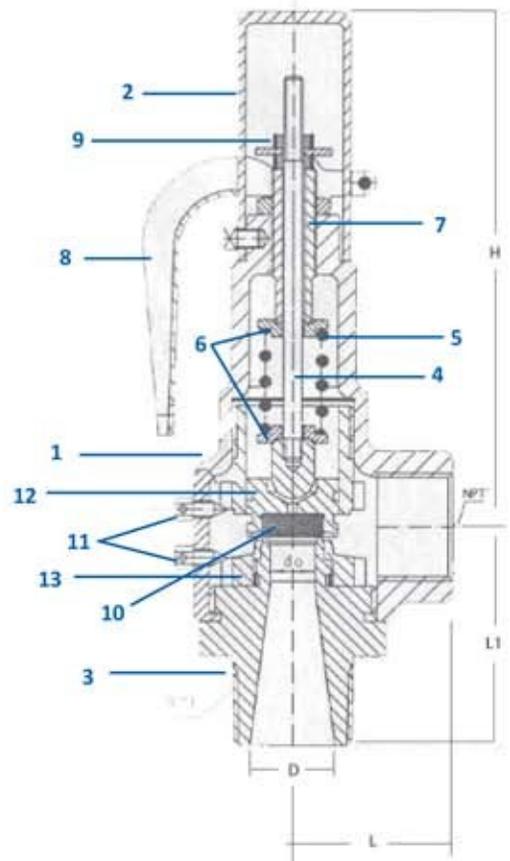


Partes

1. Tornillo de ajuste con extremo esférico para estabilizar y mantener alineadas las partes en movimiento.
2. Resorte de acero cadminizado y tratamiento térmico para evitar su fatiga.
3. Descarga lateral roscada hembra NPT.
4. Base de conexión a proceso y asiento lapeado para asegurar su uniforme hermeticidad.
5. Palanca de prueba y sello de plomo.
6. Cuerpo y casquillo en fundición a presión asegurando la no porosidad.
7. Engrane inferior y superior para formar cámara de rompimiento y asiento principal lapeado para asegurar hermeticidad.

| Modelo | Conexión Medida Nominal | ORIFICIO | | Max. Presión de Operación Psig. | Temp Max. de Operación °C. |
|----------|----------------------------|---------------------------------------|-------------|------------------------------------|-------------------------------|
| | | Área de Descarga Pulg ² | Designación | | |
| SVM13DBB | 12mm. 1/2" | .037 | DB | 250 | 250 |
| SVM19DB | 19mm. 3/4" | .110 | D | 250 | 250 |
| SVM25EB | 25mm. 1" | .196 | E | 250 | 250 |
| SVM32FB | 32mm. 1 1/4" | .307 | F | 250 | 250 |
| SVM38GB | 38mm. 1 1/2" | .503 | G | 250 | 250 |
| SVM51HB | 51mm. 2" | .785 | H | 250 | 250 |



Válvula de Seguridad SVM

Partes **Material**

- 1. Cuerpo Bronce
- 2. Casquillo Bronce
- 3. Conexión base Bronce
- 4. Vastago Acero Inoxidable 2Cr13
- 5. Resorte Acero cadminizado con tratamiento térmico.
- 6. Roldanas Acero al carbon SAE 1025-1045
- 7. Tornillo de ajuste Acero al carbon SAE 1025-1045
- 8. Palanca de prueba Acero al carbon cromada
- 9. Tuerca y plato de prueba Acero al Carbon SAE 1025-1045
- 10. Asiento principal Bronce
- 11. Prisioneros de engrane Bronce
- 12. Engrane Superior Bronce
- 13. Engrane Inferior Bronce

| Dimensiones en mm | | | | | | |
|-------------------|--------|------|------|----|----|-----|
| 50 | 2" | 53 | 81 | 50 | 32 | 167 |
| 40 | 1 1/2" | 48 | 68.5 | 40 | 25 | 151 |
| 32 | 1 1/4" | 42.5 | 62 | 32 | 20 | 131 |
| 25 | 1" | 36.5 | 56 | 25 | 15 | 115 |
| 20 | 3/4" | 34 | 48.5 | 19 | 10 | 110 |
| 15 | 1/2" | 29 | 46 | 15 | 6 | 105 |
| DN | NPT | L | L1 | D | DO | H |

