

MANUAL DE INSTRUÇÕES
VÁLVULA DE CONTROLE DE NÍVEL
TIPO BOIA SÉRIE: AFL



VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
www.kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br



MI-AFL-012

ÍNDICE

- 1 - PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO.
- 2 - INSTALAÇÃO.
- 3 - VERIFICAÇÃO.
- 4 - MANUTENÇÃO DA VÁLVULA.
- 5 - REMOÇÃO DA VÁLVULA.
- 6 - DESMONTAGEM DA VÁLVULA.
- 7 - RECONDICIONAMENTO DA ÁREA DE VEDAÇÃO.
- 8 - MONTAGEM DA VÁLVULA.

1 – PRINCIPIO DE FUNCIONAMENTO.

A válvula de controle de nível, série: AFL é composta de passagem com sede simples e acionamento mecânico



VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
www.kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br



com bóia, projetada para atender duas versões, nível sobe válvula abre e nível sobe válvula fecha, mantendo o nível constante em reservatórios.

2 – INSTALAÇÃO.

Retirar o equipamento da embalagem somente quando da efetiva montagem.

Verificar se a válvula e o acionamento mecânico não foram danificados durante o transporte.

Antes de instalar a válvula, limpe a tubulação retirando toda sujeira, carepas de solda ou outro material estranho.

Certifique-se que foi previsto uma distância suficiente ao redor da válvula para fácil manutenção da mesma.

Ao fixar a válvula na tubulação, alinhar verticalmente a alavanca de acionamento com a haste da bóia.

Certifique-se que o sentido do fluxo está correto.

3 – VERIFICAÇÃO.

Antes da partida, verificar a instalação da válvula controladora de nível, segundo o roteiro abaixo.

Certifique-se que não existe nenhum vazamento nas conexões acionar manualmente a alavanca da bóia, simulando uma variação de nível, o movimento da haste do obturador deve ser de forma suave e sem trepidações.

3.1 – RECOMENDAÇÕES IMPORTANTES.

- Instalar filtro “Y” a montante da válvula, com diâmetro igual ao da tubulação, desta forma o equipamento permanecerá mais protegido.
- Para eventual desvio de fluxo, recomendamos instalar sistema de “by pass”, através de válvulas tipo globo com diâmetro igual ao da tubulação.
- Ver esquema de instalação típica - fig.1.



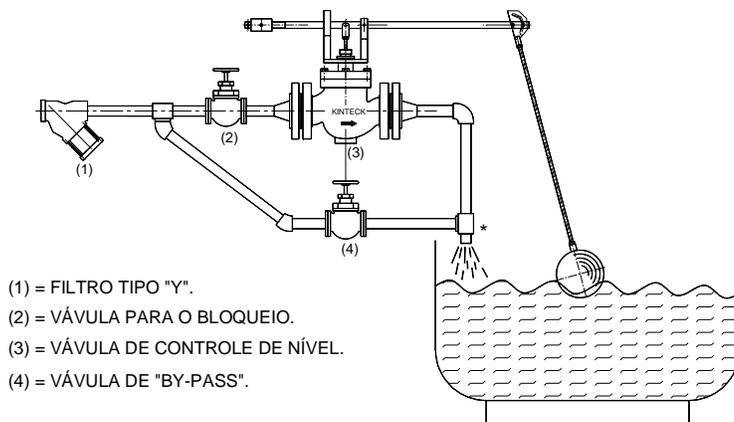
VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
www.kinteck@kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br



* O FLUXO NÃO DEVE SER DIRECIONADO CONTRA O FLUTUADOR.

FIG.1

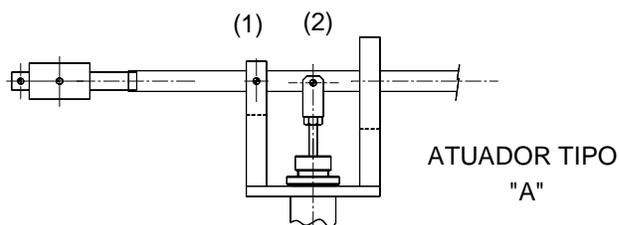


- (1) = FILTRO TIPO "Y".
- (2) = VÁLVULA PARA O BLOQUEIO.
- (3) = VÁLVULA DE CONTROLE DE NÍVEL.
- (4) = VÁLVULA DE "BY-PASS".

