



## BADERNA A CUNEO 5800/5800E/5800T\* ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE

- Si deve spegnere, depressurizzare, scaricare e raffreddare il sistema prima di maneggiare la valvola. Osservare tutti i requisiti di sicurezza.
- La cassa stoppa deve essere pulita, ossia non devono rimanere tracce di una baderna precedente o di materiale estraneo.
- Lo stelo della valvola deve essere pulito e non deve presentare segni, sbavature e graffi. È richiesta una finitura da 7,5 a 24 Ra.
- Determinare l'altezza della bussola split in carbone come segue:
  - Misurare la profondità della cassa stoppa
  - Sezione trasversale della baderna = (diametro interno della cassa stoppa - diametro esterno dello stelo) / 2
  - Altezza del set di baderne. (5800/5800T = 4 x sezione trasversale della baderna. 5800E = 6 x sezione trasversale della baderna.)
  - Altezza della bussola in carbone = profondità della cassa stoppa - altezza del set di baderne - 4,7 mm

Nota: L'altezza minima di una bussola in carbone è 1,5 x sezione trasversale della baderna. Se si utilizzano due baderne, si consigliano due pezzi di altezza uguale o di altezza quasi uguale. Accertarsi che le due metà siano allineate e che siano posizionate sul fondo della cassa. Se il fondo della cassa stoppa ha uno smusso superiore a 15°, consultare il proprio Specialista Chesterton prima dell'installazione.
- Tagliare della misura corretta la(e) baderna(e). La superficie tagliata deve essere parallela al terminale finito fornito  $\leq 0,17$  mm. Installare la(e) bussola(e) split in carbone (5100 o 5101) sul fondo della cassa stoppa. Accertarsi che le due metà si allineino e che siano posizionate correttamente sul fondo della cassa stoppa.
- Se viene utilizzato un anello terminale, installarlo sul fondo utilizzando un Tampone per Pigiatura per valvole Chesterton. Prestare attenzione ed accertarsi che le estremità tagliate trasversalmente corrispondano correttamente.
- Installare con attenzione gli anelli a cuneo in grafite iniziando con un Terminale (A), seguito da un Anello di Tenuta Interno (B), un Anello di Tenuta Esterno (C), un Anello di Tenuta Interno (B) ed un Terminale (A), utilizzando la stessa procedura seguente. (Vedere la Figura 1.)
  - Installare gli anelli sullo stelo della valvola girandoli leggermente, non aprire mai gli anelli con un movimento a cerniera. (Vedere la Figura 2.)
  - Sfalsare le giunture degli anelli di 90°. Si possono utilizzare degli anelli con un doppio taglio trasversale (anelli con 2 metà) se ci sono delle limitazioni di spazio oppure se la sezione trasversale è eccessiva. (Sfalsare le giunture di 90°) NON MESCOLARE METÀ DI ANELLI DIVERSI.
  - Utilizzare l'anello più esterno o il successivo per spingere gli anelli già installati nella cassa stoppa fino a che tutti gli anelli sono posizionati. NON UTILIZZARE UN TAMPONE PER PIGIATURA.
  - Se viene utilizzato un anello terminale, installare un anello sopra alla baderna.
- Sistemare il set di baderne completamente installato con il Tampone per Pigiatura Chesterton.
- Installare la flangia premistoppa della baderna e stringere la flangia a mano. Accertarsi che il labbro della flangia sia all'interno della cassa stoppa.
- Stringere i dadi della flangia in modo uniforme fino a che lo stelo è leggermente bloccato. Stringere se necessario.
- Per consolidare in modo corretto la baderna: Attivare la valvola 10 volte, stringere nuovamente i dadi della flangia al termine dell'ultima corsa discendente. Attivare la valvola ancora 10 volte, stringere nuovamente i dadi della flangia al termine dell'ultima corsa discendente. Se è stata fornita una torsione consigliata in fabbrica, consolidare la baderna fino al raggiungimento della torsione e fino a che c'è meno di mezzo giro di dado.
- Seguire le normali precauzioni di sicurezza quando si rimette in servizio la valvola.
- Si consiglia di verificare la regolazione della flangia premistoppa dopo alcune ore di servizio. Stringere se necessario.
 

