



KIESELMANN

FLUID PROCESS GROUP

Traducción del original

Manual de instrucciones

Válvulas de extracción aséptica

Tipo 6125

-neumático

-manual



KIESELMANN GmbH

Paul-Kieselmann-Str. 4-10
D - 75438 Knittlingen

 +49(0) 7043 371-0 •  +49(0) 7043 371-125
www.kieselmann.de • info@kieselmann.de

Copyright: © KIESELMANN FLUID PROCESS GROUP

Índice de contenido

1 Información general	4
1.1 Información para su seguridad	4
1.2 Identificación de indicaciones de seguridad	4
1.3 Uso debido general	4
1.4 Personal	4
1.5 Reconstrucciones, recambios y accesorios	5
1.6 Normas generales	5
2 Información de seguridad	6
2.1 Uso previsto	6
2.2 Indicaciones generales	6
2.3 Indicaciones generales de seguridad	6
3 Entrega, transporte y almacenamiento	7
3.1 Entrega	7
3.2 Transporte	7
3.3 Almacenamiento	7
4 Descripción	8
4.1 Juego de construcción	8
5 Función y operación	9
5.1 Descripción de funcionamiento	9
5.2 Sistema de control y unidad de retroalimentación	9
6 Puesta en funcionamiento, mantenimiento y limpieza	10
6.1 Puesta en funcionamiento	10
6.1.1 Detalles de instalación	10
6.1.2 Directrices generales de soldadura	10
6.1.3 Uso en la zona EX	10
6.2 Mantenimiento	11
6.3 Limpieza	11
6.4 Esterilización	11
7 Datos técnicos	13
8 Desmontaje y montaje	14
8.1 Desmontaje de la válvula de extracción de muestras	14
8.2 Montaje de la válvula de extracción de muestras	18
8.3 Desmontaje de la válvula de vapor DV	19
8.4 Montaje de la válvula de vapor DV	20
9 Dibujos y dimensiones	21
9.1 Ilustraciones	21
9.2 Dimensiones	26
10 Piezas de desgaste	27
10.1 Juego de piezas de recambio	27
10.2 Lista de piezas de recambio	27
11 Clasificación	29
11.1 Construcción del número de artículo	29
12 Apéndice	32
12.1 Declaración de incorporación	32

1 Información general

1.1 Información para su seguridad

Nos alegramos de que se haya decidido por un producto de alta calidad de KIESELMANN . Nuestros productos ofrecen un funcionamiento prolongado y fiable si se emplean debidamente y se mantienen de forma adecuada.

Lea atentamente este manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad incluidas antes del montaje y la puesta en marcha. Con ello conseguirá que el producto y la instalación funcionen de una forma fiable y segura. Tenga en cuenta que el uso indebido de componentes del proceso pueden provocar daños materiales y personales graves.

La garantía y la responsabilidad se extinguen en caso de daños causados por no observar este manual de instrucciones, por una puesta en marcha y un manejo inadecuados o por intervención de terceros.

Nuestros productos se fabrican, montan y comprueban con gran cuidado. No obstante, si alguna vez hubiera motivo de reclamación, evidentemente le satisfaremos en el marco de nuestras garantías. También estamos a su disposición una vez finalizado el período de garantía. Asimismo, en el presente manual de instrucciones encontrará todas las indicaciones necesarias y los datos de los recambios para el mantenimiento. Si no desea realizar el mantenimiento usted mismo, el servicio técnico de KIESELMANN está a su disposición.

1.2 Identificación de indicaciones de seguridad

Encontrará las indicaciones en el punto Información de seguridad o justo antes de la instrucción de operación correspondiente. Las indicaciones están resaltadas con un símbolo de peligro y una palabra de advertencia. Los textos situados junto a estos símbolos deben leerse y observarse obligatoriamente, y solo después debe procederse con la lectura del texto siguiente y con la manipulación de la válvula.

Símbolo	Palabra de advertencia	Significado
	PELIGRO	Peligro inminente que provocará la muerte o lesiones corporales graves.
	ADVERTENCIA	Peligro inminente que puede provocar la muerte o lesiones corporales graves.
	PRECAUCIÓN	Situación peligrosas que puede provocar lesiones corporales leves o daños materiales.
	NOTA	Situación perjudicial que puede dañar el producto o el entorno cercano.
	INFORMACIÓN	Incluye consejos de aplicación y otra información especialmente útil.

1.3 Uso debido general

La grifería solo está prevista para la finalidad descrita en estas instrucciones. Cualquier uso que vaya más allá se considera indebido. KIESELMANN no se hace responsable de los daños resultantes de un uso indebido. El riesgo corre por cuenta única del explotador. Para un funcionamiento correcto y seguro de la grifería son imprescindibles un transporte y almacenamiento adecuados, así como una instalación y un montaje profesionales. El uso debido incluye también el cumplimiento de las condiciones de funcionamiento, mantenimiento y conservación.

1.4 Personal

El personal de servicio y mantenimiento debe disponer de la cualificación adecuada para estos trabajos. Debe recibir una instrucción especial sobre los posibles peligros y debe conocer y observar las indicaciones de seguridad que se mencionan en la documentación. Los trabajos en la instalación eléctrica solo deben ser realizados por electricistas profesionales.

1.5 Reconstrucciones, recambios y accesorios

No está permitido realizar reconstrucciones ni modificaciones por cuenta propia que perjudiquen la seguridad la grifería. Los dispositivos de seguridad no deben esquivarse, eliminarse por cuenta propia ni dejarse sin efecto. Solo deben utilizarse recambios originales y accesorios autorizados por el fabricante.

1.6 Normas generales

El usuario está obligado a hacer funcionar la grifería únicamente en un estado impecable. Además de las indicaciones de la presente documentación, son aplicables también por las normas de prevención de accidentes correspondientes, las reglas técnicas de seguridad universalmente reconocidas, las normas nacionales del país de uso y las normas de seguridad y trabajo internas de la empresa.

2 Información de seguridad

2.1 Uso previsto

La válvula de extracción de muestras se utiliza para el muestreo o la purga de medios líquidos o gaseosos de tanques y tuberías en plantas de la industria de bebidas y alimentos, la industria farmacéutica y química, así como en la biotecnología.

2.2 Indicaciones generales



NOTA - Observe el manual de instrucciones

Para evitar peligros y daños, hay que usar una armadura de acuerdo con los datos técnicos y las indicaciones de seguridad mencionadas en el manual de instrucciones.



NOTA

Todos los datos corresponden al estado del desarrollo. Están reservados cambios en el marco del desarrollo posterior técnico.

2.3 Indicaciones generales de seguridad



⚠ ADVERTENCIA

Peligro de lesión debido a un medio efluente

Con el desmontaje de la válvula, los líquidos o los gases pueden ocasionar lesiones.

- Los medios que fluyan a través de una salida de fugas, hay que derivarlos de manera segura a instalaciones de desagüe.
- Realizar el desmontaje sólo cuando la instalación esté con absoluta seguridad sin presión, sin líquidos y sin gases.



⚠ PRECAUCIÓN

¡Peligro de quemaduras por la llama de la válvula!

Existe el riesgo de quemaduras en las partes del cuerpo.

- La alta entrada de calor hace que la válvula esté muy caliente. Cuando se quema la válvula,
 - se deben usar guantes y ropa protectora adecuada
 - de acuerdo con las normas locales de seguridad contra incendios.



⚠ PRECAUCIÓN

¡Destruir la junta de la válvula cuando la válvula está en llamas!

El sello de la válvula puede ser destruido por la entrada excesiva de calor.

- Por regla general, el encendido de la válvula debe ser llevada a cabo por personal cualificado.
 - Deben observarse las instrucciones del capítulo "Esterilización".

3 Entrega, transporte y almacenamiento

3.1 Entrega

- Inmediatamente después de la recepción de la mercancía, hay que comprobar que la entrega sea completa y sin daños de transporte.
- Desempaquetar el producto.
- Conservar el material de embalaje o eliminarlo según las prescripciones del lugar.

3.2 Transporte



PRECAUCIÓN

Riesgo de lesiones y daños al producto

Durante el transporte de los productos, deben observarse las reglas técnicas universalmente reconocidas, las normas nacionales de prevención de accidentes y las normas de seguridad y trabajo internas de la empresa.

3.3 Almacenamiento



NOTA

¡Daños en el producto por almacenamiento indebido!

- mantener las condiciones de almacenamiento
- evitar un almacenamiento de larga duración



INFORMACIÓN

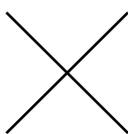
Recomendación para almacenamiento de larga duración

En caso de almacenamiento de larga duración, recomendamos comprobar con regularidad el producto y las condiciones de almacenamiento.

- Para evitar daños en los elementos de la junta y en los cojinetes
 - Los productos de hasta DN 125 / OD 5 pulgadas almacenar en posición horizontal durante un máximo de 6 meses.
 - Productos más grandes que DN 125 / OD 5 pulgadas están en general, almacenado con el motor hacia arriba.
- No almacenar ningún objeto encima de los productos.
- Proteger los productos de humedad, polvo y suciedad.
- Almacenar los productos en un lugar seco y bien aireado a una temperatura constante (temperatura ambiente ideal 25°C ±5° y humedad 70% ±5%).
- Proteger de la luz UV y del ozono a los elementos de la junta, cojinetes y componentes plásticos.

