



KIESELMANN
FLUID PROCESS GROUP

Manual de Instrucciones

- Traducción del original -

Válvulas de descarga de doble asiento

Tipo: 5629



1. Índice

1.	Índice.....	2
2.	Informaciones para su seguridad.....	3
3.	Identificación de las indicaciones de seguridad en el manual de servicio.....	3
4.	Indicaciones de seguridad.....	4
4.1	Utilización conforme al uso previsto.....	4
4.2	Indicaciones generales de seguridad.....	4
4.3	Indicaciones generales.....	4
5.	Función.....	4
5.1	Descripción funcional.....	4
6.	Indicaciones para el montaje.....	4
6.1	Instrucciones de montaje.....	4
6.2	Instrucciones para soldadura.....	4
7.	Mantenimiento.....	5
7.1	Mantenimiento.....	5
7.2	*Limpieza.....	5
7.3	Cantidad de enjuagues.....	5
8.	Sistemas de consulta y mando.....	5
8.1	Cabezal de mando (opcional).....	5
8.2	SopORTE de interruptor final (opcional).....	5
9.	Datos técnicos.....	6
10.	Mando neumático de válvula.....	7
11.	Desmontaje y montaje.....	8
11.1	Desmontaje.....	8
11.2	Desmontaje de piezas de desgaste en contacto con el medio.....	8
12.	Medidas.....	9
12.1	Tabla de medidas.....	9
12.2	Plano de medidas.....	9
13.	Plano.....	10
14.	Clasificación.....	11
14.1	Estructura el número de artículo.....	11
15.	Listas de repuestos Válvula de descarga de doble asiento Tipo 5629 (1.4404 / AISI316L).....	12
15.1	Juego de válvula.....	12
15.2	Juegos de juntas EPDM.....	13
15.3	Juegos de juntas HNBR.....	13
15.4	Juegos de juntas VITON®.....	13
16.	Declaración de conformidad.....	14

2. Informaciones para su seguridad

Nos complace el que usted haya optado por un producto de alta calidad de KIESELMANN. Con un uso apropiado y el mantenimiento respectivo, nuestros productos le ofrecen un servicio durable y fiable.

Antes de la instalación y puesta en marcha lea cuidadosamente este manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad que figuran en él. Esto le proporciona un funcionamiento fiable y seguro del producto o de su equipo. Recuerde que el uso inadecuado de componentes de proceso puede conducir a daños personales o materiales.

La garantía expira en el caso de daños causados por: el incumplimiento de este manual, una puesta en marcha inadecuada, la manipulación o manejo por personas no autorizadas!

Nuestros productos son fabricados, montados y probados con el mayor cuidado. Si se llegase a presentar alguna vez un motivo de queja, nosotros la resolveremos obviamente en el marco de nuestra garantía. Incluso después de la expiración de la garantía estaremos a su disposición.

Además, en este manual de instrucciones usted encontrará todas las recomendaciones e información sobre las piezas de repuesto necesarias para el mantenimiento. Si usted no desea hacerse responsable del mantenimiento, con gusto ponemos a su disposición el servicio de asistencia técnica de KIESELMANN.

3. Identificación de las indicaciones de seguridad en el manual de servicio

Usted encuentra las indicaciones bajo el punto "indicaciones de seguridad" o directamente antes de las respectivas indicaciones de manejo.

Las indicaciones están remarcadas mediante un símbolo de peligro y una palabra clave. Los textos que se encuentran junto a estos símbolos deben ser leídos y tenidos en cuenta obligatoriamente. Sólo después se debe continuar con la lectura del texto para luego proceder con la manipulación de la válvula.

Símbolo	Palabra clave	Significado del símbolo "palabra clave"
	PELIGRO	Peligro inminente que puede conducir a lesiones personales graves o a la muerte.
	ATENCION	Situación peligrosa que puede conducir a lesiones personales menores o daños materiales.
	INDICACION	Muestra consejos de uso e información muy útil.

4. Indicaciones de seguridad

4.1 Utilización conforme al uso previsto

En la industria de alimentos, bebidas, farmacéutica y química se utiliza la válvula de descarga de doble asiento debido a su función como válvula de retención contra fugas. Sobre todo se utiliza para el llenado y vaciado de recipientes en combinación con varias válvulas de doble asiento, con la posibilidad de conectar varias tuberías a un tanque.



ATENCIÓN

- Para evitar peligros y daños, se debe aplicar la grifería correspondientemente a las indicaciones de seguridad indicadas en el manual y los datos técnicos.

4.2 Indicaciones generales de seguridad



PELIGRO

- Peligro por aplastamiento o separación de partes del cuerpo.
- En caso de actuación neumática, no poner la mano a la carcasa de la válvula o a la linterna.
- Por el desmontaje de la válvula así como grupos de construcción de válvula de la planta, líquidos que se derramen o gases pueden causar lesiones.

El desmontaje solamente debe realizarse cuando la planta esté descargada libre de presión, líquidos y gas con absoluta seguridad.

- Peligro por escaldaduras y causticaciones en partes del cuerpo por líquidos salientes de la salida de fuga y las conexiones de enjuague.

En general se deben colocar en la salida de fuga dispositivos de desagüe libres de salpicaduras.

- El impulso se puede desmontar. Peligro de accidente por resorte de presión tensionado previamente. Observar indicación de montaje separada. Recomendamos realizar los mantenimientos de impulso en la fábrica.



