



# Válvulas de Retención

## Instalación, funcionamiento y mantenimiento

### 1.- APLICACIÓN

Las válvulas de retención están diseñadas para una caída de presión baja y una prevención positiva del reflujos. Es adecuado para su uso con sistemas de gas o líquidos. Las válvulas se abren cuando la presión en la dirección del flujo (indicada por una flecha en el cuerpo de la válvula) es lo suficientemente fuerte como para sacar el cuerpo móvil (disco, bola, cono, ...). El flujo en la dirección de reserva, junto con la tensión del resorte, tiende a sellar el cuerpo móvil contra el asiento de la válvula. Fabricamos tres tipos de válvulas de retención: de asiento, de 3 piezas y tipo wafer. Cada uno necesita diferentes tratamientos.

### 2.- INSTALACIÓN

#### 2.1.- INSTALACIÓN DE VÁLVULAS DE RETENCIÓN ROSCADAS

- Las válvulas deben ser instaladas en el sentido del flujo indicado por la flecha marcada en el cuerpo.
- Las conexiones con la tubería deberán estar limpias y sin virutas.
- Recomendamos el uso de cinta de PTFE aplicada en varias vueltas como sellador.
- Para conseguir una buena unión, primero deberá apretarse a mano la válvula a la tubería, después se utilizará una llave para apretar la unión girando desde 1/2 a 1-1/2 vueltas. No deberá apretarse mas allá de este punto, pues podríamos provocar daños inducidos por una excesiva tensión.

#### 2.2.- INSTALACIÓN DE VÁLVULAS DE RETENCIÓN PARA SOLDAR

- Preparar bien la tubería es fundamental para obtener una buena unión. La tubería debe ser cortada perpendicularmente, desbarbada y limpiada con disolvente.
- Asegurar que las conexiones a la tubería están bien encaradas y con buen soporte para evitar tensiones.
- Nunca exceder de 70 amperios de intensidad de la corriente al soldar.
- Envolver el cuerpo de la válvula con un paño húmedo. (Solamente para la válvula VR-01)
- Aplicar el calor al soldar lejos del cuerpo de la válvula. Es importante que la temperatura sea la menor posible (<200°C). Un calentamiento excesivo puede dañar las juntas y el asiento. (Solamente para VR-01)
- Asegúrese de que los extremos coincidan y limpie la superficie de contacto antes de soldar.

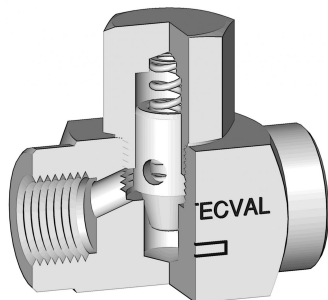
#### 2.3.- INSTALACIÓN DE VÁLVULAS TIPO WAFER



- Las válvulas deben ser instaladas en el sentido del flujo indicado por la flecha marcada en el cuerpo.
- Este tipo de válvulas deben trabajar entre bridas independientemente de la posición. El diametro exterior de la válvula proporciona el autocentrado.
- Las caras de las bridas deben estar en posición paralela entre sí, limpias y sin daños.
- Utilice juntas apropiadas para cada servicio entre las bridas y la válvula y céntrelas convenientemente.
- No fuerce la unión del sistema entre bridas con los tornillos cuando exista espacio entre ellas.

### 3.- FUNCIONAMIENTO

- Por su naturaleza, nuestras válvulas de retención no requieren de ningún tipo de mantenimiento.
- Hay que tener en cuenta que la abertura de estas válvulas se ve afectada por la posición en que hayan sido montadas (flujo ascendente, horizontal o descendente).



### 4.- MANTENIMIENTO

- Todas nuestras válvulas de retención no requieren mantenimiento.
- Por razones de seguridad y para evitar períodos innecesarios de interrupción, se recomienda al operador que examine la funcionalidad de las válvulas dentro de intervalos razonables y regulares (períodos a ser definidos por el operador).
- Para reemplazar las válvulas esperar hasta que el sistema esté despresurizado y frío.
- Cuando utilice líquidos peligrosos, antes de reemplazarlos, drene el sistema por completo.

**PRECAUCIÓN: No desarme la válvula mientras esté bajo presión.**



TECVAL S.L.  
C/Berlín, 1 Nave 4  
Pol.Can Torrella  
08233-VACARISSES  
Barcelona - SPAIN  
Tel: +34 938 280 055  
tecval@tecval.es