4 Descripción

4.1 Juego de construcción

Superestructuras / Automatización	 Anillo final	 Toma de sensor* (resorte cerrado M12)	 Conjunto del cabezal de control*		
Accionamientos	 Tipo 6125 xxx00x-xxx manual (resorte cerrado)	 Tipo 6125 xxx01x-xxx manual (auto-cierre)**	 Tipo 6125 xxx03x-xxx neumático & manual (resorte cerrado)	 Tipo 6125 xxx02x-xxx neumático	
Conexiones de car-casa	 INLINE Módulo	 Pieza enT (DN 25-150 / OD 1½-4)	 Cuello de soldadura del contenedor	 Cuello de soldadura (DN 25)	
Salida	 Casquillo roscado (G 3/8)	 Conexión de tubería (DN 10)	 Casquillo roscado con tuerca ciega (G 3/8)	 Clip-on	
Conexión de descarga	 sin conexión	 Casquillo roscado (G 3/8)	 Conexión de tubería (DN 10)	 Casquillo roscado con tuerca ciega (G 3/8)	 Clip-on
		 Válvula de vapor manual	 Válvula de vapor neumático	 Válvula de vapor neumático con toma de sensor	 Válvula de vapor neumático con cabezal de control

* sólo se puede adaptar al actuador neumático

** No se puede combinar con un actuador neumático

5 Función y operación

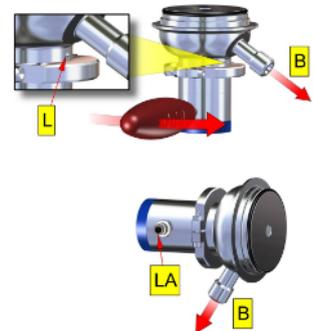
5.1 Descripción de funcionamiento

Descripción de funcionamiento

La función de la válvula es asegurar que las muestras se tomen de plantas y tuberías bajo condiciones higiénicas. Se abre neumáticamente a través de la conexión de aire (LA) o manualmente a través de la manilla en el sentido de las agujas del reloj y se cierra con fuerza de resorte. Las válvulas con vástago autobloqueante se abren en el sentido de las agujas del reloj con el mango y se cierran en sentido contrario.

Cuando la válvula está abierta, el producto fluye a través de la boquilla de salida (B).

Las fugas se descargan a través de un orificio de fuga (L).



5.2 Sistema de control y unidad de retroalimentación



Sistema de control - opcional -

Para el registro de las posiciones de las válvulas y de su control, se puede montar si es necesario sistemas de actuador modulares en el motor. De manera estándar, los sistemas cerrados se ofrecen con electrónica SPS o ASI-Bus y válvulas magnéticas de 3/2 integradas. En condiciones robustas de funcionamiento, recomendamos la utilización de cubierta de acero inoxidable.



Retroalimentación final con protección contra golpes -opcional-

Para el registro de las posiciones de las válvulas a través de iniciadores inductivos (sensores) se montará una alimentación final en el motor. La consulta se realiza a través de la posición del vástago del pistón.

6 Puesta en funcionamiento, mantenimiento y limpieza

6.1 Puesta en funcionamiento

6.1.1 Detalles de instalación

Posición de montaje

La válvula debe instalarse de tal manera que el producto pueda salir completamente por la conexión de salida.

6.1.2 Directrices generales de soldadura

Por lo general, hay que desmontar los elementos de junta, integrados en los componentes a soldar, antes de soldar. Para evitar daños, los trabajos de soldadura los debería realizar personal cualificado (EN ISO 9606-1). Procedimiento de soldadura utilizar WIG.



PRECAUCIÓN

Deterioros y lesiones debido a un elevado flujo de temperatura

Para evitar una demora de los componentes, se tienen que soldar sin tensión todos los componentes soldables.

Antes de ensamblar, dejar que todos los componentes se enfríen.



NOTA

Deterioro debido a impurezas

Las impurezas pueden causar deterioros en las superficies de estanqueidad y en las juntas.

Antes de montar, limpiar a fondo el interior de la carcasa.

6.1.3 Uso en la zona EX

En el caso de válvulas o instalaciones que se vayan a utilizar en zonas explosivas se tiene que procurar una conexión equipotencial suficiente y correcta (conexión a tierra). (véanse, por ejemplo, las directivas ATEX EG; UKSI 696:2019-Schedule 25)

6.2 Mantenimiento



RECOMENDACIÓN

Cambio de las juntas

¡A la hora de realizar el montaje hay que seguir los siguientes puntos!

- Al cambio de las juntas, se deben reemplazar todos las juntas en contacto con el producto.
- Sólo se debe instalar repuestos originales.

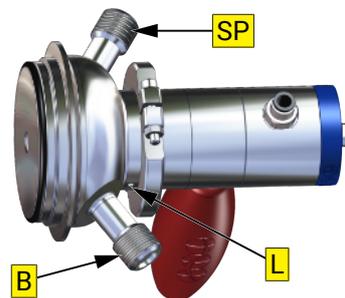
Intervalo de mantenimiento

Los intervalos de mantenimiento dependen de las condiciones de funcionamiento, temperatura, intervalos de temperatura, producto de limpieza, el medio, la presión y la frecuencia de conmutación. Se recomienda cambiar de manera preventiva Ciclo de 3 años para que según el estado de la junta el usuario pueda fijar intervalos de mantenimiento más largos.

Recomendación de lubricante

	EPDM; HNBR; NBR; FKM; k-flex	- Klüber Paraliq GTE703*
	Silicona	- Klüber Sintheso pro AA2*
	Rosca	- Interflon Food*
<p>*Si la válvula se utiliza para la producción de alimentos o bebidas, sólo se pueden utilizar lubricantes aprobados para este fin. Por favor, consulte las respectivas hojas de datos de seguridad de los fabricantes de lubricantes.</p>		

6.3 Limpieza

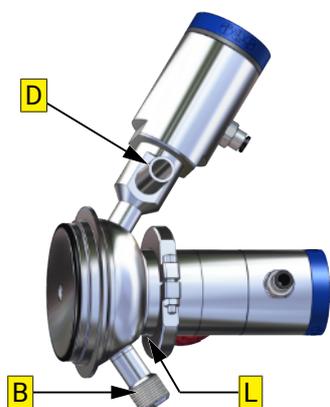


El interior de la válvula se limpia a través de la conexión de salida (B), por lo que la válvula se abre durante la limpieza simultánea de depósitos o tuberías. Las válvulas con conexión de lavado se limpian a través de la conexión (SP).

6.4 Esterilización

La válvula puede ser esterilizada con una llama, vapor o líquido.

Esterilización por vapor y líquidos

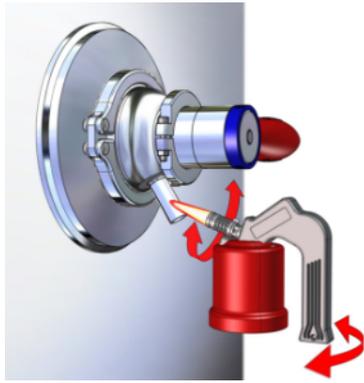


La esterilización por vapor o líquido se realiza a través de la boquilla de salida (B) o con limpieza de tanques o tuberías.

Las válvulas con conexión de lavado se esterilizan a través de la conexión (SP).

Opcional la válvula puede equiparse con una válvula de vapor (DV). La esterilización por vapor o líquido se realiza a través de la conexión (D).

Esterilización del aire por llama



La válvula se puede esterilizar con llama. Este proceso puede durar un máximo de 15 segundos para toda la válvula. Para evitar altas temperaturas en ciertos puntos, la llama debe moverse constantemente.



⚠ PRECAUCIÓN

¡Peligro de quemaduras por la llama de la válvula!

Existe el riesgo de quemaduras en las partes del cuerpo.

- La alta entrada de calor hace que la válvula esté muy caliente. Cuando se quema la válvula,
 - se deben usar guantes y ropa protectora adecuada
 - de acuerdo con las normas locales de seguridad contra incendios.



⚠ PRECAUCIÓN

Destrucción de los materiales de sellado debido a un suministro excesivo de temperatura

En caso de incendio, hay que asegurarse de que la válvula en la zona de la junta no supere una temperatura de 130°C durante un corto periodo de tiempo, ya que de lo contrario el material de la junta se destruirá.

- Por regla general, el encendido de la válvula debe ser llevada a cabo por personal cualificado.

7 Datos técnicos

Tipo de construcción	Válvula de extracción aséptica	
Medida de construcción	Línea de productos: DN 25 (1½") - DN 150 (4")	
Tipo de accionamiento	Manual (resorte cerrado); manual (autobloqueo) neumático; neumático & manual	
Tipo de carcasa	<ul style="list-style-type: none"> • Cuerpo con Inline-brida • Cuerpo con tubuladora de soldar DN 25 • Cuerpo con T-tramo de tubería DN 25 (1½") - DN 150 (4") 	
Salida / Conexión de descarga	<ul style="list-style-type: none"> • G3/8; G3/8 con Tuerca ciega • DN10 • Clip-on 	
Conexión de vapor	<ul style="list-style-type: none"> • Conexión para válvula de vapor neumático / manual 	
Rango de temperatura	Temperatura ambiente: (Aire)	de +4 a +45°C
	Temperatura de operativo: (dependiente del medio)	de +0 a +95°C
	Temperatura de esterilización: (SIP 30 min)	EPDM +140°C PTFE +130°C NBR +100°C
Presión de funcionamiento	máx. 10 bar para líquidos	
Índice de fugas	A (DIN EN 12266-1)	
Aire de control	Presión aire de control: 4,0 - 8,0 bar	Calidad aire de control: ISO 8573-1:2001 categoría de calidad 3
Material (contacto con el producto)	Acero inoxidable:	AISI 316L
	Superficie:	Ra ≤ 0,8µm Metal pulido; e-pulido
	Material de sellado:	PTFE-FTM

DN	25	40	50	65	80	100
Pulgadas	1	1½	2	2½	3	4
Torque [Nm]	15	15	15	25	25	55

Rosca	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22
Par de apriete [Nm]	6	14	28	49	79	119	166	234	313

