

## VÁLVULA DE ESFERA MONOBLOCO 1000 WOG

Conexões BSP e NPT.

MANUAL DE INSTALAÇÃO, MANUTENÇÃO E ARMAZENAGEM



Imagem meramente ilustrativas

### 1. INTRODUÇÃO

As Válvulas Monobloco 1000 WOG possuem corpo inteiriço, com apenas um plug roscado na extremidade, resultando em um menor número de pontos de fuga de fluido e aumentando a vida útil do produto. Podem ser fornecidas dispostas de furo de alívio de pressão.

### 2. TRANSPORTE E ARMAZENAGEM

O material deve ser mantido em local seco fora da ação do sol, chuva e maresia, sem que sejam retiradas suas proteções. Para transportar as válvulas acima de 2", faça-o sem levantar pela alavanca ou atuador.

### 3. PREPARAÇÃO PARA INSTALAÇÃO

Antes de instalar uma válvula na linha, certifique-se que o material das vedações e do corpo/tampa são indicados para o serviço pretendido.

Em caso de instalação em redes novas é necessário verificar se a mesma está isenta de resíduos decorrentes da montagem como: resíduos de solda, rebarbas de material provenientes da confecção de rosca, etc. Estas impurezas podem danificar a vedação e esfera da válvula.

Esta válvula de esfera está projetada para o fluxo bidirecional, a menos que a esfera seja perfurada com furo de alívio ou de contato.

Verificar o alinhamento da tubulação (alinhamento axial).

Não utilize a válvula para corrigir eventuais desalinhamentos da tubulação.

Verifique se a válvula está adequada às condições de pressão e temperatura do fluido.

### 4. INSTALAÇÃO

A válvula deve ser instalada com a fita veda-rosca (ou vedação similar) para assegurar a instalação contra vazamentos.

Coloque a válvula na posição aberta quando estiver instalando a válvula para eliminar a possibilidade de causar danos à esfera.

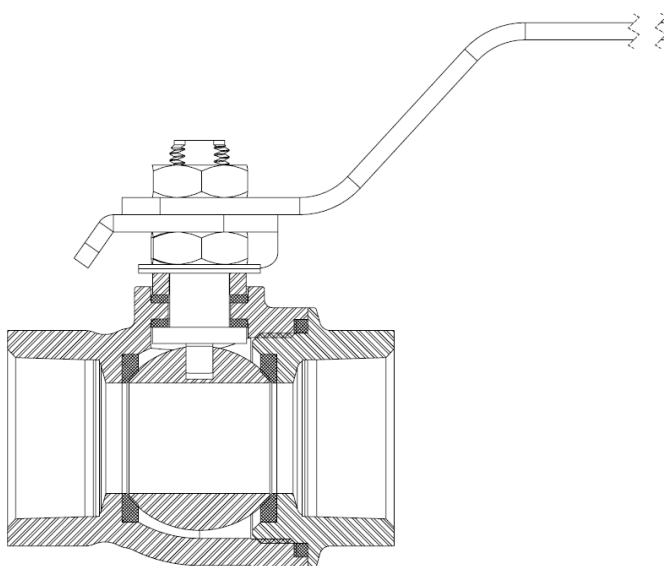


Figura 1 – Corte transversal da VEM Cl. 1000 WOG Montada.



## 5. ATENÇÃO!

Por razões de segurança, é importante fazer exame destes itens antes do funcionamento válvula:

A manutenção da válvula deve ocorrer em local limpo.

Em caso de manutenção de linhas utilizadas em fluidos inflamáveis ou tóxicos a linha deve ser despressurizada e a válvula deve ser aberta 45°, para aliviar o fluido que pode estar sob pressão na cavidade da esfera.

O instalador que faz a montagem das válvulas deve testar a instalação aplicando a válvula às condições de uso antes da liberação do equipamento.

As válvulas MGA são fornecidas utilizando vaselina como lubrificante, deve ser verificado sua compatibilidade com o fluido de operação.

## 6. CONDIÇÕES GERAIS DE MANUTENÇÃO

A manutenção normal consiste na troca das vedações.

### 6.1 Rotina Quinzenal (Quando a abertura ou fechamento for permitido):

Movimentar o acionador da válvula até completar dois ciclos completos de abertura ou fechamento (ou vice-versa) do obturador, é de extrema importância que mesmo que a válvula não estiver em funcionamento (estoque) executar este procedimento a fim de evitar possíveis travamentos.

### 6.2 Rotina Trimestral ou a cada 100 ciclos:

Reapertar a porca da gaxeta até o torque recomendado na tabela 2.

Proceder cuidadosamente a inspeção visual com o objetivo de detectar possíveis vazamentos por poros ou trincas no corpo e tampa, possíveis vazamentos pela haste, pela união do corpo e tampa e pelas conexões com as linhas de processo.

## 7. OPERAÇÃO

A abertura e fechamento das válvulas operadas manualmente são feitas mediante giro de 1/4 de volta (90°), no sentido horário para o fechamento e anti-horário para abertura.

As válvulas MGA são equipamentos de bloqueio on/off, isto é, trabalham somente em duas posições: totalmente abertas ou totalmente fechadas portanto não podem ser utilizadas para regular a vazão do fluido.

O modo correto de operação das válvulas de esfera MGA está demonstrado na figura 2.

