



DECLARACIÓN

La válvula de mariposa de altas prestaciones "BAC" LD, WR, ha sido diseñada y fabricada para el manejo y control de fluidos, en procesos industriales adecuados a las prestaciones de las válvulas, según normas aplicables.

En consecuencia es muy importante el seguimiento de las instrucciones especificadas a continuación. La no observación de dichas instrucciones puede comportar la pérdida de la garantía del fabricante.

1. APLICACIONES

1.1 La idoneidad de los materiales y diseño del tipo de válvula respecto a las condiciones de trabajo de la misma son responsabilidad del utilizador.

1.2 Atención especial debe ponerse cuando se trate de productos corrosivos ya que en estos casos el material debe comprobarse si es adecuado y en caso de serlo las inspecciones deben preverse en función de la posible corrosión.

1.3 Para las válvulas que se utilicen en puntos o aplicaciones donde vayan a sufrir una erosión debida al producto que transportan, se deberán realizar y aplicar el plan de inspección necesario para garantizar en todo momento la capacidad de la válvula para las condiciones de proceso.

1.4 Las válvulas van identificadas con una placa de características donde se indican las prestaciones, presión-temperatura máximas de utilización en función de los materiales que las componen y el rating de diseño, en ningún caso instalar la válvula en procesos que aunque compatibles, puede exceder alguna de las limitaciones indicadas.

2. ALMACENAJE

2.1 Todas las válvulas se suministran envueltas en un plástico especial o con tapones en las bridas, para proteger la superficie de las juntas y el interior de las mismas.

Las válvulas deben mantenerse protegidas el mayor tiempo posible antes de montarlas.

2.2 Las válvulas deben almacenarse en un ambiente seco, protegidas de temperaturas extremas y de alguna posibilidad de dañarse.

STATEMENT

The BAC high performance butterfly valve "BAC" LD, WR, have been designed and manufactured for fluid control handling in suitable industrial process to their performance, according applicable standards.

Due to that it is very important to follow the instructions as stated hereafter. Not following these instructions could cause the loss of the manufacturer warranty.

1. APPLICATIONS

1.1 The aptitude of valve design or materials related to the service conditions are end user responsibility.

1.2 Pay special attention for corrosive media, in these cases first check if material is adequate for the use. Even in the case of being compatible inspections should be scheduled depending of the possible corrosion.

1.3 For valves to be used in processes or places where erosion will affect, it shall be made and establish an inspection plan to guarantee at any time the suitability of the valve for the process conditions.

1.4 Valves are identified with a nameplate where are indicated the Maximum operating pressure at the maximum temperature, related to the valve materials and design Class. Do not install in any case valves in processes, which exceed any of the indicated limitations.

2. STORAGE

2.1 All valves are dispatched wrapped in special plastic or with flange covers to protect the sealing surface, bore and inside parts.

These protections should be maintained on the valves as long as possible.

2.2 The valves must be stored in a dry environment, protected against temperature extremes and any possibility of damage. Special care should be taken on sealing surface in order to avoid leakage after assembling.



3. INSTALACIÓN, MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE

3.1 La manipulación y transporte de las válvulas deberá realizarse con precaución y utilizando los medios necesarios en función de su tamaño y peso para evitar riesgos en las personas que las manipulen. Nunca utilizar la maneta o palanca de accionamiento como sujeción se la válvula durante su manipulación o transporte.

3.2 Verificar el estado de la válvula por posibles daños de transporte y/o manipulación. Inspeccionar tanto el interior de la válvula como la tubería adyacente, es importante comprobar que no existen partículas extrañas que puedan dañar los asientos de la válvula.

3.3 Cuando se presuma que la válvula va colocada en un punto colector de desechos, tales como escoria de soldadura, óxidos y cascariilla, colocar temporalmente filtros o rejillas. La válvula HPBFV marca BAC es totalmente bidireccional, aún así se aconseja instalarla con el lado de la chaveta contra la presión mayor.

3.4 La válvula debe ser colocada de forma que sea accesible para periódicas inspecciones y operaciones de mantenimiento.

3.5 Estas válvulas no tienen preferencia respecto al sentido del fluido, son bi-direccionales. De todas formas comprobar que no haya ninguna marca en el cuerpo como, una flecha o placa que marque un sentido preferencial o como válvula unidireccional.

3.3 La válvula debe instalarse o retirarse siempre con el disco en posición de cerrado. Cuando se monta la válvula debe asegurarse su centrado entre bridas. Para que la válvula pueda operar correctamente el disco debe poder moverse libremente.