8 Desmontaje y montaje

8.1 Desmontaje de la válvula de extracción de muestras

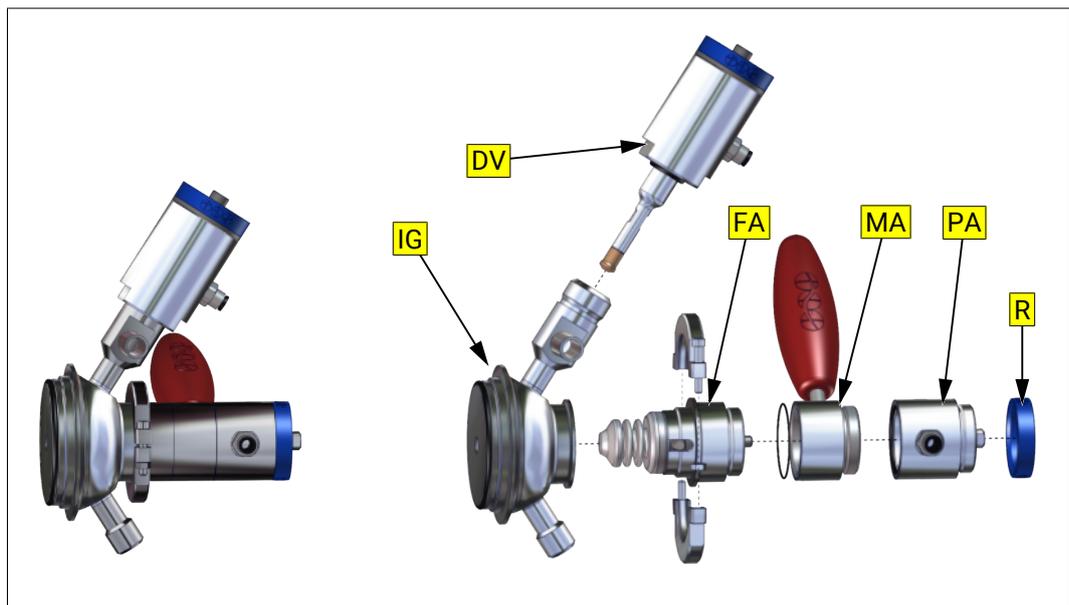


NOTA

Todas las conexiones roscadas tienen rosca derecha.

Desmontar el aire de control, el vapor o los conductos de limpieza y los conductos eléctricos, la unidad de retroalimentación o actuador antes de iniciar el desmontaje.

Válvula de extracción aséptica - Módulo



IG En línea - Carcasa

FA Conjunto de resorte

R Anillo final

DV Válvula de vapor

MA Accionamiento manual

PA Accionamiento neumático

Desmontaje elemento válvula VE



NOTA

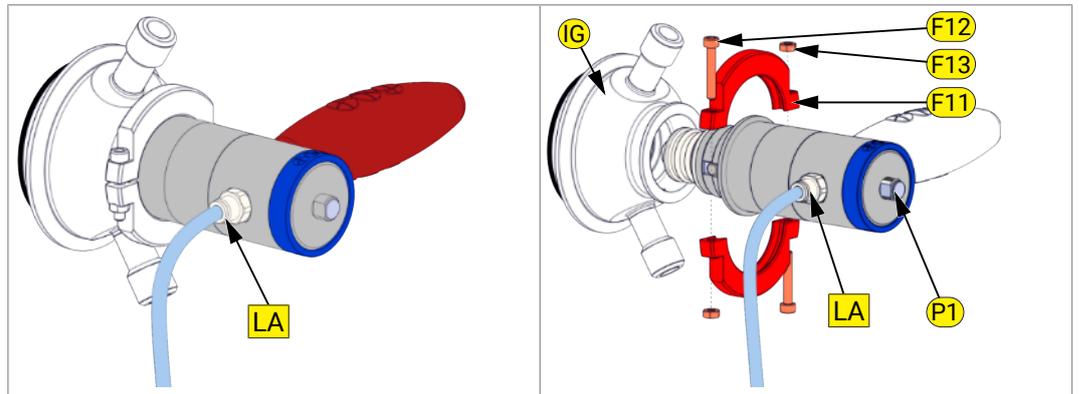
Núcleo de válvula con resorte

En el caso de las válvulas con inserto de válvula con resorte, la válvula debe accionarse neumática o manualmente antes de enroscar la abrazadera de cierre.



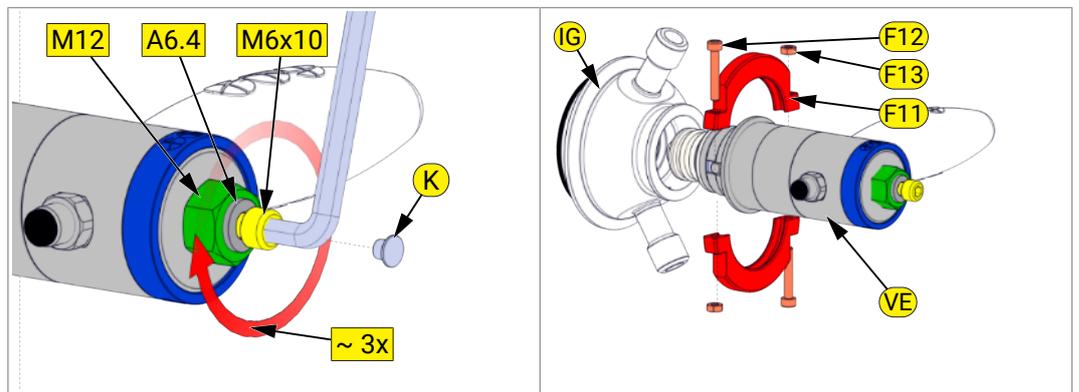
neumático - Accionar el actuador con aire a LA

- El pistón se retrae y el fuelle se levanta del asiento de la válvula.
- Desatornillar la atornilladura (F12) / (F13). Retire las abrazaderas de cierre (F11) y retire el núcleo de la válvula de la carcasa (IG).
- Retire la conexión de aire en (LA).



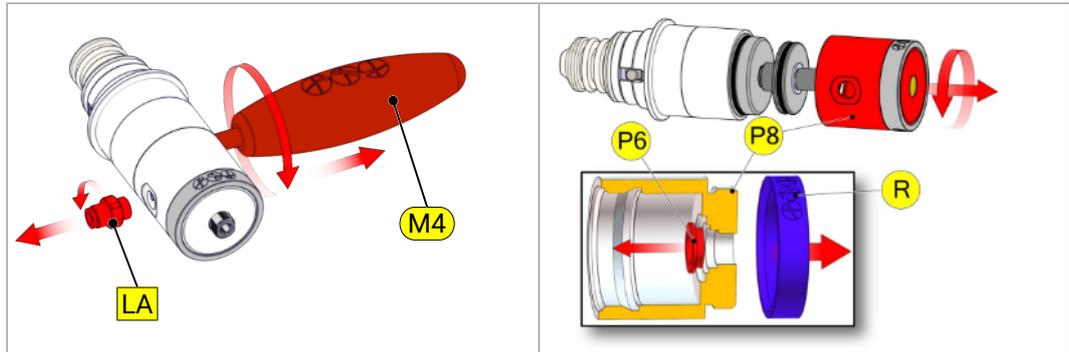
manualmente - accionar el actuador con una llave Allen

- Retire la tapa (K).
- Coloque una tuerca (M12) y una arandela (A6.4) en el eje (P1) y enrosque un tornillo (M6x10) en el eje con la mano hasta que se detenga.
- A continuación, gire el tope (aprox. 3 vueltas) con una llave Allen hasta que se detenga.
- El pistón se retrae y el fuelle se levanta del asiento de la válvula.
- Desatornillar la atornilladura (F12) / (F13).
- Retire las abrazaderas de cierre (F11) y retire el núcleo de la válvula de la carcasa (IG). Destornillar los tornillos (M6x10) del eje (P1).

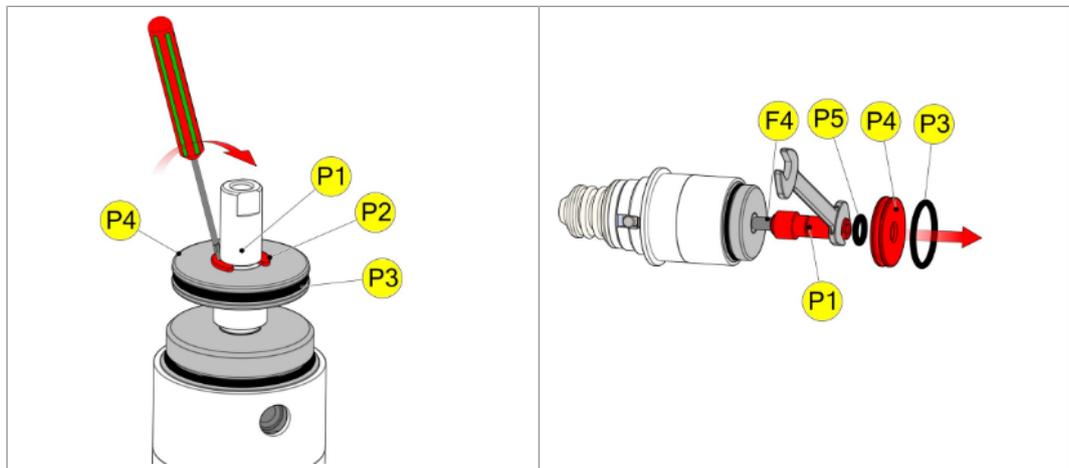


Desmontaje del actuador neumático PA

- Desenrosque la conexión de aire (LA) y la manija (M4). Desenrosca el anillo (R) y la carcasa (P8). Desmontar el cojinete (P6).