\*Se si installa la 5800T per la tenuta di VOC fino ad un limite specificato dall'EPA (Environment Protection Agency - Agenzia per la Protezione dell'Ambiente), si consiglia solitamente un gruppo con tecnologia Live Load. Si prega di notare che tale impiego è più rigoroso ed è possibile che siano necessarie delle sollecitazioni della flangia superiori alle sollecitazioni di progettazione della flangia. Non è dimostrato che queste ulteriori sollecitazioni alla flangia influenzino in modo significativo l'Attrito dello Stelo in test di laboratorio. Nei casi in cui la baderna necessita tali regolazioni, l'ulteriore torsione deve essere applicata con incrementi del 5%, senza superare di più del 20% il valore di progettazione. Si deve inoltre notare che le condizioni dello stelo e della cassa stoppa influenzano significativamente la tenuta in questo tipo di impiego.

FIGURA 1

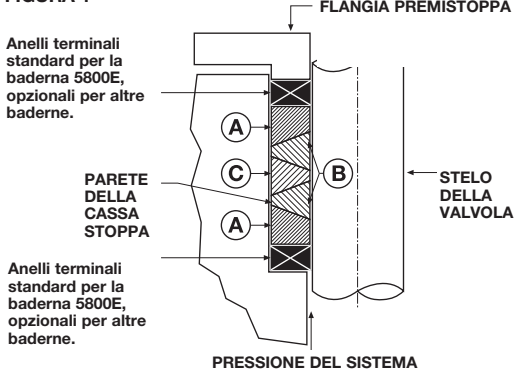
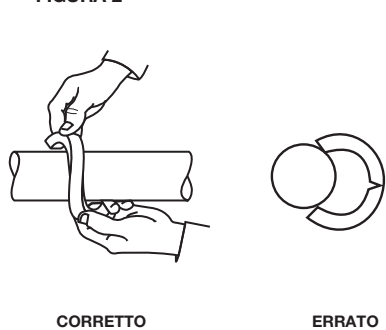


FIGURA 2



## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN CUÑA 5800/5800E/5800T\*

- La red debe estar cerrada, despresurizada, drenada y enfriada, antes de trabajar en la válvula. Observe todas las medidas de seguridad.
- La caja debe estar completamente limpia, es decir sin ningún residuo de la empaquetadura anterior ni cualquier material extraño.
- El vástago de la válvula debe estar limpio, sin mellas, rayas ni rebabas. Debe tener un acabado de superficie de 10 a 32 RMS (7,5 a 24 Ra).
- Determine la altura del cilindro dividido de carbón de la manera siguiente:
  - Mida la profundidad de la caja
  - Sección transversal de la empaquetadura = (DI de la caja - DE del vástago) / 2
  - Altura del juego de empaquetaduras (5800/5800T = 4 x sección transversal de la empaquetadura. 5800E = 6 x sección transversal de la empaquetadura.)
  - Altura del cilindro de carbón = profundidad de la caja - altura del juego de empaquetaduras - 0,187" (4,7 mm)

