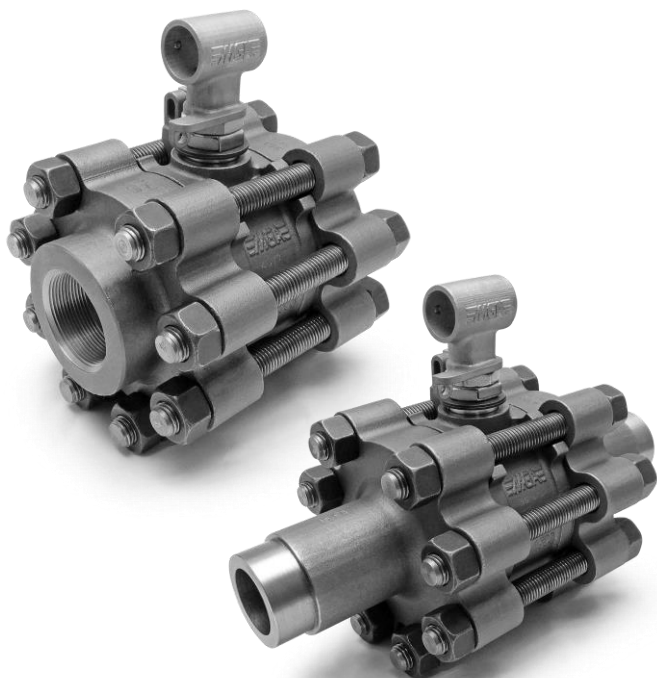


VÁLVULA DE ESFERA TRIPARTIDA CL 1500

Conexão BSP, NPT, SW, BW e Niple Estendido

MANUAL DE INSTALAÇÃO, MANUTENÇÃO E ARMAZENAGEM



Imagens meramente ilustrativas

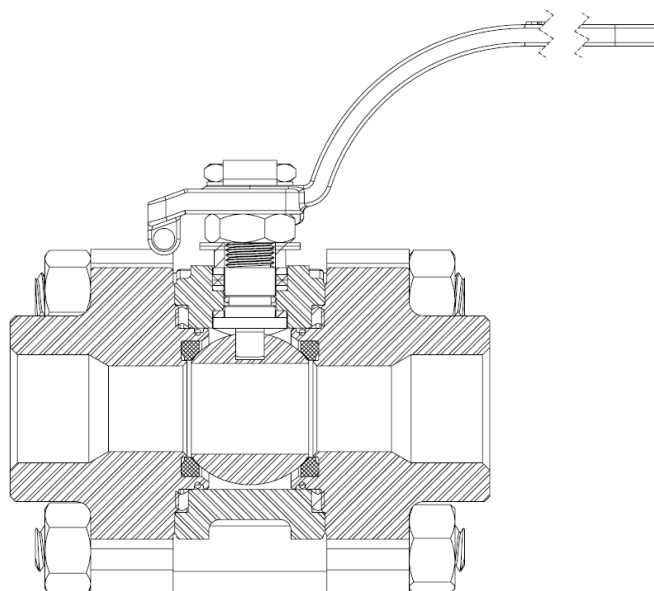


Figura 1 – Corte transversal VET Classe 1500

1. INTRODUÇÃO

As válvulas de esfera MGA Tripartidas – Classe 1500 foram desenvolvidas para garantir o bloqueio seguro e eficiente de fluxo, sendo indicadas para uma ampla variedade de líquidos, gases e vapores, inclusive em condições de alta pressão.

Projetadas para aplicações industriais e comerciais de alta criticidade, estas válvulas oferecem elevado nível de confiabilidade, segurança operacional e durabilidade, atendendo aos requisitos mais exigentes de processos químicos, petroquímicos, geração de energia, indústrias alimentícias e farmacêuticas.

A construção tripartida (um corpo central e duas tampas laterais) facilita a manutenção preventiva e corretiva, permitindo a substituição de componentes internos sem a necessidade de remover a válvula da linha.

