

GUIA DE INSTALAÇÃO VÁLVULA W9 E MICROPORT



DON'T GAMBLE WITH YOUR SAMPLE™

MANUFACTURER: Keofitt A/S
Kullinggade 31 B+E
5700 Svendborg, Denmark

TYPE: W9™ SAMPLING VALVE
PATENTS: U.S. PAT. 5,246,204 • E.P. 0468957

The following pages are a translated excerpt of the W9 and INGOLD manual.

The English version of these pages is the governing version and it is the only authorized version. Consequently, KEOFITT cannot be held liable for other versions including translations..

1 – INSTRUÇÃO DE MONTAGEM DA VÁLVULA W9

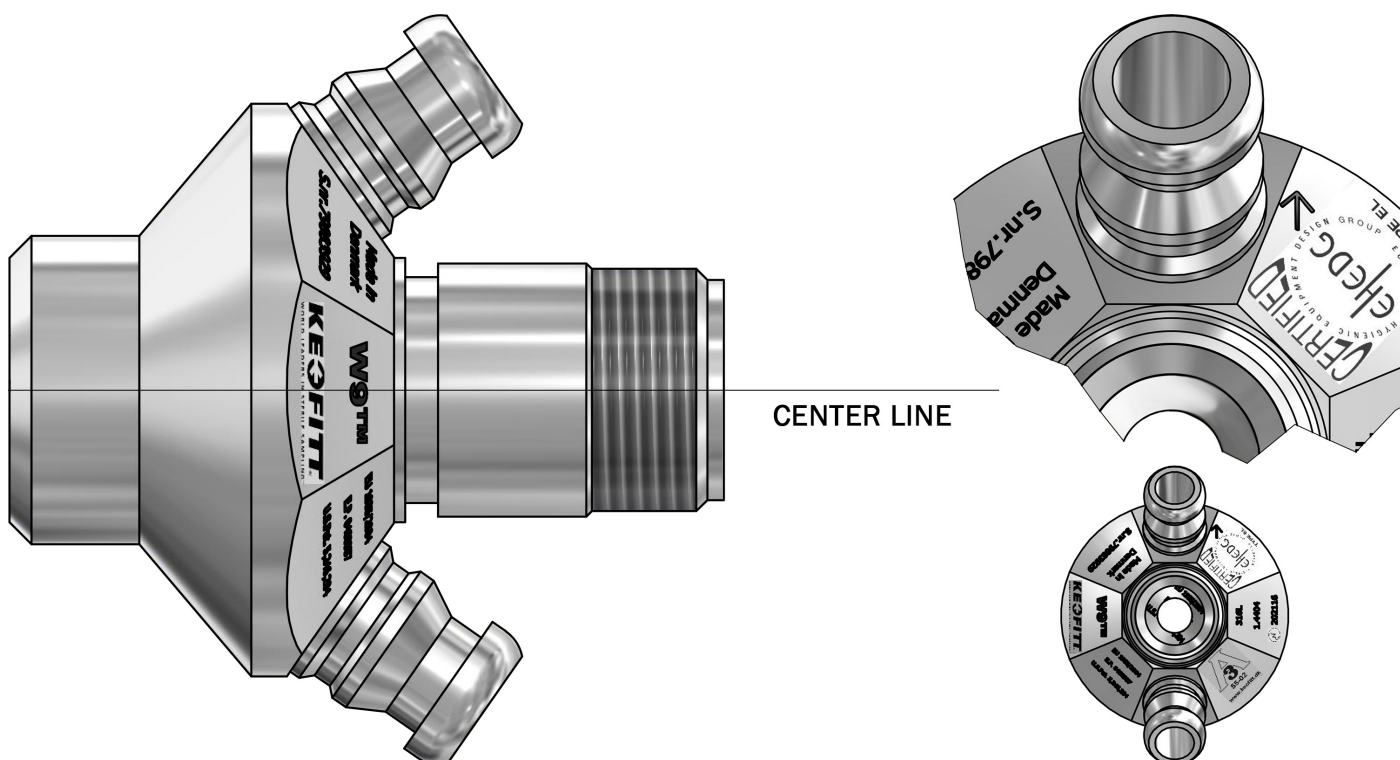
1.1 - LOCAL

A válvula deve estar sempre localizada com sua linha central na posição horizontal e com as duas peças da mangueira na posição vertical com a seta apontando para cima conforme mostrado na figura. Somente com esta orientação a válvula será autodrenada.



