

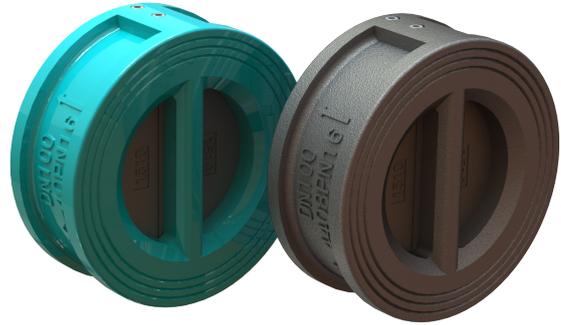
# NEPTUNIA N1V - Válvula de retención de doble clapeta DN50 - 300

## Descripción

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

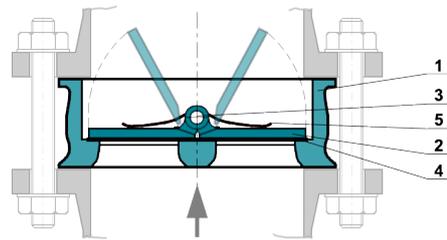
## Características

- Tipo de cuerpo Wafer
- Presión máxima 16 bar
- Tipos de brida PN10 / PN16 otros tipos de brida bajo demanda
- Ancho del cuerpo según DIN EN 558-1
- Rango de temperatura desde -10°C hasta +120°C

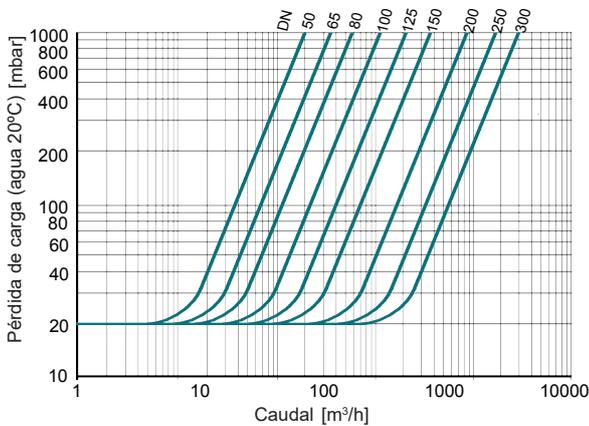


## Construcción

1	Cuerpo
2	Clapeta
3	Eje
4	Asiento
5	Muelle



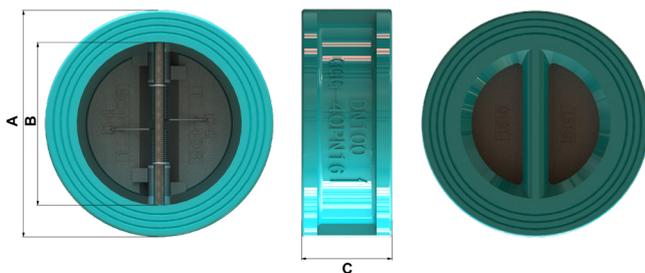
## Datos hidráulicos



DN [mm]	Valor Kv [m³/h]	Presión mínima de apertura [mbar]
50	36	20
65	64	20
80	123	20
100	208	20
125	353	20
150	670	20
200	1.467	20
250	2.494	20
300	3.351	20

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

## Dimensiones



DN [mm]	A PN10/16	B	C	Peso [kg]
50	107	65	43	1,5
65	127	80	46	2,3
80	142	94	64	3,6
100	162	117	64	4,4
125	192	145	70	6,0
150	218	170	76	8,6
200	273	224	89	15
250	328	265	114	24
300	378	310	114	35



## Designación de la válvula

N1V	100	3	3	-	2AE	4C0	E
1	2	3	4		5	6	7

1 Tipo	N1V	Válvula de retención de doble clapeta - wafer	DN50-300
2 Diámetro Nominal	50 - 300	mm	
3 Presión de trabajo	3	16 bar	
4 Tipos de brida	3	PN10 y PN16	
5 Cuerpo	2AE	GGG40, recubierto de Epoxy (Resicoat®)	
	4C0	Acero inoxidable 1.4408	
6 Clapetas	2AN	GGG40, niquelado	
	4C0	Acero inoxidable 1.4408	
7 Asiento	E	EPDM (con aprobación WRAS)	

Aprobación WRAS válida para asiento

Otras ejecuciones, ver Neptunia N1C o bajo demanda!

## Instrucciones de aplicación

### Uso adecuado:

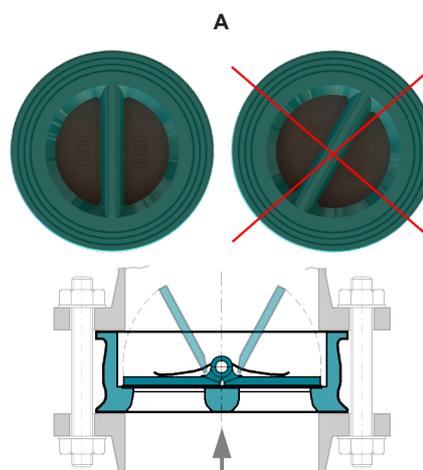
La válvula de retención de doble clapeta NEPTUNIA N1V está concebida expresamente, después de instalarla en la tubería, para medios con presión y la temperatura permitidas, para un cierre unidireccional. **Puede emplearse solo para aquellos medios en los que los materiales y juntas de la válvula son 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 recogiendo 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.