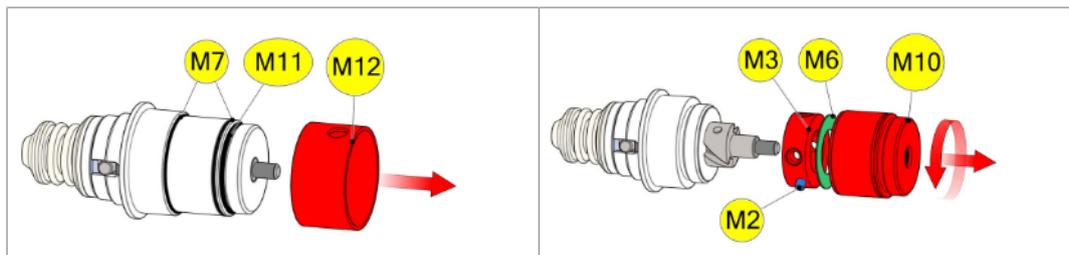
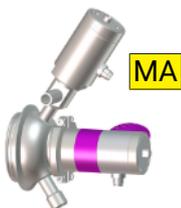


- Retire el anillo de seguridad (P2) y retire el pistón (P4). Retire las juntas tóricas (P3) y (P5). Desatornillar el eje (P1) del eje (F4).

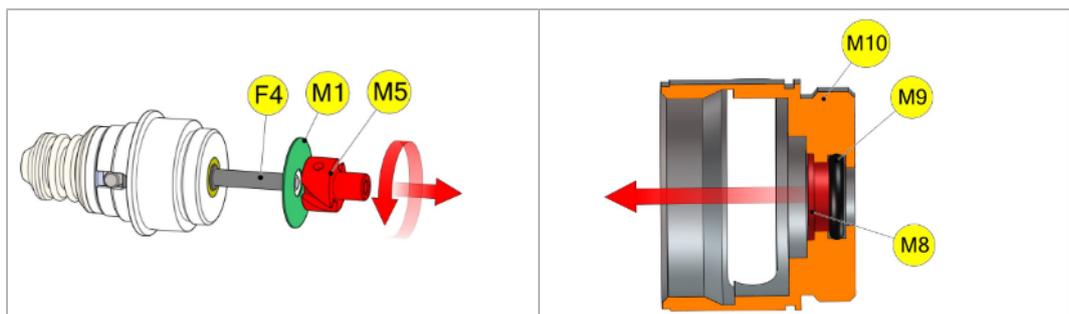


Desmontaje del accionamiento manual MA

- Retire la tapa (M12). Retire las juntas tóricas (M7) y (M11). Desatornillar la carcasa (M10). Quitar la arandela (M6), el driver (M3) con los pines (M2).

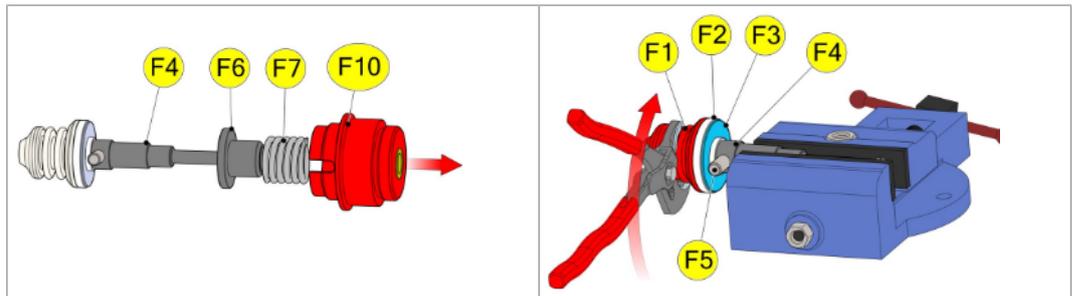


- Desenrosque el tornillo sinfín (M5) del eje (F4) con una llave de gancho. El muelle (F7) está completamente liberado. Retire la arandela (M1). Retire el rodamiento (M8) y la junta tórica (M9) de la caja (M10).

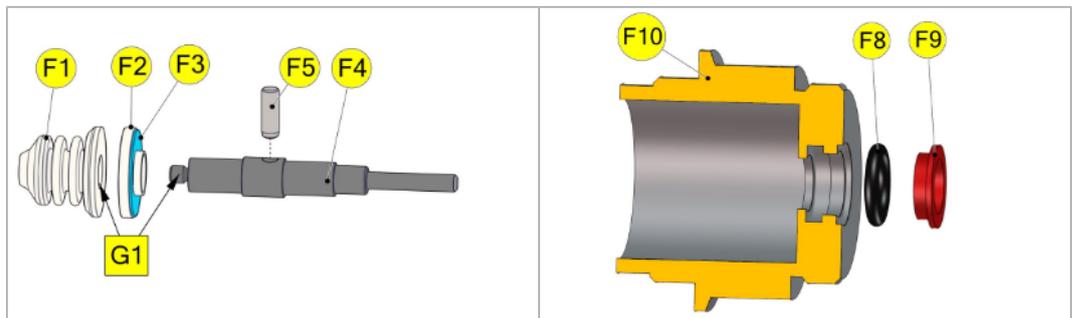


Desmontaje del conjunto de muelles FA

- Retire la carcasa (F10), el muelle (F7) y la guía (F6) del eje (F4). Fije el eje (F4) entre las mordazas blandas del tornillo de banco y desatornille el fuelle (F1) con unos alicates.



- Retire la guía (F2) y el resorte de presión (F3). Retire el rodamiento (F9) y la junta tórica (F8) de la caja (F10).



8.2 Montaje de la válvula de extracción de muestras

- Antes de montar, limpiar la zona de montaje y las superficies de rodaduras y engrasar ligeramente.
- Engrasar ligeramente las juntas tóricas y tirar de ellas.



⚠ PRECAUCIÓN

- La conexión roscada (G1) del fuelle (F1) y del eje (F4) se fija con un tornillo de bloqueo. Después de desatornillar el fuelle (F1), siempre debe ser sustituido.
 - Eliminar a fondo y desengrasar los restos de adhesivo de la unión roscada (G1). Volver a asegurar el fuelle nuevo durante el montaje con un tornillo de fijación seguro de tornillo desacoplable (p. ej. Loctite 243).

Montaje del conjunto de muelles (FA)

Accione primero la válvula mecánicamente. Ver fig. A, Spalt (SP) = 1mm.

- Fig.**
- Coloque una tuerca (M12) y una arandela (A6.4) en el eje (F4).
 - Enrosque una tuerca (M6) en el eje con la mano hasta que se detenga.
 - A continuación, gire con una llave de horquilla hasta el tope (aprox. 3 vueltas). Inserte el conjunto de resorte (FA) en la carcasa (IG).
- Fig. B**
- Montar el estribo de bloqueo (F11) y apretar las uniones atornilladas (F12) / (F13) uniformemente.
 - Desenroscar de nuevo la tuerca (M6). Retire la arandela (A6.4) y la tuerca (M12).
 - Comprobar la función de la válvula.

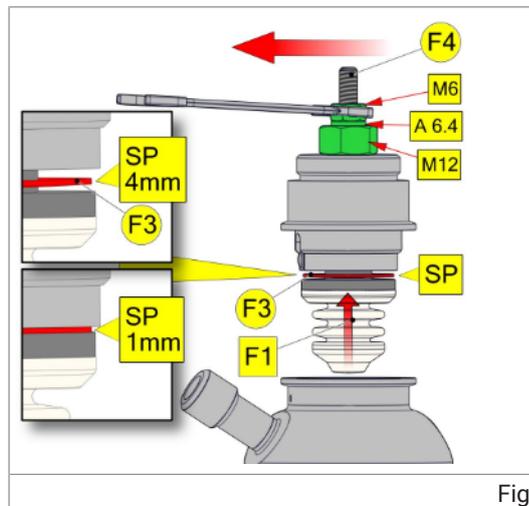


Fig.

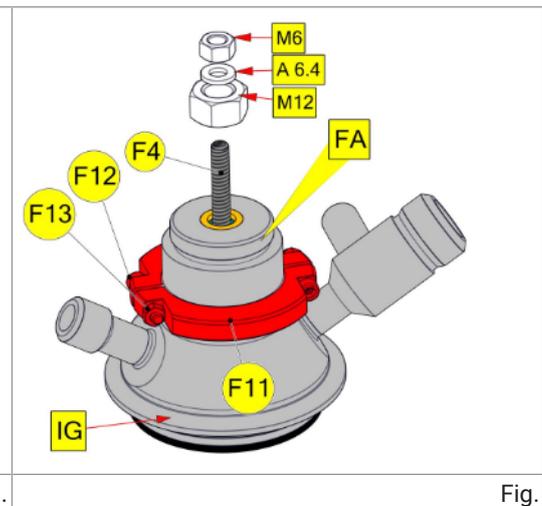
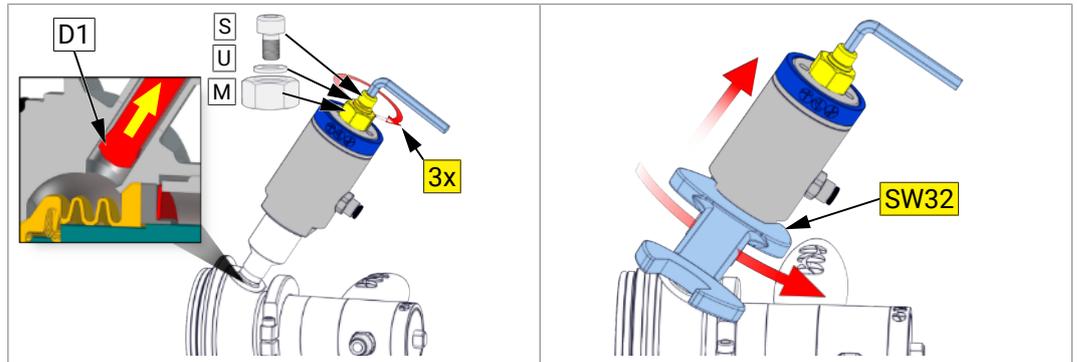


Fig.

