

# NEPTUNIA N1D - Válvula de retención de doble clapeta DN 50 - 600

## Descripción

Válvula de retención de doble clapeta, para montaje directo entre bridas según DIN y ANSI. No necesita mantenimiento. Adecuada para líquidos y gases en servicios generales de la industria marina. No recomendada para fluidos con componentes sólidos.

## Características

- Tipo de cuerpo Wafer
- Presión máxima 16/20 bar
- Tipos de brida PN 10/16, ANSI 150, otros tipos de brida bajo demanda
- Ancho del cuerpo según DIN EN 558-1 (PN 10/16) y API 594 (ANSI 150)
- Rango de temperatura desde -40°C hasta +240°C
- Lloyds register Aprobación de tipo marino para Clase III

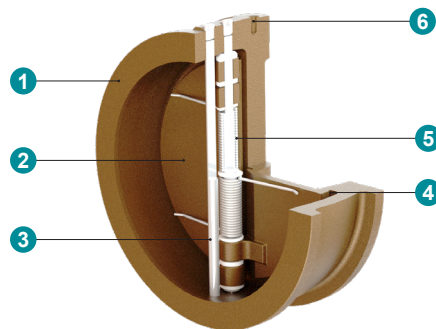
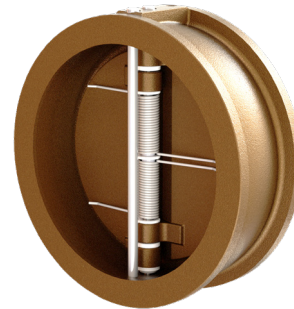
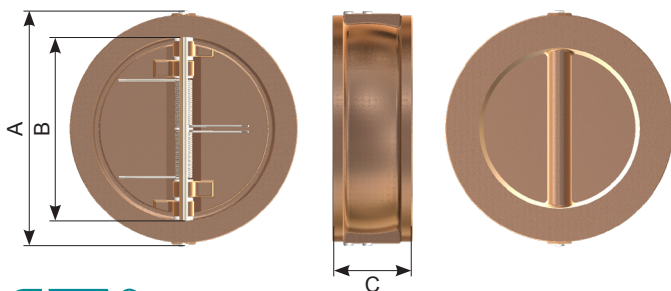
## Construcción

1	Cuerpo
2	Clapeta
3	Eje
4	Asiento
5	Muelle
6	Orejeta de elevación (Tamaños ≥ DN 150)

## Datos hidráulicos

DN [mm]	Valores Kv [m³/h]	Presión mínima de apertura [mbar]
50	58	40
65	68	40
80	174	40
100	459	40
125	477	40
150	1.035	40
200	1.826	40
250	3.814	40
300	4.552	40
350	6.291	40
400	9.616	40
450	12.165	40
500	16.581	40
600	30.814	40

## Dimensiones



PN 10 / 16				
DN [mm]	A	B	C	Peso [kg]
50	107	57	43	2
65	129	73	46	2,5
80	142	86	64	3,8
100	162	108	64	5
125	192	132	70	6,2
150	218	162	76	8
200	273	213	89	15
250	328	267	114	27
300	378	318	114	34
350	438	363	127	53
400	489	414	140	81
450	539	450	152	100
500	594	518	125	130
600	695	618	178	180

ANSI 150				
DN [mm]	A	B	C	Peso [kg]
50	105	63	60	3
65	124	63	67	4
80	137	95	73	5
100	175	113	73	8
125	197	113	86	13
150	222	160	98	14
200	279	207	127	26
250	340	264	146	44
300	410	315	181	80
350	451	340	184	86
400	514	388	191	112
450	549	438	203	136
500	606	487	219	172
600	718	589	222	238

## Designación de la válvula

N1D	100	.	3	3	-	5D0	.	5D0	.	M
1	2		3	4		5		6		7

1	Tipo	N1D	Válvula de retención de doble clapeta - Wafer		DN 50-600
2	Diámetro nominal	50 - 600	mm		
3	Presión de trabajo	3	16 bar		
		4	20 bar		
4	Tipo de brida	3	PN 10 y PN 16		
		A	ANSI 150		
5	Cuerpo	5D0	Bronce-aluminio ASTM B148 C95400		
6	Clapetas	5D0	Bronce-aluminio ASTM B148 C95400		
7	Asiento	M	Asiento metálico	Desde -40°C hasta 240°C	
		E	EPDM	Desde -25°C hasta 125°C	
		N	Nitrilo (NBR)	Desde -10°C hasta 100°C	
		V	Viton® (FPM)	Desde -15°C hasta 150°C	

Para otras ejecuciones, por favor, consulte con nuestro departamento técnico.

## Instrucciones de aplicación

### Uso adecuado:

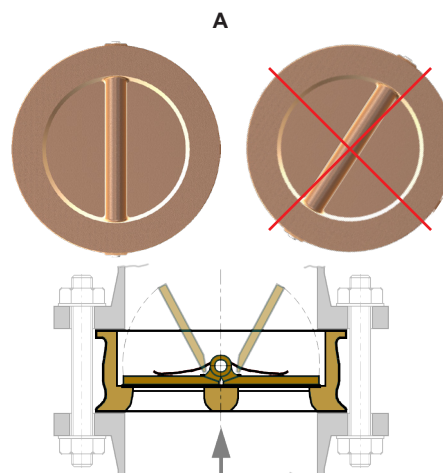
La válvula de retención de doble clapeta NEPTUNIA N1D está concebida expresamente , después de instalarla en la tubería, para medios con presión y la temperatura permitidas, para un cierre unidireccional. **Puede emplearse solo para aquellos medios en los que los materiales y juntas de la válvula son adecuados.** Para medios sólidos no es una válvula válida.

### Almacenaje:

Las válvulas de retención contienen elementos de sellado de materiales orgánicos que pueden verse afectados por ambiente en el que se encuentran. Por esta razón deben almacenarse en el embalaje original, si es posible en un lugar fresco, seco y oscuro. Las caras de la válvula (la superficie en contacto con la junta) no deben dañarse, rayarse, etc.

### Montaje:

- Antes de montar la válvula comprobar si tiene algún daño. Compruebe la movilidad de las clapetas. Si hay piezas dañadas, no se debe montar.
- Asegúrese antes de montar, que la válvula de retención es la que se ajusta a los requerimientos como ; presión, resistencia química, la norma de brida y tamaño.
- Antes y después de la válvula debe de prever una tubería recta de al menos 5 veces DN nominal.
- Nunca monte esta válvula directamente en la brida de una bomba.
- Evite corrientes irregulares y turbulentas así como los golpes de presión.
- En una instalación horizontal, el eje debe estar en la posición vertical (A).
- Observe el sentido/dirección del fluido (vea la etiqueta de la válvula)
- El centrado de la válvula se logra coincidiendo el diámetro exterior de la válvula con la parte interior de los agujeros de la brida.
- Al montar, los tornillos han de apretarse cruzadamente logrando una posición paralela entre las bridas y la válvula .
- En una prueba de estanqueidad final, comprobar la estanqueidad de la conexión con la brida.



### Observaciones particulares y muy importantes:

Antes de iniciar el desmontaje, la presión tiene que bajarse completamente para evitar una salida del medio incontrolada. Los restos del fluido en la tubería deben eliminarse recogiéndolos en un recipiente. El fluido restante que quede en la válvula y salga durante la extracción debe ser recogido. Si el fluido es agresivo gaseoso, tome las medidas necesarias de protección antes de iniciar cualquier trabajo.