

Válvula de cierre rápido para la purga de fangos y lodos



Modelo 660/660A

1. Ensamblaje

Antes de instalar la válvula, compruebe:

- La instalación es posible en horizontal o en vertical
- Atención a la posición de instalación. La palanca debe tener libertad de movimiento
- Atención a la dirección de flujo. La flecha indicando la dirección del flujo está marcada en el cuerpo de la válvula
- Retire protectores de plásticos de embalaje. Su uso se limita al transporte.
- Limpie las superficies de juntas en ambas bridas

Nota: Para evitar golpes de ariete (water impacts), la tubería de salida de la válvula debería tener pendiente o la tubería debería ser vaciada antes del proceso de purga.

2. Puesta en servicio

Las uniones por brida deben estar firmemente atornilladas y ser herméticas.

En las instalaciones nuevas, los cuerpos extraños, los productos de corrosión o los residuos de soldadura pueden llegar a bloquear al cabo de muy poco tiempo la tubería de purga de lodos, la cual está instalada delante de la válvula de cierre rápido de purga de lodos, o bien la válvula misma.

Para evitar que esto ocurra, llene la caldera de agua hasta el nivel de la placa de características. A continuación, vuelva a vaciar la caldera.

Importante: A fin de prevenir daños en la válvula de cierre rápido para la purga de fangos y lodos, si durante la primera puesta en servicio se detecta un nivel de suciedad elevado en el agua de la calera, la válvula de cierre rápido de purga de lodos se deberá sustituir por una pieza intermedia embridada u otra válvula apropiada.

Durante el calentamiento de la caldera desde el estado frío, la válvula de cierre rápido de purga de lodos debería accionarse varias veces por completo, como mínimo a cada 15 minutos. La válvula de cierre rápido de purga de lodos tiene que quedar por sí misma herméticamente cerrada.

En caso de sistemas nuevos sin enjuagar será recomendable reducir al principio los tiempos de los intervalos entre las purgas de lodos.

3. Servicio

Advertencia: La válvula está bajo presión durante el servicio. Si se sueltan las uniones de brida, los tapones roscados o las cajas prensaestopas, saldrá agua caliente o vapor. La válvula está caliente durante el servicio, esto puede producir quemaduras graves en las manos y en los brazos. Peligro de contusiones, las piezas interiores movедizas pueden causar lesiones graves en las manos durante el servicio. No toque la válvula de cierre rápido de purga de lodos durante el accionamiento, las válvulas de cierre rápido de purga de lodos se controlan automáticamente en base al tiempo y pueden abrirse y cerrarse súbitamente.

3.1. Determinación de los tiempos de impulso y pausa

Para la determinación del intervalo del impulso de la purga de lodos y del intervalo de pausa de la purga de lodos, el primer paso será determinar la cantidad total del agua de la caldera a descargar (ésta consiste en la cantidad a purgar por medio de la purga de sales y la purga de lodos). En concepto de una determinación aproximada, la cantidad del agua de la caldera a descargar deberá determinarse en base a la fórmula siguiente:

Rendimiento y descarga

Se procurará que las purgas coincidan en momentos de reposo del agua o de mínima extracción de vapor, para que los sedimentos estén depositados en el fondo de la caldera.

Como mínimo efectuar la purga cada turno de 8 horas. La duración efectiva se estima entre 3 ÷ 4 segundos, aunque recomendamos atenerse al siguiente modelo matemático:

Para estabilizar la salinidad de la caldera, es preciso que la cantidad de sales extraídas por unidad de tiempo sea igual a la que aporte el agua de alimentación en este mismo período.

Lo que se puede expresar: $S \cdot A = C \cdot P$

Donde:

R = Producción de vapor real de la caldera (kg/h)

A = Agua de alimentación (kg/h)

P = Cantidad de agua extraída en el proceso de purga (kg/h)

S = Conductividad del agua de alimentación (µS/cm)

C = Conductividad deseada en el interior de la caldera (µS/cm)

La cantidad de agua extraída en el proceso de purga:

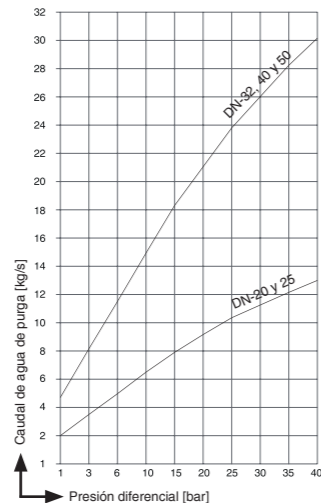
$$P = \frac{R \cdot S}{C - S}$$

Ejemplo:
R = 1520 kg/h
S = 200 µS/cm
C = 4000 µS/cm
P = 80 kg/h

Ejemplo

Para el DN de la válvula elegida, se puede calcular el caudal de agua de purga extraída en el proceso de purga (P) según el gráfico.

