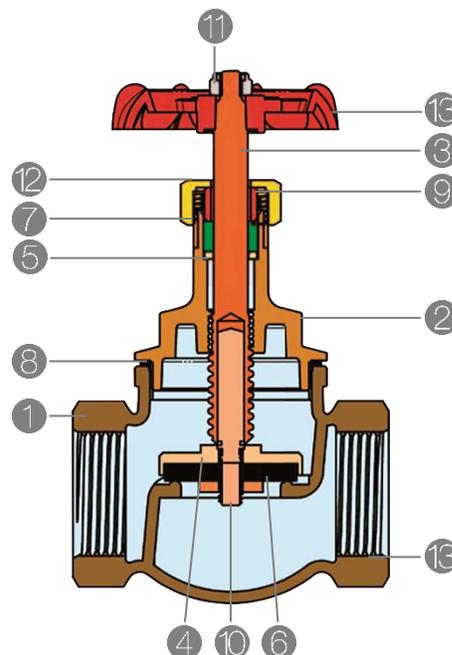


## VÁLVULAS TIPO GLOBO

### DETALLES

Cuerpo		Bronce fundido CC941K
Bonete		Latón forjado CW617N-M
Eje		Barra de latón CW617N-M
Casquete		Barra de latón CW617N-M
Prensaestopas		Barra de latón CW617N-M
Empaquetadura del prensaestopas		P.T.F.E.
Empaquetadura del vitón		NA 1100
Escudo		Barra de latón CW617N-M
Disco		Barra de Latón CW617-M
Eje del escudo		Barra de latón CW617N-M
Dado del disco		Barra de latón CW617N-M
Volante		Aluminio EN AB-46100
Dado autobloqueante		Acero c18



#### Características:

Bonete roscado. Eje móvil, apertura regulable. Las válvulas de globo Cim 75 tienen juntas de estanqueidad metálicas.

#### Aplicaciones:

Las válvulas de globo se pueden emplear en instalaciones de calefacción, de agua, higiénico-sanitarias, de aire comprimido, redes de distribución de aceites, carburantes, hidrocarburos con los siguientes límites de utilización:

Presión y temperatura de trabajo:

- Válvulas de globo PN 20: Temp. Ambiente: 20 bares de -10°C a 100°C;  
Vapor saturado: 9 bares a 180°C
- Válvulas de globo PN 16: Temp. Ambiente: 16 bares de -10°C a 100°C;  
Vapor saturado: 7 bares a 170°C

#### Funcionamiento:

Las válvulas de globo se pueden emplear para abrir/cerrar y para regular el fluido. La válvula se abre girando el volante de maniobra (13) en sentido contrario al de las agujas del reloj y se cierra girándolo en el sentido de las agujas del reloj.



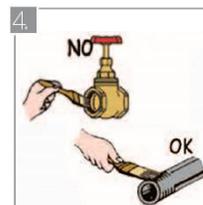
1. Antes de la instalación, controlar que en las roscas de la válvula no haya sedimentos que podrían dañar la superficie de la guarnición y causar pérdidas.



2. Examinar el interior de los tubos antes de usarlos. Las incrustaciones y los depósitos a menudo provocan pérdidas.



3. Desbarbar las conexiones de los tubos después de haberlos enroscado. Las rebabas podrían perjudicar la estanqueidad.



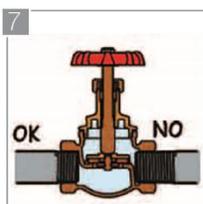
4. Aplicar el sellante teflón solo sobre la rosca del tubo y no sobre la rosca de la válvula.



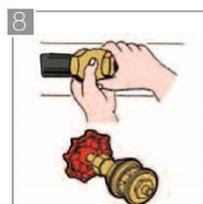
5. Para el montaje, utilizar una llave fija y no una llave para tubos aplicando el torque solo sobre la hexagonal de la válvula más cercano al tubo. De este modo, la fijación será más sólida y se evitarán posibles daños en el cuerpo de la válvula.



6. Con el fin de evitar posibles deformaciones y daños en partes funcionales, si se utiliza un banco de montaje, en lugar de sujetar la válvula con mordazas se debe bloquear el tubo y enroscar a este la válvula.



7. La longitud de enroscado de la rosca del tubo no debe ser superior a la longitud roscada útil de la válvula.



8. En caso de montaje en espacios reducidos, retirar el vitón para facilitar la instalación.



9. Para ensamblar el bonete al cuerpo de la válvula, se aconseja realizar la fijación gradualmente para evitar que la junta de estanqueidad entre las dos piezas quede sometida a esfuerzos excesivos.

#### Importante:

Una vez finalizada la instalación, conviene verificar la fijación del bonete y de la tapa del prensaestopas. No se debe usar formadores de empaquetadura para sellar roscas, se debe usar cinta teflón.

#### Atención:

Antes de realizar el mantenimiento, asegúrese de que la instalación no está en funcionamiento o con presión.