ATENCIÓN

- Para evitar fugas de aire, usar solamente partes de conexión neumáticas con una obturación a través de un anillo O a la superficie plana.
- En el montaje de la abrazadera de cierre, el momento de giro máximo no debe excederse (véase datos técnicos).
- Se deben evitar influencias exteriores de fuerza a la carcasa condicionadas por instalación y producción.

4.3 Indicaciones generales



INDICACION

- Todas las indicaciones corresponden a la situación del desarrollo. Nos reservamos modificaciones en el marco de futuros desarrollos técnicos.

5. Función

5.1 Descripción funcional

La válvula se abre en sentido 'X' con el aire de mando y se cierra mediante la fuerza del resorte sin que se produzcan fugas.

Los diferentes fluidos que se encuentren en el lado del depósito y de los conductos tubulares quedan aislados mediante dos platillos de válvula de efecto independiente mediante una función de sellado doble a prueba de fugas.

Las fugas que se produzcan, debido a daños en las juntas de los platillos de válvula, son conducidas al exterior sin presión a través de la salida de fugas (L).

6. Indicaciones para el montaje

6.1 Instrucciones de montaje

La válvula debe ser montada preferiblemente en posición vertical con el mando hacia abajo. Los líquidos deben poder salir libremente del cuerpo de la válvula y de la cámara para fugas (L).



INDICACION

- La válvula se cierra por fuerza de muelle. No se permite un aumento adicional de la presión neumática de cierre ya que existe el peligro de que se produzcan daños.

6.2 Instrucciones para soldadura

- Generalmente antes de efectuar una soldadura se debe desmontar los elementos de junta integrados en las piezas de soldadura.
- Para evitar daños, los trabajos de soldadura deben ser efectuados por personal cualificado (EN287).
- Se debe utilizar procedimientos de soldadura WIG.



INDICACION

- Las impurezas pueden causar daños en las juntas y sus superficies.
- Antes del montaje se debe limpiar perfectamente la carcasa.

7. Mantenimiento

7.1 Mantenimiento

Los intervalos de mantenimiento dependen de las condiciones de funcionamiento:

- Temperatura e intervalos de temperatura
- Medio de producto y medio de limpieza
- Presión y frecuencia de funcionamiento

Como medida preventiva se recomienda cambiar las juntas en el ciclo anual. Luego, dependiendo de estado de la junta pueden ser definidos por el usuario intervalos de mantenimiento más largos.



INDICACION

		<u>Lubricantes recomendados</u>
EPDM; Viton; k-flex; NBR; HNBR	a	Klüber Paraliq GTE703*
Silicona	a	Klüber Sintheso pro AA2*
Roscas	a	Interflon Food*

*) Si la válvula es utilizada para la producción de alimentos o bebidas, sólo podrán ser utilizados lubricantes aprobados para ello. Tenga en cuenta la correspondiente ficha de seguridad del fabricante del lubricante.

7.2 Limpieza

La limpieza de la carcasa de la válvula tiene lugar con la válvula en posición cerrada, a la vez que se limpian los conductos tubulares. Al mismo tiempo tiene lugar la limpieza del espacio de las fugas con el eje del platillo de válvula accionando varias veces el platillo de la válvula V2.

Durante la limpieza del depósito, existe la posibilidad de limpiar el espacio de las fugas con la válvula en posición cerrada mediante el accionamiento del pistón V1. En posición abierta, la carcasa de la válvula se limpia a través del retorno CIP.

7.3 Cantidad de enjuagues

► Parámetros de limpieza de la cámara de fuga ¹⁾

Paso limpieza	Ventilación brida de válvula
preenjuague	-
sosa 80°C	3 x 5 sec.
enjuague intermed.	2 x 5 sec.
ácido	3 x 5 sec.
enjuague posterior	2 x 5 sec.

¹⁾ Recomendación para la industria de bebidas

Cantid. de enjuague con tiempos super. o infer. en m³/h con 3bar

	DN 25	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125
Tiempos inferiores	4,0	4,0	4,0	5,0	7,5	7,5	9,0
Tiempos superiores	2,5	2,5	2,5	3,0	4,5	4,5	6,0

8. Sistemas de consulta y mando

8.1 Cabezal de mando (opcional)

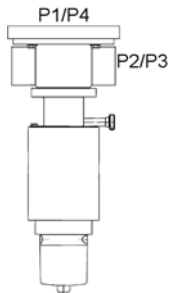
Para el registro de las posiciones de válvula y su mando pueden ser montados en el mando, según necesidad, sistemas de cabezal de mando modulares. Como estándar se ofrecen sistemas cerrados con PLC o electrónica de conmutación bus ASI y válvulas magnéticas de 3/2 vías integradas. Para condiciones de funcionamiento robustas recomendamos el uso de una cubierta de acero inoxidable.

8.2 Soporte de interruptor final (opcional)

Para el registro de las posiciones de válvula mediante iniciadores inductivos se debe montar un soporte de interruptor final sobre el mando. La consulta se efectúa a través de la posición de la barra del pistón.