A estrutura foi projetada com:

- Corpo tubular reforçado, garantindo robustez e estabilidade;
- Maior número de fixadores, aumentando a resistência mecânica e a segurança;
- Vedação confiável, assegurando proteção contra vazamentos externos;
- Haste à prova de expulsão, prevenindo falhas em situações críticas;
- Acionamento padrão por alavanca com ou sem trava para cadeado ou lacre, podendo ser fornecida com atuadores pneumáticos, elétricos ou caixas redutoras.

2. TRANSPORTE E ARMAZENAGEM

As válvulas devem ser armazenadas em local seco, protegido da luz solar direta, da chuva e de ambientes com presença de maresia. As proteções originais — como tampas, embalagens ou vedadores — não devem ser removidas até o momento da instalação, a fim de preservar a integridade dos componentes internos.

Durante o transporte de válvulas com diâmetro nominal superior a 2" (duas polegadas), nunca utilize a alavanca ou o atuador como ponto de apoio para levantamento ou movimentação, evitando assim danos ao mecanismo de acionamento.

3. PREPARAÇÃO PARA INSTALAÇÃO

Antes da instalação, certifique-se de que os materiais das vedações, do corpo, da tampa e da esfera da válvula sejam compatíveis com o fluido e com as condições de operação do sistema. A seleção incorreta de materiais pode comprometer a vedação, a durabilidade e a segurança do equipamento.

Em redes novas, é indispensável realizar uma limpeza completa da tubulação, garantindo a remoção de resíduos provenientes da montagem, como respingos de solda, rebarbas metálicas ou partículas geradas durante a confecção de roscas. A presença desses contaminantes pode danificar os componentes internos da válvula, especialmente a esfera e os assentos de vedação.

Esta válvula de esfera é projetada para fluxo bidirecional, exceto quando montada com esfera disposta com furo de contato, caso em que o sentido de fluxo deve ser observado.

Antes da instalação, verifique o alinhamento axial da tubulação. A válvula não deve ser utilizada para corrigir desalinhamentos, pois isso pode gerar tensões indevidas e comprometer seu desempenho e vida útil.

Por fim, assegure-se de que a válvula seja compatível com as condições de pressão e temperatura do processo, conforme indicado na Tabela 1 – Limites de Operação.

4. INSTALAÇÃO

4.1 Válvulas Automatizadas:

Ao instalar válvulas com atuador, é essencial garantir o alinhamento preciso entre a válvula e o atuador.

Desalinhamentos podem:

- Aumentar o torque de operação;
- Comprometer o desempenho do atuador;
- Reduzir sua vida útil;
- Prejudicar o funcionamento geral do sistema.

4.2 Válvulas com Conexão Rosqueada (BSP ou NPT):

A instalação de válvulas com rosca BSP ou NPT não exige obrigatoriamente o uso de fita veda-rosca ou selantes para garantir a vedação.

☒ O uso moderado de fita veda-rosca pode ser adotado como medida adicional de segurança, desde que:

- Aplique-se quantidade adequada, sem excessos;
- Evite-se o risco de danos às roscas;
- Previnam-se possíveis obstruções internas no sistema.

4.3 Válvulas com Conexão por Encaixe para Solda (BW ou SW):

Antes da soldagem, desmonte a válvula, separando as tampas do corpo e remova cuidadosamente as vedações evitando danos aos componentes.

Solde as tampas diretamente à tubulação, garantindo um bom alinhamento e evitando empenamentos. Aguarde o resfriamento completo antes de prosseguir.

Recomenda-se a substituição das vedações após a soldagem, utilizando um novo conjunto.

Recoloque o corpo entre as tampas, posicione os fixadores e porcas e aperte-os com o torque recomendado (consultar Tabela 4).

4.4 Válvulas com Conexão por Niple Estendido:

Estas válvulas podem ser soldadas diretamente à tubulação, sem necessidade de desmontagem do corpo ou retirada das tampas, desde que:

- As instruções do fabricante quanto ao tempo e temperatura de solda sejam rigorosamente seguidas;
- Não ocorram sobreaquecimento ou distorções que comprometam as vedações internas.