#### Mantenimiento:

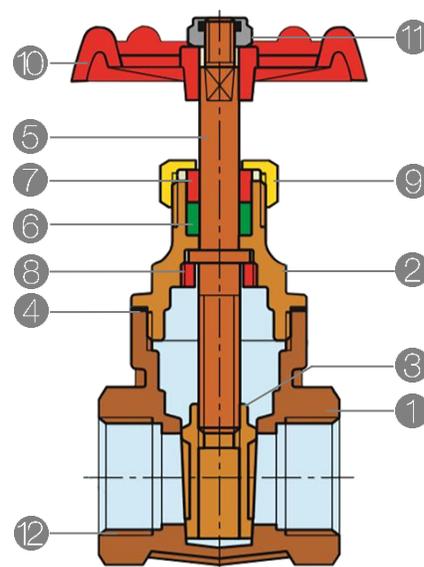
En general, las válvulas tipo globo no requieren ningún tipo de mantenimiento.

#### Garantía:

Cimberio ofrece una garantía de 5 años siempre que el producto se utilice en la forma y condiciones indicadas en estas especificaciones técnicas de instalación y uso.

## VÁLVULAS TIPO COMPUERTAS

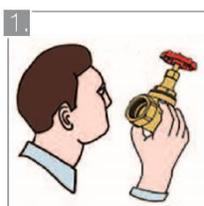
### DETALLES



#### Funcionamiento:

La válvula de compuerta se emplea para interceptar el fluido. La válvula de compuerta se abre girando el volante de manóbra (10) en sentido contrario al de las agujas del reloj y se cierra girándolo en el sentido de las agujas del reloj.

Las válvulas compuertas Cim 70 y Cim 50 son fabricadas en aleación CW617N.



1. Antes de la instalación, controlar que en las roscas de la válvula no haya sedimentos que podrían dañar la superficie de la guarnición y causar pérdidas.



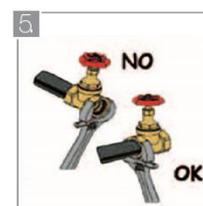
2. Examinar el interior de los tubos antes de usarlos. Las incrustaciones y los depósitos a menudo provocan pérdidas.



3. Desbarbar las conexiones de los tubos después de haberlos enroscado. Las rebabas podrían perjudicar la estanqueidad.



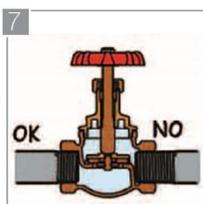
4. Aplicar el sellante solo sobre la rosca del tubo y no sobre la rosca de la válvula de compuerta.



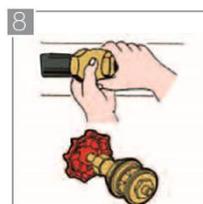
5. Para el montaje, utilizar una llave fija y no una llave para tubos aplicando el torque solo sobre la hexagonal de la válvula más cercano al tubo. De este modo, la fijación será más sólida y se evitarán posibles daños en el cuerpo de la válvula.



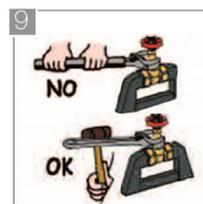
6. Con el fin de evitar posibles deformaciones y daños en partes funcionales, si se utiliza un banco de montaje, en lugar de sujetar la válvula de compuerta con mordazas se debe bloquear el tubo y enroscar a este la válvula de compuerta.



7. La longitud de enroscado de la rosca del tubo no debe ser superior a la longitud roscada útil de la válvula de compuerta.



8. En caso de montaje en espacios reducidos, retirar el vitón para facilitar la instalación.



9. Para ensamblar el bonete al cuerpo de la válvula de compuerta, se aconseja realizar la fijación gradualmente para evitar que la junta de estanqueidad entre las dos piezas quede sometida a esfuerzos excesivos.

*Para realizar prueba hidrostática antes de instalar se deben bloquear ambos lados de la válvula. No se debe realizar prueba hidrostática sólo con un lado bloqueado. Si se realiza con un solo lado bloqueado se producen deformaciones en el disco y asiento pudiendo dañar la válvula de manera irreversible y perdiendo su garantía.*

*Para utilizar estas válvulas en finales de línea debe instalarse un tapón en el extremo libre de tal manera que se pueda liberar la carga por stress mecánico.*

#### Importante:

Una vez finalizada la instalación, conviene verificar la fijación del bonete y de la tapa del prensaestopas. No se debe usar formadores de empaquetadura para sellar roscas, se debe usar cinta teflón.

#### Atención:

Antes de realizar el mantenimiento, asegúrese de que la instalación no está en funcionamiento o con presión.

#### Mantenimiento:

En general, las válvulas compuerta no requieren ningún tipo de mantenimiento.

