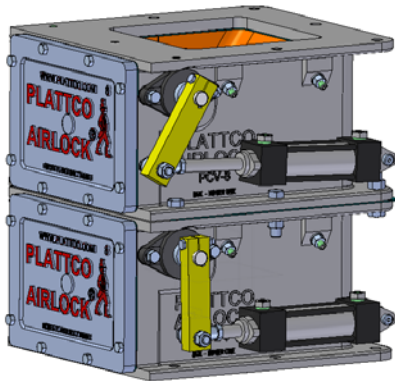


Serie PCV / Manual de Instalación



Design Code: _____

Stock Number: _____

Serial Number(s): _____



Plattco Corporation

When your process is critical, when conditions are demanding,
When your valve has to work, it has to be a **Plattco Valve**.

Plattco.com

e-mail: info@Plattco.com

Teléfono: 1.518.563.4640

Teléfono: 1.800.352.1731

7 White Street, Plattsburgh, NY USA 12901

ÍNDICE

Descripción	Página
Historia de Plattco	1
Lista de contactos de ventas	2
Introducción	3
Funcionamiento	4
Instalación	5
Mantenimiento	6
Continuación del mantenimiento	7
Identificación de fallas	8
Embalaje y almacenamiento	9
Especificaciones de la pintura estándar	10
Accesorios y opciones de las válvulas	11
Cómo pedir repuestos	12
	APÉNDICE
Programa de mantenimiento de los sellos de ejes	A
Instalación de sellos de ejes	B

Historia de Plattco

Página 1

PLATTCO CORPORATION - 100 AÑOS DE EXCELENCIA

Plattco Corporation se especializa en el diseño y la fabricación de válvulas de compuerta articulada y de corredera para resolver problemas en el transporte, procesamiento, medición y aislamiento de materiales sólidos en una amplia variedad de aplicaciones industriales.

Comenzamos como una fundición de hierro gris en 1897, en Plattsburgh, Nueva York, fabricando fundiciones para drenaje, válvulas para material y otras fundiciones mecanizadas para las industrias del papel, la minería y otras industrias regionales.

Plattco se convirtió en el primer titular de una licencia para “hierros blancos” (Ni-Hard, Hi-Chrome, Ni-Resist) con patente de International Nickel en los años 1930. La compañía expandió sus negocios incluyendo fundiciones resistentes al desgaste para la industria minera local, específicamente para el procesamiento de hierro y la fabricación de acero en las cercanas montañas Adirondack. Estas relaciones nos condujeron a las válvulas para resolver problemas en el procesamiento de materiales sólidos.

Las primeras válvulas Double Flap Airlock® se concibieron y diseñaron durante los años 1960 y 1970 para solucionar problemas de fugas en el sinterizado y la peletización en la industria minera, y para el manejo de la escoria del cemento. Durante los años 1980 se vendió Plattco Airlock® a compañías como Ogden Martin y American Refuel y se convirtió en la norma para solucionar problemas al manejar las cenizas volantes en las plantas de energía construidas en los EE.UU.

Plattco se ha establecido una reputación mundial corrigiendo problemas de diseño de procesos para aplicaciones con altas temperaturas, altas presiones o materiales abrasivos.

Plattco es un fabricante totalmente integrado, con nuestro propio departamento de ingeniería, taller de moldes, fundición y taller de maquinado que cubre más de 60,000 pies cuadrados. Nosotros tenemos la capacidad de fundir y mecanizar los distintos tipos de metales necesarios para la fabricación completa de las válvulas Airlock® y de aislamiento. La compañía tiene varias patentes de los EE.UU. e internacionales y es el principal innovador en el negocio de las válvulas de manejo de sólidos.

Estas capacidades dan a Plattco la capacidad de resolver problemas de aplicaciones específicas mediante el diseño personalizado y proporcionar estas soluciones a nuestros clientes con un tiempo de entrega muy breve.