3.4 Es importante que la válvula sea montada de forma que quede bien presionada entre las bridas. Tener en cuenta que el anillo tapa (41) no debe sobresalir del cuerpo (10,11), sobretodo en el caso de las válvulas de mariposa tipo Wafer.

3.5 Debido al diseño con doble excentricidad y a la gran superficie del disco en el lado del anillo tapa (41), la presión diferencial a través del disco puede originar un par lo suficientemente elevado como para abrir la válvula espontáneamente. De esta forma, es muy importante que en el caso de una válvula accionada por maneta se asegure que ésta esté bloqueada cuando el disco esté en posición de cerrado.

3.6 Nunca retirar la maneta de la válvula cuando el disco esté en posición de cerrado, así se evitarán operaciones inesperadas de la válvula.

3.7 Las válvulas de acero al carbono instaladas en un ambiente corrosivo o expuestas a diferentes condiciones atmosféricas deben quedar siempre protegidas con una revestimiento de pintura protectora después de su instalación.

3. INSTALLATION, SLINGING, LIFTING AND TRANSPORT

3.1 The transport and handling of valves should be carried out with caution, using the necessary equipment depending on its size and weight to avoid any risk on the persons. Never use the handle or wrench as subjection for transportation or handling.

3.2 Prior to installation the valve should be checked for possible shipping and handling damages. Inspect the interior of both, the valve and the adjoining pipe for cleanliness. It is very important to verify that the valve is free of any foreign particles that might damage the seats.

3.3 When the valve is installed in a place where residues particles, like but weld beads, rod ends, metal scale, etc. are collected, it is advisable to incorporate strainers or screens. The BAC (HPBFV) is fully bidirectional. Nevertheless it is advisable to install the valve with the key against the pressure..

3.4 The installed valve should be readily accessible for periodical inspection and maintenance.

3.5 Flow through the valve can be in either direction. They are bi-directional valves. Nevertheless valve should be checked for any mark like arrow in body or plate or flange marking any preferential sense or as a uni-directional valve for special application.

3.3 The valve must always be installed or removed with the disc in closed position. When assembling the valve make sure that it is centered between the flanges. For a good operation of the valve the disc must be able to move freely.

3.4 It is important that the valve is assembled tight between the flanges. Take care that the seat ring carrier (41) does not extend outside the body (10,11). This is especially valid for the wafer type butterfly valve.

3.5 Due to the double eccentric design and the great surface of the disc at the seat ring carrier side (41), the differential pressure over the disc could cause sufficient torque to open the valve spontaneously. For that reason it is very important in case of a wrench operated valve make sure that the wrench is locked when the disc is in the closed position.

3.6 Never remove the wrench from the valve with the disc in closed position in order to avoid unexpected valve operations

3.7 The carbon steel valves installed in a corrosive environment or subjected to weather conditions should always be protected with a finish paint coat after installation



I-19-706-B HPBFV_BD

LD WR

3.8 Una comprobación final de la válvula debe hacerse después de su instalación, realizar una apertura y un cierre para cerciorarse de su correcto funcionamiento, y si es necesario, reajustar la estopada apretando los tornillos (92).

3.8 final verification of the valve must be done after its installation. Open and close the valve, to be sure that it functions properly, if necessary, adjust the gland-packing by tightening the bolts (92).

3.9 Asegurarse de que el fluido y las operaciones de limpieza de la instalación son compatibles, con la válvula, después de dichas operaciones los filtros pueden ser retirados. Si el proceso de la instalación contiene normalmente óxidos y cascarilla debe considerarse la colocación de filtros permanentes.

3.9 Make sure that the cleaning operations and the fluid are compatible with the valve. After these operations, the strainers might be incorporated if rust and scale are normally contained in the installation process, permanent filters should be considered.

4. MONTAJE DE ACTUADORES O REDUCTORES

4. ACTUATOR OR GEAR BOX ASSEMBLY

4.1 Asegurarse que el actuador o reductor es montado correctamente, ya que de no serlo, la válvula podría quedar irreparablemente dañada.

4.1 Make sure that the assembly of an actuator or gearbox occur in a proper way, otherwise the valve could be irreparably damage.

4.2 Evitar cualquier tipo de esfuerzo en el eje (30). El par torsor debe transmitirse sin desplazamiento durante la operación de la válvula.

4.2 Avoid any kind of force transmissions on the shaft (30). The torque has to be passed on freely during the operation of the valve.

