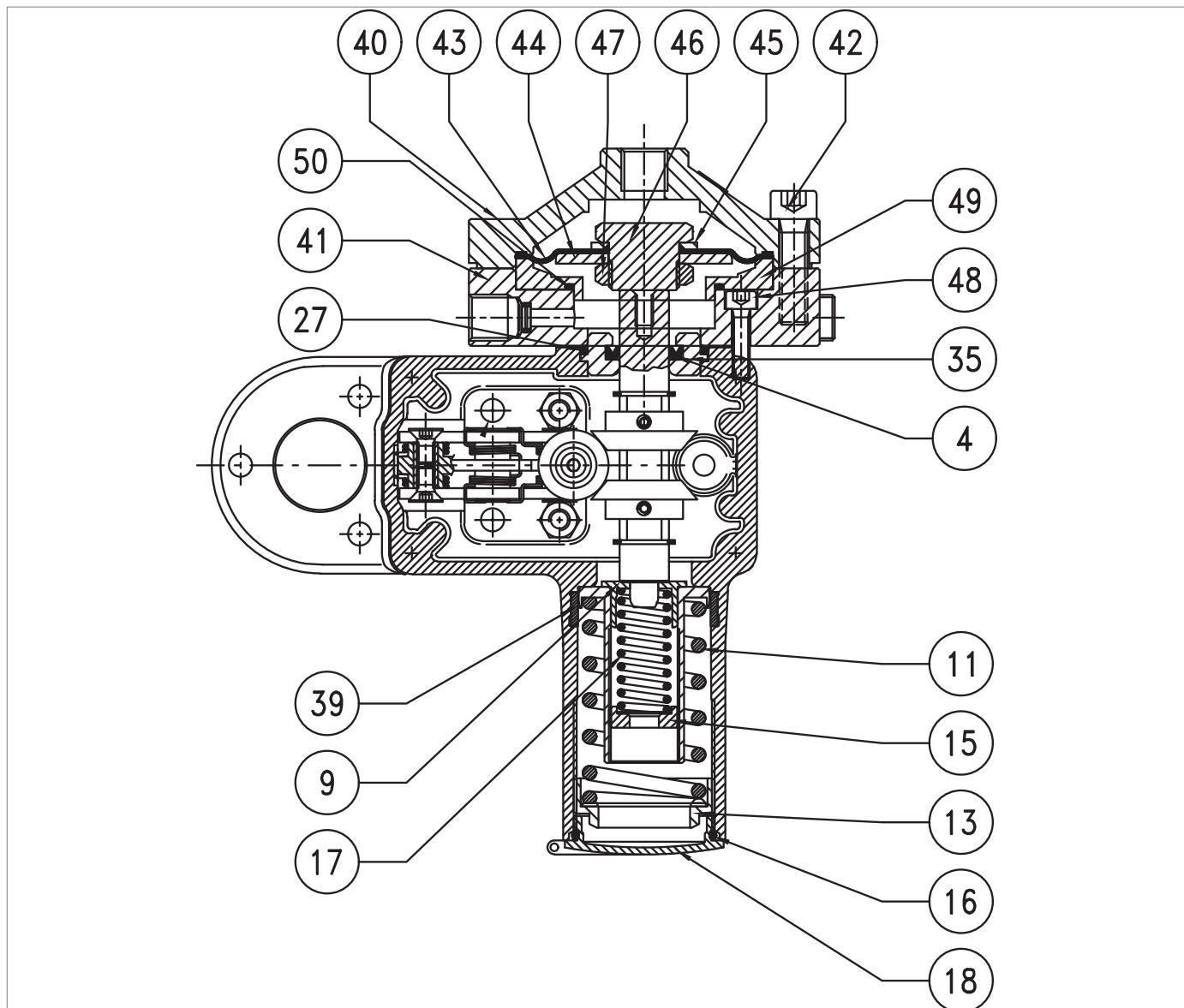


Fig. 9.29. Presostato Mod. 102M/102MH

Paso	Acción
1	Desenrosque y retire el tapón (18).
2	Retire y sustituya la junta tórica (16) de la tapa (18), lubricándola con grasa sintética.
2	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
3	Alivie completamente el muelle de máxima (11) girando la tuerca anular (13).
	Alivie completamente el muelle de mínima (17) girando la tuerca anular (15).
4	! ¡ATENCIÓN! El muelle de mínima puede no estar presente.
5	Retire la tuerca anular (13), el muelle (11) y el soporte del muelle (17).
	Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (39) del manguito del presostato, lubricándolo con grasa sintética.
6	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo I/DWR, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
7	Desenrosque y retire los tornillos (42).
8	Retire la cubierta superior (40).
9	Retire el grupo de la membrana (43, 44, 45, 46, 47).
10	Desenrosque la tuerca (47).
11	Retire el disco de protección de la membrana (44).
	Retire y vuelva a colocar la membrana (43), lubricando el cordón con grasa sintética.
12	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la membrana de sustitución, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
13	Coloque el disco de protección de la membrana (44).
14	Coloque y fije la tuerca (47), según el par de apriete: • Mod. 102: Tab. 9.57
15	Retire el anillo (49).
16	Desenrosque y retire los tornillos (48).
17	Retire la tapa inferior (41).
	Retire y sustituya la junta tórica (50) del anillo (49), lubricándola con grasa sintética.
18	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
19	Retire el casquillo guía (35).
	Retire y sustituya la junta tórica (27) del casquillo guía (35), lubricándola con grasa sintética.
20	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.



