

NEPTUNIA N1C - Válvula de retención de doble clapeta DN 50 - 600

Descripción

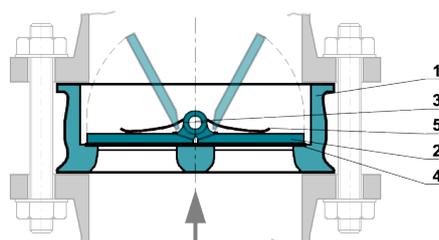
Válvula de retención DUO exenta de mantenimiento para instalación directa entre bridas tipo DIN, aplicable en líquidos y gases del sector industrial así como, la construcción o tratamiento de agua. No es adecuada para medios sólidos.

Características

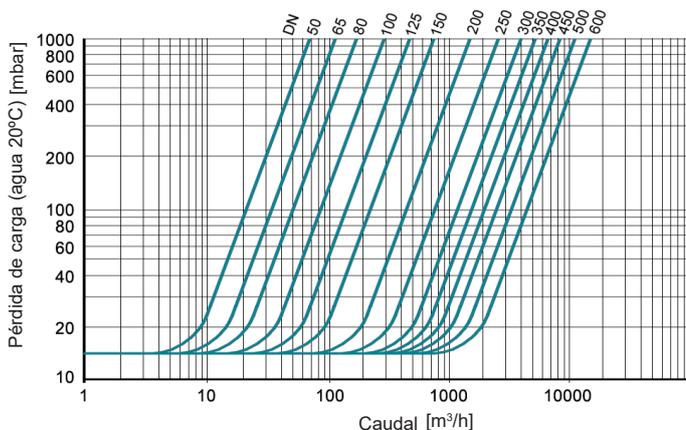
- Tipo de cuerpo Wafer
- Presión máxima 16 bar
- Tipos de bridas PN 10, PN 16, otras normas bajo demanda
- Ancho del cuerpo según DIN EN 558-1
- Rango de temperatura desde -10°C hasta 200°C

Construcción

1	Cuerpo
2	Clapeta
3	Eje
4	Juntas
5	Muelle



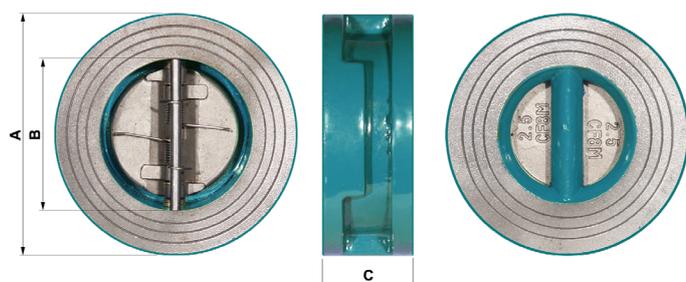
Datos hidráulicos



DN [mm]	Valor Kv [m³/h]	Presión mínima que abre el disco [mbar]		
		←→	↑	↓
50	63	15	20	10
65	109	15	20	10
80	172	15	20	10
100	289	15	20	10
125	476	15	20	10
150	750	15	20	10
200	1.550	15	20	10
250	2.880	15	20	
300	4.100	15	20	
350	5.274	15	20	
400	8.250	15	30	
450	10.550	15	30	
500	14.500	15	30	
600	24.000	15	30	

$$c_v = k_v \times 1,16$$

Dimensiones



DN [mm]	A PN 10	A PN 16	B	C	Peso [kg]
50	107	107	70,5	43	1,6
65	127	127	80	46	2,4
80	142	142	94	64	3,6
100	162	162	117	64	4,6
125	192	192	145	70	7,0
150	218	218	170	76	9,2
200	273	273	221	89	15,2
250	328	328	275,5	114	26,0
300	378	383	325,5	114	34,0
350	438	444	360	127	58,0
400	489	495	410	140	75,0
450	539	555	467	152	98,0
500	594	617	515	152	125,0
600	695	734	624	178	181,0