9. Datos técnicos

Modo de construcción:	Válvula de descarga de doble asiento	
Tamaño de construcción:	DN25 - 125	
Conexión:	final de soldadura DIN11850 serie2	
Sectores de temperatura:	<ul style="list-style-type: none"> Temp. de entorno: +4° - +45°C Temp. de producto: +0° - +95°C depende de los med. Temp.a de esterilización: +140°C poco tiempo (30min) 	
Resistencia a los choques de presión:	40 bar (cerrado)	
Vacío:	1,5 - 10 ⁻⁶ mbar x L _s (presión de verificación 0,5mbar)	
Presión de aire de mando:	5,5 - 8,0 bar	
Calidad de aire de mando:	ISO 8573-1 : 2001 categoría de calidad 3	
Resistencia a los choques de presión:	en contacto con el producto	no en cont. con el producto
Vacío:	1.4404 / AISI316L	1.4301 / AISI304
Presión de aire de mando:	RA ≤0,8µm e-pol.	metálicamente brillante, e-pol.
Resistencia a los choques de presión:	EPDM (FDA) HNBR (FDA) VITON®	



Presión de servicio:
Presión de tanque P1:
Presión de tubería P2:
Tiempos / tubería P3:
Tiempos / tanque P4:

anchura nominal DN								
	25	40	50	65	80	100	125	150
Presión de servicio:	6	6	6	6	6	6	5	-
Presión de tubería P2:	6	6	6	6	6	6	6	-
Tiempos / tubería P3:	4	4	4	4	4	4	4	-
Tiempos / tanque P4:	4	4	4	4	2	2	4	-

Par de apriete:
momento de giro en Nm

abrazadera de cierre anchura nominal DN								
	25	40	50	65	80	100	125	-
Par de apriete:	15	15	15	25	20	55	65	-

Valor KV (m³/h):
Dirección de flujo:
continuo
desde tubería hacia tanque

anchura nominal DN								
	25	40	50	65	80	100	125	150
↔	95	95	95	150	380	380	580	-
↗	45	45	45	72	155	155	245	-

10. Mando neumático de válvula

Funciones de válvula	Mando neumático	
	con válvulas magnéticas (MV) en el cabezal del mando (Abb. 1 /Seite 7)	por válvulas magnéticas externas (MV) (Abb. 2 /Seite 7)
Carrera principal válvula "ABIERTO"	aire de entrada demanda P → MV1 → P1/LA1	aire de entrada demanda ext.MV1 → LA1
Carrera principal válvula „CERRADO“	ventilación P1/LA1 → MV1 → R válvula cierra por resorte	ventilación LA1 → ext.MV1 válvula cierra por resorte
Tiempos inferiores	ABIERTO= aire de entrada demanda P → MV2 → P2/LA2	ABIERTO= aire de entrada demanda ext.MV2 → P → LA2
	CERRADO= ventilación P2/LA2 → MV2 → R válvula cierra por resorte	CERRADO= ventilación LA2 → P → ext.MV2 Ventil schließt durch Feder
Tiempos superiores	ABIERTO= aire de entrada demanda P → MV3 → P3/LA3	ABIERTO= aire de entrada demanda ext.MV3 → LA3
	CERRADO= ventilación P3/LA3 → MV3 → R válvula cierra por resorte	CERRADO= ventilación LA3 → ext.MV3 válvula cierra por resorte

- MV = válvula magn.
- MV1 = carrera principal válvula abierta
- MV2 = Tiempos inferiores
- MV3 = Tiempos superiores
- R = ventilación amortiguador
- P = conexión aire de entrada
- LA = conexión de aire
- S = conmutador deslizante para el accionamiento manual de la válvula magnética
- E = interruptor de reaviso posiciones finales M12x1
- H = juego demontaje para los interruptores de reaviso posiciones finales E

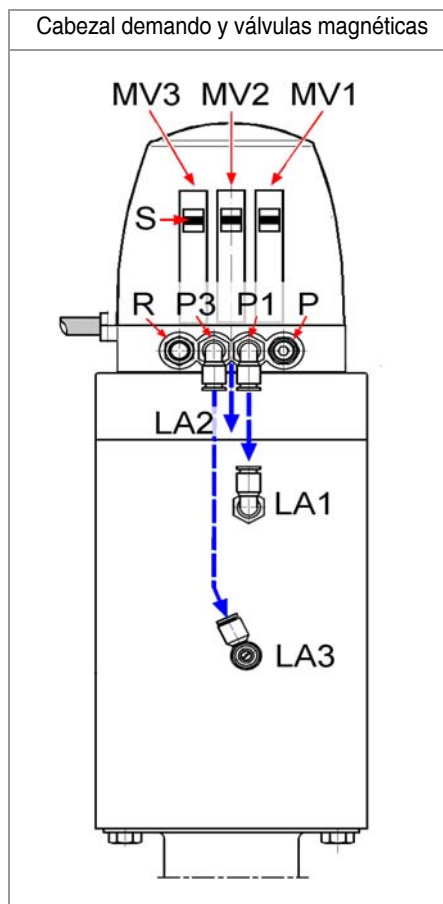


Fig. 1

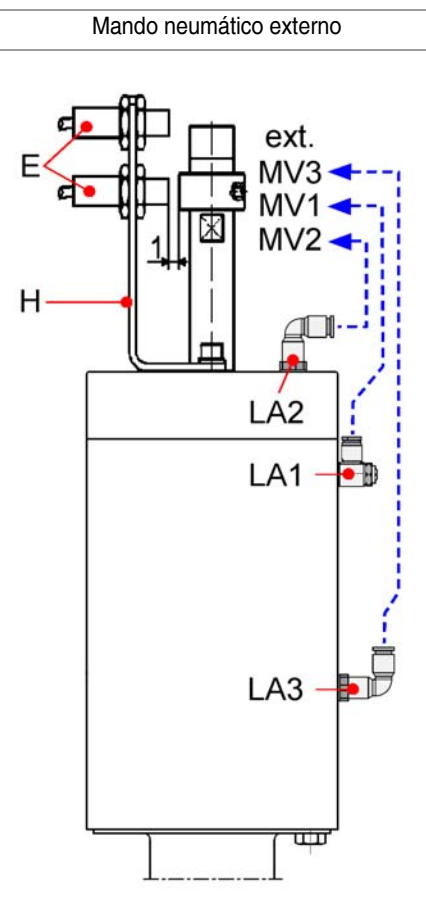


Fig. 2

11. Desmontaje y montaje

11.1 Desmontaje



INDICACION

- Todas las conexiones de tornillo tienen rosca derecha.
- Aire demandado, conductos de vapor y limpieza y tuberías eléctricas, desmontar soportes completos de reaviso o cabezales demandado.