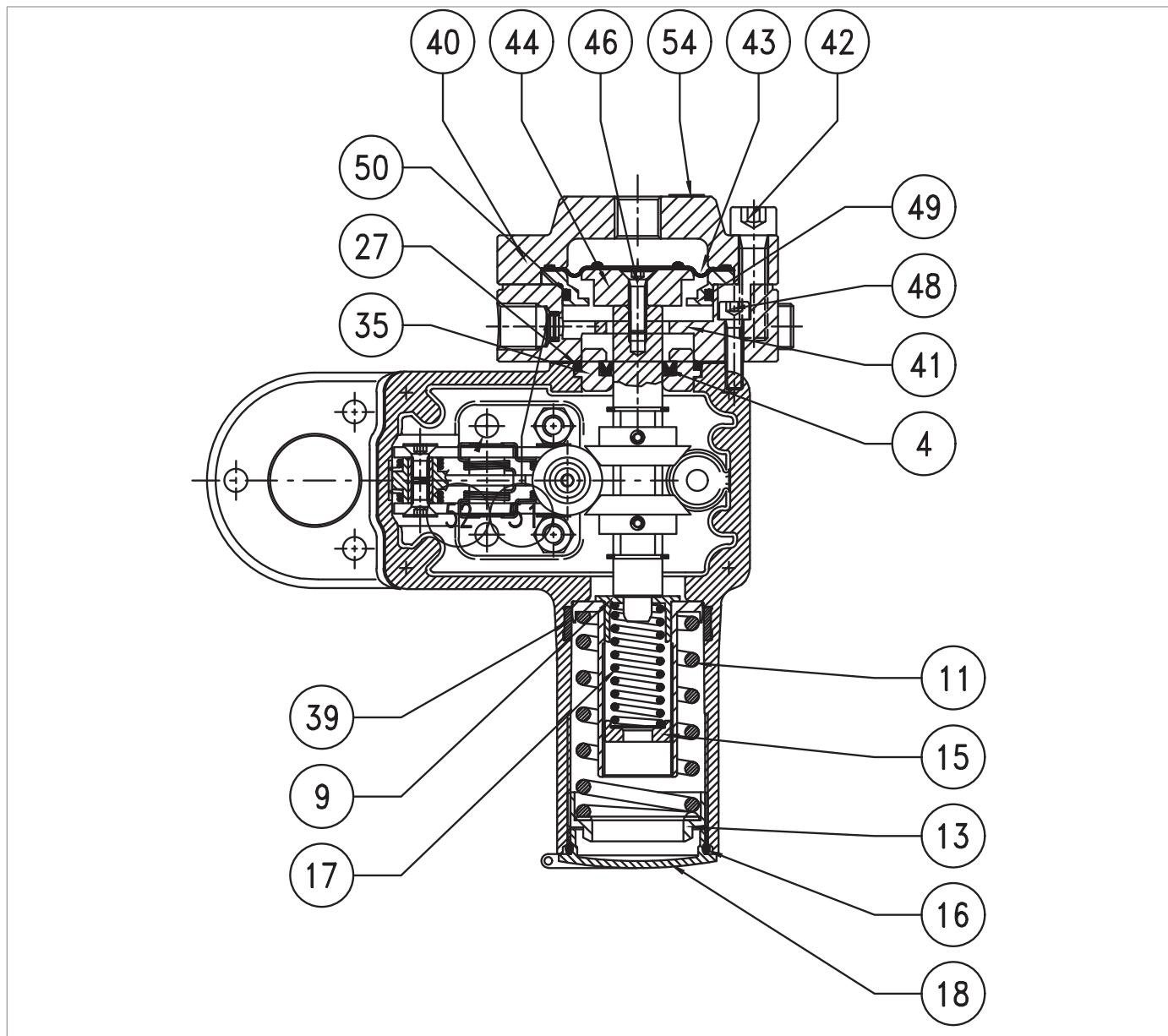
Presostato Mod. 102M/102MH

Paso	Acción
21	<p>Retire y vuelva a colocar el anillo en U (4) del casquillo guía (35), lubricándolo con grasa sintética.</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de colocar el anillo en U de sustitución, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.</p>
22	<p>Coloque el casquillo guía (35) junto con la junta tórica (27).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Antes de insertar el casquillo guía (35), lubrique la superficie interior con grasa de silicona.</p>
23	<p>Coloque la tapa inferior (41).</p> <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Asegúrese de que existe una junta entre la tapa inferior y el cuerpo del presostato.</p>
24	<p>Introduzca y apriete los tornillos (48) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mod. 102: Tab. 9.57 <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p>
25	Coloque el grupo de la membrana (43, 44, 45, 46, 47).
26	Coloque la tapa (40).
27	<p>Introduzca y apriete los tornillos (42) según el par de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mod. 102: Tab. 9.57 <p> ¡ATENCIÓN!</p> <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p>