Para eliminar lodos debe producirse turbulencia, y se consigue con purgas cortas y rápidas (3 a 5 seg.).



Véanse al respecto las instrucciones de servicio B002 Características del agua.

Se recomienda descargar aproximadamente un 5% de la cantidad del agua de purga a descargar determinada a través de la válvula de cierre rápido de purga de lodos.

Por la duración de un impulso de purga, es decir, el intervalo durante el cual la válvula está completamente abierta, recomendamos atenerse al valor indicativo de aproximadamente 2 segundos. Con impulsos breves se obtiene el óptimo efecto de purga de lodos.

El intervalo de pausa de la purga de lodos, es decir, el tiempo durante el cual la válvula está cerrada, deberá determinarse de acuerdo con el tamaño y la potencia del generador de vapor, la calidad del agua de caldera, la carga en servicio, el porcentaje del condensado y la calidad del agua dura. Este intervalo puede estar comprendido en la gama desde 0,1 horas hasta 10 horas o más.

Nota: Si la caldera no dispone de un dispositivo de desalinización, o si no se puede descargar la cantidad necesaria de agua de la caldera con el dispositivo de desalinización existente, los tiempos de pausa entre los procedimientos de purga deben reducirse. Sólo cuando no sea posible una reducción adicional se podrá aumentar el tiempo de pulso; el tiempo de pulso no debe exceder de 5 segundos.

3.2. Uso de la válvula de purga de lodos manual

La mayor limpieza de fangos se conseguirá tras una parada estándar de la caldera. Cuando la materia en suspensión de la caldera se ha depositado en la base de la caldera. En el proceso de purga, la palanca debe ser accionada rápidamente hasta su tope constructivo durante dos segundos. De forma preferente la caldera debe estar a la presión de servicio.

Accionar la palanca lentamente o durante demasiado tiempo no purgará los fangos satisfactoriamente.

Después de la operación, devuelva la palanca manual a su posición rápidamente, pero no deje que vuelva a saltar por sí sola. Si esto se hace repetidamente, puede dañar la válvula de purga de cierre rápido.

Si la válvula de purga no cierra bien, la palanca manual debe accionarse brevemente, como se ha descrito.

3.3. Servicio y operación de emergencia de la válvula de purga automática

Los tiempos de apretura/cierre están establecidos en el mando programable (MP-2). Esto significa que en condiciones normales no se necesita ninguna intervención.

4. Paro

Peligro de quemaduras graves sobre todo el cuerpo. Todas las tuberías conectadas deben estar despresurizadas (0 bar) y a temperatura ambiente (20°C) antes de desconectar bridas y empaquetaduras de junta o de aflojar los tornillos de conexión.

5. Medidas en caso de funcionamiento anormal o fallos de funcionamiento

Si se observa algún comportamiento anormal o fallos de funcionamiento, las siguientes medidas proporcionan información para reparaciones iniciales.

- Fenómeno/Fallo: Agua fugando de la zona de juntas

Posible causa: Retén dañado

Reparación: Cambiar retén

- Fenómeno/Fallo: Agua de la caldera espumosa

Posible causa: Falta de volumen de purga

Reparación: Aumentar el volumen de purga

- Fenómeno/Fallo: Falta de agua en la caldera

Posible causa: Demasiado volumen de purga

Reparación: Reducir el volumen de purga

6. Mantenimiento

La manipulación de la válvula durante su servicio puede causar quemaduras graves en todo el cuerpo. Antes de llevar a cabo cualquier trabajo de mantenimiento sobre la válvula, las bridas de conexión, retén o manipular tornillos, todas las tuberías conectadas deben estar despresurizadas (0 bar) y a temperatura ambiente (20°C).

Las válvulas de purga lodos no necesitan mantenimiento periódico.

Después de cada encendido en frío de la calderas, la válvula de purga lodos debe actuar al menos una vez después de alcanzar la media de la presión manométrica de trabajo. La válvula debe cerrar sin fugas de forma automática.

El retén debe ser estanco. Es importante verificar que no se producen fugas por el cabezal de la válvula.