4.3 El tope mecánico interno ha sido diseñado para soportar el par generado por el disco como consecuencia de la presión diferencial. Otra de las funciones del tope es indicar la posición de cerrado para así poder montar el posible actuador. El tope no ha sido diseñado como paro mecánico del actuador, y si se utiliza para ésta función, se podrían producir tensiones innecesarias en el eje (30) y en el mismo tope.

4.3 The internal mechanical stop has been designed to withstand the torque generated by the disc as a consequence of the differential pressure. Another function of the stop is to indicate the closed position which should be known for assembling the actuator. The stop has not been designed as a mechanical stop-device for any actuator. When it works in that way unnecessary stress could be produced in the shaft (30) and the stop.

4.4 Es preferible montar la maneta, actuador o reductor antes de la instalación de la válvula. De esta forma se puede verificar visualmente la posición del disco.

4.4 It is preferable to assembly the wrench, gearbox or actuator before installing the valve. This gives the opportunity to check visually the position of the disc.

5. MANTENIMIENTO

5. MAINTENANCE

5.1 Las operaciones de mantenimiento consisten en la verificación del correcto funcionamiento de la válvula y el reajuste periódico de la estopada.

5.1 The maintenance operations consist of checking the correct working of the valve and periodical readjustments of the stuffing box.

5.2 Antes de desmontar la válvula y/o cambiar los asientos y juntas es necesario comprobar si se dispone de los repuestos adecuados. Cuando la válvula se desmonta completamente deben sustituirse todas las juntas de estanqueidad.

5.2 Before disassembling the valve and/or replacing the seats and gaskets it is necessary to check if the suitable spares are available. All seal gaskets must be replaced when the valve is fully disassembled

5.3 Las válvulas se identifican con un número de serie que se encuentra en la placa de identificación colocada alrededor de la plataforma. Este número se usará como referencia al efectuar cualquier consulta de posventa y/o pedido de repuestos.

5.3 The valves are identified with a serial number which will be found located on the identification plate around the body yoke. This number should be used as a reference for after-sale queries and spare orders.

5.4 Los repuestos se suministran en forma de kits, los cuales constan de las siguientes piezas según el tipo de válvula:

5.4 The spare parts are supplied in kits, which depending on the type contain the following pieces.



Válvula Fire-Safe: -1 asiento de PTFE+muelle+anillo(61)
-2 juntas asiento (71)
- 1 junta asiento (72)
-1 juego de estopada (81)
-1 junta tapón (80)

Fire-Safe Valve: -1 PTFE+spring+ring (61)
-2 seat gaskets (71)
-1 seat gasket (72)
-1 set of gland packing (81)
-1 plug gasket (80)

Válvula Metal-Metal: -1 asiento metálico (60)
-2 juntas asiento (71)
-1 juego de estopada (81)
-1 junta tapón(80)

Metal Seated Valve: -1 metal seat (60)
-2 seat gaskets (71)
-1 set of gland packing (81)
-1 plug gasket (80)

6. PRECAUCIONES ANTES DEL DESMONTAJE

6.1 Asegurarse de que la línea está bloqueada y despresurizada.

6. PRECAUTIONS PRIOR TO DISASSEMBLY

6.1 *Be sure that the line is blocked and pressure relieved.*

6.2 Llevar ropa de protección si es necesario.

6.2.- *Wear protective clothes if applicable.*

6.3 Retirar la válvula de la línea, en posición de **cerrado**.

6.3 *Remove the valve from the line, in **closed** position, and clean off all possible fluid residues.*

7. DESMONTAJE

Cuando sólo deben desmontarse los asientos, seguir los puntos número 7.1 y 7.2

7. DISASSEMBLING

Follow the instructions number 7.1 and 7.2. When only the seats have to be.

7.1 Limpiar la válvula de restos de fluido y ponerla en un lugar adecuado para su desmontaje.

7.1 *Clean the valve from fluid rests and use an adequate place to disassemble the valve.*

7.2 Desenroscar y extraer los tornillos del anillo tapa (92). Retirar el anillo tapa (41) del cuerpo (10, 11) y extraer el conjunto de asientos (60, 61)

7.2 *Unscrew and remove the seat ring fasteners (92). Remove the seat ring (41) from the body (10, 11). Remove the seat assembly (60, 61).*

7.3 Cerrar la válvula, retirar las tuercas (99) y las arandelas (pos 96) del soporte del actuador (19) y del prensaestopas (55). Retirar el soporte del actuador (19) y el conjunto del prensaestopas (55) de la parte superior de la válvula. Extraer el anillo prensa (56), las estopadas (81), y el anillo superior (58).