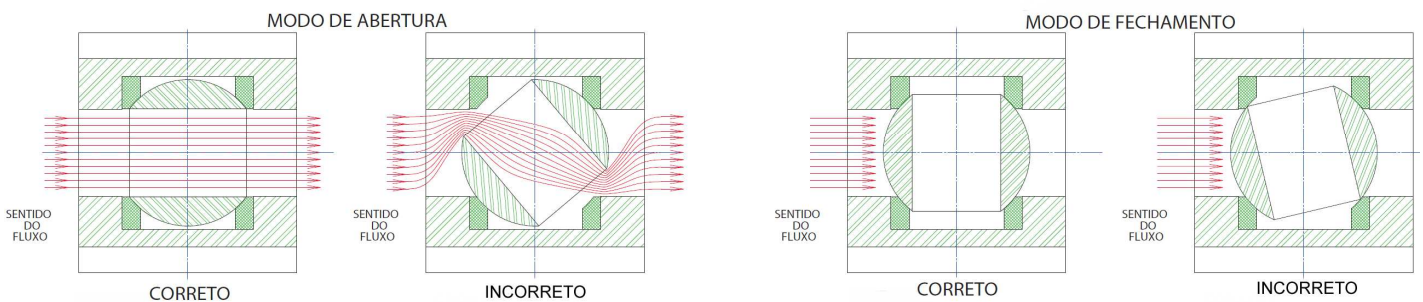


Figura 2 – Modo de operação

## 8. DESMONTAGEM E MONTAGEM

### DESMONTAGEM

NOTA: Se a desmontagem completa se tornar necessária, a substituição de todos as vedações é recomendada.

1. Siga as instruções na seção 5 (Atenção).
2. A válvula deve estar na posição aberta para ser desmontada.
3. Remova a alavanca.
4. Remova a porca de aperto da preme-gaxeta.
5. Desparafuse e remova a tampa do corpo.
6. Remova as vedações do corpo (anéis de vedação da tampa e sedes de vedação da esfera).
7. Retire a esfera para fora do corpo.
8. Remova a haste, a seguir remova as vedações do castelo.

#### OBS:

Indica-se a utilização de lubrificante na rosca entre corpo e tampa para facilitar a montagem.  
Recomenda-se atenção para evitar excessos que possam contaminar o fluido de trabalho.

### MONTAGEM

1. Limpe e inspecione todas as peças, verifique danos e as substitua se necessário. Se possível, use um lubrificante que seja compatível com o processo.
2. Instale o anel de vedação na haste e insira a haste no corpo.
3. Instale o anel de vedação superior da haste, a preme gaxeta, as molas pratos e encoste com a mão porca de aperto da preme-gaxeta.
4. Insira a sede de vedação da esfera no corpo.
5. Com a alavanca na posição fechada deslize com cuidado a esfera na cavidade do corpo encaixando-a na chaveta da haste.
6. Insira a sede de vedação da esfera e o anel de vedação na tampa.
7. Instale a tampa no corpo.
8. Verifique se o corpo, as vedações, as tampas e a esfera estão corretamente alinhados.
9. Parafuse a tampa no corpo.
10. Aperte a porca de aperto da preme gaxeta com o torque indicado na Tabela 2.
11. Reinstale a alavanca.

Tabela 1 – Pressão Máxima de trabalho\*

Classe	Material	PMT (bar)
300	ASTM A 216 GR. WCB	51,1
	ASTM A 351 GR. (CF3, CF3M, CF8, CF8M)	49,6

\* Conforme ASME B 16.34 ( Temp. ambiente)

Tabela 2 – Torque recomendado para aperto das gaxetas.

Válvulas	Torque (N.m)
1/4" PP, 3/8"PP e 1/2"PR	5
3/4" PR	5
1" PR	8
1.1/4" PR	9
1.1/2" PR	12
2" PR	12

Tabela 3 – Torques de acionamento a PMT\*

Válvulas	Torque (N.m)
1/4" PP, 3/8"PP e 1/2"PR	6
1/2"PP e 3/4" PR	6
3/4"PP e 1" PR	10
1"PP e 1.1/4" PR	12
1.1/4"PP e 1.1/2" PR	21
1.1/2" e 2" PR	30

PMT= Pressão Máxima de Trabalho

\* Conforme ASME B 16.34 ( Temp. ambiente)



Figura 2 – Vista explodida da VEM 1000 WOG (seqüência de montagem).

## 9. GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Assegura-se aos produtos fabricados pela MGA, garantia contra qualquer defeito de material ou fabricação que neles se apresentem, no período de 6 (seis) meses contados a partir da emissão da nota fiscal.

Os serviços de garantia a serem prestados são restritos unicamente a substituição ou reparo de peças defeituosas. O processo será livre de custos desde que o produto retorne acompanhado da nota fiscal de compra.

A garantia torna-se nula e sem efeitos se a peça sofrer qualquer dano provocado por acidentes, apresentar sinais de violação, mau uso ou alteração do projeto inicial.

Para obter qualquer informação sobre sua válvula, ou se necessitar assistência técnica, favor informar diâmetro e o código de rastreabilidade que se encontra gravado no corpo da válvula.

A MGA somente garante válvulas automatizadas, montadas pela própria MGA ou Filiais.

Para maiores informações acesse: [www.mga.com.br](http://www.mga.com.br) ou entre em contato pelo telefone (54)3441-8900. Estaremos a disposição.



Rua Getúlio Vargas, 496 – Bairro Renovação  
Veranópolis – RS – Brasil  
Fone/Fax: (54) 3441.8900  
[www.mga.com.br](http://www.mga.com.br)