


# **PADRÃO VISUAL – PV XX**

**Montagem da Válvula 25 Série**



Spirax Sarco

	<b>Padrão Visual</b>	<b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b>
	<b>Processo:</b> Montagem	
<b>Conteúdo</b>	Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de 6"	

### **ÍNDICE:**

Montagem.....3

Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
	Sim	Não			00
- Emissão Inicial			Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	21/05/2025
	x				Pág 2 de 9

## Montagem

Limpe as rosas do corpo da válvula e das tampas com ar comprimido.



Passe veda rosca líquido no bujão de 1/2" e rosqueie-o na rosca central do corpo da válvula.



Aplique veda rosca líquido em dois bujões de 1/4" e rosqueie-os nas rosas abaixo da anterior.



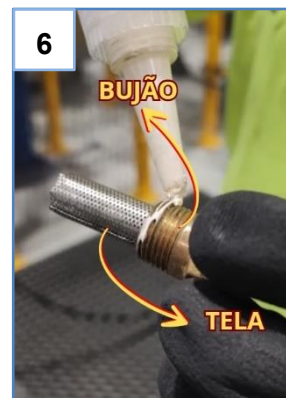
Aplique veda rosca líquido em mais um bujão de 1/4" e rosqueie-o na outra lateral do corpo.



Fixe todos os bujões utilizando a parafusadeira pneumática.



Insira a tela no bujão apropriado e aplique veda rosca líquido em sua rosca.



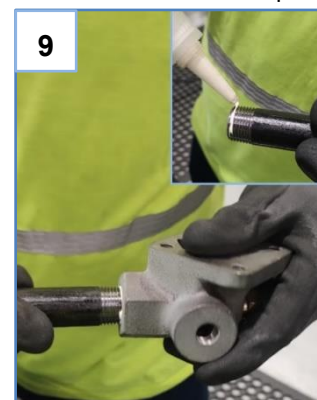
Insira esse bujão com tela na base do piloto.




Utilize o guia para garantir o encaixe correto do conjunto.



Passe veda rosca líquido no tubo e rosqueie-o na outra extremidade da base do piloto.

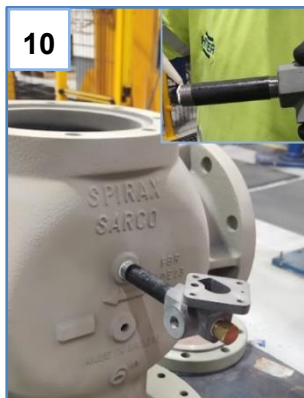


Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				21/05/2025
					Pág 3 de 9

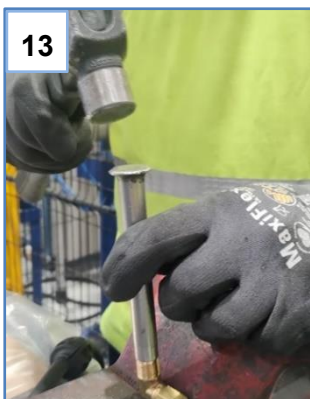
	<p align="center"><b>Padrão Visual</b></p>	<p><b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b></p>
	<p><b>Processo:</b> Montagem</p>	
<p><b>Conteúdo</b></p>	<p>Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de 6"</p>	

## Montagem

Aplique veda rosca líquido na outra rosca do tubo e rosqueie-o no corpo da válvula.



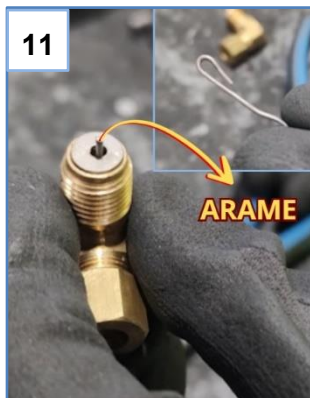
Use um segundo dispositivo e o martelo para fixar o orifício no cotovelo.