7.3 *Close the valve and remove the stool and gland flange nuts (99) and washers (96). Lift stool (19) and gland flange (55) assembly from the top of the body of the valve. Remove the gland follower (56), gland packing (81) and the top bearing ring (58).*

7.4 Extraer el conjunto del tapón inferior (37, 85, 80, 57) y la chaveta del actuador (58).

7.4 *Remove the bottom plug assembly (37, 85, 80, 57) and the actuator key (58).*

7.5 Golpear suavemente la parte superior del eje (30) con un martillo blando hasta que la chaveta (35) quede a la vista por el chavetero del disco. Localizar la muesca de la parte posterior de la chaveta, y con un destornillador o similar extraer la chaveta del disco (20) y del conjunto del eje.

7.5 *Gentle tap the top of the shaft (30) with a soft hammer, until the key (35) is fully exposed in the shaft slot. Locate lifting slot at the back of the key, and with a screw driver or similar tool push the key out of the disc (20) and shaft assembly.*

7.6 Sostener el disco (20) asegurándose de que no se daña su borde esférico de estanqueidad, y empujar el eje (30) hacia arriba fuera del tapón y de la válvula. Sacar el disco (20) y proteger su borde esférico de estanqueidad debidamente.

7.6 *Hold the disc (20) and make sure that no damage happens to the spherical sealing, and pull the shaft (30) upwards off the plug and off the body. Remove disc (20) and protect the spherical seal.*

7.7 Retirar el cojinete de fricción superior (pos 38) empujando desde la parte inferior de la válvula y retirar el cojinete de fricción inferior (pos 39) empujando desde la parte superior de la válvula.

7.7 *Remove the top bearing (38) by pushing from the bottom of the valve and remove the bottom bearing (39) by pushing from the top of the valve.*



8. MONTAJE

Si solamente deben reemplazarse los asientos después de un desmontaje parcial, seguir las instrucciones del punto 8.7.

8.1 Limpiar e inspeccionar todos los componentes de la válvula que no deben reemplazarse. Prestar especialmente atención a las superficies de estanqueidad del borde del disco (20), y al eje (30), en concreto la parte de la estopada.

8.2 Montar los cojinetes de fricción superior e inferior (38,39), el anillo inferior (57), y la junta tapón (80), en el cuerpo (10, 11).

8.3 Posicionar el disco (20) en el borde del cuerpo entre las guías superior e inferior.
Insertar el eje (30) suavemente desde la parte inferior de la válvula, en el disco (20). Posicionar los chaveteros del disco y del eje hasta hacerlos coincidir. Insertar la chaveta (35) en el disco con el pequeño escalón encarando la parte superior de la válvula. Golpear suavemente el eje (30) con un martillo blando hasta que la chaveta (35) llegue a la parte superior del chavetero del disco.

8.4 Colocar la junta de fricción del tapón (57, 80) en el tapón (37). Engrasar ligeramente la rosca del tapón (37). Atornillar firmemente el tapón al cuerpo.

8.5 Introducir por el extremo superior el anillo superior (58), la estopada (81), y el anillo guía prensa (56). No olvidar incorporar la fricción del anillo prensa (89) en el interior del mismo.
Atornillar los espárragos (97) hasta que su fondo de rosca quede al mismo nivel que la plataforma. Los dos espárragos mas largos se usarán para fijar el prensaestopas (55).

8.6 Introducir el soporte (19) con el prensaestopas (55) en su centro, en la parte superior del eje (30).
Montar las arandelas (96) y las tuercas (99). Fijar el soporte (19) en el cuerpo (10, 11), y fijar las cuatro tuercas (99).
Apretar fuertemente el prensaestopas (55) con las dos tuercas (99).

8.7 Con la válvula en posición de cerrado colocar el asiento de PTFE (61) con la muesca contra el cuerpo. Montar la junta del asiento (71) y el asiento metálico (60). Este procedimiento no es aplicable en el caso de las válvulas tipo metal-metal.

MUY IMPORTANTE FIJARSE EN LA POSICIÓN CORRECTA DEL ASIENTO. VER DIBUJO.

8. ASSEMBLING

In case of replacing the seats after a partial disassembly follow instruction 8.7.

8.1 Clean and inspect all the valve components which do not need to be replaced. Pay special attention to the sealing surface, the spherical sealing of the disc (20), and the shaft (30) specially the stuffing box part.

8.2 Assembly the top and the bottom shaft bearings (38,39), the bottom bearing (57) and the plug gasket (80) into the body (10, 11).