Lista de contactos de ventas

Página 2

Contactos:

Cargos

John O'Brien
Teléfono: 518-563-4640 ext. 137
Teléfono: 518-570-8525
Correo electrónico: jobrien@plattco.com

Gerente de Ventas

Robert (Bob) Bourgeois
Teléfono: 518-563-4640 ext. 104
Teléfono: 518-593-3219
Correo electrónico: bbourgeois@plattco.com

Gerente de Ventas

Dianne Lynch
Teléfono: 518-563-4640 ext. 160
Correo electrónico: dlynch@plattco.com

Administrador de Ventas

Roxanne Coleman
Teléfono: 518-563-4640 ext. 125
Correo electrónico: rcoleman@plattco.com

Administrador de Ventas
Ventas de repuestos

Introducción

Página 3

Este manual contiene instrucciones sobre cómo montar, instalar, operar y dar servicio a la válvula Plattco Double Flap Airlock®

- La válvula Plattco Double Flap Airlock® está diseñada para que sea fácil de instalar y mantener y para que proporcione un largo servicio sin problemas.
- Las válvulas Plattco funcionarán automáticamente exigiendo poco mantenimiento.

MONTAJE

- Normalmente las válvulas Plattco Double Flap Airlock® se despachan completamente montadas y listas para ser instaladas en el lugar del trabajo.
- Se enviará las válvulas sin montar sólo cuando las condiciones del tránsito impidan que se las despache como unidades completas.
- Cuando se las envíe sin montar, se proporcionarán instrucciones especiales de montaje para la unidad.
- Se deben inspeccionar las válvulas cuando se las reciba para asegurarse de que no se hayan dañado durante el transporte.

GARANTÍA

- Todas las válvulas Plattco Double Flap Airlock® tienen una garantía de un año a partir de su puesta en operación, hasta un máximo de 18 meses desde la fecha de envío. Si tiene preguntas con respecto a las previsiones o a la duración de la garantía, comuníquese con Plattco Corporation, 1-518-563-4640.

Funcionamiento

Página 4

- Antes de poner en marcha o de usar las válvulas Plattco Airlock® Flap Valves, es importante que se compruebe que todos los fijadores estén apretados. Nunca abra la cubierta de una válvula bajo presión.
- Las válvulas y piezas grandes son pesadas, tenga cuidado al extraer cubiertas, asientos y charnelas.

NO EFECTÚE TAREAS DE MANTENIMIENTO EN ESTE EQUIPO ANTES DE QUE:

- Se hayan desconectado todas las fuentes de energía.
- Se haya apagado toda la alimentación de energía eléctrica.
- Se haya reducido la presión adentro de la válvula a la presión atmosférica.
- Se haya retirado o bloqueado el material que esté arriba de la válvula.
- Mantenga las manos alejadas de las piezas móviles hasta que se hayan tomado los pasos anteriores para evitar la posibilidad de lesiones corporales.
- No opere este equipo excediendo su capacidad, velocidad, presión ni temperatura nominales.
- La operación de la válvula se debe hacer de acuerdo a las instrucciones de este manual. La operación del equipo en exceso de los parámetros operativos establecidos en este manual podría someterlo a daños e invalidar la garantía.

NO CUMPLIR CON ESTAS ADVERTENCIAS PODRÍA RESULTAR EN UN ACCIDENTE CAUSANDO DAÑOS AL EQUIPO O LESIONES PERSONALES GRAVES.

Instalación

Página 5

Las válvulas Plattco Double Flap Airlock® con accionamiento neumático se envían listas para la instalación (a menos que se indique lo contrario). Plattco proporcionará procedimientos de montaje, si hace falta montaje. Las válvulas Plattco son de una, dos o tres unidades completamente intercambiables, fijadas juntas para coincidir con las juntas y los pernos de las bridas. Durante la instalación, asegúrese de que las charnelas estén en la posición correcta moviéndose hacia abajo separándose del asiento.

Asegúrese de que la válvula de charnela esté montada de manera que se puedan quitar fácilmente las cubiertas de acceso y que se pueda llegar a las piezas internas para facilitar el mantenimiento.

Se recomienda que las aberturas de conductos, tuberías o de alimentación directamente arriba de la válvula **no** sean mayores que la abertura en la parte superior de la válvula de charnela. Se puede producir la erosión prematura del alojamiento de entrada de la válvula o del asiento de la válvula si la abertura es mayor que la entrada de la válvula. Este desgaste prematuro no estará cubierto por la garantía.

Al instalar válvulas Plattco, tiene la opción de dos conexiones para el suministro de aire a los cilindros.