Nota: La altura mínima de un cilindro de carbón es 1,5 veces la sección transversal de la empaquetadura. Si se utilizan dos bujes, se recomienda usar dos piezas de altura equivalente o casi equivalente. Asegúrese de que las dos mitades estén alineadas y asentadas en la caja inferior. Si el fondo de la caja tiene un bisel mayor que 15°, consulte a su especialista Chesterton antes de realizar la instalación.
- Recorte el buje o bujes a la longitud adecuada. La superficie de corte debe quedar paralela a los extremos acabados provistos  $\leq 0,007$ " (0,17 mm). Instale el cilindro o cilindros divididos de carbón (5100 o 5101) en el fondo de la caja. Asegúrese de que las dos mitades queden alineadas y asentadas adecuadamente en el fondo de la caja.
- Si va a usar un anillo de extremo, instale el anillo en el fondo del juego, usando la Herramienta Apisonadora Chesterton para Válvulas. Tenga cuidado para asegurarse de que los extremos biselados estén bien acoplados.
- Instale con cuidado los anillos de cuña, comenzando con una Tapa de Extremo (A), seguida por un Anillo de Sellado de diámetro interior (B), un Anillo de Sellado de diámetro exterior (C), un Anillo de Sellado de diámetro interior (B) y una Tapa de Extremo (A), siguiendo el mismo procedimiento descrito más abajo. (Vea la Figura 1.)
  - Instale los anillos sobre el vástago de la válvula retorciéndolos ligeramente; nunca abra los anillos como se abre una bisagra. (Vea la Figura 2.)
  - Instale los anillos con las juntas una sobre la otra alternadas en 90°. Los anillos biselados cortados en doble (anillos con dos mitades), son aceptables si existen limitaciones de espacio o si la sección transversal es excesiva. (Alterne las juntas en 90°) NO MEZCLE MITADES DE ANILLOS DIFERENTES.
  - Use el anillo que está más afuera, o el siguiente, para empujar dentro de la caja los otros anillos instalados, hasta que todos los anillos queden en su posición correcta. NO USE LA HERRAMIENTA APISONADORA.
  - Si se va a usar un anillo de extremo, instálelo en la parte superior del juego.
- Asiente firmemente el juego de empaquetaduras completamente instalado con la Herramienta Apisonadora Chesterton.
- Instale el seguidor de prensaestopas de la empaquetadura y apriete el prensaestopas con los dedos. Cerciórese de que el labio del prensaestopas encaje dentro de la caja.
- Apriete los pernos del prensaestopas de manera uniforme hasta que el vástago quede ligeramente sujeto. Ajuste en la forma necesaria.
- Para consolidar adecuadamente la empaquetadura: Accione la válvula 10 veces, vuelva a apretar las tuercas del prensaestopas al final de la última carrera hacia abajo. Accione la válvula 10 veces más, vuelva a apretar las tuercas del prensaestopas al final de la última carrera hacia abajo. Si se ha provisto un apriete recomendado por la fábrica, consolide la empaquetadura hasta lograrse dicho apriete y quede menos de media vuelta plana de tuerca.
- Para volver a poner la válvula en servicio, siga las medidas de seguridad normales.
- Es aconsejable verificar el ajuste del prensaestopas después de algunas horas de servicio. Ajuste en la forma necesaria.
 

\*Si se está instalando una cuña 5800T para sellar VOCs a un límite especificado por la EPA, una recomendación estándar es utilizar un conjunto de cargas móviles. Tenga en cuenta que dicho servicio es más riguroso, y podría requerir un esfuerzo adicional del prensaestopas mayor que su valor de diseño. Este esfuerzo adicional del prensaestopas no ha demostrado afectar de manera significativa la fricción en el vástago en las pruebas de laboratorio. En aquellos casos en que la empaquetadura requiera tales ajustes, deberá aplicarse un apriete adicional en incrementos del 5% que no deberán exceder el 20% más que el valor de diseño. Debe observarse además que las condiciones del vástago y de la caja afectan en gran medida la capacidad de sellado en este tipo de servicio.