⚠ 5. ATENÇÃO! — Instruções de Segurança Antes da Operação:

Por motivos de segurança operacional, é indispensável seguir rigorosamente as instruções abaixo antes de colocar a válvula em operação:

5.1 Recomendações Gerais de Segurança:

- A manutenção deve ser realizada em ambiente limpo, ventilado e seguro, livre de contaminantes e interferências externas.
- Antes de qualquer intervenção, a linha deve estar completamente despressurizada.
👉 Recomenda-se posicionar a válvula em abertura parcial (aproximadamente 45°) para aliviar a pressão residual da cavidade da esfera.
- Os profissionais responsáveis por ajustes ou manutenção devem utilizar Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) adequados ao tipo de fluido, temperatura e riscos envolvidos (ex.: calor, pressão, toxicidade, abrasividade).
- Apenas pessoal treinado e capacitado, familiarizado com os procedimentos descritos neste manual, está autorizado a operar ou realizar manutenção nas válvulas.

5.2 Cuidados Específicos com Fluidos Perigosos:

- Em linhas que transportam fluidos inflamáveis, tóxicos, corrosivos ou perigosos, certifique-se de que:
 - A linha esteja completamente despressurizada;
 - A válvula esteja totalmente drenada e descontaminada de quaisquer gases, líquidos ou resíduos perigosos antes da desmontagem;
 - A temperatura da válvula esteja dentro de uma faixa segura para o manuseio.
- Avalie a necessidade de proteções adicionais, como máscaras, luvas específicas ou barreiras de contenção.

5.3 Riscos Térmicos:

- A superfície externa da válvula pode atingir temperaturas extremas, tanto elevadas quanto baixas.
- Evite contato direto com a pele para prevenir queimaduras ou lesões por frio. Utilize proteção térmica adequada durante o manuseio.

5.4 Testes e Liberação:

- Após instalação ou manutenção, o responsável técnico deve realizar testes operacionais simulando as condições reais de serviço, para garantir a integridade e o funcionamento correto da válvula antes da liberação definitiva do sistema.

5.5 Lubrificação e Compatibilidade:

- As válvulas MGA são fornecidas com lubrificante à base de óleo de palma ou óleo de coco.
- Verifique a compatibilidade do lubrificante com o fluido de processo. Em caso de incompatibilidade, a válvula deve ser completamente limpa e relubrificada com produto adequado antes do uso.

5.6 Condições Especiais:

⚠ Fire-Safe:

- Em válvulas com especificação *fire-safe*, é obrigatória a substituição completa do equipamento após qualquer ocorrência de sinistro envolvendo fogo, mesmo que não sejam observados danos visíveis.

🔍 Processos Críticos:

- Para aplicações com fluidos abrasivos, sólidos em suspensão e/ou altas temperaturas, recomenda-se a utilização de vedações metálicas.
- A temperatura máxima de operação para este tipo de vedação é de até 400 °C.

6. CONDIÇÕES GERAIS DE MANUTENÇÃO

A manutenção preventiva das válvulas deve ser realizada conforme os intervalos e procedimentos descritos a seguir, com o objetivo de garantir segurança, durabilidade e desempenho adequado do equipamento.

6.1 Manutenção Normal:

A manutenção rotineira consiste nas seguintes ações:

- Substituição das vedações, sempre que forem identificados sinais de desgaste ou vazamento.
- Reaperto dos parafusos ou prisioneiros, somente quando necessário, respeitando os torques indicados na Tabela 4 – Torque de Aperto dos Fixadores.

⚠ Atenção:

Evite o aperto excessivo dos fixadores, pois isso pode:

- Aumentar o torque de acionamento da válvula.
- Causar desgaste prematuro das vedações.
- Comprometer o funcionamento correto do equipamento.

6.2 Rotina Quinzenal (Quando a abertura ou fechamento for permitido):

Mesmo quando a válvula estiver fora de operação (ex.: armazenada ou instalada em linha inativa), recomenda-se:

- Executar dois ciclos completos de abertura e fechamento a cada 15 dias. Essa movimentação evita o travamento dos componentes internos e contribui para a preservação do sistema de vedação.