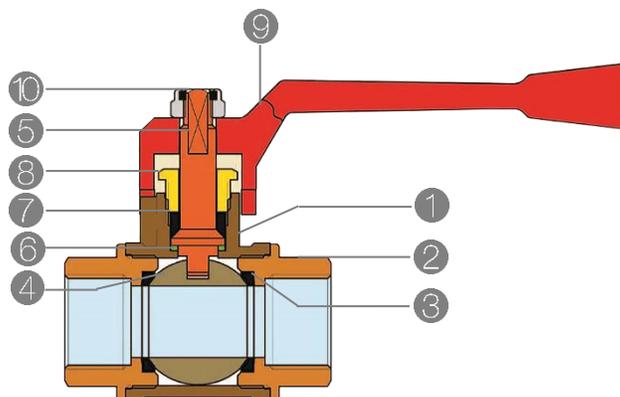
#### Garantía:

Cimberio ofrece una garantía de 5 años siempre que el producto se utilice en la forma y condiciones indicadas en estas especificaciones técnicas de instalación v uso.

## VÁLVULAS ESFÉRICAS

### DETALLES

Cuerpo		Latón forjado CW617N-M
Manguitos		Latón forjado CW617N-M
Esfera 1/4" - 2"		Latón forjado CW617N-M
Esfera 2 1/2" - 4"		Latón forjado CW617N-M
Guarnición de la esfera		P.T.F.E.
Eje		Barra de latón CW617N-M
Anillo antifricción		P.T.F.E.
Guarnición del eje		P.T.F.E.
Prensaestopas		Barra de latón CW617N-M
Maneta		Aluminio ENAB-46100
Dado autobloqueante		Acero c18



### Funcionamiento:

Todas las válvulas de esfera CIMBERIO Cim 14, Cim12, Cim Red6, Cim 116, Cim 17.16 se deben utilizar exclusivamente para interceptar el fluido, nunca para regularlo. La utilización de la esfera parcialmente abierta puede causar deformaciones en las juntas del asiento que pueden hacer que se bloquee la válvula con las consiguientes pérdidas.

Las válvulas no se deben abrir o cerrar de manera repentina para evitar golpes de ariete. Se deberá evitar la exposición de las válvulas a fuentes de calor que podrían perjudicar su buen funcionamiento.

La válvula se cierra girando la maneta (9) 90° en el sentido de las agujas del reloj. La válvula se abre girando la maneta (9) 90° en sentido contrario al de las agujas del reloj.

Cuando se acciona, la palanca hace girar el eje (5) unido a la esfera (3) sobre las guarniciones PTFE (4).

La posición de la palanca (9) indica la dirección del flujo: palanca paralela al cuerpo: "válvula abierta", palanca perpendicular al cuerpo: "válvula cerrada".



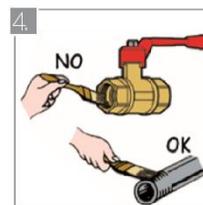
1. Antes de la instalación, controlar que en las roscas de la válvula no haya sedimentos que podrían dañar la superficie de la guarnición y causar pérdidas.



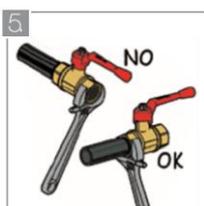
2. Examinar el interior de los tubos antes de usarlos. Las incrustaciones y los depósitos a menudo provocan pérdidas.



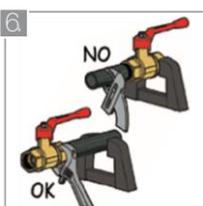
3. Desbarbar las conexiones de los tubos después de haberlos enroscado. Las rebabas podrían perjudicar la estanqueidad.



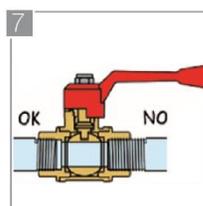
4. Aplicar el sellante teflón solo sobre la rosca del tubo y no sobre la rosca de la válvula.



5. Para el montaje, utilizar una llave fija y no una llave para tubos aplicando el par solo sobre el manguito de la válvula más cercano al tubo. De este modo, la fijación será más sólida y se evitarán posibles daños en el cuerpo de la válvula.



6. Con el fin de evitar posibles deformaciones y daños en partes funcionales, si se utiliza un banco de montaje, en lugar de sujetar la válvula con mordazas se debe bloquear el tubo y enroscar a este la válvula.



7. La longitud de enroscado de la rosca del tubo no debe ser superior a la longitud roscada útil de la válvula.

### Importante:

Antes de realizar el mantenimiento, asegúrese de que la instalación no está en funcionamiento o con presión. No se debe usar formadores de empaquetadura para sellar roscas, se debe usar cinta teflón.

### Mantenimiento:

En general, las válvulas de esfera no requieren ningún tipo de mantenimiento.

### Garantía:

Cimberio ofrece una garantía de 5 años siempre que el producto se utilice en la forma y condiciones indicadas en estas especificaciones técnicas de instalación y uso.

El certificado de conformidad n° 006-97/23/CE autoriza a CIMBERIO S.p.A. a utilizar en sus productos la marca CE 1115.