*8.3.- Position the disc (20) into the body bore between top and bottom trunnion.
Insert the shaft (30) gently from the top of the body into the disc (20). Position both the shaft slot and the disc slot. Insert the key (35) into the disc with the small part facing the top of the valve. Gently tap the shaft (30) with a soft hammer until the key (35) has travelled to the top of the disc slot.*

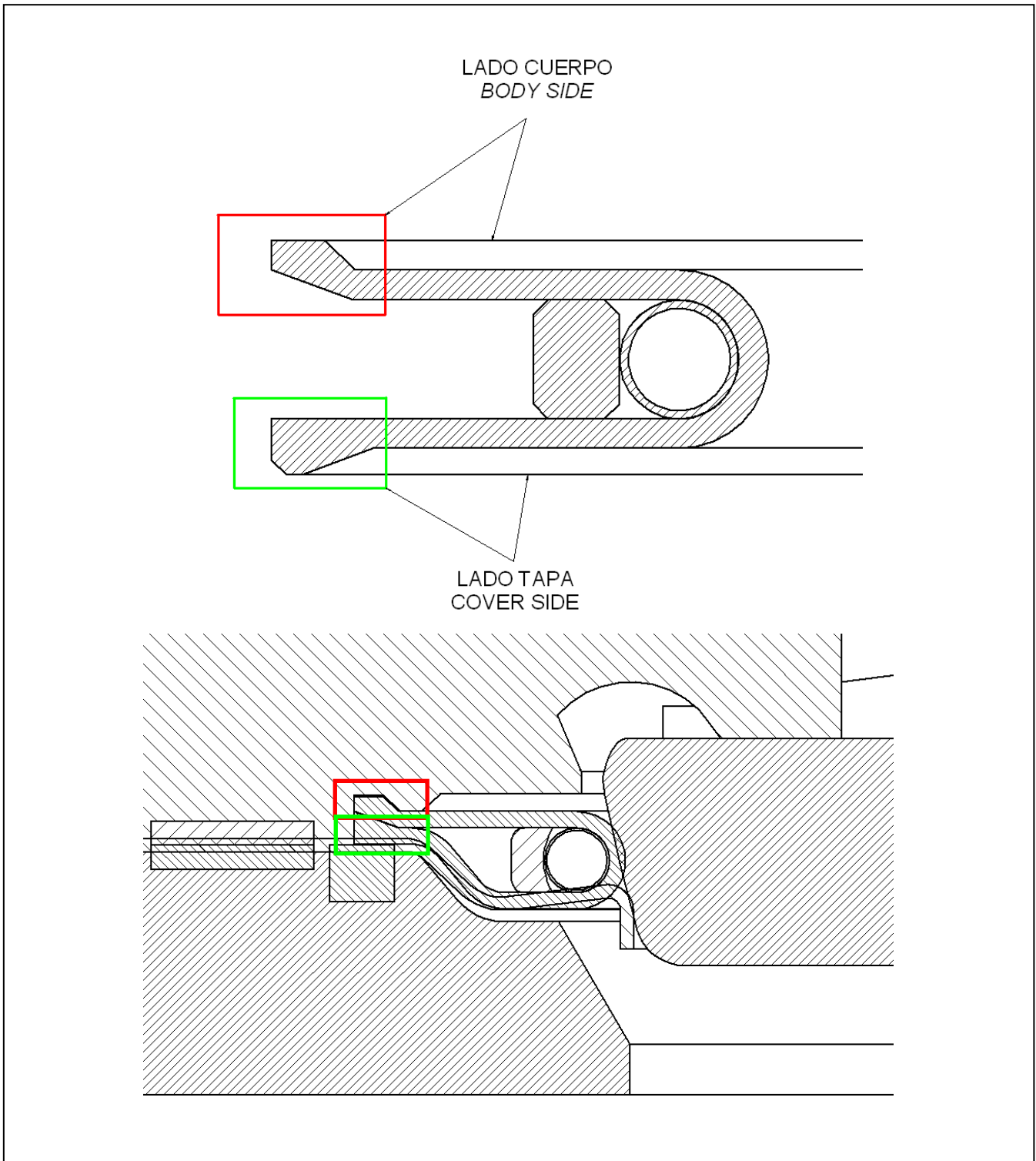
*8.4 Put the plug thrust washer (57, 80) into the plug (37).
Slightly grease the thread of the plug (37). Screw firmly the plug into the body.*