8.3 Desmontaje de la válvula de vapor DV

Desmontaje - Válvula de vapor neumática pDV

- Accionar el actuador con una llave Allen
- Coloque una tuerca (M) [M12] y una arandela (U) [A6.4] en el eje y enrosque un tornillo (S) [M6x10] en el eje con la mano hasta que se detenga. A continuación, gire el tope (aprox. 3 vueltas) con una llave Allen hasta que se detenga. La válvula se retrae, el pistón se levanta del asiento de la válvula.
- Use una llave (SW32) para desenroscar la válvula de vapor de la carcasa.



- Desenroscar el tornillo (S) y quitar la tuerca (M) y la arandela (U).



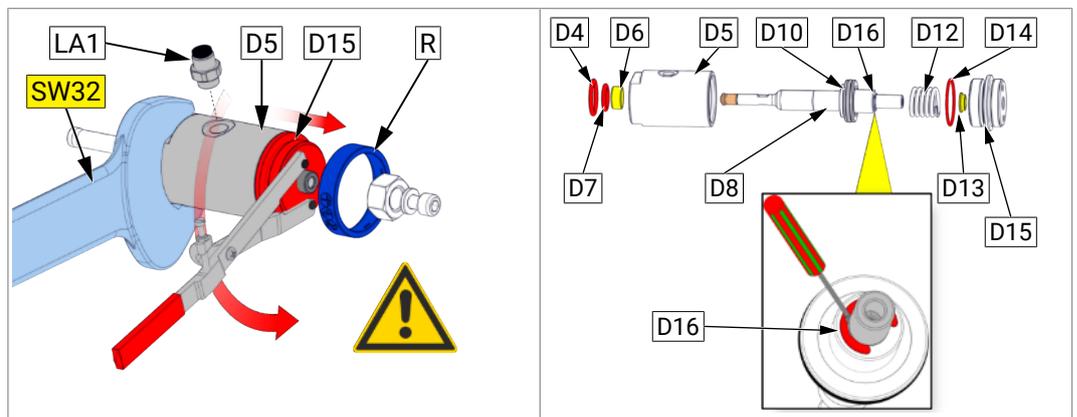
⚠ PRECAUCIÓN

Peligro de lesiones por componentes salientes

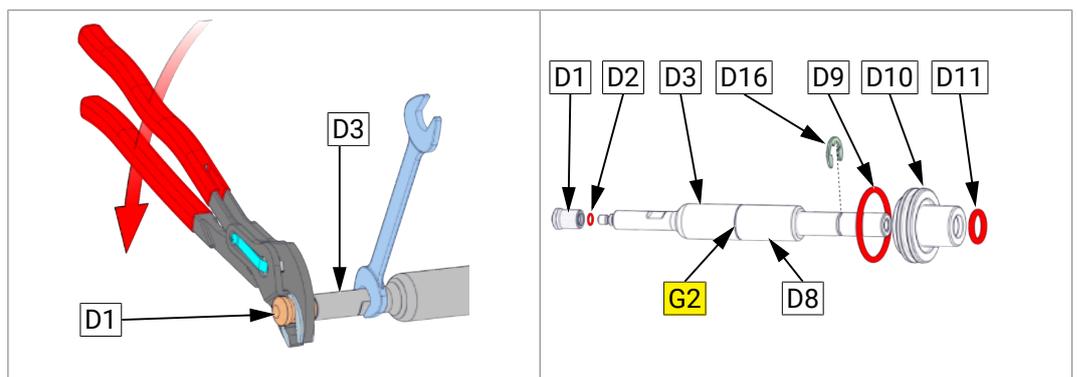
Válvula de resorte

Al desenroscar la tapa (D15), los componentes pueden saltar.

- Desatornille la tapa (D15). Retire todos los componentes de la carcasa (D5). Retire el anillo de seguridad (D16) y retire el pistón (D10) del eje (D8). Retirar las piezas de desgaste

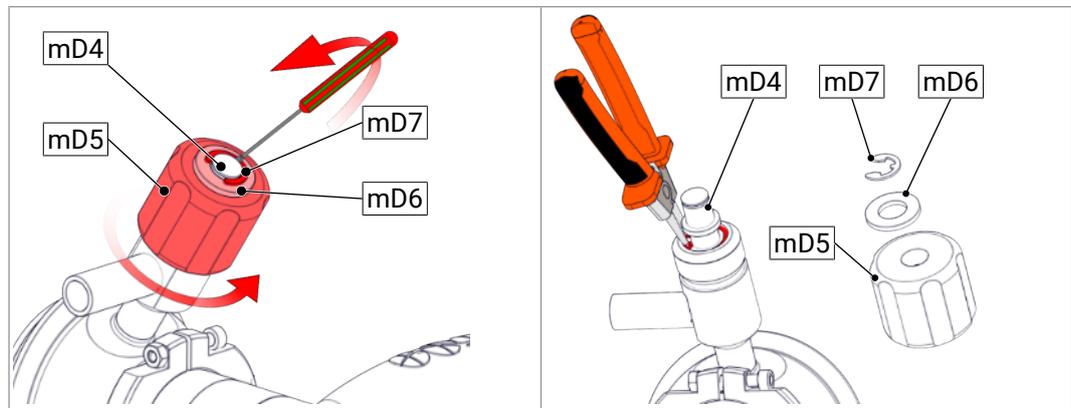


- Desenrosque el pistón (D1) del eje (D3). Retirar las piezas de desgaste

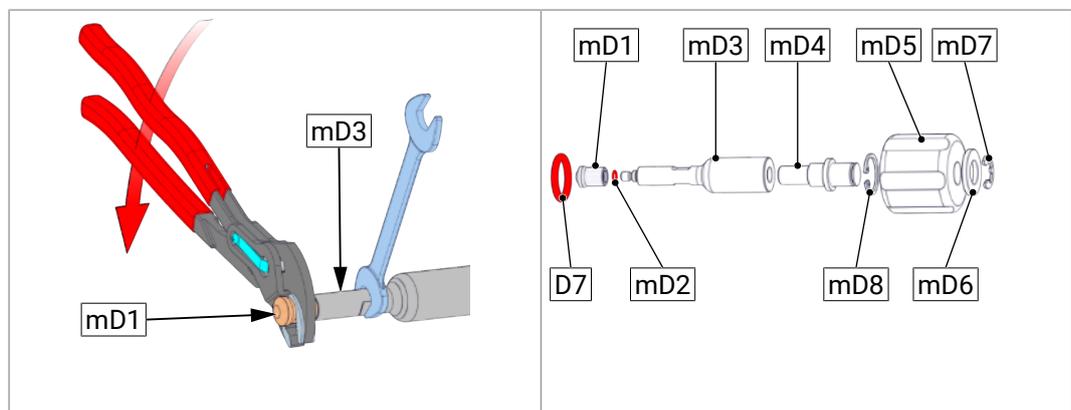


Desmontaje - manual Dampfventil mDV

- Abrir la válvula completamente con el volante manual (mD5). Retire el anillo de seguridad (mD7). Retire la arandela (mD6) y el manivela (mD5). Retire el anillo de seguridad (mD8). Extraiga el perno roscado (mD4) de la carcasa. Destornillar pistón (mD1). Retire la junta tórica (mD2) y (D7). Retirar las piezas de desgaste.



- Desenrosque el pistón (mD1) del eje (mD2). Retirar las piezas de desgaste



8.4 Montaje de la válvula de vapor DV

- Antes de montar, limpiar la zona de montaje y las superficies de rodaduras y engrasar ligeramente.
- Engrasar ligeramente las juntas tóricas y tirar de ellas.



⚠ PRECAUCIÓN

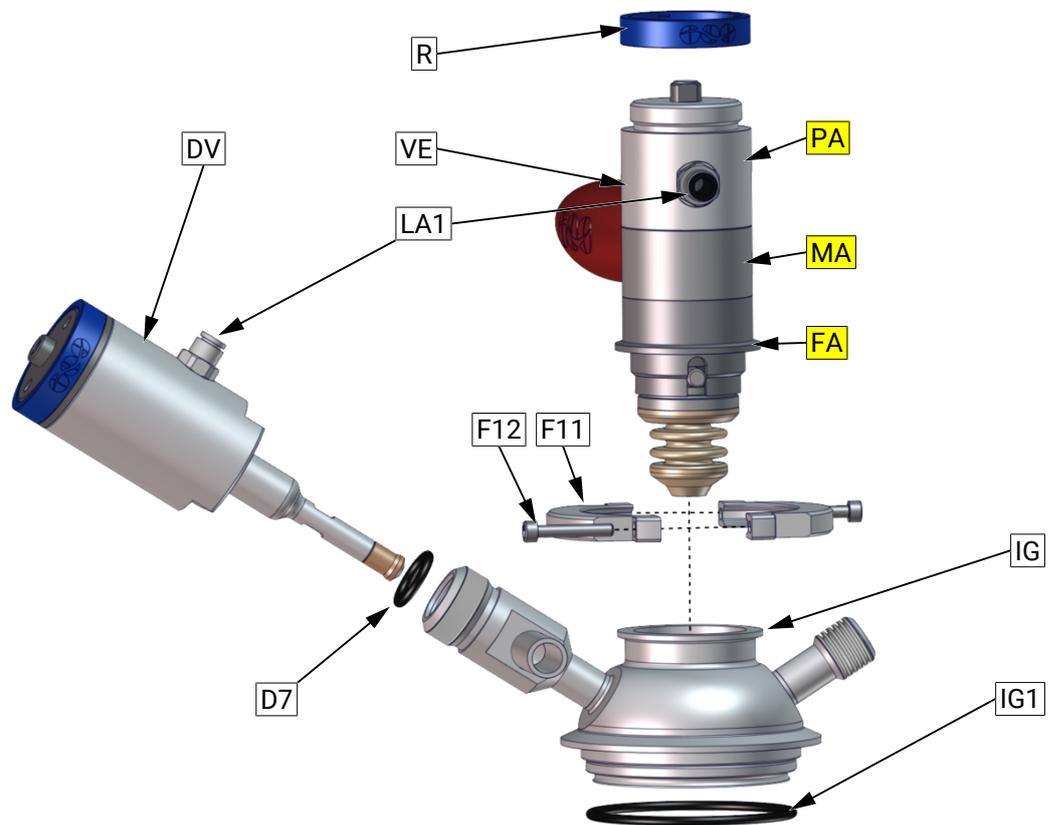
- La conexión roscada (G2) se fija con un bloqueo de tornillos.
- Después de desatornillar los pistones (D1) o (mD1), siempre deben ser sustituidos.
 - Eliminar a fondo y desengrasar los restos de adhesivo de la unión roscada (G1). Vuelva a fijar el nuevo pistón durante el montaje con un tornillo de fijación seguro de tornillo desacoplable (p. ej. Loctite 243).

