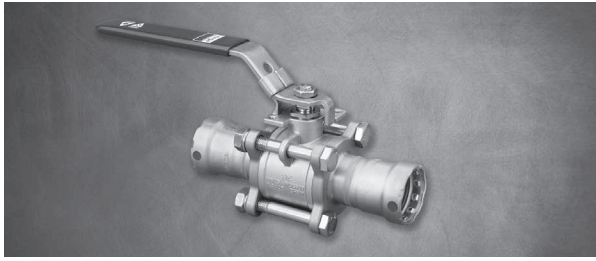


Product Instructions

Viega MegaPress® 3-Piece Ball Valve Maintenance



Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

Phone (800) 976-9819
www.viega.us

EN Product Instructions Viega MegaPress 3-Piece Ball Valve Maintenance

This document is subject to updates. For the most current Viega technical literature, please visit www.viega.us.

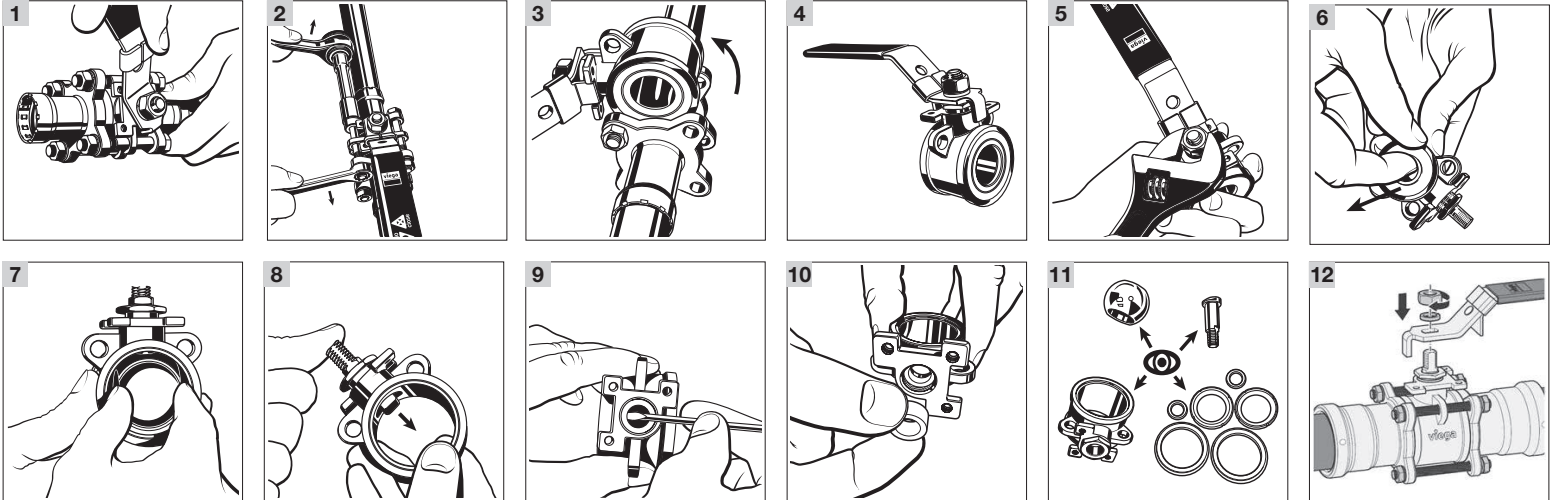
ES Instrucciones del producto Mantenimiento de la válvula esférica de 3 piezas Viega MegaPress

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite www.viega.us.

FR Instructions produit Entretien de la vanne à bille à 3 pièces MegaPress de Viega

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, se reporter au site Web www.viega.us.