*8.5 Introduce , the top bearing ring (58), the gland packing (81) and the gland follower (56) from the top of the valve. Do not forget to insert the gland follower sleeve (89) into the gland follower (56).
Screw the stud bolts (97) until the end of each bolt flushes with the platform. The two longer stud bolts however should be used to fix the gland flange (55).*

*8.6 Introduce the stool (19) with the gland flange (55) in its tr centre, to the top of the shaft (30).
Assembly the washers (96) and the nuts (99). Fix the stool (19) on the body (10, 11) and the four nuts (99).
Tighten the gland flange (55) with the two nuts (99).*

8.7 With the valve in closed position put the PTFE seat (61) with the notch facing the body. *Assembly the seat gasket (71) and the metal seat (60) This is not applicable to the metal-to-metal type butterfly valves.*

VERY IMPORTANT SEE THE DRAWING BELOW FOR CORRECT SEAT POSITION.



8.8 Colocar las juntas del asiento (71 y 72) en el anillo tapa (41). Montar el anillo tapa (41) en el cuerpo (10, 11) y atornillarlo siguiendo una forma cruzada.

8.8 Put the seat gasket (71 and 72) in the seat ring carrier (41). Assembly the seat ring carrier (41) in the body (10, 11) and bolt it down in a cross pattern hatch.

8.9 Abrir y cerrar la válvula varias veces para comprobar su correcto funcionamiento.

8.9 Open and close the valve several times in order to check its correct working.



9. MONTAJE DE ACTUADORES

En el montaje de actuadores sobre las válvulas de mariposa de altas prestaciones "BAC", debe tener en cuenta ciertas precauciones

9.1 Las válvulas hasta 6" pueden llevar maneta en cuyo caso las regatas de bloqueo que hay sobre la pos. 19, son las que nos posicionarán el disco.

Para ello siempre se debe dejar la maneta en alguna de las posiciones para evitar su libre movimiento.

No obstante en el caso de que se monten actuadores o reductores deberá realizarse de igual forma en toda la gama.

9.2 Colocar la válvula en posición cerrada asegurando su correcto posicionamiento (una forma de comprobarlo es observando el paralelismo del disco respecto al cuerpo).

9.3 Los actuadores o reductores deben disponer de topes regulables como mínimo en el cierre.

9.4 Colocar el actuador en posición de cerrado e introducirlo en el eje teniendo en cuenta lo siguiente:

- La conexión debe ser directa.
- La conexión no debe tener juego.
- El eje no debe soportar el peso del actuador.
- No desplazar ni descentrar el disco al colocar el actuador.
- Una vez colocado fijarlo a la pos. 19, y regular el tope del actuador de forma que el actuador haga tope al mismo momento o un poco antes que el tope interno de la válvula, ya que el tope interno no está diseñado como tope del actuador sino de la válvula.

9.5 Realizar un par de actuaciones y verificar el posicionamiento de cierre de la válvula, si este no fuese correcto regular desde el actuador teniendo en cuenta los puntos anteriores.

9. ACTUATORS ASSEMBLY

During actuators assembly on "BAC" High Performance Butterfly valves, some steps has to be considered.

9.1 Valves up to 6" be used with handle in which case the slots in pos. 19, will give us the disc position, for this reason always leave, the handle blocked in any of these position to avoid disc free movement.

In case of assembly actuators including gear operators same instruction like the rest should be followed.

9.2 Place the valve closed position, insure the correct position (one way to check is checking the disc parallelism with body).

9.3 Actuators on gear operators have to include adjustable end stops at least in the closing position.

9.4 Put the actuator in closed position and assemble with valve stem observing the following:

- To have a direct connection.*
- To have a tight connection.*
- Valve stem will no support actuator weight.*
- Do not displace the valve disc when place the actuator.*
- Once it is placed, fix it with the bolts to pos. 19, and adjust the end stop, in order to ensure that actuator stop will be at the same once or just before, valve intern stop it is not designed as actuator stop, it is a valve stop.*

9.5 Operate the valve one or two times and check again the disc position closed, if it was not correct regulable through the end stops of actuator repeating the above points.



ANNEX (seat change)

1. MANTENIMIENTO

1.1 Las operaciones de mantenimiento consisten en la verificación del correcto funcionamiento de la válvula y el reajuste periódico de la estopada.

1.2 Antes de desmontar la válvula y/o cambiar los asientos y juntas es necesario comprobar si se dispone de los repuestos adecuados.
Cuando la válvula se desmonta completamente deben sustituirse todas las juntas de estanqueidad.