IMPORTANTE

O lado do tanque do corpo da válvula deve ser posicionado nivelado com o interior do tanque ou da tubulação, a fim de evitar qualquer espaço morto.



1.2 ANTES DE SOLDAR

Lembre-se de desmontar o corpo e a cabeça da válvula. O corpo e a cabeça da válvula devem ser separados durante a soldagem. Tampões de borracha, corrente e membrana devem ser removidos do corpo da válvula, caso contrário, o calor do processo de soldagem irá danificá-los.



IMPORTANTE

Entregar o cliente a caixa da válvula e cabeça de válvula com a barra cilíndrica.

2 - INSTRUÇÕES DE SOLDAGEM

As válvulas para solda estão disponíveis em dois tipos: T (tanque) e P (linha).

2.1

Para o tipo T (tanque) é necessário fazer um orifício de $\varnothing 28$ mm na parede do tanque e em seguida, encaixar a válvula neste orifício rente ao interior do tanque. A soldagem deve ser realizada como uma soldagem de penetração.

Espessura do material inferior a 4 mm: Soldar por dentro. Espessura do material superior a 4 mm: Soldar por fora e por dentro.

Uma vez que o tipo T tem uma peça final sólida, a válvula não será danificada pela soldagem de penetração. No entanto, o uso de gás de purga na forma de argônio ou gás Formier é recomendado para dar o melhor resultado

2.2

Para o tipo P (linha), a soldagem de penetração deve ser realizada de fora. A válvula é usinada com um ressalto em forma de reentrância no lado externo da peça final que dá aproximadamente a mesma espessura de material (1,5 mm de espessura de material) que na parede da linha. Este ombro usinado pode ser modificado de acordo com os desejos do cliente



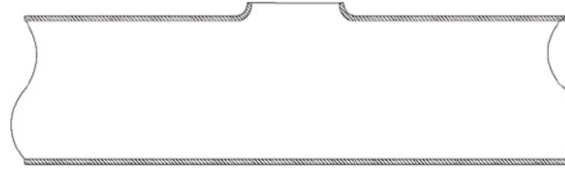
IMPORTANTE!

Ao lixar / polir a solda interna, a sede da válvula não deve ser tocada.

3 - MÉTODO DE SOLDAGEM

O resultado da soldagem será melhor se o seguinte método for usado:

Um colar é feito na seção da linha, para que a válvula tenha uma face de contato plana. Esta queima deve se parecer com uma peça, conforme mostrado no exemplo abaixo.



- A seção do tubo e as peças da mangueira da válvula são vedadas com borracha esponjosa ou similar.
- O gás de purga, como argônio ou gás Formier, é alimentado através do corpo da válvula na seção do tubo e o sistema agora é preenchido com 6 vezes o volume estimado da seção do tubo. Todo o O₂ é então expelido do sistema e a soldagem pode começar.
- A soldagem deve ocorrer apenas com o gás de purga fluindo continuamente no sistema.
- O gás permanece no sistema até que o item esteja morno, após o que a configuração pode ser desmontada.