PI-MP 530472 0223 3-Piece Ball Valve Maintenance (EN ES FR)



EN

Viega MegaPress 3-Piece Ball Valve Maintenance For MegaPress, MegaPress FKM, MegaPress 304 FKM, and MegaPress 316

! Viega products are designed to be installed by licensed and trained plumbing and mechanical professionals who are familiar with Viega products and their installation. **Installation by non-professionals may void Viega LLC's warranty.**

- 1 Shut off the supply line. Open the ball valve.
- 2 Release the flange connections. Remove the bolts.
- 3 Remove the middle section of the ball valve laterally.
- 4 See illustration for example of separated middle section.

- 5 Remove the handle.
- 6 Remove the PTFE gaskets.
- 7 Remove the ball from the valve body.
- 8 Unscrew the stem nut and press out the stem from top to bottom.

CAUTION! Check the interior components for dirt and damage before mounting. Clean the components if needed.

- 9 Swap the stem seal. Remove the gasket with a suitable tool.
- 10 Replace with new gasket.

i Reassemble in the reverse order of the disassembly steps. Refer to the torque table below for body and stem nut torque requirements

- 11 Check to see that all components have been installed after reassembly.
- 12 Check to see that all components have been assembled in the correct order.

Operating Conditions

- Valves are not to be used in safety functions such as safety loops or separating incompatible fluids.
- Service shall be compatible with the materials of construction. Valve selection is the responsibility of the designer/engineer/user to determine if the valve is appropriate for the intended service application.
- Dependent upon the application and the possibility of material deterioration in service, need for periodic inspections are the sole responsibility of the user.
- Supports shall not be welded directly to any part of the valve.
- It is the responsibility of the system designer to implement adequate protection to minimize reaction forces and moments.
- It is the responsibility of the designer/installer to adhere to all applicable codes and standards.
- Valves are not to be used as flow control devices, use is for on-off service only (not to be used for throttling).
- Operating valves while exceeding the temperature and pressure limits may result in valve failures where chemical attack or corrosion generally occurs gradually.

Packing Nut Maintenance

- The packing nut requires periodic adjustments. This involves tightening the packing nut at ¼ turn intervals. If a leak does develop, turn the packing nut clockwise ¼ turn at a time and then recheck, so as to not overtighten. In extreme or high use systems, check the packing nut regularly.
- Tightening must be carried out when the valve is depressurized.

VALVE SIZE* (in)	Valve Body Bolt & Nut Size	Bolt Torque +/- 5 ft/lbs (Nm)	Valve Stem Nut Size (mm)	Handle Nut ft/lbs (Nm)
½	M8 x 55	M8 7.5 (10)	AF 16	7.5 10
¾	M8 x 65	M8 15 (20)	AF 18	11 15
1	M10 x 75	M10 15 (20)	AF 21	11 15
1¼	M10 x 90	M10 22.5 (30)	AF 22	18.5 25
1½	M10 x 100	M10 22.5 (30)	AF 24	18.5 25
2	M10 x 100	M10 22.5 (30)	AF 24	18.5 25
2½	M12 x 140	M14 45 (60)	AF 30	26 (35)
3	M12 x 140	M14 45 (60)	AF 30	26 (35)
4	M12 x 140	M14 45 (60)	AF 30	26 (35)

*Sizes up to 3" have 4 bolt flanges; 4" has 6 bolt flanges.

Mantenimiento de la válvula esférica de 3 piezas Viega MegaPress Para MegaPress, MegaPress FKM, MegaPress 304 FKM y MegaPress 316

Los productos de Viega están diseñados para ser instalados por plomeros y mecánicos profesionales, capacitados y certificados, que estén familiarizados con los productos de Viega y su instalación. La instalación realizada por personal no profesional puede anular la garantía de Viega LLC.

- 1 Cierre la línea de suministro. Abra la válvula esférica.
- 2 Libere las conexiones de la brida. Retire los pernos.
- 3 Retire la sección central de la válvula esférica lateralmente.
- 4 Vea en la ilustración el ejemplo de la sección central separada.
- 5 Retire la manija.
- 6 Quite las juntas de PTFE.