Herramienta desmontaje

DN	no. de artículo
DN25-65	5670.065.100-000
DN80-100	5670.100.100-000
DN125-150	5670.150.100-000

llave de vaso M1



excéntrica M2



anillo de centrado M3



llave de gancho articulado M4



llave tubular M5



placa de soporte M6



palanca de montaje M7
5620.100.126-020



- Destornillar la abrazadera (6).
- Desmontar de la carcasa (1) hacia arriba el obus de la válvula completo con la pieza superior insertada (7) de la junta del tirante superior (D1) y el cojinete superior (8).

11.2 Desmontaje de piezas de desgaste en contacto con el medio

Para el montaje y desmontaje recomendamos el uso del kit de herramienta de montaje. (Nº de pedido, véase tabla "Herramientas de montaje").

- Desenroscar el pistón V2(13), fijar para ello la palanca de montaje M7 en la ranura (E) (fig. 6) y sujetar con el plano de llave SW17.
- Desmontar el anillo de junta (D4), la junta tórica (D6) y el platillo del pistón V2(12).
- Soltar los tornillos de cabeza hexagonal (16).
- Desplazar la pieza intermedia (14) en el sentido "X" hasta que el orificio (B1) esté visible.
- Fijar la placa de montaje M6 con la clavija de sujeción en el plato del pistón V1 (11) a los orificios (B2) y sujetar con la llave de gancho M4 por el orificio (B1). Desenroscar el platillo del pistón V1 (11) con el pistón V1 (10).
- Extraer el inserto (7), la junta del eje (D1) y el casquillo de soporte (8) del pistón V1 (10) con respecto al platillo del pistón V1 (11).
- Con la llave tubular M1, desenroscar el pistón V1 (10) del platillo del pistón V1 (11) (véase figura 3 / página 8).
- Desmontar el anillo de junta (D4) y las juntas tóricas (D3) y (D5).
- Desmontar el limitador de recorrido (15).
- Desmontar las juntas: Pos.(D7), Pos.(D2)(2x), Pos.(D8)(2x), Pos.(D9), Pos.(D10)

Pistón V1, brida de pistón V1

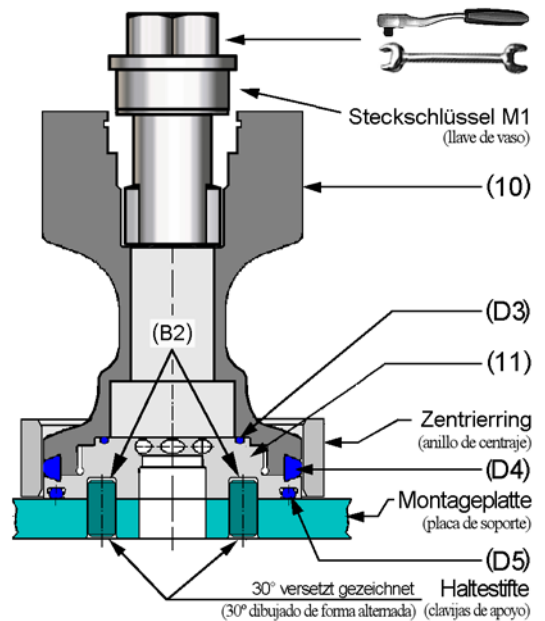


Fig. 3

Montaje

- Limpiar y engrasar los espacios de montaje y superficies de rodaje.
- Realizar montaje de manera inversa.



INDICACION

- Montar el obus de la válvula con cuidado a la carcasa. Al montar no dañar el asiento de válvula y las superficies de rodaje en el pistón.
- Después del montaje verificar las funciones de válvula mediante mandado manual de las válvulas magnéticas de 3/2" vías!

➤ Montaje del anillo de junta (D4) (2x)

- Atornillar la brida de pistón V1(11) sin anillo de junta en el tope metálico al pistón V1(10) con la mano y realizar el marcado de color (figura 4 / página 8).
- Destornillar la brida de pistón (11) del pistón (10).
- Empujar el anillo de junta (D4) al pistón V1(10) y atornillar las bridas de pistón V1(11) a los pistones V1(10) con la mano.
- Tender la placa de soporte en el torno y fijar la brida de pistón V1(11) del pistón V1(10) según (figura 3 / página 8).
- Situar el anillo de centrado (M3) en el anillo de junta (D4).
- Poner la llave de vaso M1 y atornillar el pistón V1(10) (figura 3 / página 8) hasta el marcado de tope final (figura 4 / página 8).
- Atornillar la brida de pistón V2(12) sin anillo de junta en el tope metálico al pistón V2(13) con la mano y realizar el marcado de color (figura 4 / página 8).

- Empujar el anillo de junta (D5) y (D6).

