

Manual instalación válvula de retención

Especificaciones técnicas

Refrigerante: Amoníaco, Freón 12, Freón 22, oxígeno

Máxima presión de trabajo: 30 Kg/cm²

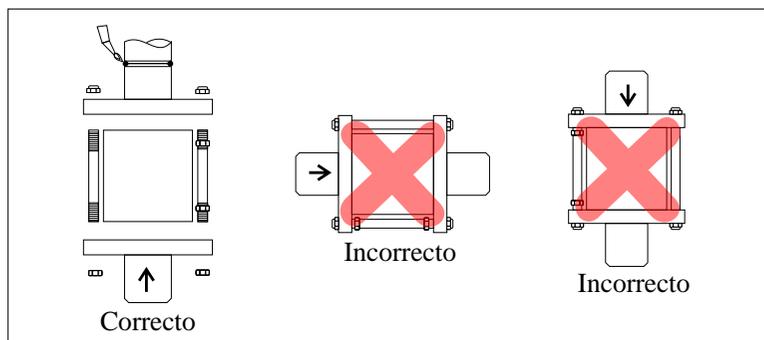
Temperatura de trabajo: de -40°C hasta 140°C

Tipo de pintura: Esmalte anticorrosivo brillante

PRECAUCION: No pintar el producto con pintura epoxi

Aplicación

Esta válvula a sido diseñada para ser instalada en la línea de descarga de los compresores. De esta manera se asegura la correcta dirección del flujo y se evita que la condensación retorne al separador de aceite o al carter del compresor.



Instalación

La válvula debe ser instalada en la dirección de flujo de acuerdo a lo indicado por la flecha en la brida de entrada.

Para soldar la válvula a la cañería, se debe desarmar la misma para prevenir daños en el asiento de teflón que pudieran generar pérdidas posteriores.

Se debe prestar atención en realizar una correcta limpieza del interior de las bridas luego de soldadas. Remover suciedades y escorias de soldaduras.

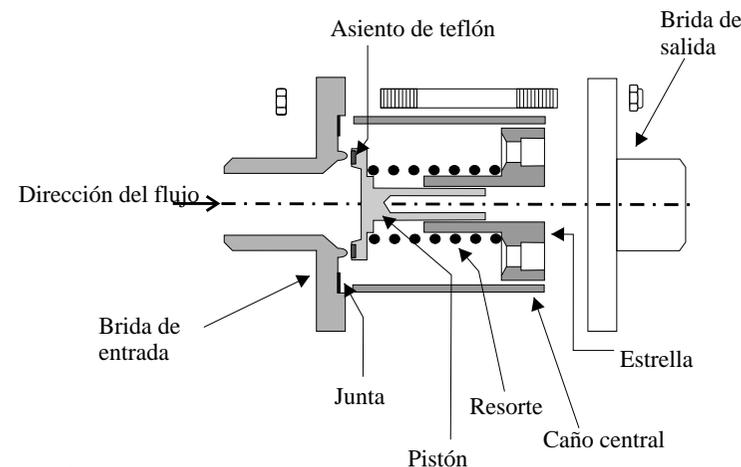
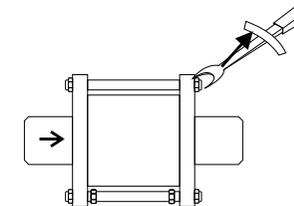
Tener precaución de no dañar la junta y el asiento de teflón.

Recubrir la soldadura luego de ensamblada la válvula con un esmalte anticorrosivo

Las bridas de entrada y salida, luego de soldadas a la cañería, se deben encontrar libre de esfuerzos antes de reensamblar la válvula.

El ajuste de las tuercas realizarlos según la tabla

1/2" a 3/4"	15 lb-pie
1 a 1 1/4"	20 lb-pie
1 1/2" a 3"	35 lb-pie
4"	45 lb-pie
6"	65 lb-pie
8"	70 lb-pie



Mantenimiento

El mantenimiento de la válvula se debe realizar con la cañería sin presión y totalmente descargada.

Verificar que la junta no se dañe durante el desarme, caso contrario cambiar por una nueva.

Verificar que el asiento de teflón se encuentre en perfectas condiciones. Marcas o roturas serán causa de pérdidas.

Si el asiento se encuentra dañado, se debe:

A)- Si las medidas lo permiten, rectificar el asiento teniendo la precaución de centrar correctamente el pistón en el torno. El asiento se puede rectificar hasta 0.7 mm en válvulas de 1/2" hasta 3" y hasta 1 mm en válvulas de 4" a 8".

B)- Si lo anterior no fuera posible, reemplazar el pistón completo.

Antes de reensamblar la válvula, limpiar cuidadosamente todos los componentes y lubricar con aceite frigorífico 68 el interior de la estrella por donde se desliza el pistón.

Utilizar solamente repuestos originales provistos por Hecam.

En caso de duda o por cualquier consulta no dude en contactarnos.