- **Dispositivo de seguridad abierto:** En caso de haber una falla de la alimentación, la válvula estará totalmente abierta.
- **Dispositivo de seguridad cerrado:** En caso de haber una falla de la alimentación, la válvula estará totalmente cerrada.

El montaje de filtro y regulador normalmente se monta lo más cerca de la válvula de control (válvula solenoide) y **arriba** de ella, y los cilindros donde sea práctico de manera que la gravedad ayude a que fluya el lubricante. El filtro debe colgar verticalmente en un sitio donde se pueda drenar cuando sea necesario y debe estar en línea con el regulador.

Las válvulas Plattco Double Flap Airlock® están diseñadas para funcionar con un suministro de aire de 80 psig a la válvula solenoide. Una presión menor podría causar vacilación y que no cierre la válvula. También es crítico que las válvulas de medición estén ajustadas de manera que permitan que los cilindros de aire se abran y cierren moderadamente. No se recomienda abrir y cerrar violentamente las charnelas para no anular la garantía.

NOTA La presión del aire a los cilindros no debe exceder 80 psig.

Lubricador (si es necesario): Instale el lubricador arriba de la válvula de control y los cilindros. Inclíne las líneas hacia abajo para que la gravedad ayude a lubricar. Algunos cilindros y solenoides de 4 vías Plattco no requieren lubricación.

CONSULTE LOS DIAGRAMAS DE DISTRIBUCIÓN NORMAL EN EL APÉNDICE.
CONSULTE LOS PROCEDIMIENTOS DE PUESTA EN MARCHA EN EL APÉNDICE.

Mantenimiento

Página 6

La abertura de la cubierta de acceso delantero de la válvula Plattco está diseñada para facilitar el mantenimiento del asiento, la charnela y las piezas internas de la válvula. El siguiente es un procedimiento para extraer y volver a instalar las piezas internas.

No le dé servicio al equipo hasta que se hayan desconectado todas las fuentes de energía, hasta que se haya apagado toda la corriente eléctrica, hasta que las presiones internas se hayan reducido a la presión atmosférica y hasta que se haya retirado o bloqueado todo el material arriba de la válvula.

PARA EXTRAER LOS ASIENTOS Y LAS CHARNELAS

1. Extraiga la cubierta de acceso
2. Extraiga la junta de la cubierta
3. Destornille los tornillos prisioneros que sostienen el asiento en su sitio.
4. Retire el asiento (déjelo caer y sáquelo por la parte delantera)
5. Eleve la charnela
6. Retire las chavetas de retén, las arandelas y el pasador.
7. Extraiga la charnela
8. Extraiga la junta vieja del asiento y limpie completamente el área del asiento.

PARA VOLVER A INSTALAR, use el procedimiento anterior invirtiendo el orden.

1. Instale la charnela
2. Instale el pasador, la arandela y las chavetas de retén
3. Instale las juntas nuevas del asiento
4. Instale el asiento (importante: asegúrese de que esté fijamente en su sitio contra la brida del cuerpo)
5. Apriete de manera uniforme los tornillos del asiento y las tuercas de seguridad.
6. Vuelva a instalar las juntas de la cubierta
7. Vuelva a instalar la cubierta de acceso

Recuerde que se debe usar juntas nuevas cuando se cambia los asientos de las válvulas

Se deben revisar los tornillos de asiento (pieza No.12) que fijan el asiento de la válvula aproximadamente dos días después de la puesta en marcha o después de haber cambiado los asientos, para asegurarse de que el asiento esté fijo y que no se haya soltado. Nota: Los tornillos de asiento son artículos especiales específicos y los sustitutos pueden causar fallas prematuras.

Revise los sellos del eje y los retenes del sello para determinar si hay fugas y reemplácelos cuando sea necesario. Revise los pernos del cojinete del eje de accionamiento (pieza No. 8) y asegúrese de que estén apretados.

RECTIFICACIÓN

Se ha diseñado los asientos y las charnelas para que se los pueda rectificar de manera que queden como nuevos. Llame al 1-518-563-4640 para obtener detalles.

