

Unidad mezcladora de vapor y agua fría de Acero inoxidable duramix serie 8000gm – s

Industrial
LÍNEA

Válvulas
CATEGORÍA

Mezcladora
TIPO

05 Materiales

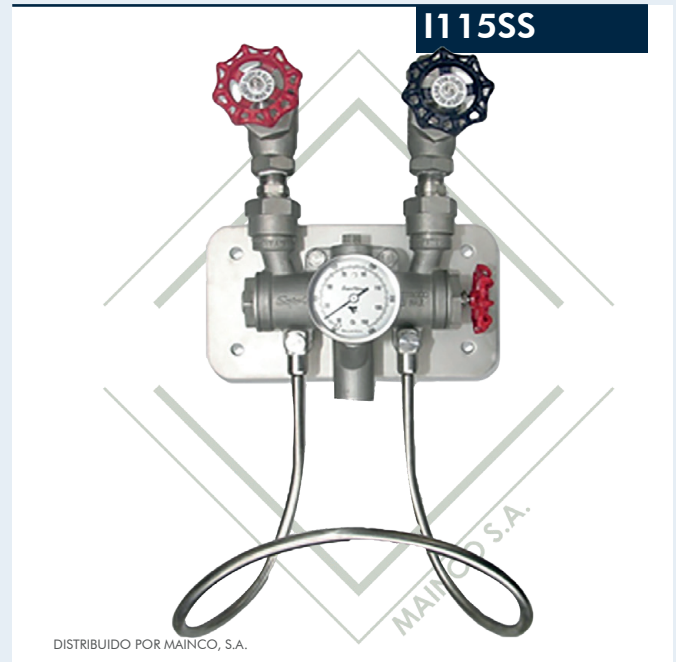
Material acero inoxidable 304

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

06 Condiciones de trabajo

- Presión operativa de vapor: 30-150 lb/pulg² (saturado).
- Presión operativa del agua: 30-150 lb/pulg².
- Temperatura máxima: 200°F (93°C).
- Presión máxima: 150 lb/pulg².
- Peso: 20 lbs (9 kg).

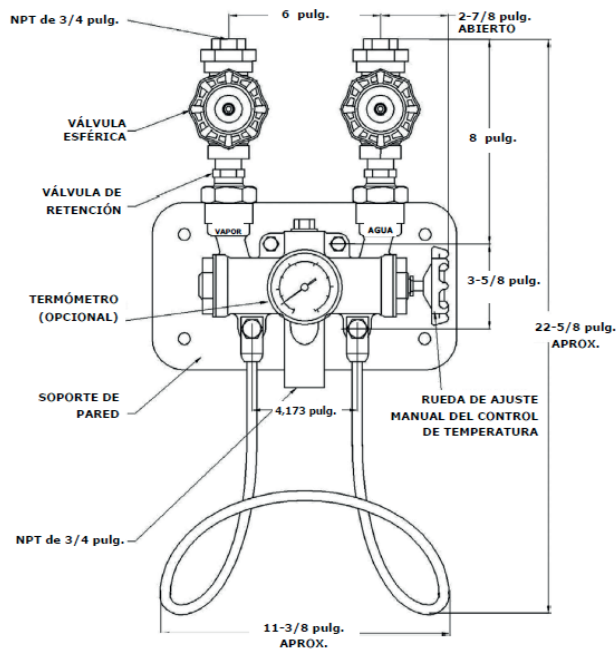
DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



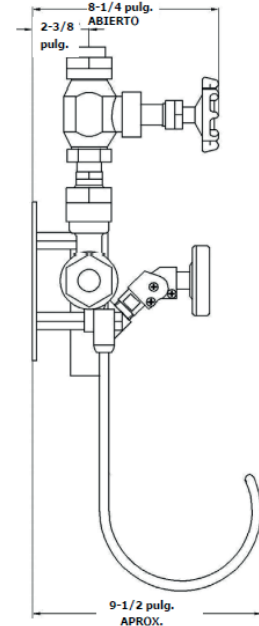
DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