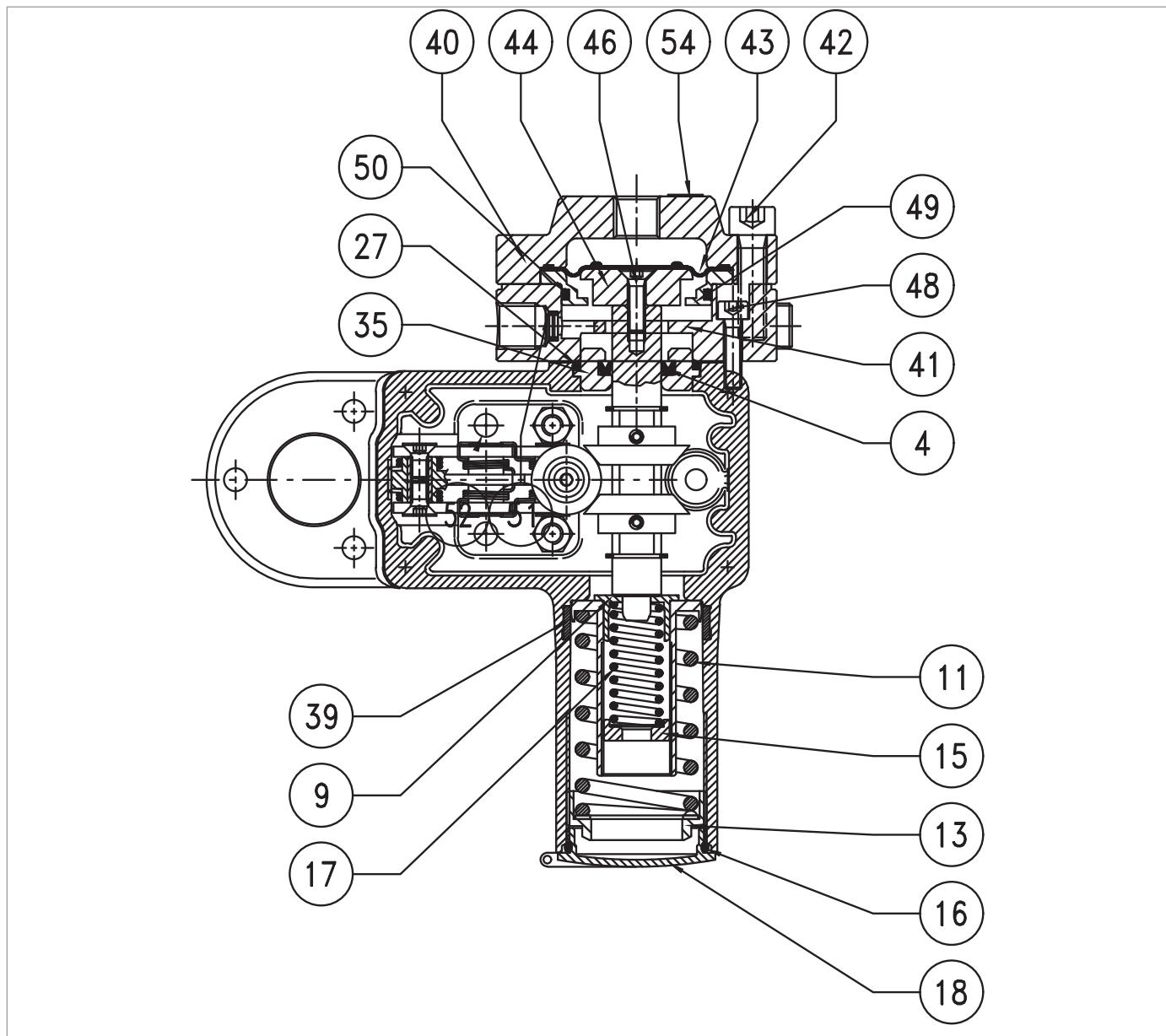
Tab. 9.64



Asegúrese de que todas las piezas se han montado correctamente.