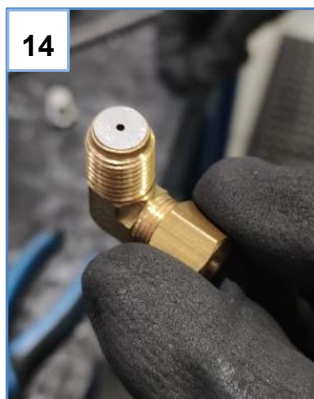
Fixe o corpo da válvula firmemente na garra.



Ajuste o arame e insira-o no cotovelo junto ao orifício com abertura maior.



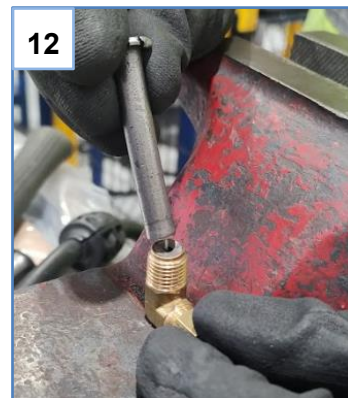
Repita o processo com o segundo orifício no outro cotovelo.



Fixe também o conjunto da base do piloto.



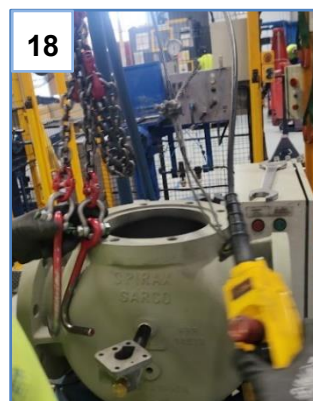
Utilize o dispositivo específico e o martelo para inserir o orifício.



Com auxílio da talha, eleve o corpo da válvula e posicione-o na garra.




Remova a talha com cuidado.



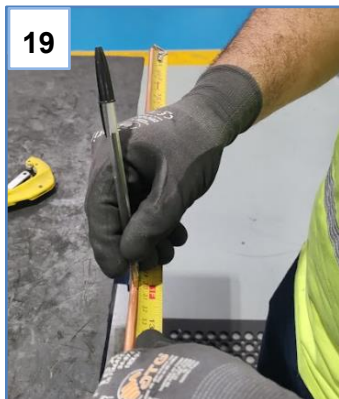
Descrição das Alterações	Treinar	Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x			21/05/2025 Pág 4 de 9



	<p align="center"><b>Padrão Visual</b></p>	<p><b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b></p>
	<p><b>Processo:</b> Montagem</p>	
<p><b>Conteúdo</b></p>	<p>Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de 6"</p>	

## Montagem

Demarque o comprimento dos dois tubos de latão conforme as especificações.



**19**

Realize a curvatura dos tubos conforme as especificações.



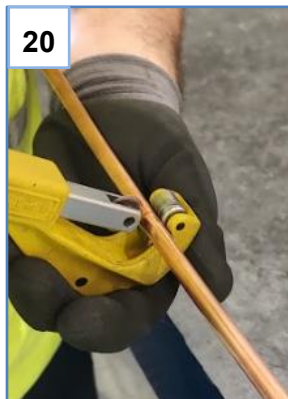
**22**

Encaixe o tubo entre o cotovelo e o tee e rosqueie em ambas as extremidades.



**25**

Realize o corte dos tubos nas dimensões demarcadas.



**20**

Aplique veda rosca líquido no tee e rosqueie-o na lateral da base do piloto.



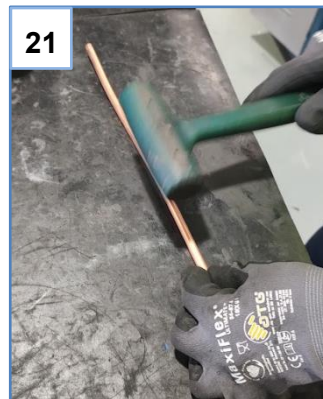
**23**

Posicione o s/c da cabeça da sede dentro do corpo



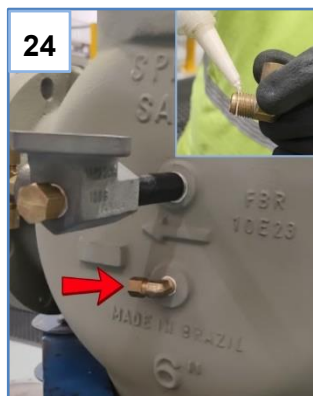
**26**

Remova amassados dos tubos com o auxílio de um martelo.