07 Gráficas y cuadros:

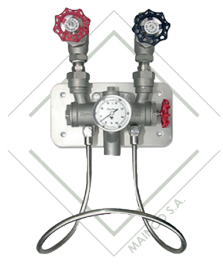
a. Medidas



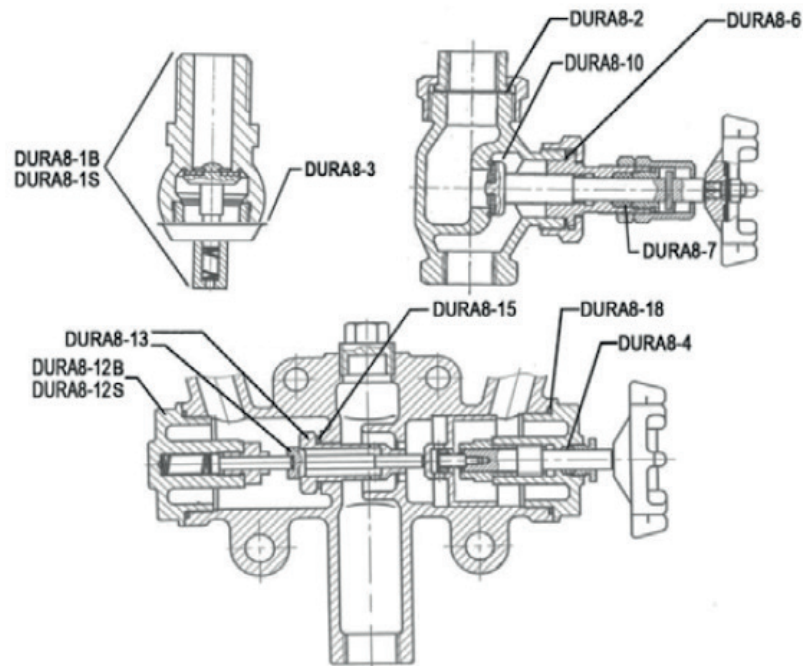
ESQUEMA LATERAL DEL SISTEMA DURAMIX



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



e. Repuestos Recambio, despieces



- DURA 8-1B Conjunto de la válvula de retención. Incluye el vástago y el resorte de la válvula de retención y una junta de conexión de cobre. Bronce.
- DURA 8-1S Conjunto de la válvula de retención. Incluye el vástago y el resorte de la válvula de retención y una junta de conexión de cobre. Acero inoxidable.
- DURA 8-2T Junta de conexión de la válvula esférica. Teflón. Agua fría.
- DURA 8-2C Junta de conexión de la válvula esférica. Cobre (Vapor)
- DURA 8-3 Junta de retención de la válvula. Cobre.
- DURA 8-4 Guía de la espiga del control de temperatura. Relleno de teflón.
- DURA 8-6 Junta para la tuerca de la guía de la espiga de la válvula esférica. Teflón.
- DURA 8-7 Guía de la espiga de la válvula esférica. Relleno de teflón.
- DURA 8-10S Válvula de globo. Acero inoxidable.
- DURA 8-12B Cubierta del montaje de la placa de la cámara de vapor. Bronce.
- DURA 8-12S Cubierta del montaje de la placa de la cámara de vapor. Acero inoxidable.
- DURA 8-13 Vástago de vapor. Acero inoxidable.
- DURA 8-14S Asiento del vástago de vapor. Acero inoxidable. (Se requiere DURA 8-13)
- DURA 8-15 Junta de cobre del asiento del vástago de vapor.
- DURA 8-18 Junta para la placa de la cámara de control de temperatura. Teflón.

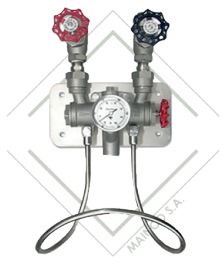
DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

08 Indicaciones de instalación:

PREINSTALACIÓN:

1. La unidad requiere una presión de vapor mínima de 30 psi y una presión de vapor máxima de 150 psi. Se recomienda instalar un manómetro (corriente arriba, antes de la entrada de vapor) a fin de determinar la presión de vapor adecuada y constante durante toda la operación de la unidad de mezclado.
2. La unidad requiere una presión de agua mínima de 30 psi, una presión de agua recomendada de 80 psi, y una presión de agua máxima de 150 psi. Se recomienda instalar un manómetro (línea arriba, antes de la entrada de agua) a fin de determinar la presión de agua adecuada y constante durante toda la operación de la unidad de mezclado.
3. Se recomienda enfáticamente el uso de una trampa de vapor (línea arriba, antes de la entrada de vapor) a fin de eliminar todo tipo de condensación en la unidad.
4. Antes de la instalación se debe realizar un lavado a fondo de las líneas de suministro de agua y vapor para limpiarlas de cuerpos extraños y suciedades que pudieran afectar el rendimiento de la unidad de mezclado.