Designación de la válvula

N1C	100	.	3	3	-	4C0	.	4C0	.	N
1	2		3	4		5		6		7

1 Tipo	N1C	Válvula de retención de doble clapeta - wafer				DN 50-600	
2 Diámetro	050-600	mm				≤ DN 900 bajo demanda	
3 Presión de trabajo	2	10 bar				DN 300-900	
	3	16 bar				DN 50-250	
4 Norma de brida	2	PN 10					
	3	PN 16					
		Otras normas bajo demanda					
5 + Ejecución	6	Cuerpo	Clapeta	Eje	Muelle		
		2AE.2AN	Fundición nodular EN-GJS-400-15, recubrimiento Epoxy, min. 80 µm	Fundición nodular EN-GJS-400-15, niquelado	Acero inoxidable 1.4401, ~AISI 316	Acero inoxidable 1.4571, ~AISI 316Ti	> DN 300
		2AE.4C0	Fundición nodular EN-GJS-400-15, recubrimiento Epoxy, min. 80 µm	Acero inoxidable 1.4408, ~CF8M	Acero inoxidable 1.4401, ~AISI 316	Acero inoxidable 1.4571, ~AISI 316Ti	> DN 300
		2AE.5D0	Fundición nodular EN-GJS-400-15, recubrimiento Epoxy, min. 80 µm	Bronce-aluminio ASTM B148 C95400	Acero inoxidable 1.4401, ~AISI 316	Acero inoxidable 1.4571, ~AISI 316Ti	
		4C0.4C0	Acero inoxidable 1.4408, ~CF8M	Acero inoxidable 1.4408, ~CF8M	Acero inoxidable 1.4401, ~AISI 316	Acero inoxidable 1.4571, ~AISI 316Ti	> DN 300
5D0.5D0	Bronce-aluminio ASTM B148 C95400	Bronce-aluminio ASTM B148 C95400	Bronce-aluminio ASTM B148 C95400	Inconel® 600 (2.4816)			
7 Junta torica	N	Nitrilo (NBR)				desde -10°C hasta 90°C	
	E	EPDM				desde -10°C hasta 120°C	
	V	Viton® (FPM)				desde -10°C hasta 200°C	

Otras ejecuciones, ver Neptunia N1V o bajo demanda!

Instrucciones de aplicación

Uso adecuado:

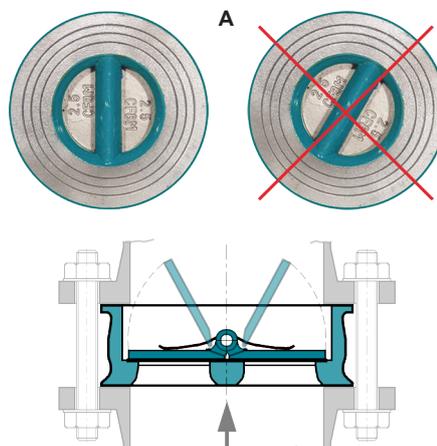
La válvula de retención de doble clapeta NEPTUNIA N1C está concebida expresamente, después de instalarla en la tubería, para medios con presión y la temperatura permitidas, para un cierre unidireccional. **Puede emplearse solo para aquellos medios en los que los materiales y juntas de la válvula son adecuados.** Para medios sólidos no es una válvula válida.

Almacenaje:

Las válvulas de retención contienen elementos de estanqueidad de materiales orgánicos que pueden ser afectados por el ambiente. 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, 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 recogidos en un recipiente. El fluido restante que quede en la válvula y salga durante la extracción debe ser recogido. Si el fluido es agresivo o gaseoso, tome las medidas necesarias de protección antes de iniciar cualquier trabajo.

Los datos técnicos son orientativos y no vinculantes. Siempre son válidas nuestras condiciones generales de venta. Reservados todos los derechos.

© 2021 InterApp AG, all rights reserved