Continuación del mantenimiento

Página 7

LUBRICACIÓN

- Los cojinetes del eje de accionamiento son antifricción y autoalineantes. Se los debe engrasar por lo menos una vez por mes.
- Los cojinetes de la cabeza de biela son autoalineantes. Se deben engrasar una vez por mes.
- Use grasa de cojinete de buen grado o grasa para alta temperatura en aplicaciones calientes, como se indica a continuación.

Jet Lube AP-5

TABLA DE LUBRICACIÓN

Componentes	Cojinetes del eje de accionamiento	Soportes del muñón del cilindro	Cilindros de aire	Válvulas direccionales de 4 vías
Lubricante	Grasa Jet Lube AP-5 para alta temperatura o equivalente	Grasa Jet Lube AP-5 para alta temperatura o equivalente	Aceite Marvel Mystery no detergente grado 10-20	Aceite Marvel Mystery no detergente grado 10-20
Especificaciones	NLG 1 Grado 2	NLG 1 Grado 2	Aceite no detergente grado 10-20	Aceite no detergente grado 10-20
Cantidad de llenado inicial	N/C	N/C	N/C	250 ml
Frecuencia	Una vez por semana	Una vez por semana	A través de la línea de aire y lubricación, 1 goteo por minuto	A través de la línea de aire y lubricación, 1 goteo por minuto
Cantidad	2 ml por cojinete	1 ml por cojinete	*en la medida que sea necesario	*en la medida que sea necesario
Cantidad total necesaria para 1 año de operación	416 ml por Airlock® doble	208 ml por Airlock® doble	*en la medida que sea necesario	*en la medida que sea necesario
Comentarios			Los cilindros de aire Plattco Standard Metric son autolubricados	

Nota

1. No se proporciona punto de lubricación para los cabezales de la biela del cilindro métrico.
2. Los cilindros y las válvulas de aire estándar de Plattco no exigen lubricación; sin embargo, es posible que los cilindros de aire más viejos o especiales y las válvulas direccionales de 4 vías exijan lubricación. Comuníquese con Plattco o con el fabricante del componente para conseguir los procedimientos recomendados para la lubricación.
3. Es importante recordar que, si se aplica lubricación a los cilindros de aire y las válvulas direccionales de 4 vías que no requieren lubricación, se debe continuar usando lubricación.

Identificación de fallas

Página 8

Revise esta tabla para encontrar soluciones que usted mismo puede aplicar a problemas menores de rendimiento. Cualquier servicio necesario que no esté descrito en este Manual de Instalación y Mantenimiento, lo debe efectuar un representante de servicio autorizado.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
Vacilación de la válvula o válvula que no cierra	<ol style="list-style-type: none"> 1. Poca presión de aire a los cilindros 2. Válvula de medición con falla 3. Desgaste del sello del cilindro 4. Suministro de aire restringido 5. Línea de aire con fugas o fallas 6. Solenoide con falla o sucio 7. El cilindro no se mueve 	<ol style="list-style-type: none"> 1. La presión del aire debe ser de 80 PSI 2. Cámbiela 3. Reconstruya o reemplácelo 4. La tubería de suministro del aire debe ser igual a o mayor que las lumbreras del solenoide o cilindro 5. Repárela o reemplácela 6. Reconstruya o reemplácelo según sea necesario 7. Cambie los sellos del cilindro
Desgaste del sello de la biela o del pistón	<ol style="list-style-type: none"> 1. Calidad deficiente del aire 2. No está bien alineado 3. El material se adhiere a la biela del cilindro 4. Biela del cilindro picada 5. Golpeteo de la válvula 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Instale o revise el regulador del filtro 2. Asegúrese de que no haya cargas laterales en el cilindro 3. Instale las botas de las bielas 4. Cambie e instale las botas 5. Ajuste la válvula de medición
Falla del sello del eje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retén suelto 2. Descomposición del sello 3. Presión interna de transporte demasiado alta 4. Mal aplicado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apriételo 2. Cámbielo 3. Instale sellos de eje para alta presión 4. Comuníquese con Plattco Corporation
Desgaste prematuro o excesivo del asiento y de la charnela	<ol style="list-style-type: none"> 1. Golpeteo de la válvula 2. Mal aplicado 3. No está bien instalado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la válvula de medición 2. Comuníquese con Plattco Corporation 3. Consulte el manual de instalación
La válvula no sella correctamente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Material húmedo pegajoso 2. No está bien instalada 3. Asiento o charnela desgastados 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asientos con bordes filosos (comuníquese con Plattco) 2. Consulte el manual de instalación 3. Rectifique o compre uno nuevo