3.1 – VALORES DE REFERÊNCIA DE SOLDAGEM

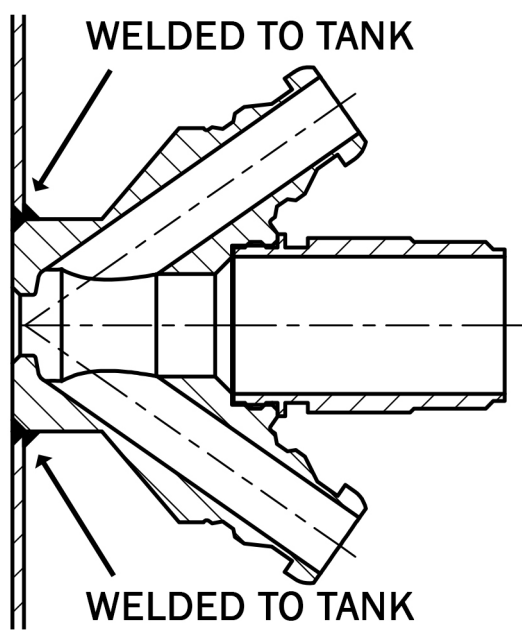
Válvula W9™ soldada em uma tubulação de 2 mm e 3”: 50-60 Amp.

Deve-se observar que a Keofitt pode fornecer todas as válvulas do tipo P soldadas em uma seção de tubo de acordo com as especificações do cliente. O alargamento é, portanto, evitado e apenas uma solda circunferencial é necessária.

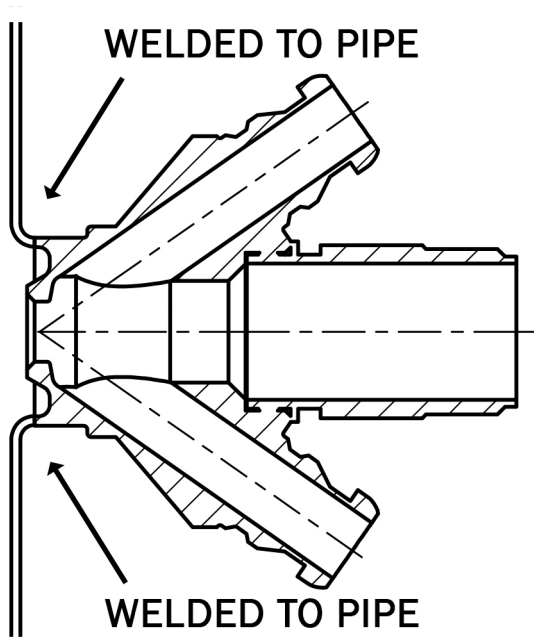
4 - DIAGRAMAS

Ilustramos abaixo, diferentes maneiras de conectar uma válvula W9 à linha de processo.

4.1 Keofitt Válvula Tipo T (tanque)



4.2 Keofitt Válvula Tipo P (linha)



5 - MANUTENÇÃO

Todas as membranas devem ser inspecionadas entre os lotes.

As membranas de EPDM e silicone devem ser substituídas a cada mudança de lote ou pelo menos a cada 2-3 meses. As membranas PTFE e FFKM devem ser substituídas a cada 12 meses. No caso de esterilização e limpeza intensas, pode ser necessário substituí-lo com mais frequência. A frequência de substituição adequada deve ser determinada pelo usuário, começando com intervalos curtos e continuamente estender o tempo de uso até atingir o limite de durabilidade da membrana. Com base na margem de segurança desejada, o usuário decide sobre o intervalo de substituição para se adaptar.