9 Dibujos y dimensiones

9.1 Ilustraciones

Válvula de extracción aséptica neumático manual con válvula de vapor

Carcasa en línea con tubo de salida



DV Accionamiento lineal neumático lö-fs

F11 Clip de cierre de pinza

IG Carcasa completa

MA Módulo Accionamiento manual

R Anillo

D7 Anillo-O

F12 Tornillo hexagonal interior

FA Módulo Conjunto de resorte

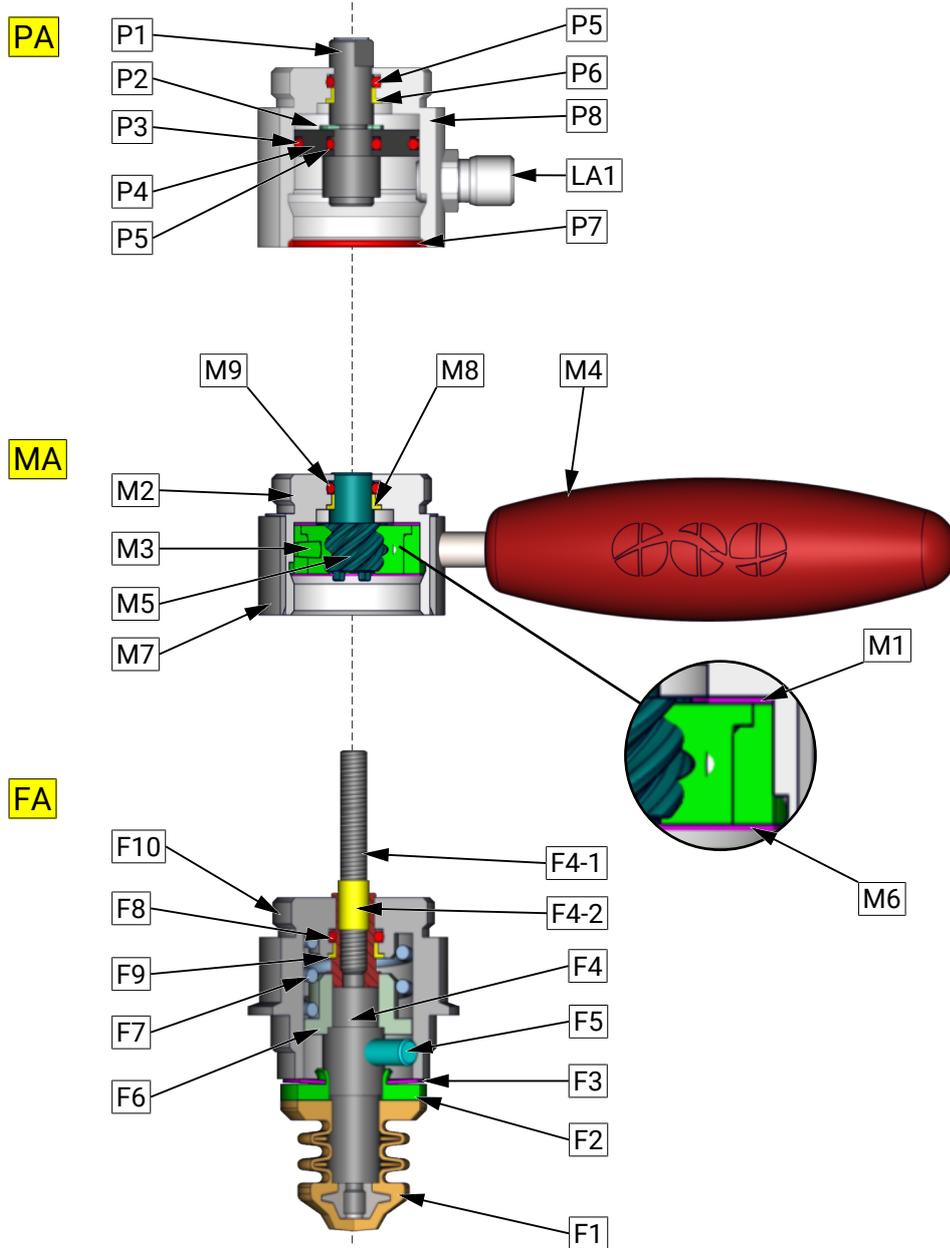
IG1 Anillo-O Art.: 2304060030-170

PA Módulo Accionamiento neumático PA

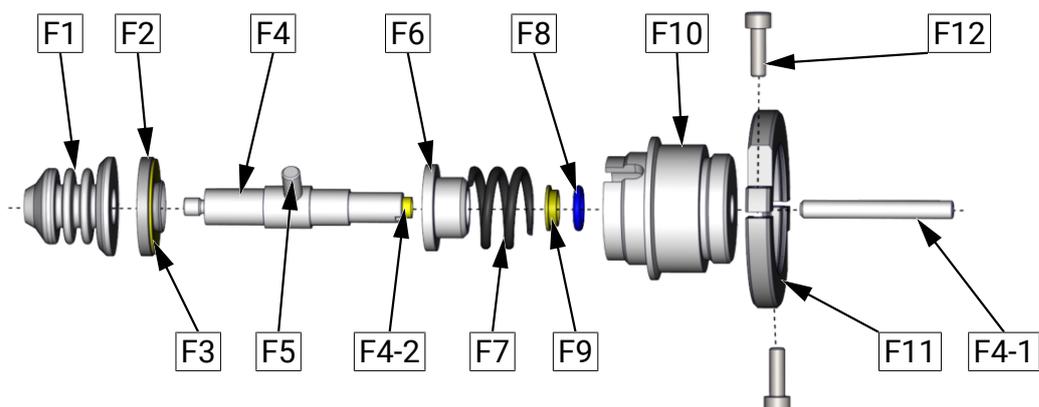
VE Inserto completa

LA1 Conexión de enchufe

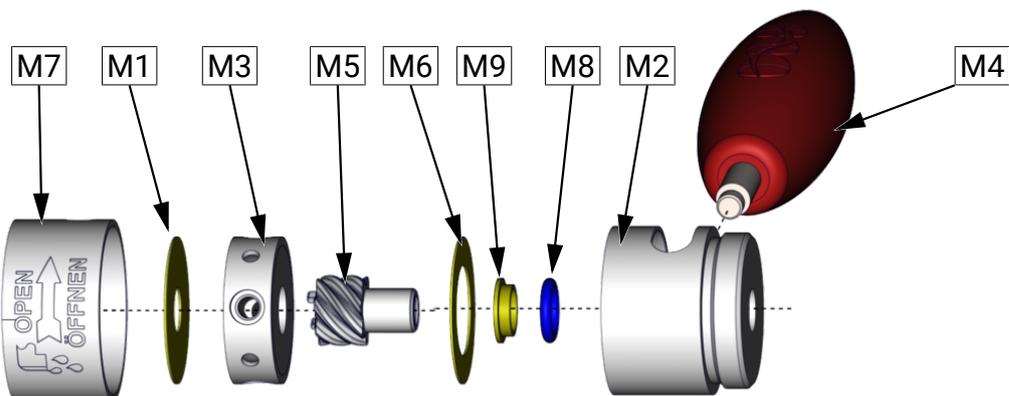
Módulos



FA	Módulo Conjunto de resorte	F1	Fuelle	
	F2	Asiento	F3	Resorte de presión
	F4	Eje	F4-1	Tornillo de sujeción
	F4-2	Casquillo	F5	Clavija cilíndrica
	F6	Asiento	F7	Muelle de compresión
	F8	Anillo-O	F9	Cojinetes
	F10	Carcasa	MA	Módulo Accionamiento manual
	M1	Arandela	M2	Carcasa
	M3	Tope de arrastre	M4	Manija
	M5	Tornillo sinfín	M6	Arandela
	M7	Tapa	M8	Cojinetes
	M9	Anillo-O	PA	Módulo Accionamiento neumático PA
	P1	Eje	P4	Pistón
	P2	Anillo de seguridad	P5	Anillo-O
	P3	Anillo-O	P6	Cojinetes
	P7	Anillo-O	P8	Carcasa
	LA1	Conexión de enchufe		