1.3 Las válvulas se identifican con un número de serie que se encuentra en la placa de identificación colocada alrededor de la plataforma. Este número se usará como referencia al efectuar cualquier consulta de posventa y/o pedido de repuestos.

1.4 Los repuestos se suministran en forma de kits, los cuales constan de las siguientes piezas según el tipo de válvula:

Válvula Fire-Safe: -1 asiento de PTFE+muelle+anillo(61)
-2 juntas asiento (71)
-1 junta asiento (72)

Válvula Metal-Metal: -1 asiento metálico (60)
-2 juntas asiento (71)

2. PRECAUCIONES ANTES DEL DESMONTAJE

2.1 Asegurarse de que la línea está bloqueada y despresurizada.

2.2 Llevar ropa de protección si es necesario.

2.3 Retirar la válvula de la línea, en posición de **cerrado**.

3. DESMONTAJE

3.1 Limpiar la válvula de restos de fluido y ponerla en un lugar adecuado para su desmontaje.

3.2 Desenroscar y extraer los tornillos del anillo tapa (92). Retirar el anillo tapa (41) del cuerpo (10, 11) y extraer el conjunto de asientos (60, 61)

3.3 Retirar las juntas de grafito y P.T.F.E. (71 Y 72) del cuerpo y de la tapa. Con cuidado para no dañar las superficies de cierre. Limpiar los restos de fluido de las superficies de cierre de cuerpo tapa y disco

1. MAINTENANCE

1.1 The maintenance operations consist of checking the correct working of the valve and periodical readjustments of the stuffing box.

1.2 Before disassembling the valve and/or replacing the seats and gaskets it is necessary to check if the suitable spares are available.
All seal gaskets must be replaced when the valve is fully disassembled

1.3 The valves are identified with a serial number which will be found located on the identification plate around the body yoke.
This number should be used as a reference for after-sale queries and spare orders.

1.4 The spare parts are supplied in kits, which depending on the type contain the following pieces.

Fire-Safe Valve: -1 PTFE+spring+ring (61)
-2 seat gaskets (71)
- 1 seat gasket (72)

Metal Seated Valve: -1 metal seat (60)
-2 seat gaskets (71)

2. PRECAUTIONS PRIOR TO DISASSEMBLY

2.1 Be sure that the line is blocked and pressure relieved.

2.2.- Wear protective clothes if applicable.

2.3 Remove the valve from the line, in **closed** position, and clean off all possible fluid residues.

3. DISASSEMBLING

3.1 Clean the valve from fluid rests and use an adequate place to disassemble the valve.

3.2 Unscrew and remove the seat ring fasteners (92). Remove the seat ring (41) from the body (10, 11). Remove the seat assembly (60, 61).

3.3 Remove the graphite and PTFE gaskets (71 and 72) from the body and from the cover. Be carefully not to damage the sealing surfaces. Clean the fluid rests from the sealing surfaces of body cover and disc.