9.4.4.2 - PRESOSTATO MOD. 103M/103MH

Fig. 9.30. Presostato Mod. 103M/103MH

Paso	Acción
1	Desenrosque y retire el tapón (18).
	Retire y sustituya la junta tórica (16) de la tapa (18), lubricándola con grasa sintética.
2	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
3	Alivie completamente el muelle de máxima (11) girando la tuerca anular (13).
	Alivie completamente el muelle de mínima (17) girando la tuerca anular (15).
4	 ¡ATENCIÓN! El muelle de mínima puede no estar presente.
5	Retire la tuerca anular (13), el muelle (11) y el soporte del muelle (17).
	Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (39) del manguito del presostato, lubricándolo con grasa sintética.
6	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo I/DWR, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
7	Desenrosque y retire los tornillos (42).
8	Retire la cubierta superior (40).
	Retire y vuelva a colocar la membrana (43), lubricando el cordón con grasa sintética.
9	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la membrana de sustitución, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
10	Desenrosque y retire el tornillo (46).
11	Retire el anillo (49).
	Retire y vuelva a colocar la junta tórica (50) del anillo (49).
12	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
13	Desenrosque y retire los tornillos (48).
14	Retire la tapa inferior (41).
15	Retire el casquillo guía (35).
	Retire y sustituya la junta tórica (27) del casquillo guía (35), lubricándola con grasa sintética.
16	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
	Retire y vuelva a colocar el anillo en U (4) del casquillo guía (35), lubricándolo con grasa sintética.
17	 ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo en U de sustitución, límpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
18	Coloque el casquillo guía (35) junto con la junta tórica (27).
	 ¡ATENCIÓN! Antes de insertar el casquillo guía (35), lubrique la superficie interior con grasa de silicona.

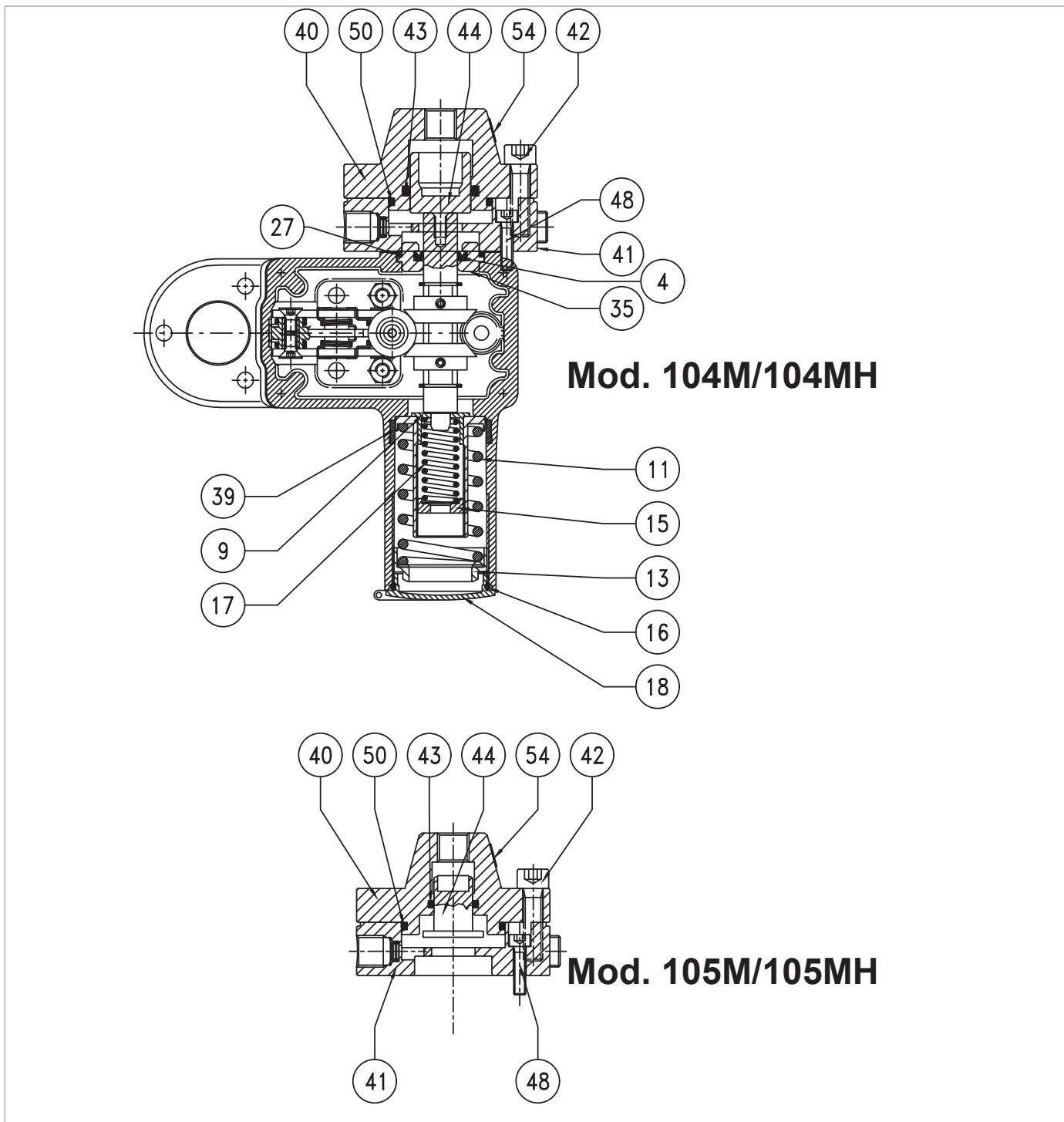

Presostato Mod. 103M/103MH

Paso	Acción
19	Coloque la tapa inferior (41)
20	Introduzca y apriete los tornillos (48) según el par de apriete: • Mod. 103: Tab. 9.58 ! ¡ATENCIÓN! • Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”; • Asegúrese de que existe una junta entre la tapa inferior y el cuerpo del presostato.
21	Coloque el disco de protección de la membrana (44).
22	Introduzca y apriete el tornillo (46) según el par de apriete: • Mod. 103: Tab. 9.58 ! ¡ATENCIÓN! • Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”; • Antes de insertar el tornillo (46), aplique pegamento fijador de roscas.
23	Coloque la membrana (43).
24	Coloque la tapa (40).
25	Introduzca y apriete los tornillos (42) según el par de apriete: • Mod. 103: Tab. 9.58 ! ¡ATENCIÓN! Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.