- Empujar el anillo de junta (D4) al brida de pistón V2(12) y atornillar las pistones V2(13) a los pistones V2(12) con la mano.
- Situar el anillo de centrado (M3) en el anillo de junta (D4).
- Atornillar el pistón V2(13) a los pistones V1(10) hasta el marcado de tope final

➤ Marcado

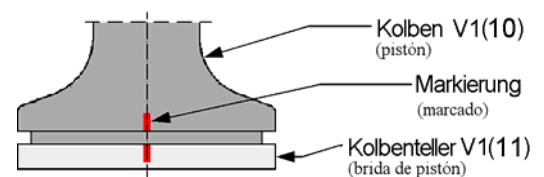


Fig. 4

12. Medidas

12.1 Tabla de medidas

Anchura nominal	25	40	50	65	80	100	125	150
D1	ø 29x1,5	ø 41x1,5	ø 53x1,5	ø 70x2	ø 85x2	ø 104x2	ø 129x2	-
D2	ø 146	ø 146	ø 146	ø 173	ø 219	ø 220	ø 248	-
D3	ø 128	ø 128	ø 128	ø 128	ø 160	ø 160	230	-
D4	Rd34x1/8							-
L1	-	-	170	210	-	260	320	-
L2	58	51,5	45	66	101	92	104	-
L3	302	236	--	-	364	-	-	-
L4	440	445	449	464	553	560	625	-
Medida de desmontaje L5	540	550	560	580	720	730	815	-

12.2 Plano de medidas

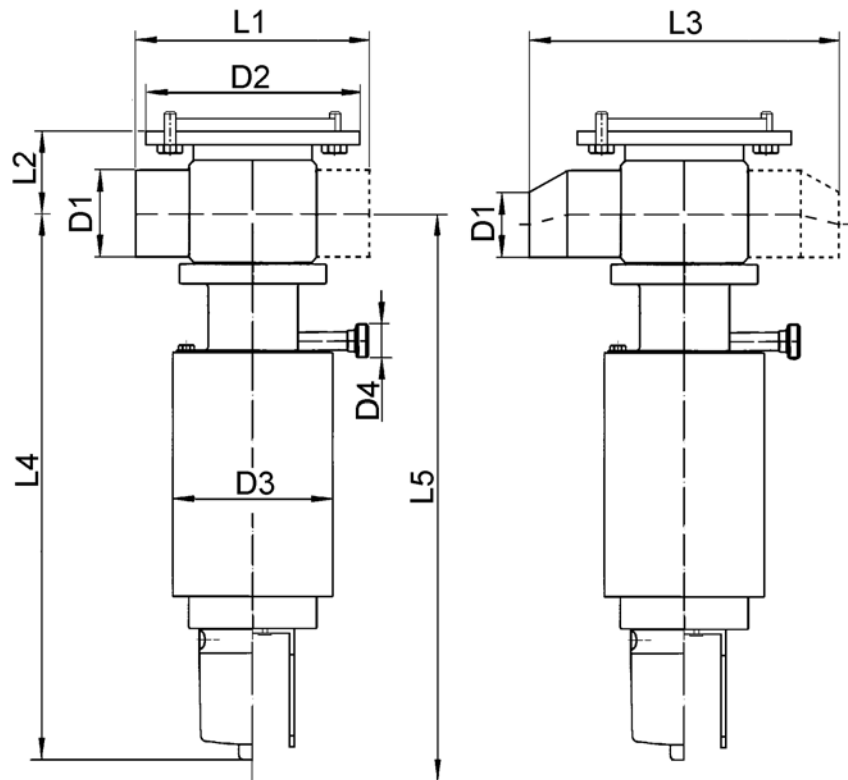
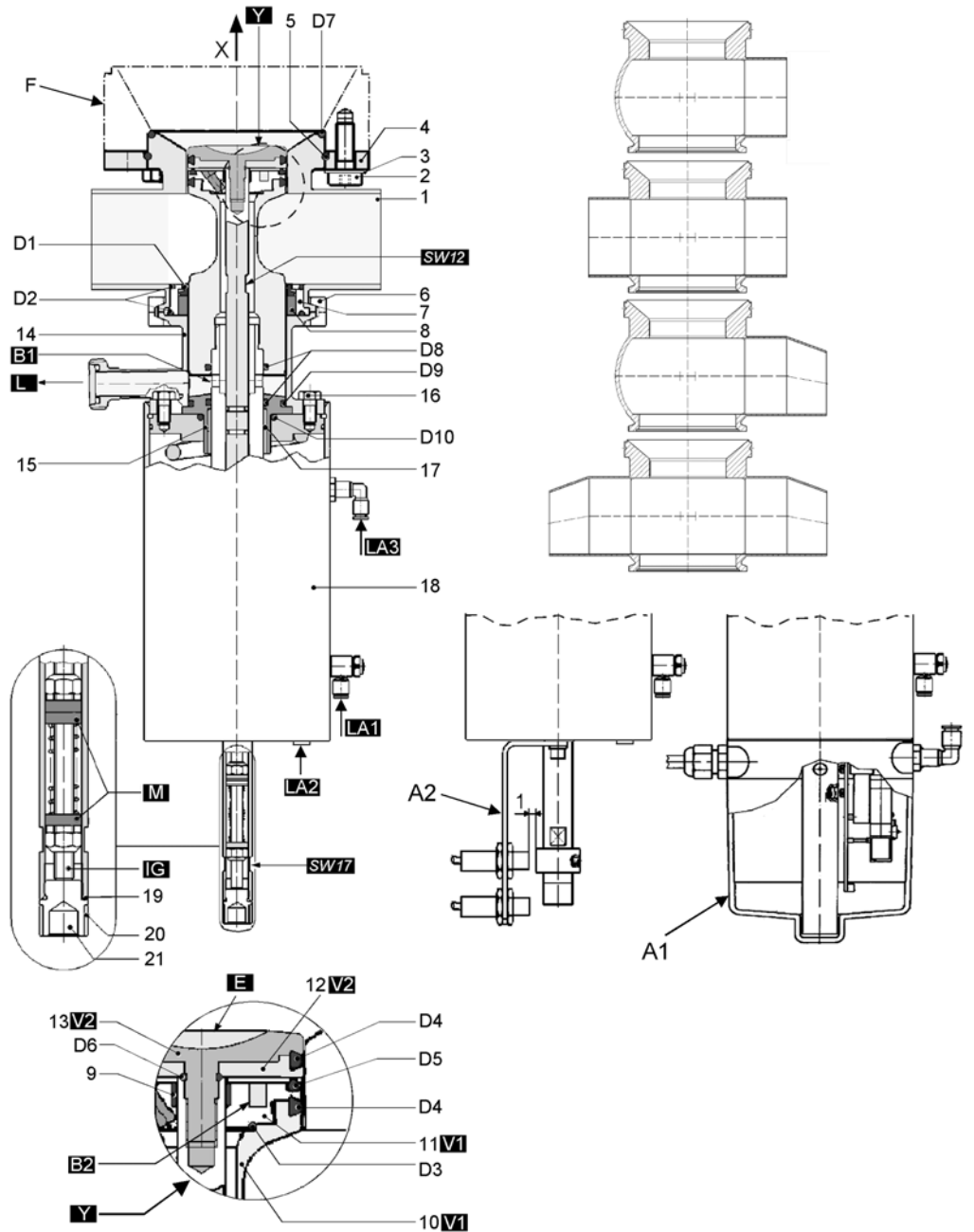