Embalaje y almacenamiento

Página 9

EMBALAJE

Todas las bridas y las superficies sin pintar se revisten con una capa liviana de aceite para ayudar a evitar la corrosión. Luego se envuelve la unidad en plástico pesado para proteger aún más la válvula. A continuación se coloca y fija la válvula junto con el material impreso correspondiente en un contenedor de envío de Plattco.

ALMACENAMIENTO

Plattco recomienda que se almacene la unidad sin apilar y vertical en un sitio seco hasta que sea necesaria.

Especificaciones de la pintura estándar

Página 10

Proveedor	Westfield Coatings
Producto	Aluminio resistente al calor 3 9-9SP3358
Tipo	Silicona alquídica modificada
Viscosidad	a 75 grados 38-42 "z3
Brillo	Vivo
Peso/gal.	8.10 libras
Sólidos/peso	27.28 libras
Punto de inflamación	35 Grados
Para ser usada en	Metal
Preparación de la superficie	Limpia y seca.

Accesorios y opciones de las válvulas

Página 11

Accesorios y opciones

BOTAS DE LA BIELA DEL CILINDRO	Protege las bielas de los cilindros contra picaduras y corrosión y prolonga la duración de la biela y del sello.
TRANSMISIONES	Aire, aire/gravedad, eléctrica, hidráulica, manual y de leva.
DUTCHMAN	Bobinas montadas entre las válvulas para aumentar la capacidad del volumen.
JUNTAS DE EXPANSIÓN	Conectan los montajes de las válvulas con conductos para minimizar los efectos de la expansión debida a la temperatura, las vibraciones y la torsión.
EMBALADO PARA EXPORTACIÓN	Embalado seguro que cumple con los requisitos del transporte al extranjero.
VÁLVULA DIRECCIONAL DE CUATRO VÍAS	Controla el cilindro de aire con transmisiones neumáticas en combinación con temporizadores.
INTERRUPTOR LIMITADOR MECÁNICO	Detecta la abertura y el cierre de las válvulas mediante contactos mecánicos.
GABINETES NEMA	Gabinetes herméticos al polvo, al agua, y a prueba de explosiones disponibles de acuerdo a los requisitos del cliente.
INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD	Detecta la abertura y el cierre de las válvulas mediante campo magnético sin necesidad de contacto.
SELLOS DE LOS COJINETES DE LOS CABEZALES DE BIELA	Evitan que la suciedad deteriore el cojinete.
JAULAS DE SEGURIDAD	Jaulas de seguridad aprobadas por OSHA para cubrir vínculos mecánicos móviles, cilindros y compuertas.
TEMPORIZADORES	Control de transmisión de estado sólido para válvulas neumáticas.

Cómo pedir repuestos

Página 12

Al hacer el pedido, por favor tenga a la mano la siguiente información para asegurarse de pedir los repuestos Plattco correctos para su válvula específica. Esto también ayudará a acelerar su pedido.

- Número de serie (situado en la placa de nombre fijada en el lado de la Plattco Airlock®)
- Número de modelo (situado en la placa de nombre fijada en el lado de la Plattco Airlock®)
- El pedido de compra original o el número de contrato de la válvula.
- El número de inventario de Plattco con descripción y cantidad de las piezas que necesita están disponibles en el plano del montaje o en el manifiesto de carga incluido junto con la válvula cuando se la compró.

POLÍTICA PARA LA DEVOLUCIÓN DE BIENES

Si Plattco Corporation aprobó y emitió una autorización RGR al comprador original, se pueden devolver piezas o válvulas para obtener crédito en un máximo de 90 días después del envío de Plattco Corporation, siempre las piezas y la válvula no sean de diseño personalizado, y que se devuelvan en su envase y en estado original. Una vez devueltas y aceptadas, se emitirá un crédito por el precio original de la factura menos un 25% por cargo para volver a poner en inventario para las válvulas completas y menos un 40% para los repuestos.