TAMAÑO DE LA VÁLVULA* (pulg.)	Tamaño de la tuerca y perno del cuerpo de la válvula		Par de apriete del perno +/- 5		Tamaño de la tuerca del vástago de válvula (mm)	Tuerca de la manija	
			pies/lbs	(N m)		pies/lbs	(N m)
1/2	M8 x 55	M8	7.5	(10)	AF 16	7.5	10
3/4	M8 x 65	M8	15	(20)	AF 18	11	15
1	M10 x 75	M10	15	(20)	AF 21	11	15
1 1/4	M10 x 90	M10	22.5	(30)	AF 22	18.5	25
1 1/2	M10 x 100	M10	22.5	(30)	AF 24	18.5	25
2	M10 x 100	M10	22.5	(30)	AF 24	18.5	25
2 1/2	M12 x 140	M14	45	(60)	AF 30	26	(35)
3	M12 x 140	M14	45	(60)	AF 30	26	(35)
4	M12 x 140	M14	45	(60)	AF 30	26	(35)

* Los tamaños de hasta 3 pulg. tienen 4 bridas de pernos; el de 4 pulg. tiene 6 bridas de pernos.

- 7 Retire la bola de la cuerpa de la válvula.
- 8 Desenrosque la tuerca del vástago y presione el vástago de arriba hacia abajo.

¡PRECAUCIÓN!
Revise que no haya suciedad o daños en los componentes interiores antes de montarlos. Limpie los componentes si es necesario.

- 9 Cambie el sello del husillo. Retire la junta con una herramienta adecuada.
- 10 Sustitúyala por una junta nueva.

i Reensamble en el orden inverso al desmontaje. Para conocer los requerimientos del par de torsión de la tuerca del empaque y del cuerpo, consulte la tabla de pares de torsión a continuación.

- 11 Revise para comprobar que todos los componentes hayan sido instalados después de reensamblar.
- 12 Revise para comprobar que todos los componentes hayan sido ensamblados en el orden correcto.

Condiciones de funcionamiento

- No utilizar las válvulas para funciones de seguridad, como por ejemplo, circuitos de seguridad o separar fluidos incompatibles.
- El servicio debe ser compatible con los materiales de construcción. La selección de la válvula es responsabilidad del diseñador, ingeniero o usuario para determinar si la válvula es adecuada para la aplicación prevista.
- Según la aplicación y la posibilidad de deterioro del material durante el servicio, la necesidad de realizar inspecciones periódicas es responsabilidad única del usuario.
- No soldar los soportes directamente a cualquier parte de la válvula.
- Es responsabilidad del diseñador del sistema implementar la protección adecuada con el fin de minimizar las fuerzas y los momentos de reacción.
- Es responsabilidad del diseñador o instalador respetar todos los códigos y normas aplicables.
- No utilizar las válvulas como dispositivos de control del flujo, sino solo para servicio abierto-cerrado (no utilizar para estrangular).
- El funcionamiento de las válvulas en condiciones de temperatura y presión excesivas puede ocasionar fallas en las válvulas en donde ocurren generalmente ataques químicos o corrosión graduales.

Mantenimiento de la tuerca de presión

- La tuerca de presión requiere ajustes periódicos. Se trata de apretar la tuerca de presión a intervalos de 1/4 de vuelta. Si se produce una fuga, gire la tuerca de presión 1/4 en el sentido de las agujas del reloj y vuelva a comprobarla para no apretarla en exceso. En sistemas extremos o de alto uso, compruebe la tuerca de presión con regularidad.
- El apriete debe realizarse con la válvula despresurizada.

Entretien de la vanne à bille à 3 pièces MegaPress® de Viega Pour MegaPress, MegaPress FKM, MegaPress 304 FKM, et MegaPress 316

Les produits Viega sont conçus pour être installés par des professionnels de plomberie et de mécanique agréés et dûment formés, familiarisés avec l'utilisation et l'installation appropriées des produits Viega. **Toute installation réalisée par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**

- 1 Fermer la ligne d'alimentation. Ouvrir la vanne à bille.
- 2 Libérer les raccords à bride. Retirer les boulons.
- 3 Retirer latéralement la section centrale de la vanne à bille.
- 4 Consulter l'illustration pour voir l'exemple de la section centrale distincte.
- 5 Retirer la poignée.
- 6 Retirer les joints d'étanchéité PTFE.