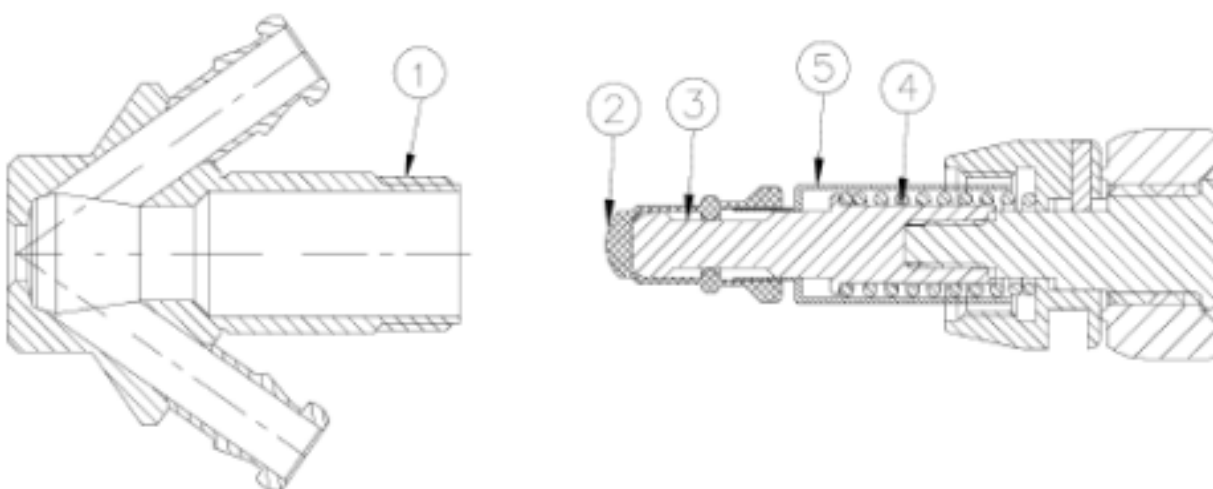
Para cabeças de válvula com opção Micro Port, aprox. 5 amostras podem ser retiradas por membrana a 5-2 bar (g) respectivamente (mais perfurações são aceitáveis a pressão mais baixa). Consulte o manual do usuário, para informações complementares.