APÉNDICE

Appendix A

Programa de mantenimiento para válvulas con sellos de eje con embalaje inyectable.

¡Las válvulas Plattco están construidas para operar más de 3,000,000 de ciclos por año! Sus procedimientos de mantenimiento son sencillos y resultan en un rendimiento a largo plazo y bajo costo.

I. Durante la puesta en marcha:

1. Inspeccione y ajuste el regulador de presión del suministro de aire para mantener una presión óptima de 80 psig.
2. Monte el FRL (montaje de filtro, regulador y lubricador) en su posición arriba de las válvulas como se describe en el Manual de Instalación.
3. Asegúrese que todos los fijadores estén apretados.
4. Asegúrese que todos los puntos de lubricación estén engrasados.
5. Esta válvula está equipada con sellos para eje especiales. Se puede inyectar material de empaquetadura adicional usando la pistola proporcionada. Simplemente conecte la pistola a los accesorios de la válvula y bombee el material dentro de la válvula. Bombee el material hasta que se sienta una presión bastante grande al bombear con la pistola o hasta que se detenga la fuga. Se puede repetir varias veces el procedimiento. Se debe colocar empaques nuevos en la válvula si no se detiene la fuga (consulte el dibujo del montaje).
6. Integre el programa de mantenimiento de la válvula Plattco con el programa de mantenimiento de la planta

II. Después de la puesta en marcha:

1. Compruebe por lo menos una vez por semana el lubricador para asegurarse de que contenga suficiente aceite.
2. Lubrique los accesorios de engrase por lo menos una vez por semana.
3. Compruebe por lo menos una vez al mes los fijadores para determinar si están apretados y los cilindros para ver si hay pérdidas.

III. Mantenimiento General:

1. Se debe inspeccionar las juntas cada vez que se extraiga o cambie cubiertas o asientos. Siempre se debe cambiar las juntas gastadas o rotas antes de volver a montar. No usar juntas anulará todas las garantías.

Appendix A

Programa de mantenimiento para válvulas con sellos de eje de anillo de linterna.

¡Las válvulas Plattco están construidas para operar más de 3,000,000 de ciclos por año! Sus procedimientos de mantenimiento son sencillos y resultan en un rendimiento a largo plazo y bajo costo.

I. Durante la puesta en marcha:

1. Inspeccione y ajuste el regulador de presión del suministro de aire para mantener una presión óptima de 80 psig.
2. Monte el FRL (montaje de filtro, regulador y lubricador) en su posición arriba de las válvulas como se describe en el Manual de Instalación.
3. Asegúrese que todos los fijadores estén apretados.
4. Asegúrese que todos los puntos de lubricación estén engrasados.
5. Esta válvula está equipada con sellos de anillo de linterna para eje. Es crítico que los anillos de linterna estén entubados y presurizados antes de que se aplique presión interna de transporte. Esto evita que el material tape los orificios de los anillos. **Para evitar taponamiento, los anillos de linterna siempre deben estar presurizados. No seguir este procedimiento anulará la garantía.** Antes la puesta en marcha, se debe conectar la tubería para el aire de la planta al regulador de presión. Ajuste el regulador a 5-10 psig arriba de la presión interna máxima. El sistema de sello de anillo de linterna del eje de accionamiento es una purga de aire que se proporciona a cada sello del eje. La presión de aire suministrada al sello de anillo de linterna debe ser 5-10 psig mayor que la presión de proceso interna para asegurar que no haya fugas a la atmósfera. La pérdida externa del sello de anillo de linterna causará el desgaste del alojamiento de la válvula. Consulte el dibujo del montaje de la válvula para ver una ilustración detallada del sello de anillo de linterna. **Se deben revisar periódicamente los sellos de anillo de linterna y si es necesario se deben ajustar los retenes un par de horas después de la puesta en marcha y más adelante se debe hacer periódicamente.**
6. Integre el programa de mantenimiento de la válvula Plattco con el programa de mantenimiento de la planta

II. Después de la puesta en marcha:

1. Revise por lo menos una vez por semana el lubricador (si corresponde) para asegurarse de que contenga suficiente aceite.
2. Lubrique los accesorios de engrase por lo menos una vez por semana.
3. Revise por lo menos una vez al mes los fijadores para determinar si están apretados y los cilindros para ver si hay fugas.

