

MANUAL DE INSTRUÇÕES

VÁLVULA DE CONTROLE.

TIPO ON/OFF – SÉRIE: BETAFLUX.

MODELOS: BF-125/ BF-150/ BF-300.



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



ÍNDICE

- 1 - PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO.**
- 2 - INFORMAÇÕES GERAIS.**
- 3 - APLICAÇÕES.**
- 4 - INSTALAÇÃO.**
- 5 - VERIFICAÇÃO PRELIMINAR.**
- 6 - MANUTENÇÃO DA VÁLVULA.**
- 7 - DESMONTAGEM E MONTAGEM.**
- 8 - CALIBRAÇÃO.**



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



1 – PRINCIPIO DE FUNCIONAMENTO.

A válvula de controle série: BETAFLUX é composta da válvula de passagem com sede simples e atuador pneumático retorno por mola. O deslocamento do obturador ocorre em função das variações de pressão de comando aplicado sobre o diafragma do atuador.

2 – INFORMAÇÕES GERAIS.

As válvulas BETAFLUX são fabricadas em 2 ou 3 vias, nas bitolas de ½” à 1”, suas conexões podem ser rosqueadas, soldadas ou flangeadas.

3 – APLICAÇÕES.

Adequada para o controle de fluidos tais como: água, vapor etc. A BETAFLUX não possui nenhuma restrição as mais severas aplicações, respeitando sempre a compatibilização dos materiais utilizados através de um adequado balanceamento químico e térmico.

4 – INSTALAÇÃO.

- 1) Certifique-se que a válvula e/ ou acessórios não sofreram danos de transporte.
- 2) Verifique se não existem corpos estranhos no interior da válvula.
- 3) Antes de instalar a válvula, limpe a tubulação retirando toda a sujeira, carepas de solda ou outros material estranho.
- 4) Sempre que possível, a válvula deverá ser instalada na vertical pois permite uma manutenção mais fácil da mesma, obedecer o sentido de fluxo indicado no corpo da válvula.
- 5) Certifique-se que foi previsto uma distância suficiente ao redor da válvula para uma fácil manutenção / desmontagem.
- 6) Conecte o suprimento de ar de comando (mínimo 30 psig, máximo 50 psig).
- 7) Utilize técnicas rotineiras para vedação das conexões tais como: selantes. Juntas, etc.
- 8) Em unidades que exijam operação contínua instale a válvula com “by-pass”. Isto permitirá a manutenção sem a parada da unidade.



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



5 – VERIFICAÇÃO PRELIMINAR.

Antes da partida (start-up), verificar a instalação da válvula de controle seguindo o roteiro abaixo.

- 1) Certifique-se que não existe nenhum vazamento nas conexões.
- 2) Aplicar gradativamente o sinal de comando (ar comprimido) observando o movimento do obturador. O obturador deverá mover-se de forma suave, linear ou seja sem trepidações.
- 3) Verifique se a calibração está correta aplicando variações de sinais pneumáticos (3-15, 3-9, 9-15, 0-30).
- 4) Reaperte a porca do engaxetamento eliminando possíveis vazamentos porém sem comprometer a suavidade, linearidade do movimento do obturador. (Após o início da operação poderá ser necessário um reaperto devido a acomodação do engaxetamento).
- 5) Verifique o posicionamento desejado da válvula na condição de falha de ar. Isto é feito cortando o sinal de comando.

6 – MANUTENÇÃO DA VÁLVULA.

Semestralmente, verifique o ciclo de operação completo. Seguindo as instruções de manutenção preventiva descritas abaixo. Esta verificação deverá ser efetuada enquanto a válvula estiver na linha e em alguns casos sem interromper o processo. Se houver suspeita de um problema interno na válvula, retirá-la do processo e efetuar uma manutenção preventiva / corretiva.