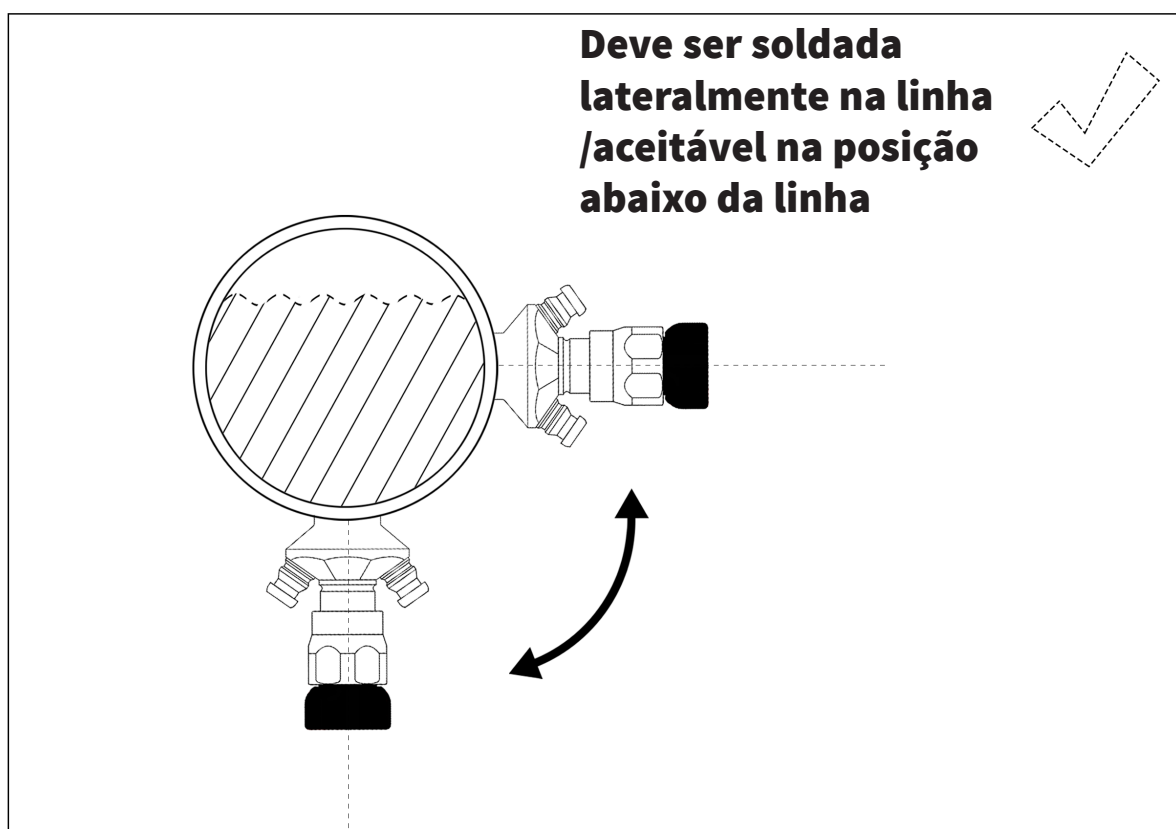
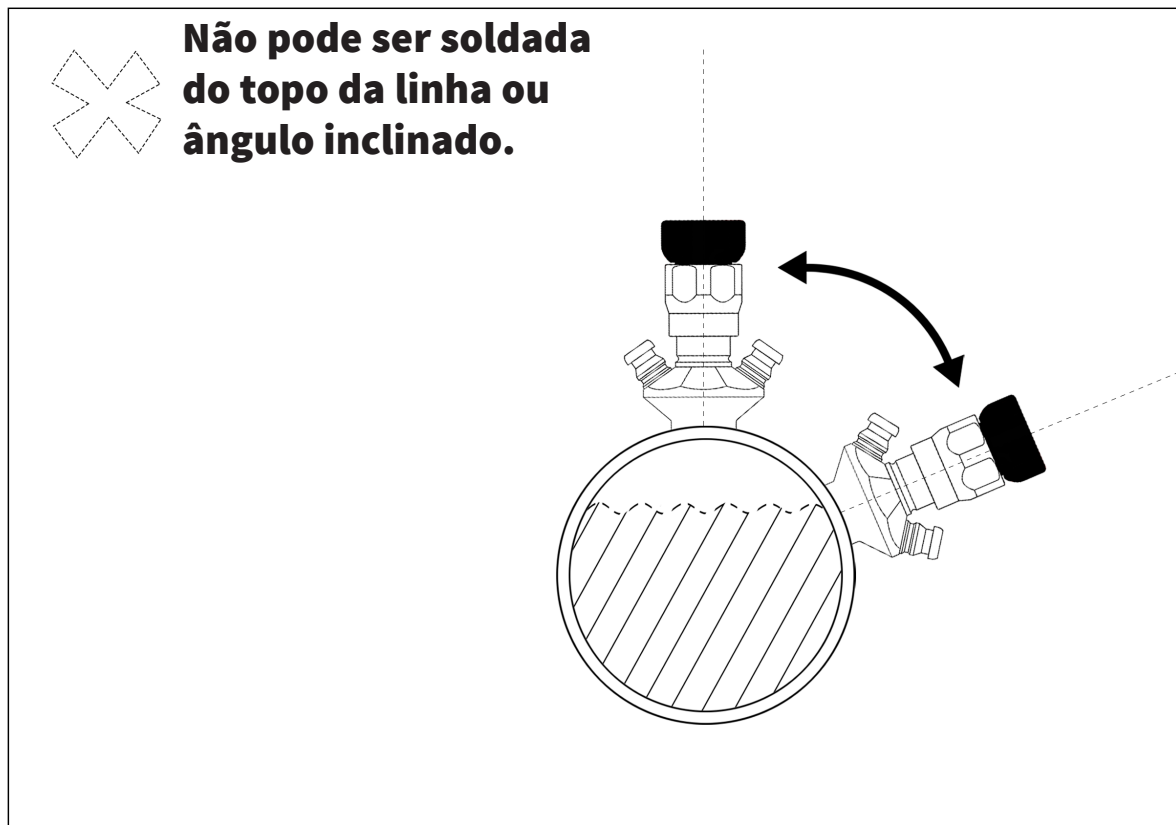
O cap de borracha deve ser substituído pelo menos uma vez a cada seis meses. Em cada caso individual, um procedimento operacional padrão, incluindo intervalos de manutenção, deve ser aprovado com base na experiência. Para a desmontagem do corpo da válvula e da cabeça da válvula, consulte as instruções do “Guia de Segurança”.