6.1. Cambio de la membrana de la válvula de purga de lodos automática

- Desconecte la conexión de control de descarga de la tapa.

- Afloje y quite los tornillos y tuercas hexagonales de la tapa.

- Extraiga y limpie la tapa.

- Extraiga la membrana usada. Limpie el soporte.

- Sitúe la membrana nueva, centrándola en el soporte y alineando los agujeros de los tornillos hexagonales.

- Sitúe la tapa alineando los agujeros de los tonillos hexagonales.

- Inserte los tornillos hexagonales, rosque las tuercas hexagonales y apriete (máximo 5 Nm).

- Monte la conexión de control de descarga en la tapa.

- Pruebe la estanqueidad, si es necesario apriete suavemente los tornillos hexagonales (máximo 5 Nm).

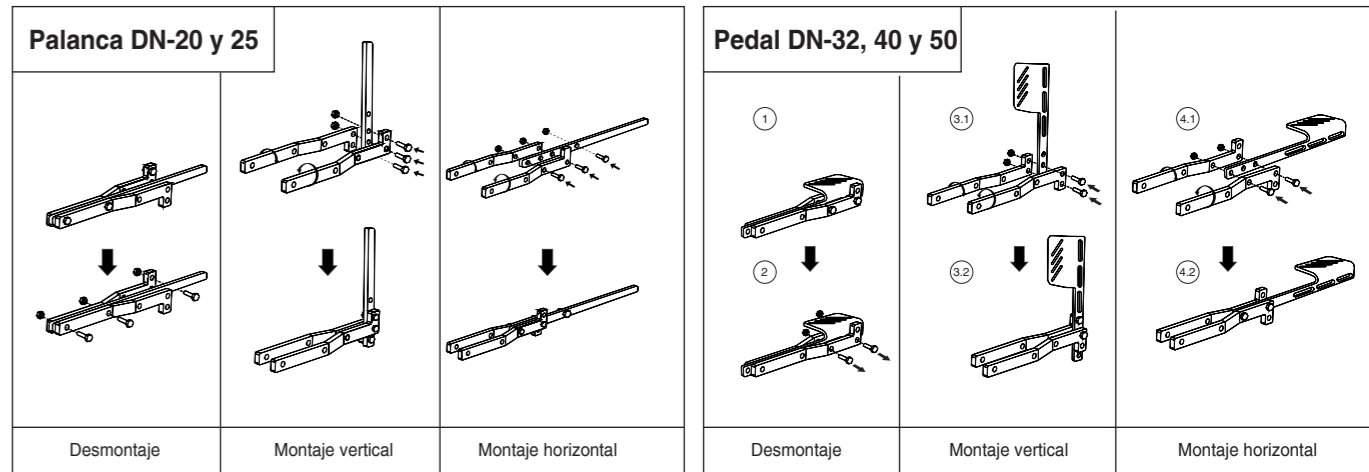
Nota importante: El máximo par de apriete de los tornillos hexagonales es de 5 Nm. Un apriete superior podría dañar la membrana.

6.2. Conversión de la válvula purga lodos manual a automática

Una válvula purga lodos manual se puede convertir a automática añadiéndole el mecanismo de control automático.

Es interesante enviar a fábrica para realizar la operación de conversión.

6.2.1. Montaje de la palanca/pedal



7. Piezas de recambio

Para pedir o consultar precio de recambios, por favor contacte con el departamento comercial de VYC Industrial, S.A.U.



www.vycindustrial.com

Avenc del Daví, 22 Pol. Ind. Can Petit 08227 TERRASSA (Barcelona) SPAIN

+34 93 735 76 90 119 info@vycindustrial.com

Blowdown valve for bleeding dirt and sludge for steam boilers



Model 660/660A

1. Assembly

Before installing the valve, the following points should be noted:

- Installation may be in horizontal or vertical position.
- Pay attention to installation position. The manual lever must be able to move freely.
- Pay attention to flow direction. The arrow indicating flow direction is marked on the body of the valve.
- Remove plastic plugs, if provided. The plastic plugs are only for use during transport.
- Clean the sealing surfaces on both flanges.

Note: To avoid water impacts, the piping behind the blowdown valve should be laid with a slope or the piping must be emptied before the blowdown process.

2. Start-up

The flange connections must be screwed tightly and must be leaktight.

Foreign bodies, corrosion products or welding residues from new systems can block the blowdown pipe in front of the blowdown valve or the valve itself in a very short time. To avoid this, the boiler must be filled up to the level of the boiler rating plate with water. After this, the boiler should be emptied again.