6.3 Rotina Trimestral ou a cada 1000 ciclos:

- Reapertar a porca da gaxeta até o torque especificado na Tabela 2.
- Realizar inspeção visual completa, verificando:
 - Vazamentos na região da haste.
 - Vazamentos entre o corpo e a tampa.
 - Presença de trincas, porosidades ou danos no corpo da válvula.
 - Integridade das conexões com as linhas de processo.

Caso sejam detectados vazamentos, reapertar os fixadores conforme o torque recomendado na Tabela 4 – Torque de Aperto dos Fixadores.

7. OPERAÇÃO

A operação das válvulas de esfera MGA com acionamento manual é realizada por meio de um giro de 1/4 de volta (90°):

- ☒ Fechamento: sentido horário (↻).
- ☒ Abertura: sentido anti-horário (↺).

As válvulas MGA são projetadas exclusivamente para serviço de bloqueio (on/off), operando apenas em duas posições:

- Totalmente aberta;
- Totalmente fechada;

⚠ Atenção: Estas válvulas não devem ser utilizadas para controle de vazão. A operação em posições intermediárias pode:

- ✗ Comprometer a vedação;
- ✗ Gerar erosão na esfera e nos assentos;
- ✗ Reduzir significativamente a vida útil do equipamento;

O modo correto de operação está ilustrado na Figura 2.

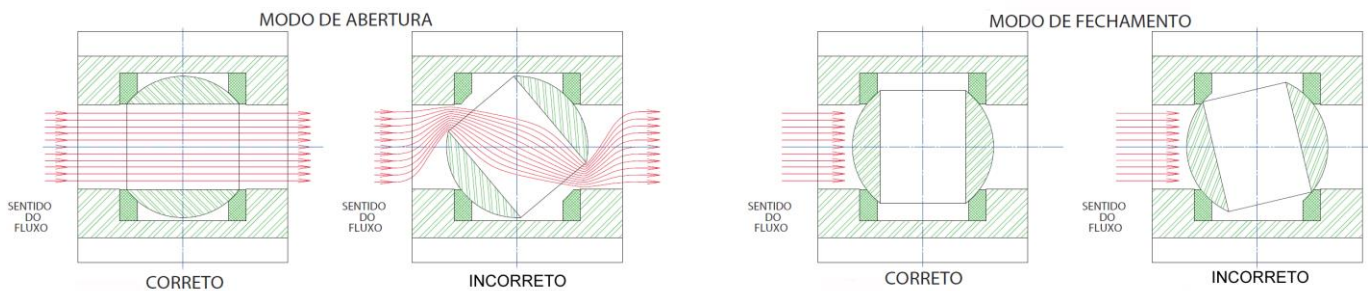


Figura 2 - Modo de operação

8. DESMONTAGEM E MONTAGEM

8.1 DESMONTAGEM

NOTA IMPORTANTE: Antes de iniciar a desmontagem, certifique-se de que a tubulação e a cavidade interna da válvula estejam completamente despressurizadas.

A forma mais segura de garantir essa condição é deixar a válvula na posição semiaberta durante o processo de despressurização da linha.

⚠ Atenção:

A desmontagem sob pressão pode causar acidentes graves e danos ao equipamento.

Se a desmontagem completa da válvula for necessária, recomenda-se a substituição de todas as vedações, utilizando sempre componentes originais fornecidos pelo fabricante.

Antes de prosseguir, consulte a Seção 5 – “Atenção”.

Esta seção contém instruções essenciais sobre segurança, uso de EPIs e demais cuidados obrigatórios durante os procedimentos de manutenção.

