

## Descripción

Válvulas con membrana para depósitos de sistemas de depuración de polvo, que emplean aire comprimido para la limpieza neumática de filtros de manga, cartuchos de celulosa y/o en fibre poliéster.

Disponible en versión con piloto integrado o con piloto remoto.

## Características Principales

Presión de funcionamiento	min 0,5 bar ÷ max 7,5 bar
Cuerpo y tapa	Aluminio fundido a presión
Núcleo piloto	Acero inox
Temperatura de funcionamiento	Membrana en neoprene -20°C +80°C Membrana en Viton -20°C +200°C
Fluido	Aire filtrado – aceite libre

## Advertencia!

Antes de empezar a operar, cortar la alimentación eléctrica.

Averiguar que el depósito no sea en presión y sea completamente vacío.

Informar al personal interesado del corte de energía y presión para evitar cualquier accionamiento involuntario o accidental.



Antes de alimentar las válvulas y poner en presión el depósito, es muy importante eliminar todos los elementos extraños (virutas, residuos de fabricación, suciedad y herrumbre, impurezas diversas) que puedan estar presentes en los tubos o en el circuito del sistema.

La eliminación de eventuales residuos líquidos en el interior del depósito tiene que ser efectuada antes de poner el sistema en presión.

La válvula de drenaje tiene que ser siempre instalada y empleada antes de la activación.

## Manutención Y Reparación

Una vez cada tres meses, controlar el correcto funcionamiento de la válvula en apertura y cierre.

En caso de piloto integrado con accionamiento eléctrico controlar la integridad de las conexiones y el agarre del conector a la bobina.

En caso de piloto remoto controlar la integridad de las conexiones neumáticas.

## Cambio De La Membrana

- ⇒ Desenroscar los tornillos que tienen fijada la tapa y quitarla para acceder a la membrana.
- ⇒ Quitar la membrana.
- ⇒ Colocar la nueva membrana prestando atención al borde que tiene que adherirse perfectamente al perímetro del cuerpo de la válvula.
- ⇒ Dirigir el disquete hacia arriba prestando atención que el remache sea posicionado correctamente para permitir el paso del aire.
- ⇒ Montar el muelle para la membrana que debe ser situada sobre el disquete posicionando correctamente el remache.
- ⇒ Volver a poner en posición la tapa sobre la membrana, respetando las posiciones del remache para permitir el paso del aire.
- ⇒ Atornillar y estrachar los tornillos con una torsión de:
  - M6 con una torsión de 7 Nm
  - M8 con una torsión de 16 Nm
  - M10 con una torsión de 32 Nm

## Cambio Del Piloto y Bobina

- ⇒ Desenroscar la tuerca en la parte superior de la bobina.
- ⇒ Desenroscar la unidad piloto de la tapa de la válvula.
- ⇒ Reemplazar las partes desgastadas.
- ⇒ Remontar el manguito guía de la unidad piloto, el núcleo móvil con la junta hacia abajo, estrechar con una torsión de 6 Nm.
- ⇒ Insertar la bobina en la unidad piloto y estrechar la tuerca con una torsión de 8 Nm.

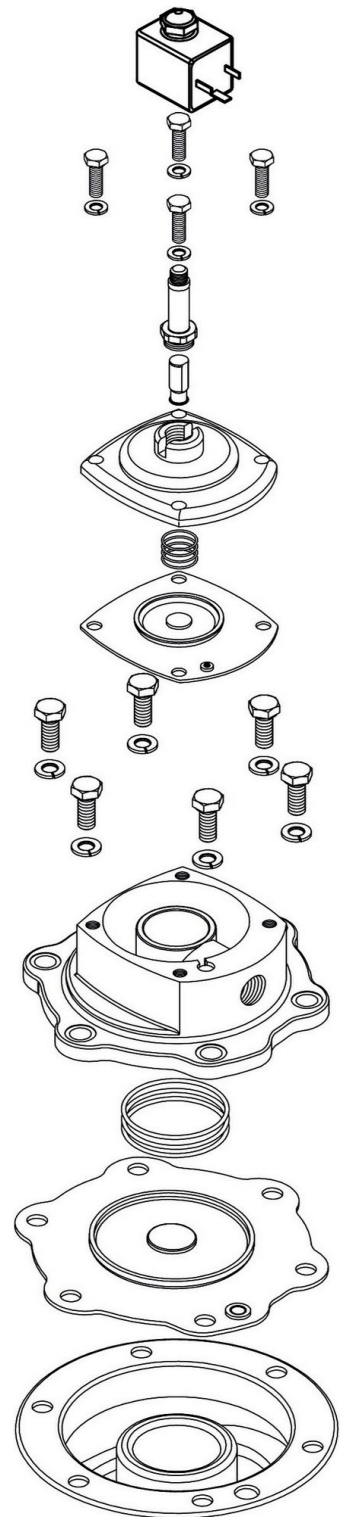
## Mal Funcionamiento

### La Válvula No Se Activa

- ⇒ No hay tensión de alimentación en la bobina.
- ⇒ La tensión de alimentación es insuficiente o fuera tolerancia (tiene que ser  $\pm 10\%$  del valor nominal)
- ⇒ Presión del aire en el depósito insuficiente.
- ⇒ Unidad piloto parado, impurezas obstaculizan el movimiento.

### La Válvula No Cierra

- ⇒ La señal eléctrica está siempre activa y mantiene la bobina excitada.
- ⇒ Unidad piloto bloqueado, impurezas obstaculizan el movimiento.
- ⇒ Presión del aire demasiado alta en el depósito.
- ⇒ Alta presurización en el tubo soplador.
- ⇒ Membrana danada.
- ⇒ Muelle de la membrana danada.
- ⇒ Tornillos de fijación de la tapa sueltos.



Antes de poner en presión el circuito accionar más veces la válvula para controlar el correcto funcionamiento.