Important: During the emptying process, the quick shut-off blowdown valve is to be replaced by a flange adapter or by another suitable valve. The boiler should then be filled again.

While the boiler is being heated up from the cold state, the blowdown valve should be operated fully several times, at least every 15 minutes. The blowdown valve must close so that it is leaktight automatically.

We recommend that the intervals between blowdown procedures is shortened initially for use in unrinsed new systems.

3. Operation

Warning: The valve is under pressure during operation. If flange connections, screw plugs or packing glands are loosened, hot water or steam will flow out. The valve is hot during operation, and can cause severe burns.

Danger of crushing due to movable inner parts can cause serious injury during operation. Do not touch the quick shut-off blowdown valve when activating it. Automatically controlled quick shut-off blowdown valves are time-controlled and can open and close abruptly.

3.1. Determining the pulse/break times

To determine the blowdown pulse duration and the blowdown break time, in the first stage the entire amount of boiler water to be drained (consisting of drainage quantity) is to be determined via the desalting and blowdown process. For a rough estimate, please check the instructions noted on the leaflet:

Efficiency and Emptying

Bleeding processes should coincide as far as possible with moments when the water is at rest or at minimum steam extraction, so that the deposits are collected at the bottom of the boiler.

Carry out bleeding process at least every 8 hours. The effective duration is estimated to be 3 ÷ 4 seconds although we recommend you keep to the following mathematical model:

To establish the salinity of the water, the quantity of salts extracted per unit of time must be equal to that of the water supply in this same period. Which can be expressed: $S \cdot A = C \cdot P$

Where:

- R = Real steam production of the boiler. (kg/h)
- A = Water supply (kg/h)
- P = Water extracted in the bleeding process (kg/h)
- S = Water supply conductivity ($\mu\text{S}/\text{cm}$)
- C = Desired conductivity inside the boiler ($\mu\text{S}/\text{cm}$)

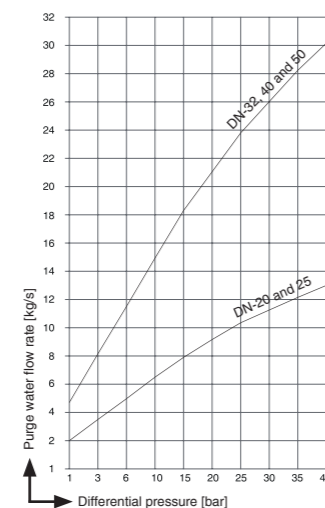
$$P = \frac{R \cdot S}{C - S}$$

Example:
R = 1520 kg/h
S = 200 $\mu\text{S}/\text{cm}$
C = 4000 $\mu\text{S}/\text{cm}$
P = 80 kg/h

Example

For the DN of the chosen valve, the flow rate of purge water extracted in the purging process (P) can be calculated according to the graph.

To remove sludge, turbulence must occur, which is achieved with short and fast blowdowns (3 to 5 sec.).



See operating instructions B002 Water characteristics. It is recommended that approximately 5% of the amount of drainage water to be discharged via the quick-acting sludge drain valve. For the duration of a flush pulse, i.e. the interval during which the valve is completely open, we recommend that you stick to the indicative value of approximately 2 seconds. The optimum sludge purge effect is achieved with short pulses. The pause interval of the sludge purge, i.e. the time during which the valve is closed, should be determined according to the size and output of the steam generator, the boiler water quality, the operating load, the percentage of condensate and the hard water quality. This interval can be in the range from 0.1 hours to 10 hours or more.

Note: If the boiler does not have a desalting device, or if the necessary quantity of water cannot be discharged from the boiler with the existing desalting device, the break times between the blowdown procedures should be reduced. Only when no further reduction is possible can the pulse time be increased; the pulse time should not exceed 5 seconds.

3.2. Operation using manual blowdown valve

The largest sludge removal will be achieved after a standard switching off of the boiler, when the suspended matter in the boiler has settled on the base of the boiler. In the blowdown procedure, the manual lever should be pressed quickly down as far as it will go for two seconds. The boiler should preferably be at operating pressure.

Pressing the manual lever slowly or for too long will not remove the sludge as required.

After operation, return the manual lever to its position quickly, but do not let it spring back on its own. If it's done repeatedly, this can damage the quick shut-off blowdown valve.

If the blowdown valve does not close tightly, the manual lever should be operated briefly, as described.