Fig. 5

13. Plano

- 1) carcasa de válvula
- 2) tornillos hexagonales
- 3) arandela
- 4) brida
- 5) anilla de seguridad
- 6) abrazadera de cierre
- 7) obus de carcasa
- 8) cojinete
- 9) cojinete deslizador
- 10) pistón V1
- 11) brida de pistón V1
- 12) brida de pistón V2
- 13) pistón V2
- 14) linterna
- 15) limitación de carrera
- 16) tornillos hexagonales
- 17) cojinete deslizador
- 18) mando neumático
- 19) anillo O
- 20) indicación de pos. rojo
- 21) capuchón



- D1) junta del tirante
- D2) anillos O
- D3) anillos O
- D4) anillo de junta
- D5) anillos O
- D6) anillos O
- D7) anillos O
- D8) anillos O
- D9) anillos O
- D10) anillos O

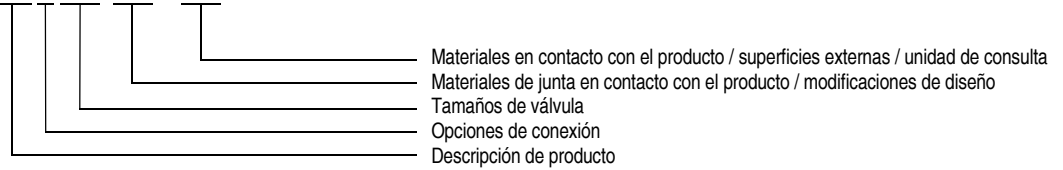
- A1 = cabezal de mando
- A2 = dispositivo reaviso pos. finales
- B = orificios
- E = ranura
- F = brida opcional
- IG = mando de impulsos
- L = salida de fuga
- LA1 = carrera principal
- LA2 = Ttiempos (a la tubería)
- LA3 = Ttiempos (hacia tanque)
- M = imán
- SW = entrecaras ancho de llave
- Y = extracto

Fig. 6

14. Clasificación

14.1 Estructura el número de artículo

5629 050 730 - 041



► Descripción de producto

Válvula de descarga de doble asiento Tipo 5629, abre por aire - cierra por resorte

► Tamaños de válvula

DN = anchura nominal

DIN	025 = DN25	040 = DN40	050 = DN50	065 = DN65	080 = DN80	100 = DN100	125 = DN125	150 = DN150
pulgada	026 = DN1	038 = DN1½	051 = DN2	064 = DN2½	076 = DN3	101 = DN4	-	-

► Materiales de junta / modificaciones de diseño

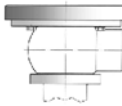
Materiales de junta en contacto con el producto: EPDM, HNBR, VITON®

Modificaciones de diseño:

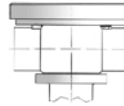
5629 DN 7x5-xxx

Juego de válvula sin
caja

5629 DN 7x0-xxx S



5629 DN 7x2-xxx S-S



► Materiales en contacto con el producto / superficies externas

020 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - superficie brillante

040 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - superficie brillante

021 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - E-pulido

041 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - E-pulido

022 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - mate Chorro de perlas de vidrio

042 - 1.4301/1.4307 AISI304/307 - mate Chorro de perlas de vidrio

► Unidad de consulta

Número de artículo	Unidad de mando o de consulta (A1, A2)
56xx DN xxx -041	Válvula sin Unidad de mando o de consulta
56xx DN xxx -750	Válvula con dispositivo reaviso pos. finales
56xx DN xxx -6xx	Cabezal de mando ASi-Bus
56xx DN xxx -K6xx	Cabezal de mando KI-Top ASi-Bus
56xx DN xxx -5xx	Cabezal de mando SPS
56xx DN xxx -K5xx	Cabezal de mando KI-Top SPS

