



TECTUL

VÁLVULA DE COTINA FABRICACION ARTESANAL

MATERIALES

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES



Código	Diámetro (in)	Peso (Kg)
4000-2019	4"	12
6000-2019	6"	19
8000-2019	8"	42

MATERIALES



Acero Inoxidable 304.
Acero Inoxidable 420 - Templado.
Sello Vitón.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



Fabricada bajo altos estándares de calidad para solucionar problemas de enclavamiento y no-estanqueidad. Sello flexible de fácil reemplazo para garantizar hermeticidad y larga vida de uso

APLICACIONES



Industria Petroquímica.
Químicos de usos industriales.
Industria Alimentaria.
Altas temperaturas de Operación.

DATOS TÉCNICOS

ATRIBUTO	DESCRIPCIÓN
Tipo de Válvula	Válvula de compuerta
Marca	Industrias IMR
Cuerpo	Acero Inoxidable 304
Empaque	Vitón
Vástago Roscado	Acero Inoxidable 420 - Templado
Conexión	Lisa - Soldable
Temperatura de Operación	250 °C
Presión de Trabajo	90 PSI
Porcentaje de Elongación a la ruptura del sello	250%

* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



TECTUL

EMPAQUE VITÓN

MATERIALES

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES



PROPIEDADES FÍSICAS	
Dureza Shore A	75
Límite de Resistencia a la Tracción	11 MPa
Porcentaje de Elongación a la Ruptura	250%
Restricciones	No aprobado para el sector alimenticio
Temperatura Máxima Continua	280 °C

Código de Color
Apto
Apto Dependiendo
No Apto



MATERIALES

Vitón (el más especializado de los fluoro-elastómeros). Hule de Vitón



CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

El Vitón es bien conocido por su alta resistencia a la temperatura, así como una excelente resistencia química a los combustibles, ácidos y otras sustancias altamente corrosivas.



APLICACIONES

Las aplicaciones de este empaque son en la industria automotriz, procesos químicos industriales, industria minera, además de infinidad de aplicaciones donde se requiera una alta resistencia química y temperatura elevada.

Guía Resistencia Química para el Sello en Vitón

Aceites de transformador	Alcohol isopropílico	Diésel	Hipoclorito de Calcio (15%)	Tetracloruro de Carbono
Aceites Pesados	Amoniaco	Dióxido de Sulfuro	Hipoclorito de Sodio (20%)	Tolueno
Acetileno	Bromo (Anhidro)	Etano	Keroseno (70 °C)	Trióxido de Sulfuro
Acetona	Butano	Etanol	Nafta	Agua marina
Ácido bromhídrico (37%)	Cloro	Fenoles	Nitrato de Potasio	Alcohol butílico (50 °C)
Ácido clorídrico (37%)	Cloruro de Aluminio	Formaldehído (40%)	Peróxido de Hidrógeno	Alcohol isobutílico
Ácido crómico (40%)	Cloruro de Amonio	Gas Licuado de Petróleo	Propano	Octano
Ácido fluorhídrico (48%)	Cloruro de Calcio	Gas Natural	Salmuera	Óxido de Etileno
Ácido fosfórico (50%)	Cloruro de Magnesio	Gasolina	Soluciones Blanqueadoras	Percloroetileno
Ácido nítrico (10%)	Cloruro de Vinilo	Glicol Etileno	Soluciones de Urea	Xileno
Ácido sulfúrico (10%)	Cloruro Férrico	Hidróxido de Sodio (50%)	Soluciones Jabonosas	Agua
Ácido tánico	Combustible Caldera	Hidróxido de Amonio (10%)	Dicromato de Potasio (10%)	Benceno

* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.

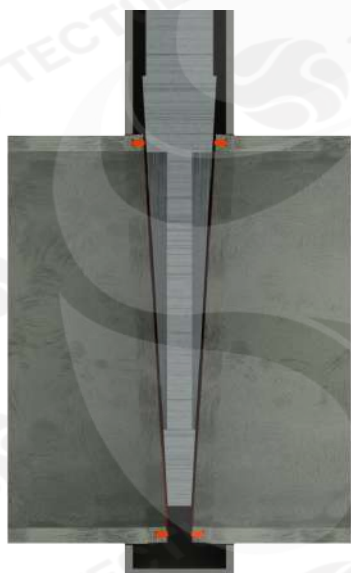


TECTUL

PROTOCOLO DE INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO



200 °C



MONTAJE:

- 1) La aplicación de soldadura se debe hacer de manera CONTROLADA con el fin de evitar sobrecalentamiento y daño de los sellos, la temperatura en el sello no puede sobrepasar los 200 °C.
Aplique soldadura por tramos parciales y utilice convección forzada (aplicación de aire) para poder enfriar.
- 2) Este dispositivo ha sido diseñado para condiciones duras de operación y cuenta con un **kit de reemplazo de sellos en caso de desgaste de los mismos.**

REEMPLAZO DE SELLOS:

Una vez cumplido su ciclo de trabajo será necesario cambiar los sellos de la válvula de acuerdo con las siguientes indicaciones:

- 1) Limpiar y ventilar el compartimento, dejar completamente abierta la válvula para utilizar un elemento similar a un **gancho pequeño**, con el fin de extraer el sello desgastado.
- 2) En caso de ver suciedad en el alojamiento del sello se recomienda aplicar una solución jabonosa o solvente para poder limpiar el sitio donde se colocará el nuevo sello.
- 3) Reemplazar manualmente el sello dentro del asiento de la válvula, tener en cuenta que la cara plana va al fondo de la ranura y la cara semicircular debe quedar a la vista, **verificar deslizando los dedos sobre la ranura que el sello haya quedado homogéneo y sin realces.**



TECTUL

TANK TRUCK VALVE ARTISAN MANUFACTURING

MATERIALS

PHYSICAL CHARACTERISTICS

DIMENSIONAL CHARACTERISTICS



Code	Diameter (in)	Weight (Kg)
4000-2019	4"	12
6000-2019	6"	19
8000-2019	8"	42

MATERIALS
Stainless Steel 304.
Stainless Steel 420 - Tempered.
Viton seal.

PHYSICAL CHARACTERISTICS
Manufactured under high quality standards to solve interlocking and non-tightness problems. Flexible seal for easy replacement to ensure tightness and long life of use.

APPLICATIONS
Petrochemical industry.
Chemicals for industrial uses.
Food industry. High Operating Temperatures.

TECHNICAL DATA	
ATTRIBUTE	DESCRIPTION
Valve Type	Gate Valve
Brand	IMR Industries
Body	Stainless Steel 304
Mechanical Seal	Viton
Threaded Rod	Stainless Steel 420 - Tempered
Connecction	Smooth Surface - Weldable
Operation Temperature	250 °C
Working Pressure	90 PSI
Percent Elongation at Seal Break	250%

* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.



TECTUL

VITON SEAL



PHYSICAL PROPERTIES	
Shore A Hardness	75
Tensile Strength Limit	11 MPa
Percent Elongation at Break	250%
Restrictions	Not approved for use in the food sector
Maximum Continuous Temperature	280 °C

Color Code
Suitable
Suitable depending on the conditions
Unsuitable

MATERIALS
 Viton (the most specialized of the fluoro-elastomers). Viton Rubber

PHYSICAL CHARACTERISTICS
 Viton is well known for its high temperature resistance, as well as excellent chemical resistance to fuels, acids and other highly corrosive substances.

APPLICATIONS
 The applications of this packaging are in the automotive industry, industrial chemical processes, mining industry, as well as countless applications where high chemical resistance and high temperature are required.

Chemical Resistance Guide for Viton Seal				
Transformers oil	Isopropyl alcohol	Diesel	Calcium hypochlorite (15%)	Carbon tetrachloride
Heavy oils	Ammonia	Sulfur dioxide	Sodium hypochlorite (20%)	Toluene
Acetylene	Bromine (Anhydrous)	Ethane	Kerosene (70 °C)	Sulfur trioxide
Acetone	Butane	Ethanol	Naphtha	Sea water
Hydrobromic acid (37%)	Chlorine	Phenols	Potassium nitrate	Butyl alcohol (50 °C)
Hydrochloric acid (37%)	Aluminium chloride	Formaldehyde (40%)	Hydrogen peroxide	Isobutyl alcohol
Cromic acid (40%)	Ammonium chloride	Liquified petrol gas	Propane	Octane
Hydrofluoric acid (48%)	Calcium chloride	Natural gas	Brine	Ethylene oxide
Phosphoric acid (50%)	Magnesium chloride	Gasoline	Bleaching solutions	Perchloride ethylene
Nitric acid (10%)	Vinyl chloride	Ethylene glycol	UAN	Xilene
Sulfuric acid (10%)	Ferric chloride	Sodium hydroxine (50%)	Soap solutions	Water
Tannic acid	Bunker fuel	Ammonium hydroxine (10%)	Potassium dichromate (10%)	Benzene

* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.



TECTUL

INSTALATION AND MAINTENANCE PROTOCOL



200 °C

ASSEMBLY:

- 1) Welding must be done in a controlled manner in order to avoid overheating and damage of the seals, the seal temperature can not be over 200 °C.
Weld by partial installments and use forced convection (air application) to cool.
- 2) This device has been designed for harsh operating conditions, has a **replacement kit for the seals in case of wear thereof.**

SEALS REPLACEMENT:

Once accomplished its work cycle will be necessary to replace the valve seals according to the following indications:

- 1) Clean and ventilate the compartment, leaving the valve fully open to use a similar item to a **small hook** to remove the worn seal.
- 2) In case of see dirt in seal housing it is recommended to apply a soapy solution or solvent to clean the site where it will be placed the new seal.
- 3) Manually replace the seal within calve seat, taking into account that flat side goes to the bottom of groove and semicircular face must be at view, **check by sliding fingers on groove that seal has been uniform and without unevenness.**