FIGURA 1

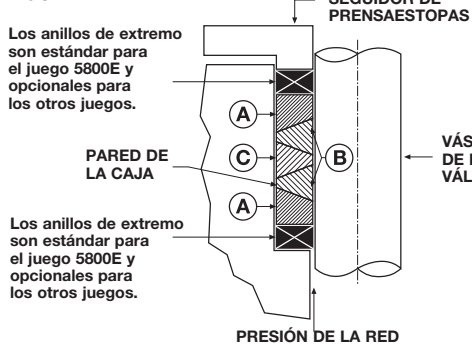
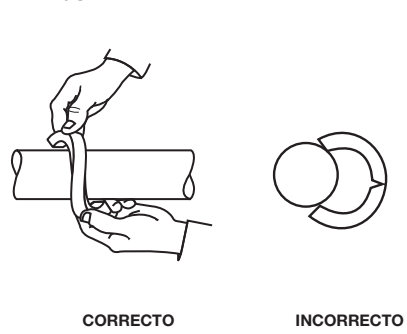


FIGURA 2



## KIILA 5800/5800E/5800T\* ASENNUSOHJEET

- Järjestelmä on pysäytettävä, sen paine on vapautettava ja järjestelmä on tyhjennettävä ja jäähdytettävä ennen venttiilin käsittelyä. Kaikkia turvallisuusvaatimuksia on noudatettava.
- Tiivistepesän on oltava puhdas, ts. siinä ei saa olla jäljellä yhtään aikaisemmin käytettyä tiivistettä eikä muita vieraita aineita.
- Venttiilin varren on oltava puhdas eikä siinä saa olla lovia, naarmuja eikä purseita. Pinnan karheuden on oltava 7,5–24 Ra.
- Määritä halkaistun hiiliholkin korkeus seuraavasti:
  - Mittaa tiivistepesän syvyys
  - Tiivisteiden poikkileikkaus = (tiiviste pesän sisäläpimitta miinus karan ulkoläpimitta) jaettuna kahdella
  - Tiivistesarjan korkeus (5800/5800T = 4 x tiivisteiden poikkileikkaus. 5800E = 6 x tiivisteiden poikkileikkaus.)
  - Hiiliholkin korkeus = tiivistepesän syvyys miinus tiivistesarjan korkeus miinus 4,7 mm

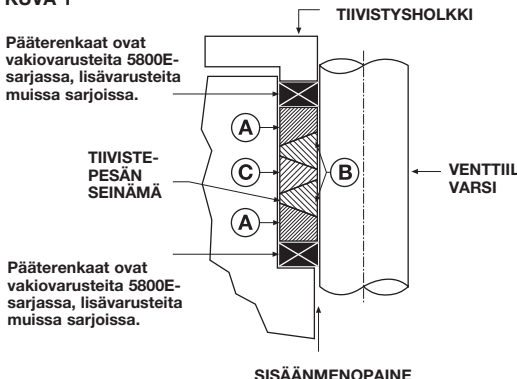
Huom: Hiiliholkin vähimmäiskorkeus on 1,5 x tiivisteiden poikkileikkaus. Jos käytössä on kaksi holkkia, suosittelemme kahta samankorkuista osaa tai melkein samankorkuista osaa. Varmista, että molemmat puoliskot ovat kohdakkain ja tiivistepesän pohjalla. Jos tiivistepesän pohjan viistous ylittää 15°, ota yhteyttä Chestertonin asiantuntijaan ennen asennusta.
- Katkaise holkki/holkit sopivan mittaiseksi. Leikkauspinnan on oltava samansuuntainen kuin toimitettu valmis pinta  $\leq 0,17$  mm. Asenna halkaistu hiiliholkki / halkaistut hiiliholkit (5100 tai 5101) tiivistepesän pohjalle. Varmista, että molemmat puoliskot ovat kohdakkain ja kunnolla tiivistepesän pohjalla.
- Jos pääterengasta käytetään, asenna rengas sarjan alaosaan Chestertonin sullomistyyökäluun avulla. Syrjäohennettujen päiden toisiinsa liittyminen on varmistettava.
 

Asenna kiilarenkaat huolellisesti aloittaen päatekappaleesta (A), minkä jälkeen asennetaan sisäpuolen tiivisterengas (B), ulkopuolen tiivisterengas (C), sisäpuolen tiivisterengas (B) ja päatekappale (A) käyttäen samaa alla selostettua menettelyä. (Katso kuvaa 1.)