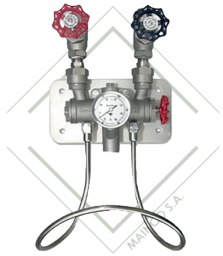
DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



5. Separe la válvula de retención de vapor del cuerpo de mezclado aflojando la tuerca de esta válvula.
6. Asegúrese de que no haya agua en la cámara de vapor volteando al revés la unidad de mezclado y dejándola que drene.
7. Vuelva a instalar la válvula de retención de vapor y apriete la tuerca de esta válvula.
8. Verifique que ambas válvulas esféricas estén totalmente cerradas; para ello, gire las ruedas de ajuste manual hacia la derecha.
9. Verifique que la rueda de ajuste manual del control de temperatura esté totalmente abierta girándola hacia la izquierda.
10. La unidad de mezclado está lista para instalarse.

INSTALACIÓN:

1. Coloque la placa de montaje en la pared y marque los cuatro orificios que se van a usar para montar la placa en la pared.
2. Haga orificios de 12 mm (o equivalentes) en la pared e instale pernos de anclaje (suministrados). Asegúrese de que los orificios tengan la profundidad suficiente como para aceptar los pernos de anclaje, de manera que no sobresalgan demasiado ni obstaculicen la instalación de la unidad de mezclado.
3. Monte la placa en la pared y fíjela con las tuercas de los pernos de anclaje (suministradas).
4. Monte la unidad de mezclado en la placa y fíjela holgadamente con dos pernos superiores (suministrados).
5. Monte el colgador de la manguera en la unidad de mezclado y fíjelo con dos pernos inferiores (suministrados).
6. Fije la unidad en la placa de montaje apretando los cuatro pernos de soporte.
7. Si se proporciona un termómetro, quite el tapón frontal e instale el medidor de temperatura. (Se recomienda aplicar un sellador de roscas u otro equivalente, como cinta de teflón, en la rosca del medidor de temperatura.)
8. Ahora la unidad de mezclado está lista para que se le instale la tubería.
9. Instale las líneas de abastecimiento de agua y de vapor en las entradas de la unidad de mezclado. (Se recomienda aplicar un sellador de roscas u otro equivalente, como cinta de teflón, en la rosca del tubo.)
10. Si se va a usar una salida de agua caliente secundaria superior, instale la línea en la salida secundaria superior de la unidad de mezclado. (Se recomienda aplicar un sellador de roscas u otro equivalente, como cinta de teflón, en la rosca del tubo.)
11. Instale la manguera en la salida de la unidad de mezclado. (Se recomienda aplicar un sellador de roscas u otro equivalente, como cinta de teflón, en la rosca del adaptador.)
12. Instale la boquilla de rociado en la salida de la manguera. (Se recomienda aplicar un sellador de roscas u otro equivalente, como cinta de teflón, en la rosca del adaptador.)
13. Verifique que las válvulas esféricas del suministro de vapor y de agua fría estén cerradas.
14. Abra gradualmente la válvula esférica de agua fría para presurizar la estación de mezclado y verifique que no haya fugas. Si observa fugas, cierre inmediatamente la válvula esférica y despresurice la unidad de mezclado abriendo la boquilla de rociado. Desmonte y vuelva a sellar los puntos donde haya fugas. Cuando termine, reensamble la unidad y repita el procedimiento para verificar que no haya fugas. Si no hay fugas, continúe. Si las hay, vuelva a corregirlas.
15. Abra gradualmente la válvula esférica de vapor para presurizar la estación de mezclado y verifique que no haya fugas. Si observa fugas, cierre inmediatamente la válvula esférica, despresurice la unidad de mezclado abriendo la boquilla de rociado, permita que la unidad de mezclado se enfríe antes de desmontarla y reselle los puntos donde haya fugas. Cuando termine, reensamble la unidad y repita el procedimiento para verificar que no haya fugas. Si no hay fugas, continúe. Si las hay, vuelva a corregirlas.
16. Con ambas válvulas esféricas abiertas, la unidad está lista.



09 Certificaciones:

IDFA	La asociación internacional de alimentos lácteos
NAHAD	la asociación para la distribución de casa y accesorio
FISA	Distribuidores que prestan servicios de procesos sanitarios
FPsa	Asociación de proveedores de procesamientos de alimentos



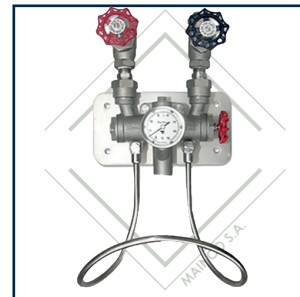
DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



PARA MÁS INFORMACIÓN
DE ESTE PRODUCTO.

USE EL CÓDIGO QR

-VIDEO TUTORIALES
-PRODUCTOS SUGERIDOS



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