Procedimento de Desmontagem:

1. Realize a desmontagem em um ambiente limpo, ventilado e seguro, livre de contaminantes e interferências externas.
2. Antes de desmontar qualquer válvula, certifique-se de que:
 - a) A válvula está totalmente despressurizada;
 - b) Foi completamente descontaminada de quaisquer fluidos perigosos;
 - c) Está com temperatura dentro de uma faixa segura para manuseio.
3. Posicione a válvula em abertura total, com a esfera alinhada ao fluxo.
4. Remova a alavanca ou atuador, conforme o tipo de acionamento.
5. Retire a porca de aperto da preme-gaxeta.
6. Desparafuse e remova os fixadores (estojos e porcas) que unem as tampas ao corpo.
7. Separe as tampas do corpo cuidadosamente, evitando deslocar as sedes e anéis de vedação.
8. Retire cuidadosamente a esfera do interior do corpo da válvula.
9. Remova todas as vedações, incluindo:
 - a) Anéis O'ring das tampas;
 - b) Juntas de vedação das tampas;
 - c) Sedes de vedação da esfera
10. Remova a haste de acionamento
11. Retire as vedações do castelo (gaxetas, anéis, etc., conforme o modelo).
12. Limpe e inspecione todas as peças, verificando:
 - a) Desgaste;
 - b) Deformações;
 - c) Danos estruturais;

Substitua os componentes que não estiverem em condições adequadas de reutilização.

 **Importante:** O uso de ferramentas inadequadas pode danificar os componentes da válvula e comprometer seu funcionamento.

Utilize sempre ferramentas apropriadas e em bom estado, conforme especificado pelo fabricante.

NOTA TÉCNICA 1:

Antes da remontagem, instale novas vedações originais, conforme especificações do fabricante. O uso de componentes não originais pode afetar a estanqueidade e a durabilidade da válvula.

NOTA TÉCNICA 2:

Para válvulas com conexões do tipo BW (Butt Welded) ou SW (Socket Welded), a desmontagem deve ser realizada diretamente na linha, mantendo as tampas soldadas à tubulação.

 Desmontagens indevidas podem causar danos permanentes à válvula ou à rede.

8.2 MONTAGEM

Importante:

- Antes da montagem, limpe e inspecione todas as peças.
- Verifique a existência de danos, desgastes ou deformações.
- Substitua os componentes quando necessário.
- Sempre que possível, utilize lubrificante compatível com o processo e com os materiais de vedação.

Procedimento de Montagem:

1. Limpe e inspecione todas as peças.
2. Substitua os componentes danificados, se necessário.
3. Certifique-se de que todos os componentes estejam limpos e secos.
4. Aplique lubrificante compatível nas áreas de contato, quando aplicável.
5. Instale o anel antiestático na haste e insira a haste no corpo da válvula.
6. Instale o anel de vedação superior da haste, o preme-gaxeta, as molas prato e aperte a porca de aperto da preme-gaxeta com o torque recomendado. Consulte a Tabela 2.
7. Reinstale a alavanca ou atuador de acionamento.
8. Com a alavanca na posição fechada, deslize cuidadosamente a esfera na cavidade do corpo, encaixando-a na chaveta da haste.
9. Nas tampas, insira:
 - a) Anéis O'ring;
 - b) Juntas de vedação das tampas;
 - c) Sedes de vedação da esfera.
10. Posicione as tampas no corpo da válvula.
11. Instale os fixadores (estojos e porcas), mas não os aperte ainda.
12. Verifique o correto alinhamento de:
 - a) Corpo da válvula;
 - b) Esfera;
 - c) Vedações;
 - d) Tampas.
13. Aperte os parafusos em padrão cruzado ("X"), aplicando os torques indicados na Tabela 4 – Torque de Aperto dos Fixadores.

Observação Importante – Temperatura x Pressão:

O desempenho da válvula está diretamente relacionado às condições de operação.

 Temperaturas elevadas ou muito baixas influenciam significativamente a pressão máxima suportada, especialmente em válvulas com sede resiliente (sede macia).

 **Atenção:** É essencial que as condições de temperatura e pressão do processo sejam avaliadas previamente e estejam em conformidade com os limites operacionais especificados para o modelo da válvula.

 O não cumprimento desses limites pode causar:

- Danos à estrutura da válvula;
- Deformações nas sedes de vedação;
- Falhas no funcionamento do equipamento.

Recomendação Técnica:

Antes da seleção, instalação ou operação, recomenda-se consultar os gráficos de pressão x temperatura e as demais especificações técnicas fornecidas pelo fabricante.