5.1 - LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO.

1. Corpo da Válvula
2. Membrana EPDM (preta), Membrana PTFE (branca)
3. Haste inferior (forma ligeiramente diferente para a membrana PTFE)
4. Mola (exceto tipo B)
5. Bucha de aço

NOTA: Para troca da membrana, consulte o “GUIA DE INSTRUÇÃO PARA SEGURANÇA – VÁLVULA W9”





MICROPORT E MULTI MICROPORT 49



MONTAGEM E INSTALAÇÃO MICROPORT

1.1 LOCAL



NOTE: Observe o que determina a posição de instalação da Micro Port

- Garanta um bom fluxo de produto na frente do septo.
- Evite espaço morto na linha do produto e do septo
- Como a amostragem é uma operação manual, garanta espaço suficiente para o operador ao redor da Micro Port.

1.2 - Antes de soldar

A base (caixa) Micro Port é o item a ser soldado. A tampa / plug, o septo e todos os outros componentes devem ser removidos da base antes da soldagem, pois o calor do processo de soldagem irá danificá-los.

1.3 - Depois de soldar

A base é soldada ao tanque ou linha seguindo as instruções no capítulo 8.

Uma vez que a base esfriou, os outros componentes devem ser encaixados na base, como segue:

Para a Micro Port:

1. Coloque o anel de vedação na base
2. Coloque o novo septo no lugar e pressione firmemente usando luvas limpas ou outras medidas sanitárias para evitar impressões digitais
3. Tome precauções sanitárias, por exemplo, passe uma mecha de algodão embebida em desinfetante sobre o septo
4. Certifique-se de que o parafuso do pino esteja no lugar na porca sextavada e saliente 1-2 mm acima da superfície externa da porca sextavada
5. Aperte a porca sextavada completamente até a parada mecânica dentro da base
6. Desaparafuse a porca sextavada 1/4 a 1/3 de volta
7. Gire o parafuso do pino até atingir a base e aperte-o para evitar que a porca se solte.

PARA MULTI MICRO PORT 49:

1. Coloque 7 septo novo no lugar e pressione firmemente usando luvas limpas ou outras medidas sanitárias para evitar impressões digitais
2. Tome precauções sanitárias, por exemplo, passe uma mecha de algodão embebida em desinfetante sobre o septo
3. Substitua a placa interna de forma que o pino protuberante na parte traseira da placa interna entre no orifício correspondente na base
4. Coloque a porca (anel roscado) na base e gire no sentido horário até contato firme com a placa interna
5. Aperte a porca manualmente mais 1/8 a 1/4 de volta para garantir o aperto da compressão do septo
6. Substitua a tampa na porca depois de engraxar o o-ring com um lubrificante alimentício.

1.4 – SOLDAGEM EM TANQUE:

Para o tipo T (tanque), é necessário fazer um furo na parede do tanque. Em seguida, encaixe a base da MicroPorta neste orifício, nivelado com o interior do tanque. A soldagem deve ser realizada como uma soldagem de penetração.

Diâmetro do furo para Micro Port: $\varnothing 28$ mm

Diâmetro do orifício para multi micro porta 49: $\varnothing 84$ mm

Espessura da parede do tanque inferior a 4 mm: Soldar por dentro.