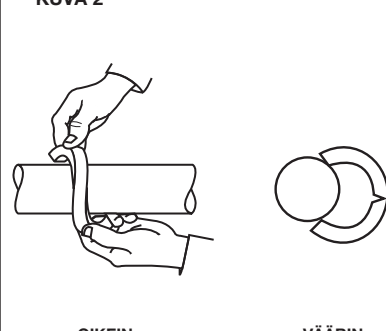
  - Asenna renkaat venttiilin varseen kierteen kierteen hieman; renkaita ei saa avata taivuttamalla. (Katso kuvaa 2.)
  - Järjestä renkaiden liitoskohdat vuorottain 90°:n kulmaan. Syrjäohennetut kaksoisrenkaat (renkaat, joissa on kaksi puoliskoa) ovat hyväksyttävissä, jos tilaa ei ole tarpeeksi tai jos poikkileikkaus on erittäin suuri. (Järjestä liitoskohdat vuorottain 90°:n kulmaan.) ERI RENKAIDEN PUOLISKOJA EI SAA SEKOITTAA KESKENÄÄN.
  - Käytä ulointa tai seuraavaa rengasta aikaisemmin asennettujen renkaiden työntämiseen tiivistepesään, kunnes kaikki renkaat ovat paikoillaan. SULLOMISTYÖKALUA EI SAA KÄYTTÄÄ.
  - Jos pääterengasta käytetään, asenna rengas sarjan päälle.
- Kiinnitä kokonaan asennettu tiivistesarja lujaan Chestertonin sullomistyyökäluun.
- Asenna tiivistysholkit paikoilleen ja kiristä laippa sormitukiin. Varmistaudu siitä, että laipan huuli menee sisään tiivistepesään.
- Kiristä laipan pultteja tasaisesti, kunnes sen varsi on tarrautunut kiinni jonkin verran. Kiristä tarpeen mukaan.
- Lujita tiiviste seuraavasti: Käynnistä venttiili 10 kertaa ja kiristä holkinmuttereita uudestaan viimeisen alassisääniskun lopulla. Käynnistä venttiili vielä 10 kertaa ja kiristä holkinmuttereita uudestaan viimeisen alassisääniskun lopulla. Jos tehtaalta on annettu kiristysmomentti, lujita tiivistettä, kunnes kiristysmomentti saavutetaan ja kierroksesta on jäljellä vähemmän kuin puolet vääntiöpinnasta.
- Noudata normaaleja varotoimenpiteitä ottaessasi venttiilin uudelleen käyttöön.
- Tiivistysholkin laipan säädön tarkastaminen on suositeltavaa muutaman käyttötunnin jälkeen. Kiristä tarpeen mukaan.
 

\*Jos 5800T asennetaan haihtuvien orgaanisten yhdisteiden tiivistämiseksi EPA:n määrittämään raja-arvoon asti, vakiosuositukseksi on Live Load -kokoonpano. On otettava huomioon, että kyseinen käyttö on ankarampi ja teknisen laippakuormituksen ylittävä laipan lisäkuormitus saattaa olla tarpeen. Tällaisen laipan lisäkuormituksen ei ole havaittu vaikuttavan merkittävästi varren kytkeä laboratoriotestauksessa. Jos tiiviste tarvitsee tällaisia säätöjä, kiristysmomenttia on lisättävä 5% kerrallaan, että se ylittää teknisen arvon enintään 20%:lla. On otettava lisäksi huomioon, että varren ja tiivistepesän kunnolla on suuri vaikutus tiivistettyyteen tämännäyttyessä käytössä.