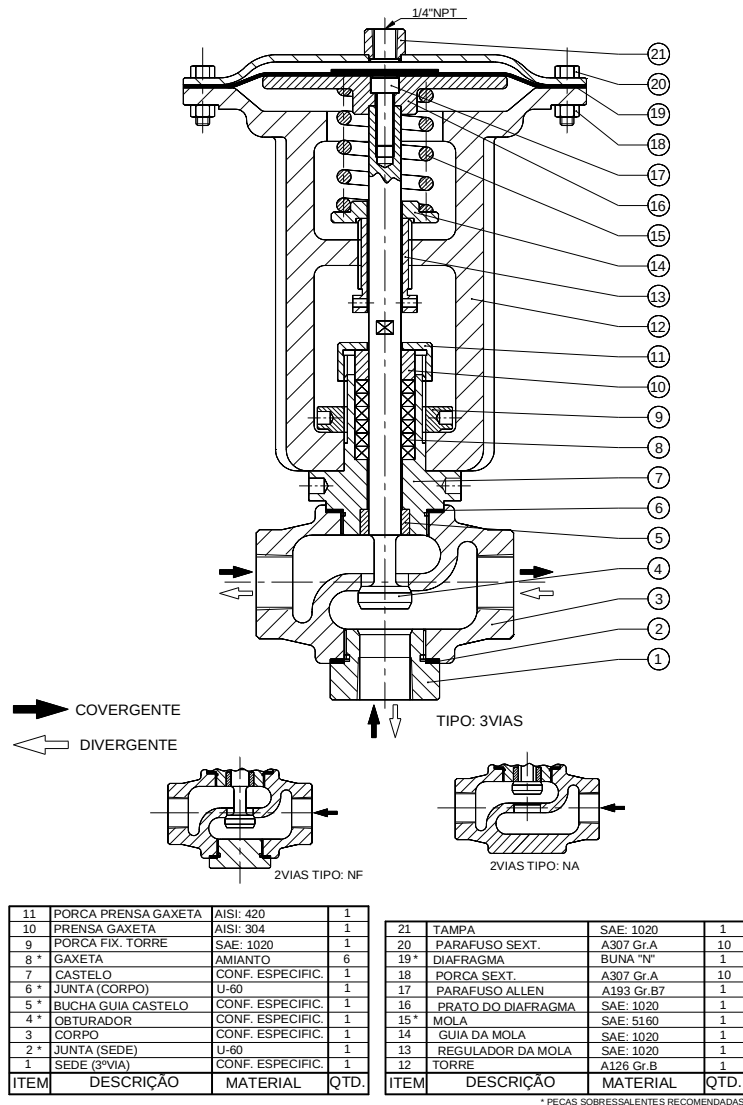
- 1) Procure sinais de vazamentos pelas juntas, conexões, etc..., visando encontrar o ponto de origem do mesmo.
- 2) Reaperte a porca do engaxetamento (vide item 5 verificação preliminar).
- 3) Execute um reaperto total em todos parafusos observando se o vazamento cessaram.
- 4) Examine a válvula observando danos causados por gases corrosivos ou gotejamento do Processo, caso exista limpar e pintar as regiões fortemente atacadas.
- 5) Verifique um eventual desgaste nas peças que possuam movimento programando sua substituição oportunamente.
- 6) Se possível, executar todos itens da verificação preliminar descritas anteriormente.
- 7) Execute uma limpeza total em todo o conjunto.



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





7 - DESMONTAGEM E MONTAGEM.

Antes de iniciar a desmontagem, despressurize a linha, drene todo o fluido e se for o caso aguarde a temperatura chegar a valores adequados para manuseio.

- 1) Remova a válvula da linha, transportando-a para um local limpo e com recursos necessários para operação que se deseja executar.
- 2) Solte o regulador da mola (13) eliminando a força da mola aplicada sobre o prato (16).
- 3) Retire os parafusos (20) e porcas (18) da torre.
- 4) Remova o tampo (21) e o diafragma (19).



VÁLVULAS INDUSTRIAIS KINTECK LTDA.

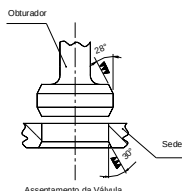
Rua: Dom Bento Pickel, 48/56 - CEP: 02544-000 - São Paulo - SP
 CPABX: 55(0xx11) 6239-1833 - Tel./Fax: 55 (0xx11) 6256-2529
www.kinteck@kinteck.com.br / kinteck@kinteck.com.br



- 5) Solte o parafuso (17) para esta operação o obturador (4) deverá ser travado através dos rasgos chatos existentes.
- 6) Remova o prato do diafragma (16) a mola (15) e a guia da mola (14).
- 7) Solte a porca do prensa gaxeta (11) e a porca da torre (9).
- 8) Remova a torre (12).
- 9) Solte a sede (1) e remova o obturador (4) e a junta (2).
- 10) Solte o castelo (7) remova a junta (6), o prensa gaxeta (10) e as gaxetas (8).

Para executar a montagem proceder de forma inversa da descrição acima (desmontagem).

Se as superfícies de assentamento necessitarem nova usinagem, o trabalho deve ser executado tanto no obturador como na sede, o ângulo da sede é de 30 graus e no obturador 28 graus. Não será necessário esmerilhamento se forem seguidos os procedimentos para -usinagem descritos abaixo.



- Proteja a haste durante o torneamento.
- Assegure-se da concentricidade das superfícies de assentamento (obturador, sede).

8 – **CALIBRAÇÃO.**

Após todo trabalho de manutenção ser efetuado, é necessário que a válvula seja calibrada para retornar ao processo.

Para efetuar esta operação alimente o atuador com o sinal de comando, efetue variações de pressão e ajuste o curso de forma linear em relação a faixa de trabalho.



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