Tabla de capacidades en libras por hora de vapor saturado código A.S.M.E. 90% capacidad actual
al 3% de acumulación

| Presión de Ajuste | | Designación del orificio y área de descarga en pulg. cuad. | | | | | |
|-------------------|------|--|------|------|------|------|------|
| | | DB | D | E | F | G | H |
| kg/cm2 | PSIG | .037 | .110 | .196 | .307 | .503 | .785 |
| 1.05 | 15 | 50 | 150 | 267 | 418 | 685 | 1067 |
| 1.41 | 20 | 58 | 175 | 312 | 489 | 802 | 1250 |
| 1.76 | 25 | 67 | 201 | 358 | 561 | 918 | 1432 |
| 2.11 | 30 | 75 | 226 | 403 | 632 | 1035 | 1615 |
| 2.46 | 35 | 84 | 252 | 449 | 703 | 1152 | 1797 |
| 2.81 | 40 | 93 | 278 | 495 | 775 | 1269 | 1980 |
| 3.16 | 45 | 101 | 303 | 540 | 846 | 1386 | 2162 |
| 3.52 | 50 | 110 | 329 | 586 | 917 | 1503 | 2346 |
| 3.87 | 55 | 118 | 354 | 631 | 989 | 1620 | 2527 |
| 4.22 | 60 | 127 | 380 | 677 | 1060 | 1737 | 2710 |
| 4.57 | 65 | 135 | 405 | 722 | 1132 | 1854 | 2892 |
| 4.92 | 70 | 144 | 431 | 768 | 1203 | 1971 | 3075 |
| 5.27 | 75 | 152 | 457 | 814 | 1274 | 2088 | 3259 |
| 5.62 | 80 | 161 | 482 | 859 | 1346 | 2205 | 3440 |
| 5.98 | 85 | 169 | 507 | 905 | 1417 | 2322 | 3622 |
| 6.33 | 90 | 177 | 533 | 950 | 1488 | 2439 | 3805 |
| 6.68 | 95 | 186 | 559 | 996 | 1560 | 2556 | 3987 |
| 7.03 | 100 | 195 | 584 | 1041 | 1632 | 2673 | 4172 |
| 7.38 | 105 | 203 | 610 | 1087 | 1703 | 2790 | 4352 |
| 7.73 | 110 | 212 | 636 | 1133 | 1774 | 2906 | 4535 |
| 8.09 | 115 | 220 | 661 | 1178 | 1845 | 3023 | 4717 |
| 8.44 | 120 | 229 | 687 | 1224 | 1917 | 3140 | 4900 |
| 8.79 | 125 | 237 | 712 | 1269 | 1988 | 3257 | 5082 |
| 9.14 | 130 | 246 | 738 | 1315 | 2059 | 3374 | 5265 |
| 9.49 | 135 | 255 | 764 | 1360 | 2131 | 3491 | 5447 |
| 9.84 | 140 | 263 | 789 | 1406 | 2202 | 3608 | 5630 |
| 10.19 | 145 | 272 | 815 | 1451 | 2274 | 3725 | 5812 |
| 10.55 | 150 | 280 | 840 | 1497 | 2345 | 3842 | 5995 |
| 10.90 | 155 | 289 | 866 | 1543 | 2416 | 3959 | 6177 |
| 11.25 | 160 | 297 | 891 | 1588 | 2488 | 4076 | 6360 |
| 11.60 | 165 | 306 | 917 | 1634 | 2559 | 4193 | 6542 |
| 11.95 | 170 | 314 | 943 | 1679 | 2630 | 4310 | 6725 |
| 12.30 | 175 | 323 | 968 | 1725 | 2702 | 4427 | 6907 |
| 12.66 | 180 | 331 | 994 | 1770 | 2773 | 4544 | 7090 |
| 13.01 | 185 | 340 | 1019 | 1816 | 2845 | 4661 | 7272 |
| 13.36 | 190 | 348 | 1045 | 1862 | 2916 | 4778 | 7455 |
| 13.71 | 195 | 357 | 1070 | 1907 | 2987 | 4894 | 7637 |
| 14.06 | 200 | 365 | 1096 | 1953 | 3059 | 5012 | 7822 |
| 14.41 | 205 | 374 | 1122 | 1998 | 3130 | 5128 | 8002 |
| 14.76 | 210 | 382 | 1147 | 2044 | 3201 | 5245 | 8185 |
| 15.12 | 215 | 391 | 1173 | 2089 | 3273 | 5362 | 8367 |
| 15.47 | 220 | 399 | 1198 | 2135 | 3344 | 5479 | 8550 |
| 15.82 | 225 | 408 | 1224 | 2181 | 3416 | 5596 | 8732 |
| 16.17 | 230 | 416 | 1249 | 2226 | 3487 | 5713 | 8915 |
| 16.52 | 235 | 425 | 1275 | 2272 | 3558 | 5830 | 9097 |
| 16.87 | 240 | 434 | 1301 | 2317 | 3630 | 5947 | 9280 |
| 17.23 | 245 | 442 | 1326 | 2363 | 3701 | 6064 | 9462 |
| 17.58 | 250 | 451 | 1352 | 2408 | 3772 | 6181 | 9645 |