TAILLE DE LA VANNE* (po)	Taille du boulon et de l'écrou du corps de la vanne		Couple de boulon +/- 5		Taille de l'écrou de la tige de la vanne (mm)	Écrou de la poignée	
			pi/lbs	(Nm)		pi/lbs	(Nm)
1/2	M8 x 55	M8	7.5	(10)	AF 16	7.5	10
3/4	M8 x 65	M8	15	(20)	AF 18	11	15
1	M10 x 75	M10	15	(20)	AF 21	11	15
1 1/4	M10 x 90	M10	22.5	(30)	AF 22	18.5	25
1 1/2	M10 x 100	M10	22.5	(30)	AF 24	18.5	25
2	M10 x 100	M10	22.5	(30)	AF 24	18.5	25
2 1/2	M12 x 140	M14	45	(60)	AF 30	26	(35)
3	M12 x 140	M14	45	(60)	AF 30	26	(35)
4	M12 x 140	M14	45	(60)	AF 30	26	(35)

* Les tailles jusqu'à 3" ont des brides à 4 boulons ; les tailles jusqu'à 4" ont des brides à 6 boulons.

- 7 Retirer la bille de la corps de la vanne.
- 8 Dévisser l'écrou de la tige et appuyez sur la tige de haut jusqu'en bas.

ATTENTION!
Vérifier les composants internes pour détecter l'éventuelle présence de poussière et de dommages avant le montage. Nettoyer les composants, le cas échéant.

- 9 Changer le joint de la broche. Retirer le joint d'étanchéité à l'aide d'un outil adapté.
- 10 Le remplacer par le nouveau joint d'étanchéité.

i Remonter dans l'ordre inverse des étapes du démontage. Consulter le tableau de couple ci-dessous pour les exigences de serrage des écrous de la tige et du corps

- 11 Vérifier que tous les composants ont été installés après le remontage.
- 12 Vérifier que tous les composants ont été assemblés dans le bon ordre.

Conditions d'opération

- Les vannes ne doivent pas être utilisées comme fonctions de sécurité, telles que les boucles de sécurité ou la séparation de liquides incompatibles.
- Le service doit être compatible avec les matériaux de construction. Il est de la responsabilité du concepteur/de l'installateur/de l'utilisateur de sélectionner la vanne, afin de déterminer si elle est appropriée pour l'application de service prévue.
- Selon l'application et la possibilité de détérioration du matériel en service, des inspections périodiques seraient de la seule responsabilité de l'utilisateur.
- Les supports ne doivent pas être soudés directement à aucune partie de la vanne.
- Il est de la responsabilité du concepteur du système de mettre en œuvre une protection adéquate afin de minimiser les forces et les moments de réaction.
- Il est de la responsabilité du concepteur/de l'installateur de respecter tous les codes et normes en vigueur.
- Les soupapes ne doivent pas être utilisées comme dispositifs de réglage de débit, leur utilisation est prévue pour un service de marche-arrêt uniquement (à ne pas utiliser pour la mitigation).
- L'utilisation des vannes tout en dépassant les limites de température et de pression peut entraîner des défaillances des vannes dans les cas où une attaque chimique ou une corrosion se produit progressivement.

Entretien du contre-écrou

- Le contre-écrou requiert des ajustements périodiques. Il est nécessaire de serrer le contre-écrou à intervalles de 1/4 de tour. En cas de fuite, tourner le contre-écrou dans le sens horaire de 1/4 de tour à la fois puis vérifier, afin d'éviter de trop serrer. Pour les systèmes soumis à une utilisation élevée voire extrême, contrôler régulièrement le contre-écrou.
- Le serrage du contre-écrou doit être effectué uniquement lorsque la vanne est dépressurisée.