DN - anchura nominal por ejemplo 5629 **050** 730-041

15. Listas de repuestos Válvula de descarga de doble asiento Tipo 5629 (1.4404 / AISI316L)

Junta	Conexión	No. de artículo	Juego válvula	Juego juntas
EPDM	S S - S	5629 DN 730-xxx 5629 DN 732-xxx	5629 DN 735-041	5629 DN 739-000
HNBR	S S - S	5629 DN 720-xxx 5629 DN 722-xxx	5629 DN 725-041	5629 DN 729-000
VITON®	S S - S	5629 DN 740-xxx 5629 DN 742-xxx	5629 DN 745-041	5629 DN 749-000

DN - Anchura nominal p.ej. 5629 050 730-041

xxx - Materiales en contacto con el producto/ superficies externas / unidad de consulta (véase Tab. unidad de consulta)

S - Unión soldada

Pos	Denominación	Material	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
F	Brida opcional	AISI316L	5629 050 002-040	5629 050 002-040	5629 050 002-040	5629 065 002-040	5629 100 010-040	5629 100 010-040	5629 125 002-040
1	Carcasa S S - S	AISI316L AISI316L	5629 025 221-041 5629 025 011-041	- 5629 040 731-041	5629 050 001-041 5629 050 011-041	5629 065 001-041 5629 065 005-041	5629 080 001-041 5629 080 011-041	5629 100 001-041 5629 100 011-041	5629 125 001-041 5629 125 011-041
2	Tuerca hexagonal	AISI304	8106 010 025-020 DIN933 M10x25 (4x)	8106 010 025-020 DIN933 M10x25 (4x)	8106 010 025-020 DIN933 M10x25 (4x)	8095 012 025-020 DIN912 M12x25 (4x)	8106 012 030-020 DIN933 M12x30 (6x)	8106 012 030-020 DIN933 M12x30 (6x)	8106 010 030-020 DIN933 M10x30 (8x)
3	Arandela	AISI304	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (4x)	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (4x)	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (4x)	8071 130 001-020 DIN125 A13 (4x)	8071 130 001-020 DIN125 A13 (6x)	8071 130 001-020 DIN125 A13 (6x)	8071 105 001-020 DIN125 A10,5 (8x)
4	Brida	AISI316L	5727 050 004-041	5727 050 004-041	5727 050 004-041	5727 065 004-041	5727 100 004-041	5727 100 004-041	5727 125 004-041
5	Anilla de seguridad	AISI301	5757 050 003-031	5757 050 003-031	5757 050 003-031	5757 065 003-031	5757 100 003-031	5757 100 003-031	5757 125 003-031
6	Abrazadera de cierre superior	AISI304	2122 065 100-020	2122 065 100-020	2122 065 100-020	2122 080 100-020	2122 125 100-020	2122 125 100-020	2122 150 100-020

15.1 Juego de válvula

Pos	Denominación	Material	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	Juego de válvula	EPDM	5629 050 735-041	5629 050 735-041	5629 050 735-041	5629 065 735-041	5629 100 735-041	5629 100 735-041	5629 125 735-041
	Juego de válvula	HNBR	5629 050 725-041	5629 050 725-041	5629 050 725-041	5629 065 725-041	5629 100 725-041	5629 100 725-041	5629 125 725-041
	Juego de válvula	VITON®	5629 050 745-041	5629 050 745-041	5629 050 745-041	5629 065 745-041	5629 100 745-041	5629 100 745-041	5629 125 745-041
7	Obus de carcasa	AISI316L	5622 050 005-040	5622 050 005-040	5622 050 005-040	5622 065 005-040	5622 080 005-040	5622 100 005-040	5622 125 005-040
8	Cojinete	PTFE	5622 050 006-053	5622 050 006-053	5622 050 006-053	5622 065 006-053	5622 080 006-053	5622 100 006-053	5622 125 006-053
9	Cojinete deslizador	XMS	8050 015 007-156	8050 015 007-156	8050 015 007-156	8050 015 007-156	8050 020 007-156	8050 020 007-156	8050 020 007-156
10	Pistón V1	AISI316L	5621 050 007-040	5621 050 007-040	5621 050 007-040	5621 065 007-040	5621 100 007-040	5621 100 007-040	5621 125 007-040
11	Brida de pistón V1	AISI316L	5621 050 006-040	5621 050 006-040	5621 050 006-040	5621 065 006-040	5621 100 006-040	5621 100 006-040	5621 125 006-040
12	Brida de pistón V2	AISI316L	5628 050 007-040	5628 050 007-040	5628 050 007-040	5628 065 007-040	5628 100 007-040	5628 100 007-040	5628 125 007-040
13	Pistón V2	AISI316L	5628 050 006-040	5628 050 006-040	5628 050 006-040	5628 065 006-040	5628 100 006-040	5628 100 006-040	5628 125 006-040
14	Linterna	AISI304	5628 050 010-021	5628 050 010-021	5628 050 010-021	5628 065 010-021	5628 100 010-021	5628 100 010-021	5628 125 010-021
15	Limitador de carrera	AISI303	5622 050 009-220	5622 050 009-220	5622 050 009-220	5622 065 009-220	5622 100 009-220	5622 100 009-220	5622 125 009-220
16	Tornillos hexagonales Arandela DIN125	AISI304 AISI304	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 016-020 -	8106 008 025-020 8071 084 001-020
17	Cojinete deslizador	XMS	8050 035 030-156	8050 035 030-156	8050 035 030-156	8050 035 030-156	8050 040 030-156	8050 040 030-156	8050 040 030-156
18	Mando neumático	AISI304	5628 050 000-021	5628 050 000-021	5628 050 000-021	5628 065 000-021	5628 100 000-021	5628 100 000-021	5628 150 000-021
19	Anillo O	NBR	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055	2304 012 020-055
20	Indicación de posición rojo	PVC	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151	5622 100 058-151
21	Capuchón	AISI303	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220	5622 100 071-220