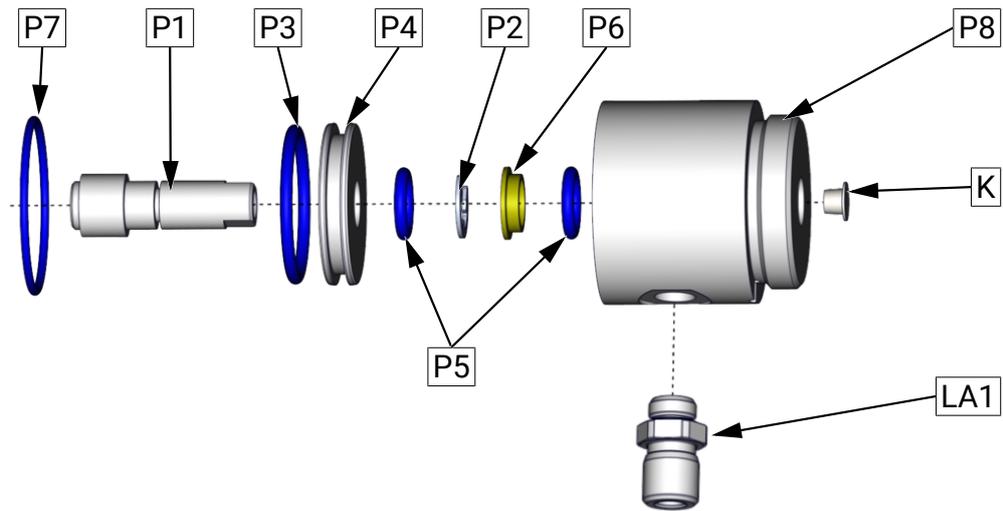
Módulo Conjunto de resorte

F1 Fuelle	F2 Asiento
F3 Resorte de presión	F4 Eje
F4-1 Tornillo de sujeción	F4-2 Casquillo
F5 Clavija cilíndrica	F6 Asiento
F7 Muelle de compresión	F8 Anillo-O
F9 Cojinetes	F10 Carcasa
F11 Clip de cierre de pinza	F12 Tornillo hexagonal interior

Módulo Accionamiento manual

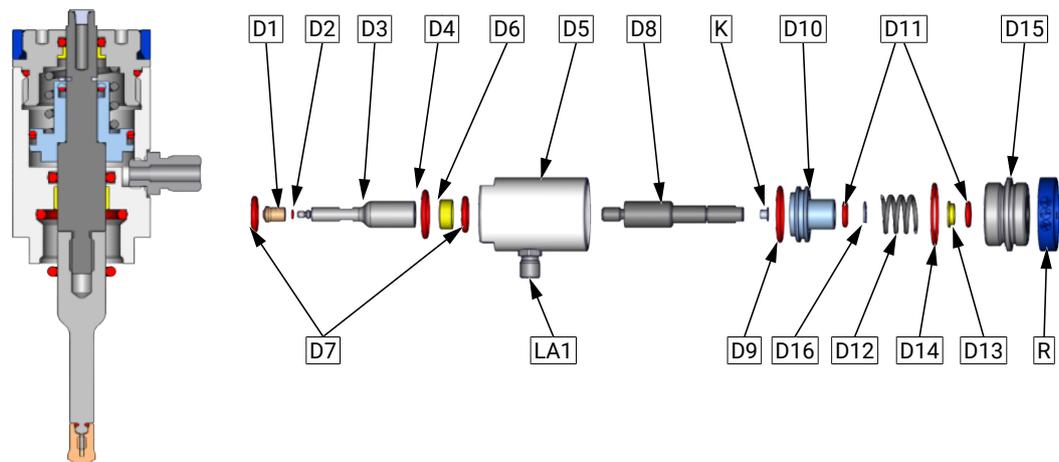
M1 Arandela	M2 Carcasa
M3 Tope de arrastre	M4 Manija
M5 Tornillo sinfín	M6 Arandela
M7 Tapa	M8 Cojinetes
M9 Anillo-O	

Módulo Accionamiento neumático PA

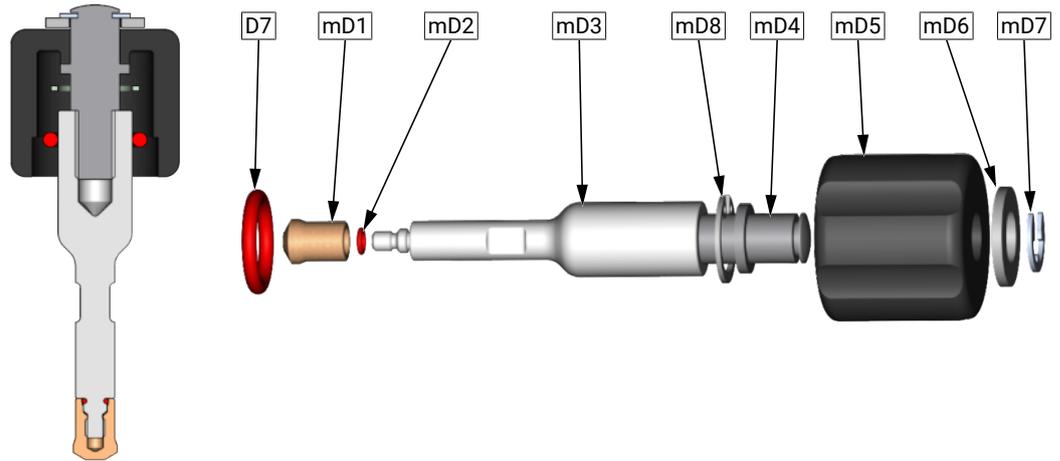


K Tapa	LA1 Conexión de enchufe
P1 Eje	P2 Anillo de seguridad
P3 Anillo-O	P4 Pistón
P5 Anillo-O	P6 Cojinetes
P7 Anillo-O	P8 Carcasa

Módulo Accionamiento neumático DV



D1 Pistón	D2 Anillo-O
D3 Eje	D4 Anillo-O
D5 Carcasa	D6 Cojinetes
D7 Anillo-O	D8 Eje
D9 Anillo-O	D10 Pistón
D11 Anillo-O	D12 Muelle de compresión
D13 Cojinetes	D14 Anillo-O
D15 Cubierta de la carcasa	D16 Anillo de seguridad
LA1 Conexión de enchufe	K Tapa
R Anillo	

Módulo Accionamiento manual mDV

D7	Anillo-O	mD1	Pistón
mD2	Anillo-O	mD3	Eje
mD4	Tornillo roscado	mD5	Manivela
mD6	Arandela	mD7	Anillo de seguridad
mD8	Anillo de seguridad		

9.2 Dimensiones

<p>Sistema de control y Unidades de realimentación:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cabezal de control (sistema de control) • Montaje del sensor (unidad de realimentación) 	
<p>Accionamientos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Accionamiento manual MA <ul style="list-style-type: none"> - cierre de resorte - de bloqueo automático • Accionamiento neumático PA • accionamiento manual y neumático MA & PA <ul style="list-style-type: none"> - cierre de resorte 	
<p>Válvulas de vapor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuerpo de cuello soldado <ul style="list-style-type: none"> - Desmontaje - Válvula de vapor neumática - válvula de vapor manual • En línea - Carcasa <ul style="list-style-type: none"> - válvula de vapor manual - Desmontaje - Válvula de vapor neumática 	
<p>Carcasa</p> <ul style="list-style-type: none"> • T - Piezas de tubo • Tanque - Brida de soldadura • Cuello de soldadura • En línea 	
<p>Conexiones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conexión brida-tornillo G3/8 • Conexión roscada G3/8 B (con tuerca ciega) • Tubo DN10 • Clip-on Ø14 	

DN		G3/8	G3/8 B	DN10	Clip-on
L1		60,5	67,5	60	60
L2		55	65	53,5	53,5

DN	DIN	25	32	40	50	65	80	100	125	150
	Pulgadas	1	-	1½	2	2½	3	4	-	-
L3	DIN	69,5	72,5	76	81,5	92,5	101	111,5	123	138,5
	Pulgadas	-*	-	-*	-*	-*	-*	-*	-	-
L4	-	100	110	120	140	160	180	200	375	450
d1	DIN	29x1,5	35x1,5	41x1,5	50x1,5	70x2	85x2	104x2	129x2	154x2
	Pulgadas	-*	-*	-*	-*	-*	-*	-*	-*	-*

*Todavía no hay dimensiones disponibles

10 Piezas de desgaste

10.1 Juego de piezas de recambio

Pos.	Nombre	Número de artículo	Pieza
VS	Juego de piezas de recambio	6125029000-000	1
F1	Fuelle PTFE-TFM1705	6125021000-187	1
F8	Junta tórica ø10x2,5 NBR	2304010025-055	1

10.2 Lisa de piezas de recambio

Módulo Conjunto de resorte FA 6125020000-021

Posición	Número	Número de artículo	Descripción	Material
F1	1	6125021000-187	Fuelle	PTFE-TFM1705
F2	1	6125026001-020	Asiento	1.4301
F3	1	6120015012-020	Resorte de presión	1.4301
F4	1	6125022002-020	Eje	1.4301
F4-1	1	8096006050-020	Tornillo de sujeción	1.4301
F4-2	1	6125022001-020	Casquillo	1.4301
F5	1	8130006018-218	Clavija cilíndrica	1.4122 endurecido
F6	1	6125024001-057	Asiento	POM ws
F7	1	8150303010-031	Muelle de compresión	1.4310
F8	1	2304010025-055	Anillo-O	NBR sw 70
F9	1	8050010003-156	Cojinetes	iglidur
F10	1	6125023001-220	Carcasa	1.4305
F11	1	6125025000-020	Clip de cierre de pinza	1.4301
F12	2	8095005016-020	Tornillo hexagonal interior	1.4301