**21**

Aplique veda rosca líquido no cotovelo sem arame e rosqueie-o na posição central do corpo.




**24**

Encaixe a junta no canal, sobre a superfície do corpo.



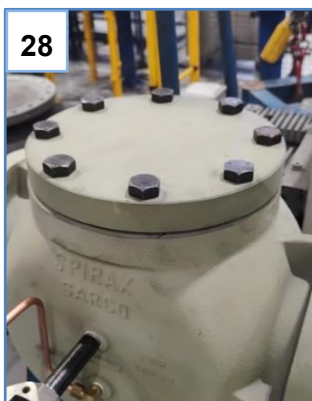
**27**

Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				21/05/2025 Pág 5 de 9

	<p align="center"><b>Padrão Visual</b></p>	<p><b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b></p>
	<p><b>Processo:</b> Montagem</p>	
<p><b>Conteúdo</b></p>	<p>Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de 6"</p>	

## Montagem

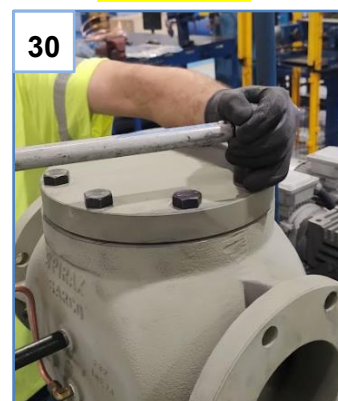
Posicione a tampa superior e insira os parafusos.



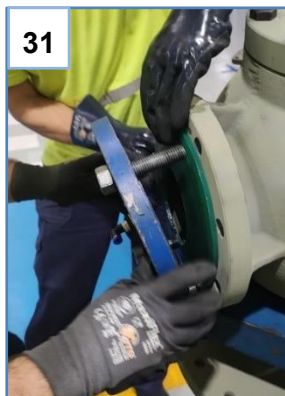
Realize o rosqueio inicial dos parafusos em cruz utilizando a parafusadeira pneumática.



Finalize o rosqueio com o torquímetro, **conforme a NT 9.971.000.039**.



Posicione a junta e a tampa lateral de testes.



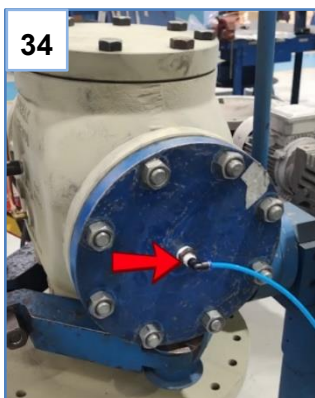
Fixe a tampa de testes utilizando a parafusadeira pneumática.



Posicione a junta e o piloto de teste na base do piloto e fixe-os.



Conecte o tubo de ar comprimido à tampa de teste e realize os testes previstos.



Após os testes, com o auxílio do motor, rotacione o corpo da válvula.



Aplique veda rosca líquido no último bujão de 1/4" e fixe-o na tampa.

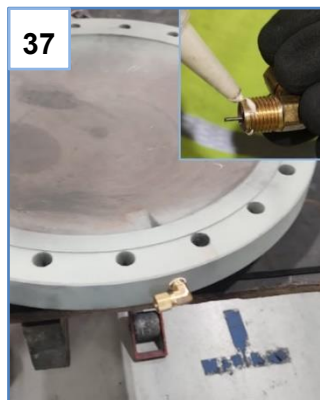


Descrição das Alterações	Treinar	Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x			21/05/2025 Pág 6 de 9

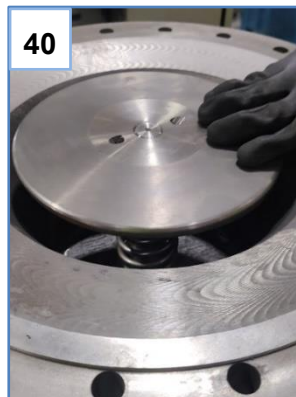


## Montagem

Aplique veda rosca líquido no cotovelo com arame e rosqueie-o na outra rosca da tampa.