15.2 Juegos de juntas EPDM

Pos	Denominación	Material	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	Juego de junta	EPDM	5629 025 739-000	5629 040 739-000	5629 050 739-000	5629 065 739-000	5629 080 739-000	5629 100 739-000	5629 125 739-000
D1	Junta del tirante	EPDM	5622 050 010-069	5622 050 010-069	5622 050 010-069	5622 065 010-069	5622 100 010-069	5622 100 010-069	5622 125 010-069
D2	Anillo O (2x)	EPDM	2304 069 026-159	2304 069 026-159	2304 069 026-159	2304 082 026-159	2304 117 035-159	2304 117 035-159	2304 142 035-159
D3	Anillo O	EPDM	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 029 015-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170
D4	Anillo obturador (2x)	EPDM	5621 050 010-084	5621 050 010-084	5621 050 010-084	5621 065 010-084	5621 100 010-084	5621 100 010-084	2304 113 053-084
D5	Anillo O	EPDM	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 050 035-159	2304 085 035-159	2304 085 035-159	2304 111 035-084
D6	Anillo O	EPDM	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 012 030-170	2304 012 030-170	2304 012 030-170
D7	Anillo O	EPDM	2304 088 035-159	2304 088 035-159	2304 088 035-159	2304 110 035-159	2304 158 035-159	2304 158 035-159	2304 158 035-159
D8	Anillo O	EPDM	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159
D9	Anillo O	EPDM	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 057 035-159	2304 092 035-159	2304 092 035-159	2304 117 035-159
D10	Anillo O	NBR	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055

15.3 Juegos de juntas HNBR

Pos	Denominación	Material	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	Juego de junta	HNBR	5629 025 729-000	5629 040 729-000	5629 050 729-000	5629 065 729-000	5629 080 729-000	5629 100 729-000	5629 125 729-000
D1	Junta del tirante	HNBR	5622 050 010-050	5622 050 010-050	5622 050 010-050	5622 065 010-050	5622 100 010-050	5622 100 010-050	5622 125 010-050
D2	Anillo O (2x)	HNBR	2304 069 026-050	2304 069 026-050	2304 069 026-050	2304 082 026-050	2304 117 035-050	2304 117 035-050	2304 142 035-050
D3	Anillo O	EPDM	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 026 015-170	2304 029 015-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170	2304 036 020-170
D4	Anillo obturador (2x)	HNBR	5621 050 010-157	5621 050 010-157	5621 050 010-157	5621 065 010-157	5621 100 010-157	5621 100 010-157	2304 113 053-157
D5	Anillo O	HNBR	2304 041 035-157	2304 041 035-157	2304 041 035-157	2304 050 035-157	2304 085 035-157	2304 085 035-157	2304 111 035-157
D6	Anillo O	EPDM	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 008 020-069	2304 012 030-170	2304 012 030-170	2304 012 030-170
D7	Anillo O	HNBR NBR	2304 085 035-157 -	2304 085 035-157 -	2304 085 035-157 -	2304 111 035-050 -	- 2304 158 035-055	- 2304 158 035-055	- 2304 158 035-055
D8	Anillo O	EPDM	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 036 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-159	2304 041 035-157
D9	Anillo O	EPDM	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 047 035-159	2304 057 035-159	2304 092 035-159	2304 092 035-159	2304 117 035-159
D10	Anillo O	NBR	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 042 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055	2304 046 025-055

15.4 Juegos de juntas VITON®

Pos	Denominación	Material	DN25	DN40	DN50	DN65	DN80	DN100	DN125
	Juego de junta	VITON®	5629 025 749-000	5629 040 749-000	5629 050 749-000	5629 065 749-000	5629 080 749-000	5629 100 749-000	5629 125 749-000
D1	Junta del tirante	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D2	Anillo O (2x)	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D3	Anillo O	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D4	Anillo obturador (2x)	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D5	Anillo O	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D6	Anillo O	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D7	Anillo O	VITON®	-	-	-	-	-	-	-
D8	Anillo O	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D9	Anillo O	EPDM	-	-	-	-	-	-	-
D10	Anillo O	NBR	-	-	-	-	-	-	-



Declaración de conformidad

Traducción del original

Fabricante, apoderado:

KIESELMANN GmbH
Paul-Kieselmann-Str. 4-10
75438 Knittlingen
Alemania

Apoderado
para reunir la documentación técnica:

Achim Kauselmann
KIESELMANN GmbH
Paul-Kieselmann-Str. 4-10
75438 Knittlingen
Alemania

Denominación del producto

Accionamiento levadizos neum.
Accionamiento giratorios neum.
Llaves de bola
Válvulas de mariposa
Válvulas de un solo asiento
Válvulas reguladoras
Válvulas estranguladoras
Válvulas de rebose
Válvulas de doble asiento
Válvulas de fuelle
Válvulas de muestreo
Válvulas de desvío
Grifería para depósitos

Función

Movimiento levadizo
Movimiento de giro
Cierre de medios
Cierre de medios
Cierre de medios
Regulación de líquidos
Regulación de líquidos
Determinación de presión de líquidos
Separación de medios
Extracción de muestras de líquidos
Extracción de muestras de líquidos
Cierre de medios
Grifería de seguridad para asegurar la baja presión y la sobrepresión y que limpiar el tanque

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:

- DIN EN ISO 12100 Seguridad de maquinaria

Knittlingen, 01. 07. 2013

Klaus Dohle
Director General