3.3. Operation and emergency operation of automatic blowdown valve

The pulse/break times determined are set in the automatic blowdown device (MP-2). This means that no further operation is necessary.

4. Shutting down

Can cause serious burns and scalds all over the body. Before flange connections, packing gland joints or screw plugs are loosened, all the connected pipes must be unpressurised (0 bar) and at room temperature (20°C).

5. Measures in the event of unusual observations and operating faults

If anything unusual is observed and/or operating faults are displayed, the following table provides initial information on repair.

- Observation/fault: Water leaking out at inspection bore

Cause: Damaged seal
Repair: Change seal

- Observation/fault: Boiler water is foaming

Cause: Blowdown volume too low
Repair: Reduce blowdown break time

- Observation/fault: Boiler showing lack of water

Cause: Blowdown volume too high
Repair: Increase blowdown break time

6. Care and Maintenance

Manipulation of the valve while working can cause serious burns and scalds all over the body. Before the following or any other maintenance work is carried out on the valve, or flange connections, packing gland joints or screw plugs are loosened, all the connected pipes must be unpressurised (0 bar) and at room temperature (20°C).

Blowdown valves are basically maintenance-free.

After every boiler cold start, the blowdown valve should be operated once after the mean working gauge pressure has been reached. The valve must close tightly automatically.

The packing gland must be leak-tight. In this connection, the inspection bore should be inspected for leakage of the medium. Operate blowdown valve once; the blowdown valve must close tightly automatically.

6.1. Replacing the membrane of the automatically operated blowdown valve

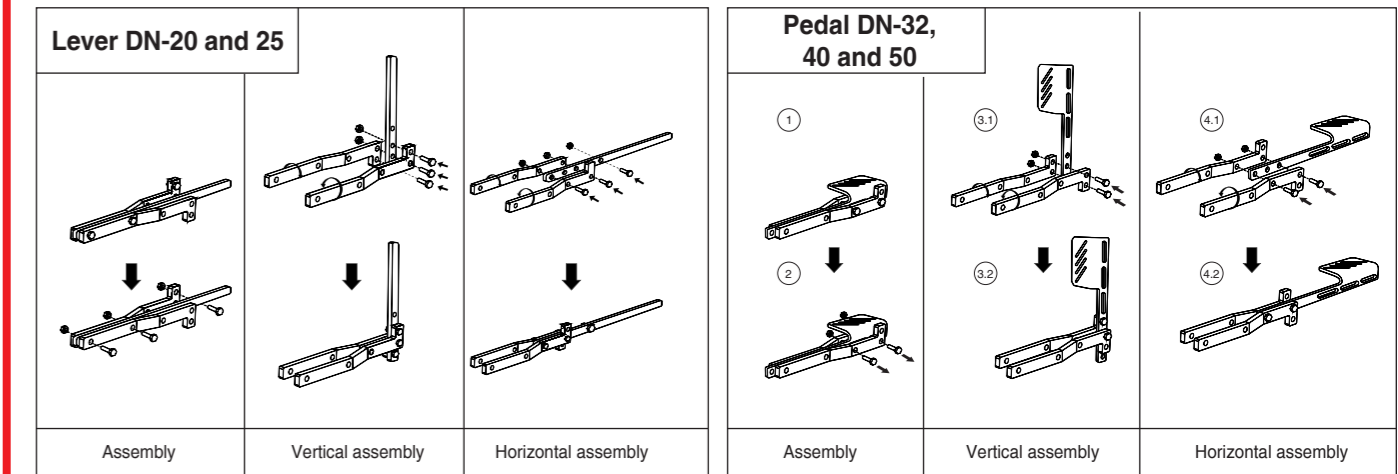
- Remove pressure pipe for the control of the membrane drive.
- Loosen and remove hexagon bolts and hexagon nuts.
- Remove and clean upper part of the membrane drive.
- Remove old control membrane. Clean lower part.
- Insert new control membrane and position on the perforated circle of the lower part.
- Put on upper part and position on perforated circle.
- Insert hexagon bolts, screw on with hexagon nuts and tighten.
- Mount pressure pipe for the control of the membrane drive.
- Test for leak-tightness, if necessary carefully tighten hexagon bolts.

Note: Do not apply more than 5 Nm to tighten the control membrane. Any further tightening torque could damage the control membrane.

6.2. Conversion from manual to automatic blowdown valve

A manual quick shut-off blowdown valve can be automated by retrofitting with a membrane drive. It's recommended sending to the factory to carry out the conversion operation.