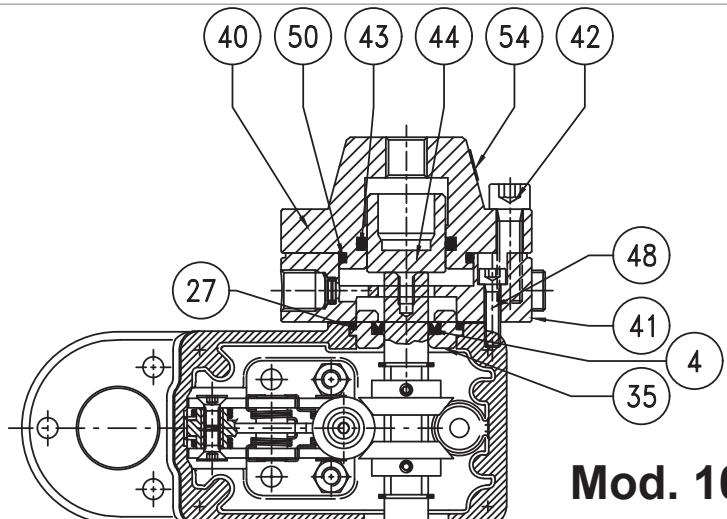
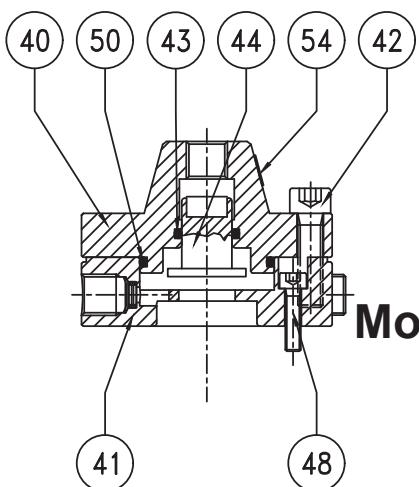
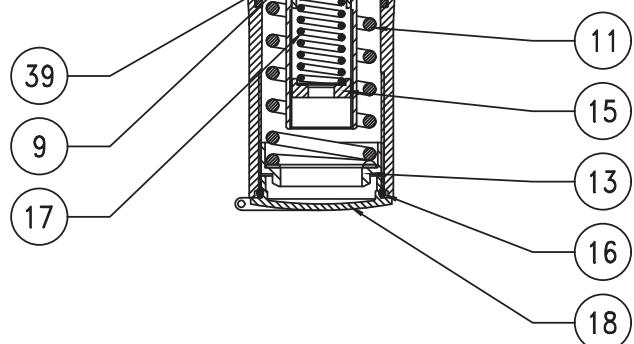
Tab. 9.65



Asegúrese de que todas las piezas se han montado correctamente.

9.4.4.3 - PRESOSTATO MOD. 104M/104MH ÷ 105M/105MH

Fig. 9.31. Presostato Mod. 104M/104MH ÷ 105M/105MH

Paso	Acción
1	Desenrosque y retire la tapa (18).
2	Retire y sustituya la junta tórica (16) de la tapa (18), lubricándola con grasa sintética.
2	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
3	Alivie completamente el muelle de máxima (11) girando la tuerca anular (13).
	Alivie completamente el muelle de mínima (17) girando la tuerca anular (15).
4	! ¡ATENCIÓN! El muelle de mínima puede no estar presente.
5	Retire la tuerca anular (13), el muelle (11) y el soporte del muelle (17).
	Retire y vuelva a colocar el anillo I/DWR (39) del manguito del presostato, lubricándolo con grasa sintética.
6	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo I/DWR, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
7	Desenrosque y retire los tornillos (42).
8	Retire la tapa superior (40) junto con el émbolo (44).
9	Extraiga el émbolo (44) de la tapa superior (40).
	Retire y sustituya las juntas tóricas (43, 50) de la tapa superior (40), lubricándolas con grasa sintética.
10	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar las juntas tóricas de repuesto, limpie las ranuras de retención con una solución limpiadora.
11	Vuelva a insertar el émbolo (44) en la tapa superior (40).
12	Desenrosque y retire los tornillos (48).
13	Retire la tapa inferior (41).
14	Retire el casquillo guía (35).
	Retire y sustituya la junta tórica (27) del casquillo guía (35), lubricándola con grasa sintética.
15	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar la junta tórica de repuesto, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
16	Retire y vuelva a colocar el anillo en U (4) del casquillo guía (35), lubricándolo con grasa sintética.
16	! ¡ATENCIÓN! Antes de colocar el anillo en U de sustitución, limpie las ranuras de contención con una solución limpiadora.
17	Coloque el casquillo guía (35) junto con la junta tórica (27).
17	! ¡ATENCIÓN! Antes de insertar el casquillo guía (35), lubrique la superficie interior con grasa de silicona.
18	Coloque la tapa inferior (41).
18	! ¡ATENCIÓN! Asegúrese de que existe una junta entre la tapa inferior y el cuerpo del presostato.