Espessura da parede do tanque superior a 4 mm: Soldar por dentro e por fora.

Como o tipo T tem uma extremidade inferior sólida, a soldagem por penetração não danificará o invólucro. No entanto, o uso de gás de purga na forma de argônio ou gás Formier é recomendado para obter o melhor resultado.

Após o processo de soldagem completo, a solda interna (dentro do tanque) deve ser polida até a rugosidade superficial necessária.



IMPORTANTE

Ao lixar / polir a solda interna, certifique-se de que as áreas da MicroPort não sejam tocadas / danificadas.

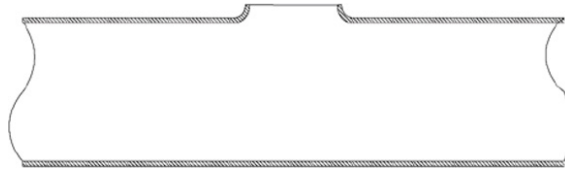
1.5 – SOLDAGEM EM LINHA:

Para o tipo P (linha), a soldagem de penetração deve ser realizada do lado de fora.

A micro port é usinada com um ressalto em forma de recesso na parte externa da extremidade do tanque, o que dá aproximadamente a mesma espessura de material (1,5 mm de espessura de material) que a parede do linha. Este ombro usinado pode ser modificado de acordo com os desejos do cliente.

Para obter o resultado ideal de soldagem, siga o método listado aqui:

- Um colar é feito na seção da linha para que a Micro Port encontre uma face de contato plana. Este alargamento deve ser semelhante a uma peça em T, conforme mostrado no exemplo abaixo.



- A seção da linha e a base são seladas com uma esponja, borracha ou similar.
- O gás de purga, como argônio ou gás Formier, é alimentado pela base na seção da linha e o sistema agora é preenchido com 6 vezes o volume estimado da seção da. Todo o O₂ é então expelido do sistema e a soldagem pode começar.
- A soldagem pode ocorrer com o gás de purga fluindo continuamente no sistema.
- O gás deve permanecer no sistema até que o item esteja aquecido à mão, após o que o conjunto pode ser desmontado.

A corrente de soldagem recomendada é a seguinte:

- Micro port soldada em aço inoxidável de 2 mm e 3 ”: 40-50 Amp.
- Micro Port soldada em um aço inoxidável de 1,25 mm e 2 ”: aprox. 30 Amp.

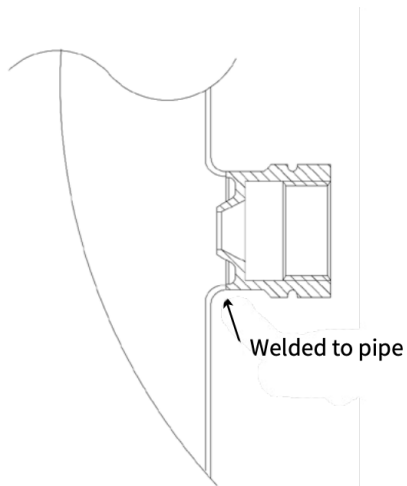


IMPORTANTE

A Keofitt, mediante solicitação, pode fornecer todas as Micro Port tipo P soldadas em uma seção de linha de acordo com as especificações do cliente. O alargamento é, portanto, evitado e apenas uma solda orbital (circunferência) é necessária.