KUVA 1



KUVA 2



## 5800/5800E/5800T\* ウェッジ 取扱説明書

- 装置全体を停止状態とし、バルブを操作する前に液抜きおよび冷却状態そして内圧の存在が無いことを確認してください。その他必要な安全措置を行ってください。
- スタフティングボックスは洗浄された状態にしてください。以前使用したパッキンその他の残物が無い事を確認してください。
- バルブシステム上に傷、突起物、などが無いことを確認してください。推奨表面仕上げ精度は7.5-24 Raです。
- スプリットカーボンスリーブの高さを以下に従って決定します。
  - スタフティングボックスの深さを測定
  - パッキンの断面積 = (スタフティングボックス内径 - ステム外径) / 2
  - パッキンセットの高さ (5800/5800T = 4 x パッキンの断面積。5800E = 6 x パッキンの断面積)
  - カーボンスリーブの高さ = スタフティングボックスの深さ - パッキンセットの高さ - 0.187" (4.7 mm)

注: カーボンスリーブの高さの最小値は、1.5 x パッキンの断面積です。パッキングを2個使用する場合は、高さが同等あるいはほぼ同等のものを使用することを推奨します。
- パッキングを適切な長さで切断します。切断面が仕上げ面より0.07" (0.17 mm)低く、かつ平行になっていなければなりません。スプリットカーボンスリーブ (5100または5101) をスタフティングボックスの底に取付けます。スタフティングボックスの底で2つの分割部が位置合わせされ、正しく設置されていることを確認します。
- エンドリングを使用する場合、リング1本をチェスタートン製バルブタンピングツールを使用して取りつけてください。切断面はスライブカットとし、ほつれ等が無く整っていることを確認してください。
- ウェッジリングの取り付けは (A) のエンドキャップから開始し、続いて内周側ツールリング (B)、外周側ツールリング (C)、内周側ツールリング (B)、そしてエンドキャップ (A) の順に以下の要領で行います。 (図1参照)
  - バルブシステムの周りにパッキンリングを取り付ける場合下図左側のように少し捻って行ってください。決して下図右側のように両側から開くようにはしないで下さい。(図2参照)
  - パッキンリングのカット面は90°となるように重ねてください。取り付け空間的に限界がある場合またはクロセクションが大きすぎる場合にはダブルスライブカットリング (パッキンリングに2箇所のカット面があるもの) が使用できます。その場合、必ず決められた組み合わせのリングを使用し、またカット面は上記同様に90°ずらして重ねて下さい。
  - 次のリングを使用してパッキンリングをそれぞれの所定の位置に収めていきます。決してタンピングツールは使用しないで下さい。
  - エンドリングを使用する場合は、セットの上端部に取付けます。
- 組立が完了したらチェスタートン製タンピングツールを使用して軽く押し込みます。
- パッキングランドフォロワーを取り付けグランドボルトを指で締めます。グランドの先端がスタフティングボックス内に入っていることを確認してください。
- ステムが軽くパッキンリングにつかまれるまでグランドボルトを均一に締めてください。必要に応じて緩めてください。
- パッキンをしっかりとセットする為にバルブを10回ほど動作させ、最後の一番下に下ろした時点でグランドボルトを少し締めてください。さらに10回ほど動作させ同様に最後の一番下に下ろした時点でグランドボルトを少し締めてください。工場の推薦するトルクが記載してある場合は、同トルクが達成されナットが半回転以下になるようにパッキンをセットしてください。
- システム始動にバルブ開閉を行うに当たっては通常の安全基準を遵守してください。
- 始動後数時間内にグランドの調整状況を確認されることをお勧めします。必要に応じて再調整を行ってください。

図1

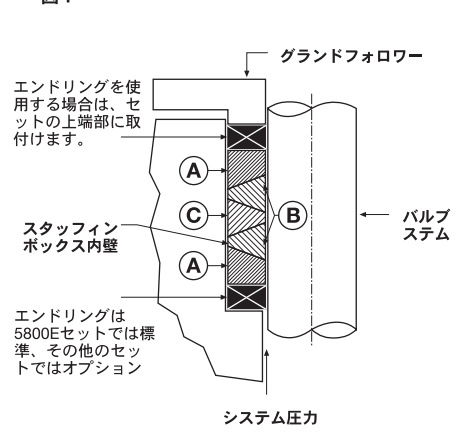


図2