Mod. 104M/104MH

Mod. 105M/105MH
Presostato Mod. 104M/104MH ÷ 105M/105MH

Paso	Acción
19	<p>Introduzca y apriete los tornillos (48) según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> Mod. 104-105: Tab. 9.59 <div style="background-color: #e0f2e0; padding: 5px;"> ! ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>
20	Coloque la cubierta superior (40).
21	<p>Introduzca y apriete los tornillos (42) según los pares de apriete:</p> <ul style="list-style-type: none"> Mod. 104-105: Tab. 9.59 <div style="background-color: #e0f2e0; padding: 5px;"> ! ¡ATENCIÓN! <p>Apriete los tornillos como se muestra en el apartado en “9.4.2.2 - Patrón en cruz para apretar los tornillos”.</p> </div>

Tab. 9.66



Asegúrese de que todas las piezas se han montado correctamente.

9.4.5 - PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA TRAS EL MANTENIMIENTO



¡ATENCIÓN!

Para el procedimiento de nueva puesta en marcha, siga las instrucciones del apartado “8.5 - Procedimiento de puesta en marcha de la válvula de bloqueo”

10 - BÚSQUEDA DE FALLOS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

A continuación se enumeran los casos (causas e intervenciones) que podrían, con el tiempo, producirse en forma de averías de diversa índole.

Se trata de fenómenos relacionados con las condiciones del gas, además del envejecimiento y el desgaste natural de los materiales.

10.1 - ADVERTENCIAS GENERALES



¡PELIGRO!

Las operaciones de mantenimiento deben ser realizadas por personal:

- formado en lo referente a la seguridad en el lugar de trabajo también según la normativa vigente en el lugar donde se instala el equipo de trabajo;
- cualificado y autorizado para las actividades relacionadas con el equipo.



¡ADVERTENCIA!

No se puede atribuir ninguna responsabilidad por daños personales o materiales a

PIETRO FIORENTINI S.p.A. en caso de intervenciones:

- distintas de las descritas;
- realizadas de forma distinta a la indicada;
- realizadas por personal inadecuado.



¡ATENCIÓN!

En caso de avería, al no disponer de personal cualificado para la intervención específica, póngase en contacto con el Centro de asistencia autorizado por PIETRO FIORENTINI S.p.A.

10.2 - CUALIFICACIÓN ESPECÍFICA DEL OPERADOR

Puesta en marcha	
Cualificación del operador	<ul style="list-style-type: none"> • Encargado del mantenimiento mecánico. • Encargado del mantenimiento eléctrico. • Instalador. • Técnico del usuario.
EPI necesarios	 <p>⚠ ¡ADVERTENCIA!</p> <p>Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.
Herramientas necesarias	Consulte el capítulo "7 - Equipo para la puesta en marcha/mantenimiento".

Tab. 10.67

10.3 - PROCEDIMIENTOS PARA LA BÚSQUEDA DE FALLOS

Para una correcta búsqueda de fallos, es necesario proceder de la siguiente manera:

- cierre las válvulas de cierre aguas abajo y aguas arriba;
- consulte las tablas de resolución de problemas que se indican a continuación.

10.4 - TABLAS DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS



¡ATENCIÓN!
 Consulte el capítulo “9 - Mantenimiento y comprobaciones de funcionamiento” para ver las imágenes del regulador SBC 782 y de sus accesorios.

10.4.1 - RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL REGULADOR SBC 782

Fallo	Aparato	Posibles causas	Intervención
Presión incorrecta de desconexión	VÁLVULA DE BLOQUEO	Calibrado incorrecto del muelle de máx. y/o mín.	Vuelva a realizar el calibrado ajustando las tuercas anulares. Si también se requiere el ajuste mínimo, vuelva a calibrar los muelles de máximo y mínimo varias veces siguiendo esta secuencia
		Palancas con fricción	Limpiar y lubricar el varillaje y, si es necesario, sustituir el presostato
	PRESOSTATOS MOD. 100	Muelles (11.17) deformados	Sustituir
		Muelles (11.17) fuera de superficie	Reposicionar
No se puede rearmar	VÁLVULA DE BLOQUEO	Calibración incorrecta del muelle máx. y/o mín.	Vuelva a realizar el calibrado ajustando las tuercas anulares
		La presión aguas abajo no coincide con el ajuste de bloqueo mín. y/o máx.	Regular la presión aguas abajo
		Varillajes rotos o astillados	Cambiar la caja estándar que contiene todo el conjunto
	PRESOSTATOS MOD. 100	Rotura de la membrana (43) en presencia del muelle mín.	Sustituir
		Botón de desconexión manual bloqueado	Limpiar y lubricar Comprobar que la presión de rearne coincide con las calibraciones del presostato.
Falta de intervención	VÁLVULA DE BLOQUEO	Vástago (6) bloqueado en abertura	Limpiar y lubricar
		Varillajes bloqueados	Limpiar y lubricar
	PRESOSTATOS MOD. 100	Rotura de la membrana (43), si falta el muelle de mín.	Sustituir