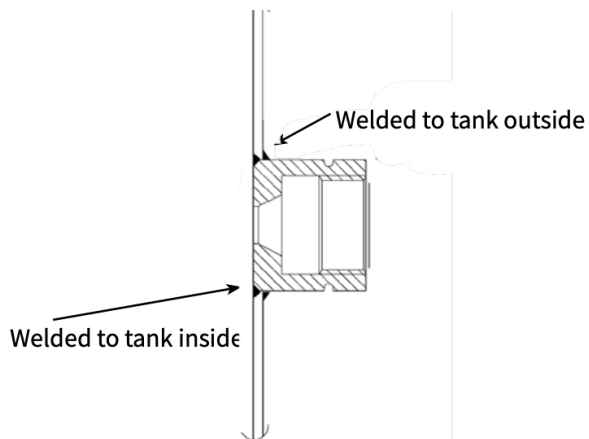
2 – DIAGRAMA DE BLOCOS

2.1 MICRO PORT – TIPO P (LINHA) – 900057



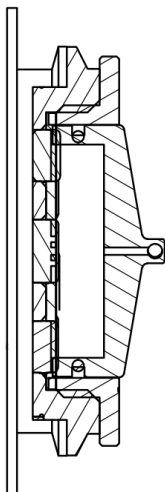
2.2 MICROPORT – TIPO T (TANQUE) – 900056

O MESMO PRINCÍPIO DE SOLDAGEM, TAMBEM SE APLICA PARA MULTI MICRO PORT 49.



2.3 – MULTI MICROPORT 49 – TIPO VARIVENT – 840009

O DESENHO MOSTRA A MULTI MICRO PORT 49, MAS O PRINCÍPIO DE SOLDAGEM TAMBÉM É APLICADA PARA MICRO PORT VARIVENT



3 – MANUTENÇÃO:

- A MANUTENÇÃO REGULAR CONSISTE:

- Substituição do septo (apenas Micro Port)
- Substituição do pavio (apenas Micro Port)
- Substituindo a folha e o septo (apenas Multi Micro Port)

3.1 – TROCA DO SEPTUM DA MICRO PORT:

1. Certifique-se de que o tanque de processo ou a tubulação atrás da Micro Port, esteja vazio e não sob pressão
2. Remova o tampão/ cap e o pavio de algodão.
3. Afrouxe o parafuso do pino
4. Gire a porca sextavada no sentido anti-horário para desparafusar da base.
5. Retire o septo antigo.
6. Coloque um novo septo no lugar e pressione firmemente usando luvas limpas ou outras medidas sanitárias para evitar impressões digitais
7. Tome precauções sanitárias, por exemplo, passe uma mecha de algodão embebida em desinfetante no septo.
8. Certifique-se de que o parafuso do pino está no lugar na porca sextavada e se projetando 1-2 mm acima da superfície externa da porca sextavada
9. Aperte a porca sextavada completamente até a parada mecânica
10. Desaparafuse a porca sextavada 1/4 a 1/3 de volta
11. Gire o parafuso do pino até que ele atinja a base e aperte-o para evitar que a porca se solte
12. Coloque um novo pavio de algodão embebido em desinfetante no plugue (se necessário)
13. Recoloque o bujão na porca sextavada depois de lubrificar o o-ring com um lubrificante apropriado.



NOTA

- Nunca desparafuse a MicroPort enquanto a linha de produção estiver em operação ou sob pressão
- Apertar demais a porca hexagonal tornará a perfuração do septo difícil, pois o septo se torna comprimido e rígido.



NOTA

CASO PRECISE DE INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES, SOBRE:
INSTALAÇÃO, MONTAGEM EM TANQUE E LINHA
MANUTENÇÃO
ACESSÓRIOS.

Acesse: Manual do Usuário - completo

https://keofitt.blob.core.windows.net/sync/SyncedFolders/user_manuals/Classic_W9_and_Ingold_Manual.pdf

https://keofitt.blob.core.windows.net/sync/SyncedFolders/user_manuals/Micro_Port_and_Multi_Micro_Port_49_Manual.pdf

Consultor: Claudio Fusco
Phone: +55 21 992 989 877
E-mail: cf.consultant@keofitt.dk

KEOFITT retains the right to change technical specifications and the contents of this document without prior notice!
For complete set of updated data sheets and manuals for Keofitt products please refer to our web page www.keofitt.dk

DON'T GAMBLE WITH YOUR SAMPLE™