 **Importante:** A responsabilidade pela aplicação correta da válvula é exclusivamente do usuário.

 Limite de Temperatura para Devlon:

Para válvulas equipadas com sedes em Devlon, a temperatura máxima de operação permitida é de 140 °C.

Tabela 1 - Pressão máxima de trabalho* (PMT)		
Classe	Material	PMT (bar)
1500	ASTM A216 Gr. WCB	255,3
	ASTM A351 Gr. (CF3, CF3M, CF8, CF8M)	248,2
	ASTM A995 Gr. 1B, 4A, 5A, 6A	258,6

*Conforme ISO 17292 (Temperatura ambiente)

Tabela 2 - Faixa de torque para aperto das gaxetas (N.m)	
Válvulas	Graf. Fios de Inc.
1/4"PP, 3/8"PP	12 - 14
1/2"PP	12 - 14
3/4"PP	15 - 17
1"PP	15 - 17
1.1/2"PP	22 - 32
2"PP	36 - 40

PP = Passagem plena

Tabela 3 - Torques de acionamento a PMT* (N.m)			
Válvulas	Devlon	PEEK	Sedes Metálicas
1/4"PP, 3/8"PP	30	30	40
1/2"PP	30	30	40
3/4"PP	54	54	65
1"PP	65	65	85
1.1/2"PP	156	156	170
2"PP	210	210	250

PMT = Pressão máxima de trabalho (PMT)

*Conforme ISO 17292 (Temperatura ambiente)

PP = Passagem plena

OBS: Todos os torques estão com um fator de segurança de 30%. Valores para água estática e limpa.

Tabela 4 - Torque recomendado para aperto dos fixadores corpo/tampa (N.m)			
Válvulas	B7	B8/B8M	B8M CL2
1/4"PP - 3/8"PP	28	21	25
1/2"PP	28	21	25
3/4"PP	42	32	38
1"PP	67	51	61
1.1/2"PP	97	73	88
2"PP	238	178	215