6.2.1. Lever/pedal assembly



7. Spare parts

To order or consult prices of spare parts, please contact the commercial department of VYC Industrial, S.A.U.



www.vycindustrial.com
Avenc del Daví, 22 Pol. Ind. Can Petit 08227 TERRASSA (Barcelona) SPAIN
☎ +34 93 735 76 90 ✉ 119 @ info@vycindustrial.com

Vanne à fermeture rapide pour la purge de fanges et de boues



Modèle 660/660A

1. Montage

Avant d'installer la vanne, vérifiez :

- L'installation est possible à l'horizontale ou à la verticale
- Attention à la position d'installation. Le levier doit pouvoir bouger librement
- Attention à la direction du flux. La flèche indiquant la direction du flux est marquée sur le corps de la vanne
- Retirez les protections d'emballage en plastique. Leur utilisation est limitée au transport.
- Nettoyez les surfaces des joints sur les deux brides

Note: Pour éviter des coups de bélier (water impacts), la tuyauterie de sortie de la vanne doit être inclinée ou la tuyauterie doit être vide avant le processus de purge.

2. Mise en service

Les raccords par bride doivent être fermement vissés et être hermétiques.

Sur les installations neuves, les corps étrangers, les produits de corrosion ou les résidus de soudure peuvent bloquer au bout de très peu de temps la tuyauterie de purge des boues, laquelle est installée avant la vanne de fermeture rapide de purge des boues, ou bien la vanne elle-même. Pour éviter que cela ne se produise, remplissez la chaudière d'eau jusqu'au niveau de la plaque signalétique. Ensuite, videz à nouveau la chaudière.

Important: Afin de prévenir tout dommage de la vanne à fermeture rapide pour la purge de fanges et de boues, si au cours de la première mise en service, un niveau de saleté élevé est détecté dans l'eau de la chaudière, la vanne à fermeture rapide de purge des boues devra être remplacée par une pièce intermédiaire à bride ou une autre vanne appropriée.

Pendant la chauffe de la chaudière à partir de l'état froid, la vanne à fermeture rapide de purge des boues devra être actionnée plusieurs fois complètement, au minimum toutes les 15 minutes. La vanne à fermeture rapide de purge des boues doit être hermétiquement fermée.

En cas de systèmes neufs sans rinçage, il sera recommandé de réduire au début les temps des intervalles entre les purges de boues.

3. Fonctionnement

Avertissement: La vanne est sous pression pendant le fonctionnement. Si les raccords à bride, les bouchons vissés ou les presse-étoups sont retirés, de l'eau chaude ou de la vapeur sortira. La vanne est chaude pendant le fonctionnement, elle peut donc engendrer des brûlures graves des mains ou des bras. Danger de contusions, les pièces intérieures mobiles peuvent provoquer des lésions graves des mains pendant le fonctionnement. Ne touchez pas la vanne à fermeture rapide de purge des boues pendant l'actionnement, les vannes à fermeture rapide de purge des boues usées sont contrôlées automatiquement

3.1. Détermination des temps d'impulsion et de pause

Pour la détermination de l'intervalle de l'impulsion de la purge des boues et de l'intervalle de pause de la purge des boues, la première étape sera de déterminer la quantité totale d'eau de la chaudière à déverser (cela représente la quantité à purger au moyen de la purge des sels et la purge des boues). Pour une détermination approximative, la quantité de l'eau de la chaudière à déverser devra être déterminée selon la formule suivante:

Rendement et déversement

Il convient que les purges coïncident avec les moments de repos de l'eau ou d'extraction minimale de vapeur, pour que les sédiments soient déposés dans le fond de la chaudière.

Effectuer au minimum la purge à chaque quart de travail de 8 heures. La durée effective est estimée entre 3 ÷ 4 secondes, bien que nous recommandions de s'en tenir au modèle mathématique suivant :

Pour stabiliser la salinité de la chaudière, il convient que la quantité de sels extraits par unité de temps soit égale à celle apportée par l'eau d'alimentation pendant cette même période.