III. Mantenimiento General:

1. Se debe inspeccionar las juntas cada vez que se extraigan o cambien las cubiertas o los asientos. Siempre se debe cambiar las juntas gastadas o rotas antes de volver a montar. No usar juntas anulará todas las garantías de Plattco.

Appendix A

Programa de mantenimiento para válvulas con sellos de eje estándar.

¡Las válvulas Plattco están construidas para operar más de 3,000,000 de ciclos por año! Sus procedimientos de mantenimiento son sencillos y resultan en un rendimiento a largo plazo y bajo costo.

I. Durante la puesta en marcha:

1. Inspeccione y ajuste el regulador de presión del suministro de aire para mantener una presión óptima de 80 psig.
2. Monte el FRL (montaje de filtro, regulador y lubricación) en su posición arriba de las válvulas como se describe en el Manual de Instalación.
3. Asegúrese que todos los fijadores estén apretados.
4. Asegúrese que todos los puntos de lubricación estén engrasados.
5. Si es evidente que hay una fuga en el sello del eje después de la puesta en marcha, ajuste el retén del sello. El primer día es crítico para el rodamiento correcto del sello del eje.
6. Integre el programa de mantenimiento de la válvula Plattco con el programa de mantenimiento de la planta

II. Después de la puesta en marcha:

1. Revise por lo menos una vez por semana el lubricador para asegurarse de que contenga suficiente aceite.
2. Lubrique los accesorios de engrase por lo menos una vez por semana.
3. Revise por lo menos una vez al mes los fijadores para determinar si están apretados y los cilindros para ver si hay fugas.

III. Mantenimiento General

1. Se debe inspeccionar las juntas cada vez que se extraigan o cambien las cubiertas o los asientos. Siempre se deben cambiar las juntas gastadas o rotas.

Appendix B

INSTALACIÓN CORRECTA DE SELLOS DE EJES

Este tipo de válvula usa una empaquetadura como sello del eje.

No se puede enfatizar demasiado la importancia de empaquetar correctamente la válvula. Muchas fallas de la empaquetadura se deben a la instalación incorrecta de la empaquetadura. Hay una sola manera correcta de empaquetar una válvula, y es la siguiente.

1. Extraiga todo el material de empaquetadura viejo de la cavidad del sello. Limpie completamente la cavidad del sello y el eje, y examine para determinar si hay desgaste o estriado. Cámbielo si el desgaste es excesivo.
2. Use el tamaño de empaquetadura correcto.
3. Corte... no devane. Corte siempre la empaquetadura en anillos independientes. Nunca devane una bobina de empaquetadura adentro de la cavidad de un sello. Los anillos usados en las válvulas y juntas de expansión deben cortarse en capas. Al preparar anillos con corte en capas (corte a 45 grados), asegúrese de que se corte cuidadosamente el primer anillo y que luego se lo pruebe en el eje. Se puede usar como maestro para cortar otros anillos sobre una superficie plana para asegurar que los anillos adicionales estén cortados con precisión en el ángulo correcto.
4. Para cortar anillos de una empaquetadura que es inusualmente blanda o que tiene una tendencia a deshilacharse, algunos mecánicos aplican una pieza pequeña de cinta al punto donde se hará el corte, luego cortan a través de la cinta. Si la cinta es delgada se la puede dejar en el anillo.
5. Instale un anillo por vez. Se deben escalonar los extremos de la empaquetadura. Asegúrese de que esté limpia y que no haya tomado suciedad al manejarla.
6. Coloque la empaquetadura. Esto se puede hacer con un trozo de tubería que calce sobre el eje. Mueva el retén del sello hacia abajo en la empaquetadura hasta el punto en el que se sienta gran resistencia al ajuste. En este momento gire el eje de la válvula a ambos lados para determinar si es fácil de girar. No apriete hacia abajo usando una llave al punto que ya no gire el eje.
7. Después de que la válvula haya estado en línea durante aproximadamente un día, aún cuando no haya fugas, se debe apretar ligeramente el retén del sello. Obviamente, si hay fugas, se debe apretar el retén del sello.
8. Coloque un alambre de seguridad en los tornillos una vez que haya ajustado el retén del sello.