PP = Passagem plena

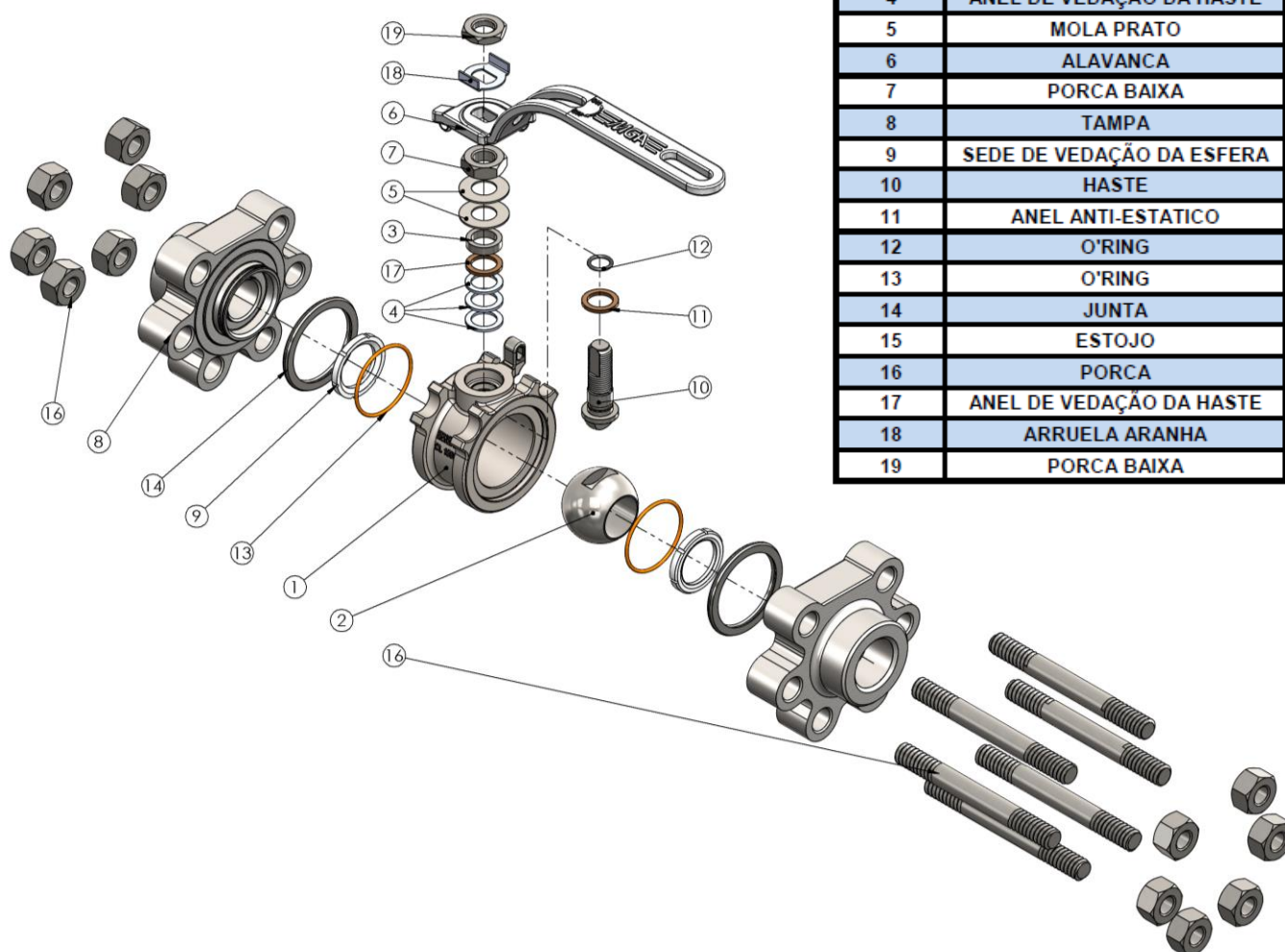


Tabela 5 - Lista de materiais	
Pos.	Descrição
1	CORPO
2	ESFERA
3	PREME GAXETA
4	ANEL DE VEDAÇÃO DA HASTE
5	MOLA PRATO
6	ALAVANCA
7	PORCA BAIXA
8	TAMPA
9	SEDE DE VEDAÇÃO DA ESFERA
10	HASTE
11	ANEL ANTI-ESTATICO
12	O'RING
13	O'RING
14	JUNTA
15	ESTOJO
16	PORCA
17	ANEL DE VEDAÇÃO DA HASTE
18	ARRUELA ARANHA
19	PORCA BAIXA

Figura 3 – Vista explodida

9. GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

A MGA assegura garantia contra defeitos de material ou de fabricação em seus produtos, pelo período de 6 (seis) meses, contados a partir da data de emissão da nota fiscal de compra.

☑ Condições de Garantia:

A garantia cobre exclusivamente a substituição ou o reparo das peças defeituosas.

O atendimento será gratuito, desde que:

- O produto seja encaminhado à MGA;
- Acompanhe a nota fiscal de compra.

⚠ Perda de Garantia:

A garantia será automaticamente anulada nos seguintes casos:

- Danos causados por acidentes ou mau uso;
- Instalação ou aplicação fora das especificações do manual técnico;
- Sinais de violação, modificações não autorizadas ou alterações no projeto original;
- Montagens inadequadas ou intervenções realizadas por terceiros não autorizados.

✦ Condições Específicas:

- A MGA somente garante válvulas com conexões encaixe solda que forem com Niple 100mm e ou detectado problema de fabricação;
- A MGA somente garante válvulas automatizadas quando a montagem for realizada pela própria MGA.

🔍 Rastreamento e Atendimento:

Para solicitações de assistência técnica ou informações sobre o produto, favor informar os seguintes dados:

- Diâmetro nominal da válvula;
- Código de rastreabilidade, gravado no corpo da válvula;

☎ Canais de Atendimento:

Para mais informações, acesse:

🌐 **Site:** www.mga.com.br

☎ **Telefone:** (54) 3441-8900

Estamos à disposição para atendê-lo.



Rua Getúlio Vargas, 496 – Bairro Renovação
Veranópolis – RS – Brasil
Fone/Fax: (54) 3441.8900
www.mga.com.br