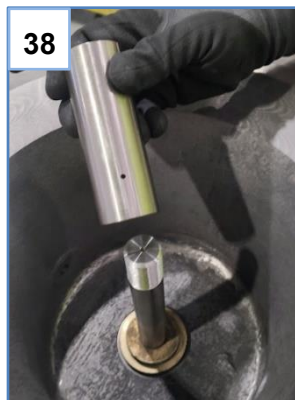
Posicione o prato do diafragma sobre a mola.



Posicione a primeira junta de vedação.



Posicione o limitador dentro do corpo com o orifício voltado para baixo.



Verifique a altura do conjunto utilizando o gabarito correspondente.



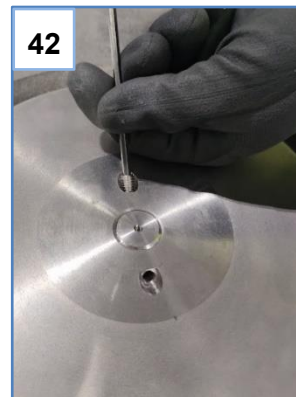
Posicione os dois diafragmas sobre a junta.



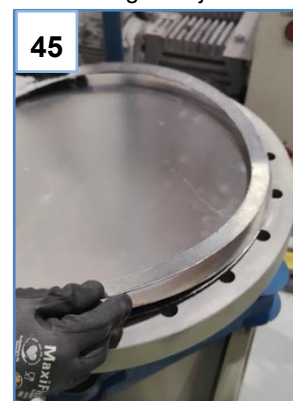
Posicione a mola dentro do corpo da válvula.



Fixe os parafusos nas roscas do prato. Garantindo que eles não fiquem para fora.



Cubra os diafragmas com a segunda junta.



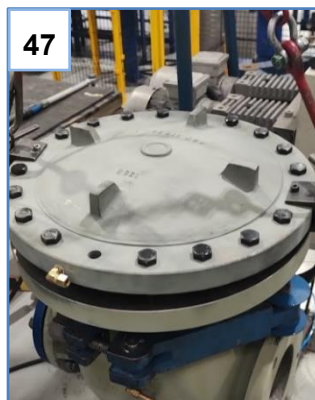
Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				21/05/2025
					Pág 7 de 9

## Montagem

Com o auxílio do dispositivo auxiliar e da talha, posicione a tampa sobre o corpo da válvula.



Insira os parafusos da tampa e remova a talha.



Realize o rosqueio inicial dos parafusos e porcas manualmente.



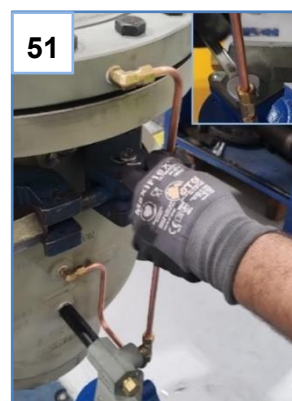
Realize o segundo rosqueio em cruz com uma chave de boca e a parafusadeira pneumática.



Finalize o rosqueio com o torquímetro, **conforme a NT 9.971.000.039.**



Conecte o tubo ao tee e ao cotovelo, e rosqueie.



Com a punção, marque os pontos de furação para a etiqueta (lembre-se de posicionar no lado da saída da válvula) E realize a furação nos pontos marcados.




Fixe a etiqueta utilizando rebites e um martelo.



Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				21/05/2025
					Pág 8 de 9



	<b>Padrão Visual</b>	<b>PV - XX</b> <b>Revisão: 00</b>
	<b>Processo:</b> Montagem	
<b>Conteúdo</b>	Procedimento de Montagem da Válvula Redutora 25 Série de 6"	

## Montagem

Execute os testes finais de funcionamento e vedação.

**Conforme a NT 9.971.000.061**



Descrição das Alterações	Treinar		Elaborado	Aprovado	Revisão
- Emissão Inicial	Sim	Não	Anderson Dias Engenheiro de Produto	Marcos Csik Gerente de Engenharia	00
	x				21/05/2025
					Pág 9 de 9