Fallo	Aparato	Posibles causas	Intervención
Aumento de la presión aguas abajo con bloqueo en cierre	VÁLVULA DE BLOQUEO VÁLIDO SÓLO PARA 1" ÷ 3"	Falta de estanqueidad de la junta tórica (40)	Limpiar y sustituir si es necesario
		No hay sellado de la almohadilla del obturador (19)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Asiento cónico (8) dañado	Sustituir
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (39)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (40)	Limpiar y sustituir si es necesario
	VÁLVULA DE BLOQUEO VÁLIDO SÓLO PARA 4" ÷ 8"	No hay sellado de la almohadilla del obturador (19)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (44)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Asiento cónico (8) dañado	Sustituir
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (39)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (42)	Limpiar y sustituir si es necesario
	VÁLVULA DE BLOQUEO VÁLIDO SÓLO PARA 10"	Fallo de estanqueidad de la junta reforzada (8)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (39)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Asiento de la válvula (2) dañado	Sustituir
		Falta de estanqueidad de la junta tórica de la almohadilla (5)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (15)	Limpiar y sustituir si es necesario
	DISPOSITIVO DE BYPASS HP2/2	Asiento de la válvula (6) dañado	Sustituir
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (20)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (15)	Limpiar y sustituir si es necesario
		Asiento de la válvula (6) dañado	Sustituir
		Falta de estanqueidad de la junta tórica (20)	Limpiar y sustituir si es necesario

Tab. 10.68

11 - DESINSTALACIÓN Y ELIMINACIÓN

11.1 - ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD

 **¡PELIGRO!**

Asegúrese de que no hay fuentes de ignición efectivas en el área de trabajo establecida para la desinstalación y/o eliminación del equipo.

 **¡ADVERTENCIA!**

Antes de proceder a las operaciones de desinstalación y eliminación, realice la puesta en seguridad del equipo desconectándolo de cada fuente de alimentación.

11.2 - CUALIFICACIÓN DE LOS OPERADORES ENCARGADOS

Puesta en marcha	
Cualificación del operador	Instalador
EPI necesarios	  ¡ADVERTENCIA! Los E.P.I. enumerados en este folleto están relacionados con el riesgo asociado al equipo. Para conocer los E.P.I. necesarios para protegerse de los riesgos relacionados con el lugar de trabajo, la instalación o las condiciones de funcionamiento, se deben consultar: <ul style="list-style-type: none"> • las normas vigentes en el país de instalación; • las instrucciones proporcionadas por el Responsable de la seguridad en el lugar de instalación.
Herramientas necesarias	Consulte el capítulo "7 - Equipo para la puesta en marcha/mantenimiento".

Tab. 11.69

11.3 - DESINSTALACIÓN

 **¡ATENCIÓN!**

Antes de desinstalar el equipo, descargue completamente el fluido en la línea de reducción y en el interior del mismo equipo.

 **¡ATENCIÓN!**

Para los procedimientos de desinstalación del equipo, consulte los procedimientos de instalación (véase el capítulo "6 - instalación"), procediendo en orden inverso.

11.4 - INFORMACIÓN NECESARIA EN CASO DE REINSTALACIÓN

 **¡ATENCIÓN!**

Si el equipo se debe volver a utilizar después de la desinstalación, consulte los capítulos:

- "6 - instalación";
- "8 - Puesta en marcha".

11.5 - INFORMACIÓN SOBRE LA ELIMINACIÓN



¡ATENCIÓN!

Deben respetarse las leyes vigentes en el país donde se instala el equipo.

La eliminación no autorizada o incorrecta dará lugar a la aplicación de las sanciones previstas por la normativa vigente en el país de instalación.



¡ATENCIÓN!

La eliminación adecuada evita daños a las personas y al medio ambiente y promueve la reutilización de materias primas valiosas.

Los equipos están fabricados con materiales que pueden ser reciclados por empresas especializadas.

Para desechar el equipo correctamente, proceda como se indica en "Tab. 11.70":

Paso	Acción
1	Prepare una zona de trabajo amplia y libre de obstáculos para poder realizar de manera segura las operaciones de desmontaje del equipo.
2	Separé los distintos componentes por tipo de material para facilitar el reciclaje mediante la recogida selectiva.
3	Entregue los materiales obtenidos en Paso 2 a una empresa especializada.