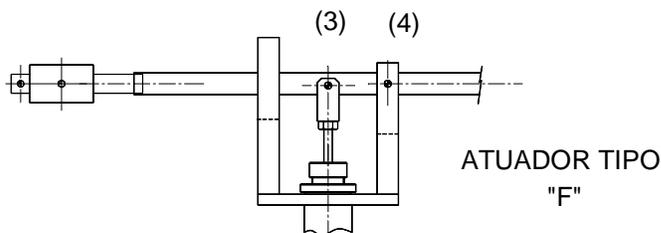
- Procedimento para inversão de ação:

Para inverter a ação da válvula, basta apenas alterar a posição das duas articulações (1) e (2) ou (3) e (4).

- Usar articulações (1) e (2) quando o atuador for tipo "A", ou seja a válvula abre quando o nível sobe.



- Usar articulações (3) e (4) quando o atuador for tipo "F", ou seja a válvula fecha quando o nível sobe.



4 – MANUTENÇÃO DA VÁLVULA.

Semestralmente, verifique o ciclo de operação completo, seguindo as instruções abaixo, esta verificação deverá ser efetuada enquanto a válvula estiver montada em alguns casos sem



VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
www.kinteck@kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br



interromper o processo, se houver sinais de problema interno na válvula, retire-a do processo e efetuar uma manutenção preventiva.

- Procure sinais de vazamento pelas juntas gaxetas e etc, visando o ponto de origem do mesmo.
- Execute um reaperto total em todos os parafusos, e porca do prensa gaxeta, observando se o vazamento cessaram.
- Examine a válvula observando danos causados por fluidos corrosivos ou gotejamentos de processo caso exista, limpar e pintar as regiões atacadas.
- Verificar um eventual desgaste nas peças que possuam movimento, programando sua substituição oportunamente.
- Execute uma limpeza total em todo o conjunto.

5 – REMOÇÃO DA VÁLVULA.

Antes de iniciar a remoção da válvula, garanta que o bloqueio a montante está completamente fechado e o “by-pass” aberto caso queira continuar operando o processo.

6 – DESMONTAGEM DA VÁLVULA.

Remova a válvula da linha, transportando-a para um local limpo e com recursos necessário a operação que se deseja executar.

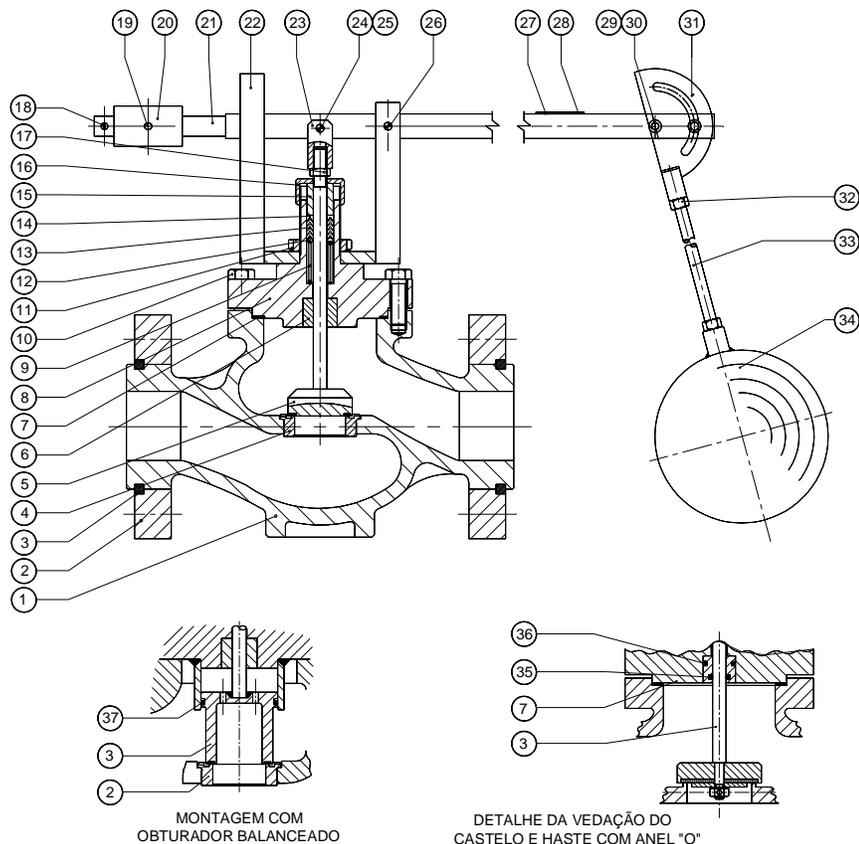
- 1) Solte os parafusos (29), retire as arruelas (30), solte as porcas (32), retire o posicionador (31), da haste da bóia (33) e a bóia (34).
- 2) Retira o parafuso cab. cil. (18), o parafuso cab. sext. (19) e libere o contra peso (20) da alavanca (21).
- 3) Retire as cupilhas (25), o pino do garfo (24), o pino do suporte (26), liberando a desmontagem da alavanca (21).
- 4) Solte a porca sext. (17) e retire o garfo (23) juntamente com a mesma.
- 5) Solte a porca do prensa (16), retire o prensa gaxeta (15) o anel sup. em “v” (14), as gaxetas (13), o anel inf. em “v” (12), e a mola do engaxetamento (9).
- 6) Solte a porca fix. torre (11) e retire s.c. guia da alavanca (22).
- 7) Solte os parafusos cab. sext. (10), retire o castelo (8) o obturador (5) e a junta do corpo (7).



VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
www.kinteck@kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br





19	PARAFUSO CAB. SEXT.	A193 Gr.B7	1
18	PARAFUSO CAB. CIL.	A193 Gr.B7	1
17	PORCA SEXT.	LATÃO	1
16	PORCA DO PRENSA	AISI: 420 END.	1
15	PRENSA GAXETA	AISI: 304	1
14 *	GAXETA(ANEL SUP. EM "V")	TEFLON	1
13 *	GAXETA	TEFLON	4
12 *	GAXETA(ANEL INF. EM "V")	TEFLON	1
11	PORCA FIX.	SAE: 1020	1
10	PARAFUSO SEXT.	A193 Gr.B7	-
9 *	MOLA	AISI: 316	1
8	CASTELO	CONF. ESPECIFIC.	1
7 *	JUNTA DO CORPO	U-60	1
6 *	GUIA DO CASTELO	CONF. ESPECIFIC.	1
5	OBTURADOR	CONF. ESPECIFIC.	1
4 *	SEDE	CONF. ESPECIFIC.	1
3	ANEL BI-PARTIDO	SAE: 1020	2
2	FLANGE	SAE: 1020	2
1	CORPO	CONF. ESPECIFIC.	1
ITEM	DESCRIÇÃO	MATERIAL	QTD

37 *	ANEL "O"	BUNA "N"	1
36 *	ANEL "O"	BUNA "N"	1
35 *	ANEL "O"	BUNA "N"	1
34 *	BÓIA	AISI: 304	1
33	HASTE DA BÓIA	AISI: 304	1
32	PORCA SEXT.	AISI: 304	2
31	POSICIONADOR	SAE: 1020	1
30	ARRUELA LISA	AÇO CARB.	4
29	PARAFUSO CAB. SEXT.	A193 Gr.B7	2
28	REBITE TIPO "U"	AÇO ZINCADO	4
27	PLACA DE IDENTIFICAÇÃO	AISI: 304	1
26	PINO DO SUPORTE	AISI: 304	1
25	CUPILHA	AISI: 304	2
24	PINO DO GARFO	AISI: 304	1
23	GARFO	SAE: 1020	1
22	GUIA DA ALAVANCA	SAE: 1020	1
21	ALAVANCA	SAE: 1020	1
20	CONTRA PESO	SAE: 1020	1
ITEM	DESCRIÇÃO	MATERIAL	QTD.

* PEÇAS SOBRESSALENTES RECOMENDADAS.

7 – RECONDICIONAMENTO NA ÁREA DE VEDAÇÃO(OBTURADOR E SEDE).

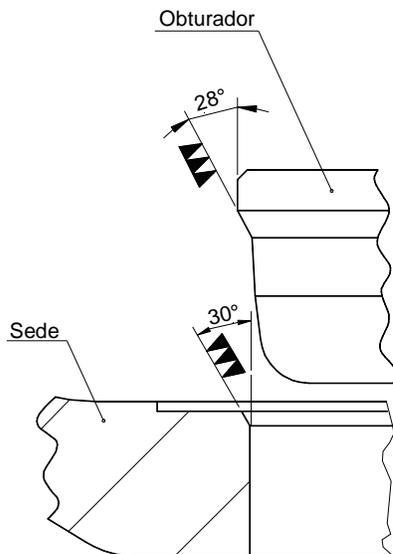


VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
 CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
 www.kinteck@kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br



- Caso seja necessário recuperar as áreas de vedação observar o detalhe a baixo.



Assentamento da Válvula.

- Causas da não vedação podem ser provocadas por riscos, marcas profundas entre obturador e sede.
- Pequenas danificações na área de vedação poderão ser eliminadas através de pequena usinagem com cuidado, protegendo a haste do obturador durante o torneamento e assegure-se de que haja concentricidade nas superfícies de vedação.

8 – MONTAGEM DA VÁLVULA.

- Proceda a montagem da forma inversa a desmontagem, lubrificando todas as partes articuláveis com produto adequado.
- Certifique-se ao efetuar a montagem o tipo de atuador desejado, seguindo instruções do item: Procedimentos para inversão da ação de controle.



VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
www.kinteck@kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br

