

NEW!!

VÁLVULAS DE BOLA RK® METAL/METAL

DISEÑO BOLA TRUNNION MOUNTED

CARACTERÍSTICAS DE LAS VÁLVULAS DE BOLA RK® METAL/METAL

Las válvulas de bola RK® con asientos metálicos son idóneas para servicios de alta temperatura y para la vehiculación de sólidos abrasivos. Su diseño está basado íntegramente en los más exigentes requisitos:

- Diseño, fabricación, materiales y pruebas de acuerdo a las normas API 6D, ISO 14131 y PED 97/23/EC.
- Rango de medidas: 1/2" - 36"
- Rango de presiones: ANSI 150 a 2.500LBS.
- Disponibles en todas las conexiones: RF, RTJ, SW, BW, etc.
- Fire Safe según API 607, API 6FA, ISO 10497.
- Construcción en 3 piezas. Fácil mantenimiento.
- Permite intercambiar las juntas del husillo, permaneciendo la válvula en servicio.
- Válida para servicios de alta y baja temperatura.
- Bi-direccionales, eje no eyectable y diseño anti-estático.
- Prueba de vacío individual en juego bola/asiento, para asegurar la integridad del sellado.
- Acabado superficial fino en bola/asiento de 2 a 4 RMS.
- Tecnología única en resortes de la bola/asientos y en la empaquetadura del eje.
- Diseño especial en el recubrimiento del asiento para prevenir partículas en movimiento.
- Bajas emisiones a la atmósfera.
- FUGA CERO según ISO 5208 Grado B y API 598.
- Diseño Trunnion Mounted para altas presiones.
- Brida de acoplamiento según ISO 5211 para montaje de actuador.

EJECUCIONES ESPECIALES

- Dispositivo de bloqueo.
- Extensiones de husillo para altas temperaturas y servicio criogénico.
- Doble empaquetadura para alta temperatura.
- Raspadores para limpiar la superficie de la esfera, proteger los asientos de la abrasión, reducir la suciedad y evitar depósitos de sólidos entre el asiento y la bola.



ASIENTOS METÁLICOS

Utilizamos procesos avanzados como **HVOF** (High Velocity Oxy-Fuel) y/o Plasma Spray para personalizar los recubrimientos de los asientos. El asiento metálico está construido tomando como base un compuesto intermetálico, muy diferente de cualquier otro tipo, cuyas características son las siguientes:



Proceso HVOF

- Altas temperaturas: Temperatura máxima de trabajo **700°C**
- Altas presiones: Presión máxima de trabajo **420 bar**
- Larga vida: 5.500 operaciones antes del mantenimiento
- **Autoajutable.** Los asientos se adaptan automáticamente a la esfera
- Mantenimiento rápido. Fácil intercambio de los asientos.
- Excelente resistencia. Válidos para servicios abrasivos y frente a la erosión.
- **Bajo coeficiente de fricción:** 0,2 contra superficie endurecida a 1500 HV.

RECUBRIMIENTOS DE ESFERAS Y ASIENTOS

Material	Dureza	Espesor (µm)	Temperatura ¹	Aplicaciones
TCC Tungsten Carbide Coating (Carburo de tungsteno)	110 HV	20	450° C / 450° C	Apto para líquidos o gases con fuerte presencia de sólidos. No recomendable para sosa cáustica.
CCC Chrome Carbide Coating (Carburo de cromo)	800 HV	20	700° C / 650° C	Apto para líquidos o gases con mínima presencia de sólidos. No recomendable para sosa cáustica.
ST6 Stellite 6	1000 HV	20	600° C / 350° C	Apto para líquidos o gases con mínima concentración de sólidos. No recomendable para sosa cáustica. Excelente comportamiento con gases secos o vapor.
CrN Chrome Nitride Coating (Nitruro de cromo)	3000 HV	6 - 8	870° C / 650° C	Apto para servicios "limpios", tanto líquidos como gases. Excelente comportamiento con fluidos oxidantes.

¹ Los valores mostrados son para "Fluidos no oxidantes / Fluidos oxidantes"

