

**Manual Válvula de paso y retención****Especificaciones técnicas**

Refrigerante: Amoníaco, Freón 12, Freón 22, oxígeno

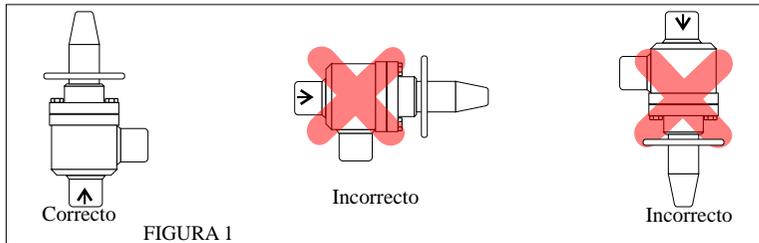
Máxima presión de trabajo: 30 Kg/cm<sup>2</sup>

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

Tipo de pintura: Esmalte anticorrosivo brillante

**PRECAUCION: No pintar el producto con pintura epoxi****Instrucciones de instalación**

La válvula debe ser instalada de manera que el vástago quede en posición horizontal o vertical con el capuchón hacia arriba, **nunca** con el capuchón hacia abajo. Respetar el sentido de flujo indicado en la válvula (figura 1).



Antes de proceder a la soldadura del cuerpo de la válvula, desmontar de acuerdo a la figura 2.

Es **MUY IMPORTANTE** que durante la operación de instalación no se dañe el asiento de teflón.

Luego de terminada la soldadura y antes de realizar el montaje de la válvula, eliminar todas las escorias y suciedades del interior del cuerpo y asientos de cierre.

Antes de ensamblar la válvula, verificar que ésta se encuentre totalmente abierta (girar el capuchón en sentido contrario a las agujas del reloj).

Para realizar el ajuste de los tornillos de la tapa, utilizar una llave dinamométrica de acuerdo a la tabla de la figura 4.

1/2" a 2"	18 lb-pie
2 1/2"	20 lb-pie
3" a 4"	25 lb-pie
5" a 6"	45 lb-pie

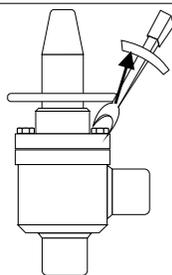


FIGURA 4

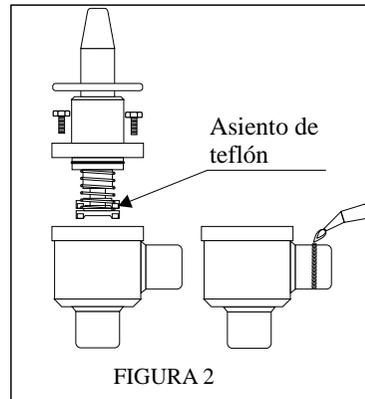


FIGURA 2

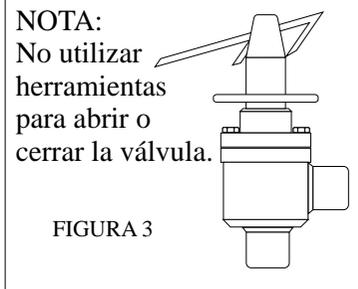


FIGURA 3

**Mantenimiento****Desmontaje del prensa con la válvula en servicio**

Para desmontar el prensa se debe tener la precaución que la válvula no se encuentre sometida a presión, sin embargo se podrá desmontar el prensa si se siguen las siguientes instrucciones:

- ✓ Abrir la válvula girando el vástago en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que haga tope (fig. 5).
- ✓ Aflojar el prensa lentamente para equilibrar presiones que pudieran quedar detras del mismo (fig. 6). Luego de esto retirar el capuchón y sacar completamente el prensa (fig 7).
- ✓ Sustituir los o'ring existentes por nuevos (material: cloropreno dureza Shore "A" 70+/- 5). Utilizar solamente materiales originales provistos por el fabricante (Fig.8).
- ✓ Lubricar el interior del prensa utilizando grasa apta para altas y bajas temperaturas.
- ✓ Roscar nuevamente el prensa hasta hacer tope.

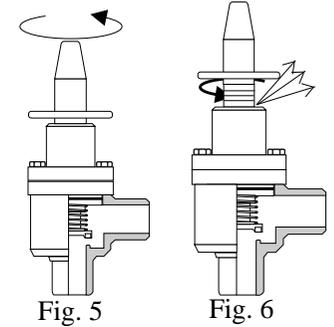


Fig. 5

Fig. 6

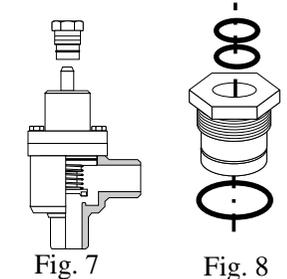


Fig. 7

Fig. 8

**Desmontaje del pecho de válvula**

Para desmontar el pecho de la válvula primero se debe verificar que **no** se encuentre sometida a presión.

Verificar que el o'ring o la junta, dependiendo del modelo de válvula se encuentren en óptimas condiciones. Caso contrario reemplazar utilizando repuestos originales.

En caso que el teflón se encuentre dañado se puede frentear el pistón retirando aproximadamente 1 o 1,5 mm de material.

Antes de proceder al montaje, limpiar el interior del cuerpo y lubricar con aceite frigorífico.

Verificar que la válvula se encuentre totalmente abierta (girar el vástago en sentido contrario a las agujas del reloj).

Para realizar el ajuste de los tornillos de la tapa, utilizar una llave dinamométrica de acuerdo a la tabla de la figura 4.

**IMPORTANTE:**

La máxima capacidad de la válvula se obtiene cuando esta se encuentra totalmente abierta. Vástago girado en sentido contrario a las agujas del reloj.