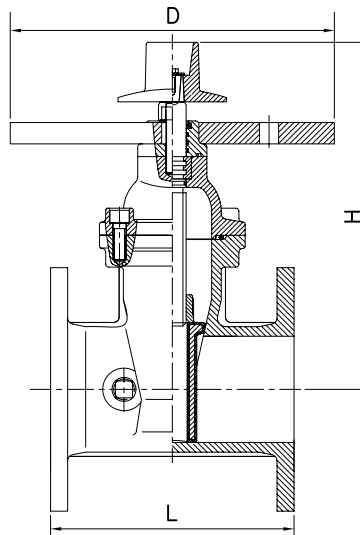


## Válvula de compuerta de husillo fijo

NF300F

### Características técnicas

- Diámetros nominales : 2 1/2"/DN65, 3"/DN80, 4"/DN100, 5"/DN125, 6"/DN150, 8"/DN200, 10"/DN250 y 12"/DN300
- Presión de trabajo : 300 psi ( 21 bar)
- Tipo de asiento : cuña elástica
- Acabado : revestimiento epoxi interior y exterior
- Conexiones : diámetro y espesor de las bridas según norma ANSI B16.1 Clase 125. Los taladros de las bridas varían en función del número de referencia. Consulte la tabla de características físicas que sigue
- Especificaciones : diseño y dimensiones según la norma AWWA C509



### Válvula de compuerta de husillo fijo - NF300F

### Características físicas

Diámetro nominal de la tubería		Dimensiones (mm / pulg.)			Referencia*				Peso (kg / lbs)
Pulg.	métrico	L	H	D	ANSI	PN10	PN16	Table E	
2 1/2**	DN65	190.5 / 7.50	270 / 10.60	- / -	NF300F-0250	NF300F-0250PN		NF300F-0250E	17 / 35.2
3**	DN80	203 / 8	296 / 11.65	- / -	NF300F-0300	NF300F-0300PN		NF300F-0300E	24 / 52.8
4"	DN100	229 / 9	350 / 13.78	305 / 12	NF300F-0400	NF300F-0400PN			37 / 81.4
5"	DN125	254 / 10	410 / 16.14	305 / 12	NF300F-0500	NF300F-0500PN			45 / 99.0
6"	DN150	267 / 10.50	455 / 17.90	305 / 12	NF300F-0600			NF300F-0600E	48 / 105.6
8"	DN200	292 / 11.50	545 / 21.50	305 / 12	NF300F-0800	NF300F-0800PN10	NF300F-0800PN16	NF300F-0800E	87 / 191.4
10"	DN250	330 / 13	645 / 25.40	305 / 12	NF300F-1000	NF300F-1000PN10	NF300F-1000PN16	NF300F-1000E	138 / 303.6
12"	DN300	356 / 14	730 / 28.75	305 / 12	NF300F-1200	NF300F-1200PN10	NF300F-1200PN16	NF300F-1200E	188 / 413.6

\* La disposición de los taladros para los tornillos de las bridas (medida, posición y diámetro de perforación) permite la adaptación a los siguientes tipos de brida :  
 ANSI = ANSI B16.1 Clase 125      PN10 = DIN 2501, BS 4504, EN 1092 - PN10      PN16 = DIN 2501, BS 4504, EN 1092 - PN16      Tabla E = BS10-1962 Table E

\*\* No se suministra la brida para poste indicador con los tamaños 2 1/2" y 3"

### NF300F

### Materiales

Descripción	Material	Especificaciones ASTM
Cuerpo	Fundición dúctil	ASTM A356 64-45-12
Cuña	Fundición dúctil en encapsulamiento de EPDM	
Tuerca del disco	Bronce	ASTM B62
Husillo	Acero inoxidable	AISI 420
Arandela de empuje	Bronce	ASTM B62
Cobertura	Fundición dúctil	ASTM A356 64-45-12
Junta	EPDM	Comercial
Empaquetadura	Fundición dúctil	ASTM A356 64-45-12
Junta tórica	EPDM	Comercial
Llave tuercas	Fundición dúctil	ASTM A356 64-45-12
Brida para poste indicador*	Fundición dúctil	ASTM A356 64-45-12
Tuerca NPT	Latón	B16, C38000
Perno en brida para poste indicador	Acero inoxidable	AISI 316
Perno en brida de la cobertura	Acero al carbono	A307 B

\* No se suministra la brida para poste indicador con los tamaños 2 1/2" y 3".



**Válvula de compuerta de husillo fijo**

NF300F

**Instalación**

1. Las tuberías y válvulas deben limpiarse cuidadosamente evitando que queden residuos de cualquier material extraño.
2. Antes de la instalación comprobar visualmente que el asiento de la válvula y toda la zona interior están limpios.
3. Todas las válvulas deben montarse de forma que no estén sometidas a tensiones por parte de las tuberías.
4. Compruebe que la presión nominal de la válvula es compatible con las condiciones de servicio.
5. Cierre y abra la válvula completamente una vez cuando se haya concluido el montaje.
6. Compruebe que los tornillos están bien apretados antes de presurizar el sistema.
7. Las válvulas de retención deben montarse teniendo en cuenta la dirección del flujo y la gravedad, y suficientemente lejos de las bombas u otros equipos que produzcan turbulencias.
8. Las válvulas de compuerta no deben utilizarse como válvulas de estrangulamiento.
9. Las válvulas de compuerta quedan en posición vertical cuando se instalan en tubería horizontal y en posición horizontal cuando se instalan en tubería vertical.

**Funcionamiento**

Las válvulas de compuerta se accionan manualmente mediante un volante u otro dispositivo de manejo. Se abren generalmente girando el volante en el sentido de las agujas del reloj y se cierran girando en sentido contrario. Las válvulas que se abren en el sentido contrario a las agujas del reloj deben estar claramente señalizadas para garantizar un funcionamiento seguro.

**Inspección y mantenimiento**

1. Se recomienda realizar inspecciones periódicas efectuando un ciclo de cierre y apertura para verificar que no se acumule suciedad en las válvulas ni en las tuberías.
2. Si se producen fugas por el prensaestopas, suele ser suficiente apretar las tuercas de forma uniforme un cuarto de vuelta en el sentido de las agujas del reloj.
3. Ponga siempre el sistema fuera de servicio antes de volver a manipular la empaquetadura de la válvula. Las válvulas están diseñadas para realizar el reapriete del prensaestopas con presión pero se recomienda que se efectúe con el sistema despresurizado