Ce qui peut être exprimé: S · A = C · P

Où :

R = Production de vapeur réelle de la chaudière (kg/h)

A = Eau d'alimentation (kg/h)

P = Quantité d'eau extraite dans le processus de purge (kg/h)

S = Conductivité de l'eau d'alimentation (µS/cm)

C = Conductivité souhaitée à l'intérieur de la chaudière (µS/cm)

La quantité d'eau extraite dans le processus de purge:

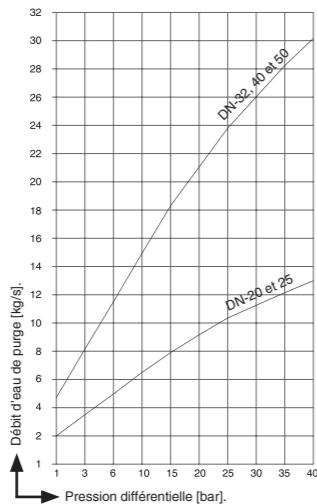
$$P = \frac{R \cdot S}{C - S}$$

Exemple:
R = 1520 kg/h
S = 200 µS/cm
C = 4000 µS/cm
P = 80 kg/h

Exemple

Pour le DN de la vanne choisie, le débit d'eau de rinçage extrait lors du processus de rinçage (P) peut être calculé selon le graphique.

Pour éliminer les boues, il faut qu'il y ait des turbulences, ce qui est obtenu par des purges courtes et rapides (3 à 5 sec.).



Lisez les instructions de fonctionnement B002 Caractéristiques de l'eau.

Il est recommandé de déverser environ 5 % de la quantité d'eau de purge à déverser déterminée par la vanne à fermeture rapide de purge des boues.

Pour la durée d'une impulsion, c'est-à-dire, l'intervalle pendant lequel la vanne est totalement ouverte, nous recommandons de s'en tenir à la valeur indicative d'environ 2 secondes. Avec des impulsions brèves on obtient l'effet optimal de purge des boues.

L'intervalle de pause de la purge des boues, c'est-à-dire, l'intervalle pendant lequel la vanne est fermée, devra être déterminé conformément à la taille et à la puissance du générateur de vapeur, la qualité de l'eau de la chaudière, la charge en service, le pourcentage du condensat et la qualité de l'eau dure. Cet intervalle peut être compris dans la gamme de 0,1 heure à 10 heures ou plus.

Note: Si la chaudière n'est pas équipée d'un dispositif de dessalement, ou si la quantité nécessaire d'eau de la chaudière ne peut pas être déversée avec le dispositif de dessalement existant, les temps de pause entre les procédures de purge doivent être réduits. Lorsqu'une réduction supplémentaire n'est pas possible, on pourra augmenter le temps d'impulsion ; le temps d'impulsion ne doit pas excéder 5 secondes.

3.2. Utilisation de la vanne de purge des boues manuelle

Le plus grand nettoyage des fanges sera obtenu après un arrêt standard de la chaudière. Lorsque la matière en suspension de la chaudière a été déposée sur la base de la chaudière. Dans le processus de purge, le levier doit être actionné rapidement jusqu'à sa butée de construction pendant deux secondes. De préférence la chaudière doit être à la pression de service.

Actionner le levier lentement ou pendant trop de temps ne purgera pas les fanges de façon satisfaisante.

Après l'opération, faites revenir rapidement le levier manuel à sa position, mais ne le laissez pas revenir tout seul. Si cela est fait de manière répétée, cela peut endommager la vanne de purge à fermeture rapide.

Si la vanne de purge n'est pas bien fermée, le levier manuel doit être actionné brièvement, comme décrit.

3.3. Service et fonctionnement d'urgence de la vanne de purge automatique

Les temps d'ouverture/de fermeture sont établis dans la commande programmable (MP-2). Cela signifie que dans des conditions normales, aucune intervention n'est nécessaire.

4. Arrêt

Danger de brûlures graves sur tout le corps. Toutes les tuyauteries connectées doivent être dépressurisées (0 bar) et à température ambiante (20°C) avant de déconnecter les brides et les joints ou de desserrer les vis de connexion.

5. Mesures en cas de fonctionnement anormal ou de dysfonctionnements

En cas de comportement anormal ou de dysfonctionnements, les mesures suivantes donnent des informations pour des réparations initiales.

- Phénomène/Dysfonctionnement : Fuite d'eau dans la zone des joints

Cause éventuelle: Joint d'étanchéité endommagé

Réparation: Changer le joint d'étanchéité

- Phénomène/Dysfonctionnement : Eau de la chaudière mousseuse

Cause éventuelle: Manque de volume de purge

Réparation: Augmenter le volume de purge

- Phénomène/Dysfonctionnement : Manque d'eau dans la chaudière

Cause éventuelle: Trop de volume de purge

Réparation: Réduire le volume de purge

6. Entretien

La manipulation de la vanne pendant son fonctionnement peut provoquer des brûlures graves sur tout le corps. Avant d'effectuer tout type de travail d'entretien sur la vanne, les brides de raccord, les joints d'étanchéité ou de manipuler des vis, toutes les tuyauteries raccordées doivent être dépressurisées (0 bar) et à température ambiante (20°C).