Tab. 11.70

El equipo en todas las configuraciones posibles está compuesto por los siguientes materiales:

Material	Instrucciones de eliminación/reciclaje
Plástico	Debe ser desmontado y eliminado por separado.
Lubricantes/aceites	Deben recogerse y entregarse a centros de recogida y eliminación especializados y autorizados.
Acero/Hierro fundido	Desmontar y recoger por separado. Debe reciclarse a través de los centros de recogida específicos.
Acero inoxidable	Desmontar y recoger por separado. Debe reciclarse a través de los centros de recogida específicos.
Aluminio	Desmontar y recoger por separado. Debe reciclarse a través de los centros de recogida específicos.
Componentes neumáticos/eléctricos	Habrá que desmontarlos para reutilizarlos si aún están en buen estado o, si es posible, revisarlos y reciclarlos.

Tab. 11.71



¡ATENCIÓN!

Consulte el capítulo "9 - Mantenimiento y comprobaciones de funcionamiento" para identificar mejor la composición del equipo y de sus partes.

12 - REPUESTOS RECOMENDADOS

12.1 - ADVERTENCIAS GENERALES



¡ATENCIÓN!

Si utiliza piezas de repuesto no originales PIETRO FIORENTINI S.p.A. no se puede garantizar el rendimiento indicado.

Se recomienda utilizar piezas de repuesto originales PIETRO FIORENTINI S.p.A.

PIETRO FIORENTINI S.p.A. no se hace responsable de los daños causados por el uso de piezas o componentes de repuesto no originales.

12.2 - CÓMO SOLICITAR PIEZAS DE REPUESTO



¡ATENCIÓN!

Para información específica, consulte la red de ventas de PIETRO FIORENTINI S.p.A.

13 - TABLAS DE CALIBRACIÓN

13.1 - TABLAS DE CALIBRACIÓN DE PRESOSTATOS MOD. 100

Mod. 102M/102MH - Presión máx.							
Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2701260	Blanco	3,5	60	35	0,2	0,8
2	2701530	Amarillo	4			0,801	1,6
3	2701790	Amarillo/negro	4,5			1,601	2,6
4	2702280	Blanco/rojo	5,5			2,601	5,5

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.72

Mod. 102M - Presión mín.							
Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700513	Rojo	2	40	15	0,05	0,199
2	2700713	Verde	2,3			0,2	0,4
3	2700750	Negro	2,5			0,401	0,8
4	2700985	Marrón	3			0,801	2,8

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.73

Mod. 102MH - Presión mín.							
Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700985	Marrón	3	40	15	2,8	4,2
	2700980	Azul	3	35		4,201	5,5
2	2700985	Marrón	3	40	15	4,201	5,5
	2700985	Marrón	3			7,501	15

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.74

Mod. 103M/103MH - Presión máx.							
Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2701530	Amarillo	4	60	35	2	4
2	2701790	Amarillo/negro	4,5			4,001	7,5
3	2702280	Blanco/rojo	5,5			7,501	15
4	2702450	Rojo	6			15,001	22

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.75

Mod. 103M - Presión mín.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700464	Naranja	1,7	40	15	0,2	0,5
2	2700513	Rojo	2			0,501	0,8
3	2700713	Verde	2,3			0,801	1,7
4	2700750	Negro	2,5			1,701	4
5	2700985	Marrón	3			4,001	8

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.76

Mod. 103MH - Presión mín.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700985	Marrón	3	40	15	8	13
	2700980	Azul	3	35			
2	2700985	Marrón	3	40	15	13,001	19
	2700985	Marrón	3				

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Mod. 104M/104MH - Presión máx.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2702280	Blanco/Rojo	5,5	60	35	15,001	30
	2702450	Rojo	6	60		30,001	45

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.77

Mod. 104M - Presión mín.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700713	Verde	2,3	40	15	1,6	3
	2700750	Negro	2,5			3,001	8
	2700985	Marrón	3			8,001	18

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.78

Mod. 104MH - Presión mín.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700985	Marrón	3	40	15	18	30
	2700980	Azul	3	35		30,001	41
2	2700985	Marrón	3	40	15		
	2700985	Marrón	3		30,001	41	

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.79

Mod. 105M/105MH - Presión máx.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2702280	Blanco/Rojo	5,5	60	35	30	65
2	2702450	Rojo	6			65,001	90

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.80

Mod. 105M - Presión mín.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700713	Verde	2,3	40	15	3	7
2	2700750	Negro	2,5			7,001	16
3	2700985	Marrón	3			16,001	44

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.81

Mod. 105MH - Presión mín.

Pos.	Código de artículo del muelle	Color del muelle	d	Lo	De	Mín.	Máx.
1	2700985	Marrón	3	40	15	44	60
	2700980	Azul	3	35			
2	2700985	Marrón	3	40	60,001	90	
	2700985	Marrón	3				

d = Diámetro del hilo (mm) **Lo** = Longitud del muelle (mm) **De** = Diámetro externo (mm)

Tab. 13.82

TM0041SPA



 **Pietro
Fiorentini**

The logo consists of a teal square containing a white stylized 'F' shape, followed by the company name in a bold, sans-serif font.