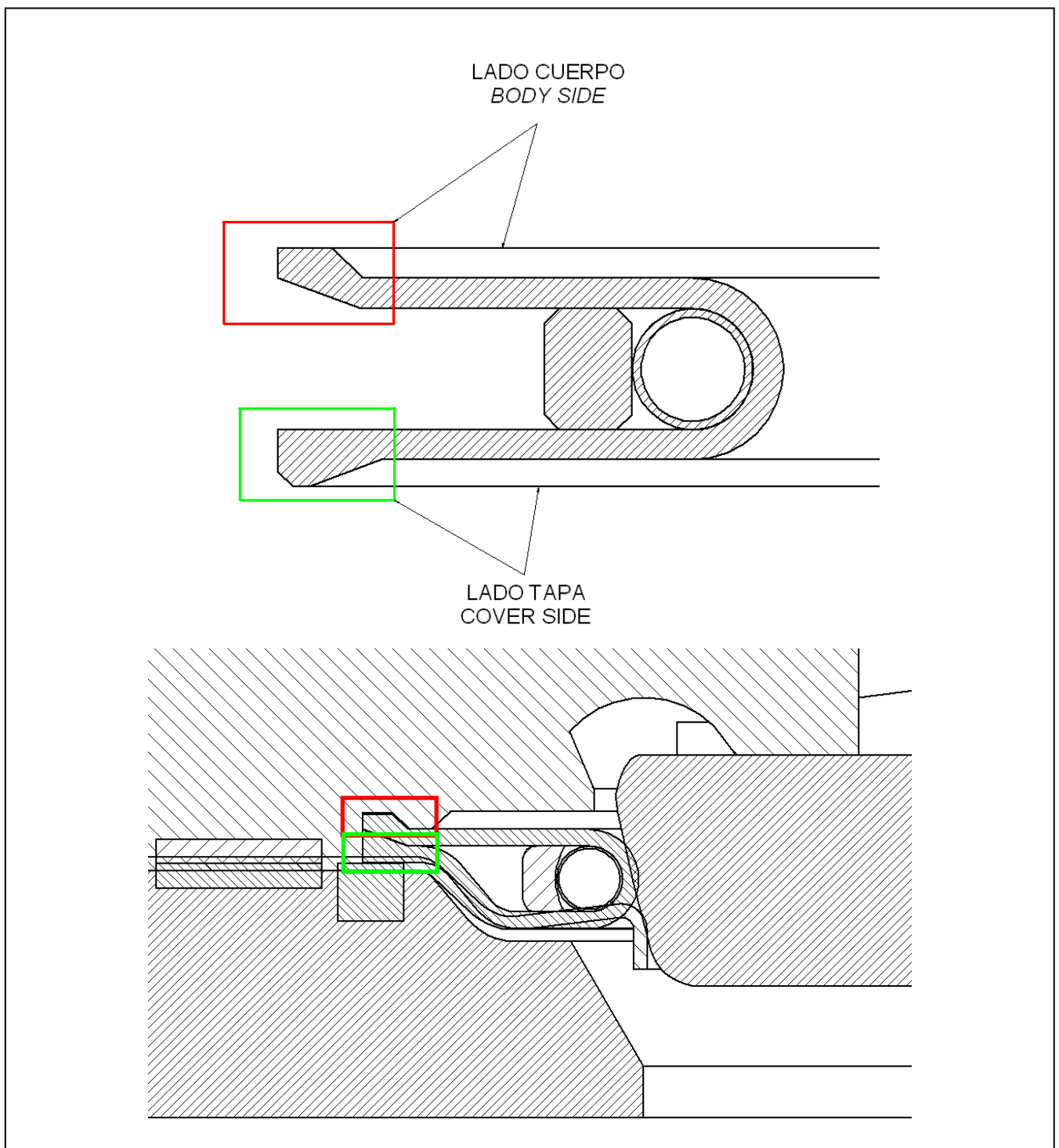


3.4 Con la válvula en posición de cerrado colocar el asiento de PTFE (61) con la muesca contra el cuerpo. Montar la junta del asiento (71) y el asiento metálico (60). Este procedimiento no es aplicable en el caso de las válvulas tipo metal-metal.

3.4 With the valve in closed position put the PTFE seat (61) with the notch facing the body. Assemble the seat gasket (71) and the metal seat (60). This is not applicable to the metal-to-metal type butterfly valves.

MUY IMPORTANTE FIJARSE EN LA POSICIÓN CORRECTA DEL ASIENTO. VER DIBUJO.

VERY IMPORTANT SEE THE DRAWING BELOW FOR CORRECT SEAT POSITION.





I-19-706-B HPBFV_BD

3.5 Colocar la junta del asiento (71) en el cuerpo (10, 11).

3.6 Colocar el asiento metálico (60) sobre el cuerpo.

3.7 Colocar las juntas (71 y 72) sobre la tapa(41).

3.8 Montar el anillo tapa (41) en el cuerpo (10, 11). Asegurarse de la correcta posición de la juntas de grafito antes de montar la tapa sobre el cuerpo. Una pequeña cantidad de grasa adecuada al fluido puede usarse para sostener la junta.

3.9 Atornillar 4 tornillos levemente y comprobar que el anillo metálico esta correctamente centrado respecto la superficie de cierre del disco.

3.10 Atornillar el resto de los tornillos siguiendo una forma cruzada. No usar una herramienta neumática que pueda dañar los tornillos.

3.11 Abrir y cerrar la válvula varias veces para comprobar su correcto funcionamiento.

3.5 Assembly the graphite gasket(71) in the body (10,11)

3.6 Assembly the metal seat ring (60) in the body.

3.7 Put the seat gasket (71 and 72) in the seat ring carrier (41).

3.8 Assembly the seat ring carrier (41) in the body (10, 11). Be sure the graphite gaskets are well positioned before put the ring in the body. A small quantity of suitable grease can be used to hold the gasket.

3.9 Bolt down slightly 4 screws and check the position of the metallic seat ring is centered to the disc sealing surface.

3.10 Bolt down the remaining bolts following a cross pattern hatch. Do not use a pneumatic tool that can damage the screws

3.11 Open and close the valve several times in order to check its correct working.