Les vannes de purge des boues ne nécessitent pas d'entretien périodique.

Après chaque allumage à froid de la chaudière, la vanne de purge des boues doit agir au moins une fois après avoir atteint la mesure de la pression manométrique de travail. La vanne doit être fermée sans fuites de façon automatique.

Le joint d'étanchéité doit être étanche. Il est important de vérifier qu'aucune fuite n'a lieu par la tête de la vanne.

6.1 - Changement de la membrane de la vanne de purge des boues automatique

- Déconnectez le raccord de contrôle de déversement du couvercle.

- Desserrez et retirez les vis et les écrous hexagonaux du couvercle.

- Retirez et nettoyez le couvercle.

- Retirez la membrane usée. Nettoyez le support.

- Remplacez la membrane neuve, en la centrant sur le support et en alignant les trous des vis hexagonales.

- Remplacez le couvercle en alignant les trous des vis hexagonales.

- Insérez les vis hexagonales, vissez les vis hexagonales et serrez (maximum 5 Nm).

- Montez le raccord de contrôle de déversement du couvercle.

- Vérifiez l'étanchéité, si nécessaire serrez doucement les vis hexagonales (maximum 5 Nm).

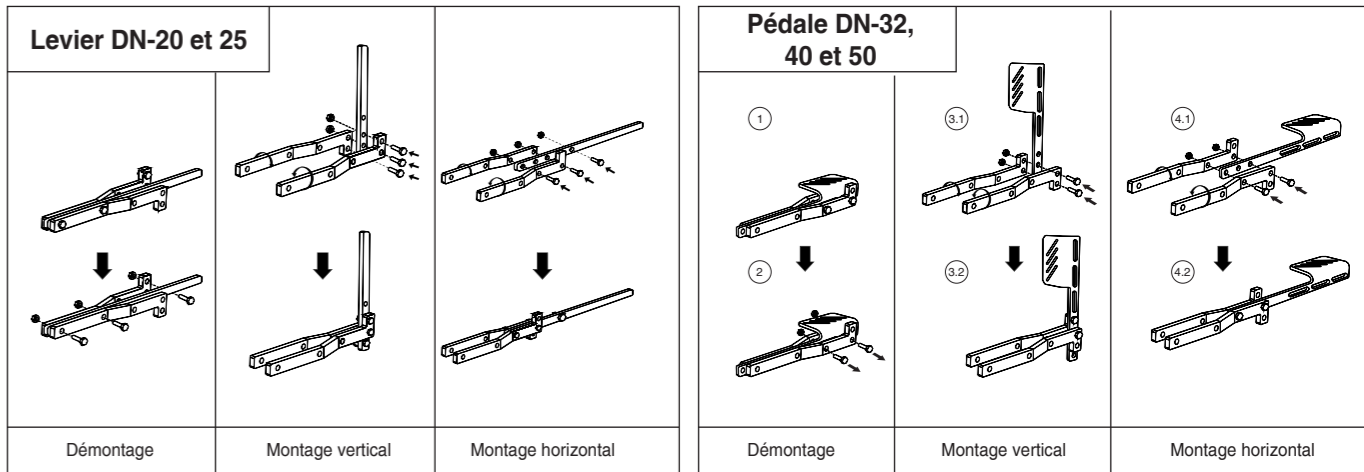
Note: Le couple de serrage maximum des vis hexagonales est de 5 Nm. Un serrage supérieur pourrait endommager la membrane.

6.2. Passage de la vanne de purge des boues de manuelle à automatique

Une vanne de purge des boues manuelle peut devenir automatique en lui ajoutant le mécanisme de contrôle automatique.

Il convient de l'envoyer à l'usine pour réaliser l'opération de transformation

6.2.1. Montage du levier/de la pédale



7. Pièces de rechange

Pour commander ou consulter le prix des pièces de rechange, veuillez contacter le service commercial de VYC Industrial, S.A.U.



www.vycindustrial.com

Avenc del Daví, 22 Pol. Ind. Can Petit 08227 TERRASSA (Barcelona) SPAIN

+34 93 735 76 90 119 info@vycindustrial.com