Módulo Accionamiento manual MA 6125030000-021

Posición	Número	Número de artículo	Descripción	Material
M1	1	6125036000-196	Arandela	PTFE
M2	1	6125033000-220	Carcasa	1.4305
M3	1	6125032010-020	Tope de arrastre	1.4301
M4	1	6125035000-000	Manija	-----
M5	1	6125031001-020	Tornillo sinfín	1.4301
M6	1	6125037000-196	Arandela	PTFE
M7	1	6125034000-220	Tapa	1.4305
M8	1	8050010003-156	Cojinetes	iglidur
M9	1	2304010025-055	Anillo-O	NBR sw 70

Módulo Accionamiento neumático PA 6125040000-021

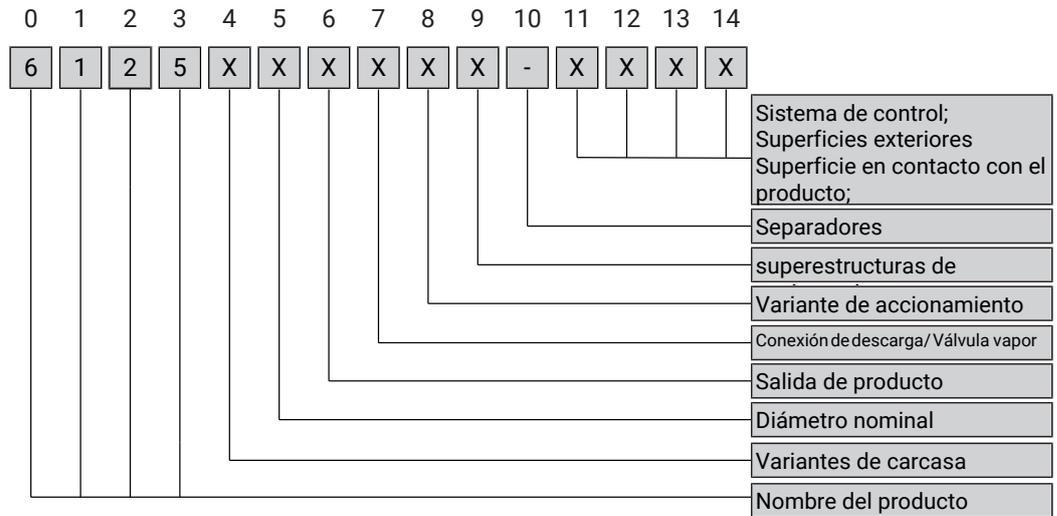
Posición	Número	Número de artículo	Descripción	Material
P1	1	6125042001-020	Eje	1.4301
P2	1	8084007090-030	Anillo de seguridad	1.4122
P3	1	2304028025-077	Anillo-O	NBR sw 80
P4	1	6125043000-220	Pistón	1.4305
P5	2	2304010025-055	Anillo-O	NBR sw 70
P6	1	8050010003-156	Cojinetes	iglidur
P7	1	2304030018-055	Anillo-O	NBR sw 70
P8	1	6125041000-220	Carcasa	1.4305
LA1	1	8216000002-015	Conexión de enchufe	Latón
K	1	5622100062-096	Tapa	PE tr

Módulo Accionamiento neumático DV 5101030000-000

Posición	Número	Número de artículo	Descripción	Material
D5	1	5101031000-220	Carcasa	1.4305
D4	1	2304022030-055	Anillo-O	NBR sw 70
D8	1	5101032000-021	Eje	1.4301
D6	1	8050015007-156	Cojinetes	iglidur X
D7	2	2304015030-055	Anillo-O	NBR sw 70
D16	1	8084007090-030	Anillo de seguridad	1.4122
D9	1	2304025025-055	Anillo-O	NBR sw 70
D10	1	5101033000-057	Pistón	POM ws
D11	2	2304010025-055	Anillo-O	NBR sw 70
D12	1	8150274000-031	Muelle de compresión	1.4310
D13	1	8050010003-156	Cojinetes	iglidur
D14	1	2304030020-055	Anillo-O	NBR sw 70
D15	1	5101034000-021	Cubierta de la carcasa	1.4301
R	1	6125050000-000	Anillo	ABS
K	1	5622100062-096	Tapa	PE tr

11 Clasificación

11.1 Construcción del número de artículo



Nombre del producto

6125 xxx xxx-xxxx				
Nombre del producto	Pos. 0	Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3
válvula de extracción aséptica	6	1	2	5

Variantes de carcasa

xxxx X xx xxx-xxxx	
Tipo de accionamiento	Pos. 4
Carcasa con abrazadera en línea y salida de producto	1
Carcasa con abrazadera en línea, salida de producto y conexión de descarga	2
Carcasa con pieza en T DIN y salida de producto	3
Carcasa con pieza en T DIN, salida de producto y conexión de descarga	4
Carcasa con brida de soldadura de recipiente y salida de producto	5
Carcasa con brida de soldadura de recipiente, salida de producto y conexión de lavado	6
Carcasa con pieza en T en pulgadas y salida de producto	7
Carcasa con pieza en T en pulgadas, salida de producto y conexión de descarga	8
Núcleo de la válvula (sin carcasa)	9

Tamaño de la válvula

xxxx xXx xxx-xxxx				
DIN Pieza enT	Zoll Pieza enT	Abrazadera en lí- nea	Brida de soldadura de tan- que	Pos. 5
S DN25	---	DN40 a DN150	Sin diámetro nominal	0
S-S DN25	---	DN10 a DN32	---	1
S-S DN32	---	---	---	2
S-S DN40	S-S OD 1½"	---	---	3
S-S DN50	S-S OD 2"	---	---	4
S-S DN65	S-S OD 2½"	---	---	5
S-S DN80	S-S OD 3"	---	---	6
S-S DN100	S-S OD 4"	---	---	7
S-S DN125	---	---	---	8
S-S DN150	---	---	---	9

Salida de producto

xxxx xxX xxx-xxxx	
Salida de producto	Pos. 6
G 3/8 - Casquillo roscado	1
DN10 - Conexión de tubería	2
Clip-on	3
G 3/8 - Casquillo de rosca con tuerca ciega	4

Conexión de descarga Válvula de vapor

xxxx xxx Xxx-xxxx	
Conexión de descarga	Pos. 7
Sin conexión de descarga	0
G 3/8 - Casquillo roscado	1
DN10 - Conexión de tubería	2
Clip-on	3
G 3/8 - Casquillo de rosca con tuerca ciega	4
válvula de vapor manual	5
Válvula neumática de vapor con anillo de cierre	6
Válvula de vapor neumática con retroalimentación de posición final	7
válvula neumática de vapor con cabezal de control	8

Variante de accionamiento

xxxx xxx xXx-xxxx	
Variante de accionamiento	Pos. 8
Manual (resorte cerrado)	0
Manual (auto-cierre)	1
neumático	2
neumático y manual	3
Manivela manual	4

superestructuras de accionamiento

xxxx xxx xxX-xxxx	
superestructuras de accionamiento	Pos. 9
Anillo final	0
Indicación de la posición final (no con accionamiento manual)	1
Cabezal de control (no para accionamiento manual)	2

Separadores

xxxx xxx xxx-xxxx	
Separadores	Pos. 10
Separadores	-

Sistema de control / superficies externas

xxxx xxx xxx-XXXX				
Sistema de control	Pos. 11	Pos. 12	Pos. 13	Pos. 14
Cabezal de control KI-Top SPS	K	5	x	x
Cabezal de control KI-Top ASI-Bus	K	6	x	x
Superficies exteriores	Pos. 11	Pos. 12	Pos. 13	Pos. 14
Válvula sin indicador de posición	0	4	1	
Superficies exteriores AISI316L, conexiones de aire, acero inoxidable				

12 Apéndice

12.1 Declaración de incorporación



Declaración de incorporación

Versión original

Fabricante, apoderado:

KIESELMANN GmbH

Paul-Kieselmann-Str. 4-10

75438 Knittlingen

Alemania

Persona autorizada

(para reunir la documentación técnica)

Achim Kauselmann

(Documentación / Desarrollo)

KIESELMANN GmbH

Paul-Kieselmann-Str. 4-10

75438 Knittlingen

Alemania

<u>Nombre del producto</u>	<u>Función</u>
Accionamiento levadizos neum.	Movimiento levadizo
Accionamiento giratorios neum.	Movimiento de giro
Llaves de bola	Cierre de medios
Válvulas de mariposa	Cierre de medios
Válvulas de un solo asiento	Cierre de medios
Válvulas reguladoras	Regulación de líquidos
Válvulas estranguladoras	Regulación de líquidos
Válvulas de rebose	Determinación de presión de líquidos
Válvulas de doble asiento	Separación de medios
Válvulas de fuelle	Extracción de muestras de líquidos
Válvulas de muestreo	Extracción de muestras de líquidos
Válvulas de desvío	Cierre de medios
Grifería para depósito	Grifería de seguridad para asegurar la baja presión y la sobrepresión y que limpiar el tanque
Válvulas de seguridad	Protección contra sobrepresión

El fabricante declara que el producto antes mencionado es una máquina incompleta en el sentido de la Directriz de maquinaria 2006/42/CE. El producto antes mencionado está previsto exclusivamente para ser instalado en una máquina completa o incompleta. Por ese motivo, el producto todavía no cumple todos los requisitos de la Directriz de maquinaria.

Se preparó la documentación técnica especial según el anexo VII parte B. El apoderado de ensamblar la documentación técnica puede presentar la documentación en un plazo razonable, si se efectúa una solicitud fundada al respecto.

La máquina incompleta sólo debe ponerse en marcha cuando se compruebe que la máquina completa, en la cual vaya a instalarse esta máquina incompleta, cumple las disposiciones de la Directriz de maquinaria.

El producto antes mencionado cumple los requisitos de las siguientes directrices y normas armonizadas:

- Directiva 2014/68/EU
- EN ISO 12100 Seguridad de maquinaria

Knittlingen, 21/09/2017


i.V. Uwe Heisswolf
Director de Desarrollo


KIESELMANN
FLUID PROCESS GROUP