

## Instructivo Kit reparación VRL

MODELO	KIT REPARACION
VRL 12-B	221102B
VRL 25-B	
VRL 38T-B	
VRL 50-B	221104B
VRL 12-I	221102V
VRL 25-I	
VRL 38T-I	
VRL 50-I	221104V

### Contenido

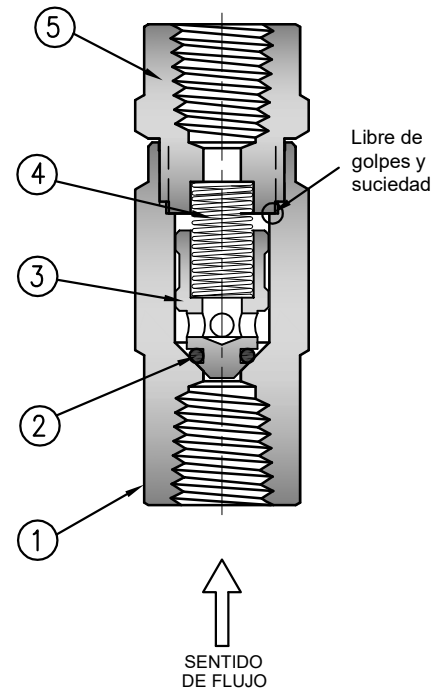
DESCRIPCION	CANT.
Popet	1
Resorte	1
Arosello	1
Jeringa con grasa	1

Av.Figueroa Alcorta 500 (B1712) Castelar - Bs.As. - Argentina  
Tel./Fax: (5411) 4659-4146 - Email: ventas@abac.com.ar  
www.abac.com.ar

### Instrucciones:

- 1- Fije la válvula desde el semicuerpo de entrada (1) y con una llave estriada afloje el semicuerpo de salida (5). Desenrosque completamente.
- 2- Extraiga todos los componentes usados que se encuentran dentro de la válvula.
- 3- Tome los componentes del kit. Coloque el arosello (2) en su alojamiento en el popet (3) y, junto con el resorte (4), insérteles dentro del semicuerpo de entrada (1) como indica la figura, verificando que el popet (3) deslice con juego en el alojamiento.
- 4- Verifique ausencia de golpes y suciedad en el frente y en la periferia de las caras que hacen contacto metal-metal (zona remarcada con un círculo en el esquema).
- 5- Aplicar un poco de grasa en la zona anteriormente mencionada y 2 gotas de trabaroscas ("Loctite 242" o similar) sobre el 1er y 2do filete de la rosca macho del semicuerpo de salida (5). Enrosque a mano en el otro semicuerpo (1), sin llegar a tope.
- 6- Ajuste ambos semicuerpos aplicando un torque de 110 a 90 Nm para válvulas de acero inoxidable, y 80 a 60 Nm para las de latón código VRL 50; para las otras, 45 a 40 Nm para válvulas de acero inoxidable y 20 a 15 Nm para las de latón. Deje secar el sellador de 20 a 30 min.

**Atención:** Se recomienda que luego de cualquier rearmado y antes de su instalación definitiva, la válvula sea probada para verificar su correcto funcionamiento y estanqueidad.



Ingeniería ABAC SRL  
Art. 358007 Rev.4

## Instructivo Kit reparación VRL

MODELO	KIT REPARACION
VRL 12-B	221102B
VRL 25-B	
VRL 38T-B	
VRL 50-B	221104B
VRL 12-I	221102V
VRL 25-I	
VRL 38T-I	
VRL 50-I	221104V

### Contenido

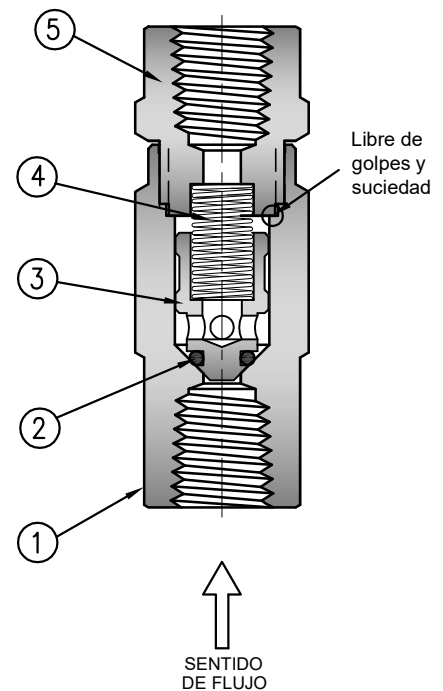
DESCRIPCION	CANT.
Popet	1
Resorte	1
Arosello	1
Jeringa con grasa	1

Av.Figueroa Alcorta 500 (B1712) Castelar - Bs.As. - Argentina  
Tel./Fax: (5411) 4659-4146 - Email: ventas@abac.com.ar  
www.abac.com.ar

### Instrucciones:

- 1- Fije la válvula desde el semicuerpo de entrada (1) y con una llave estriada afloje el semicuerpo de salida (5). Desenrosque completamente.
- 2- Extraiga todos los componentes usados que se encuentran dentro de la válvula.
- 3- Tome los componentes del kit. Coloque el arosello (2) en su alojamiento en el popet (3) y, junto con el resorte (4), insérteles dentro del semicuerpo de entrada (1) como indica la figura, verificando que el popet (3) deslice con juego en el alojamiento.
- 4- Verifique ausencia de golpes y suciedad en el frente y en la periferia de las caras que hacen contacto metal-metal (zona remarcada con un círculo en el esquema).
- 5- Aplicar un poco de grasa en la zona anteriormente mencionada y 2 gotas de trabaroscas ("Loctite 242" o similar) sobre el 1er y 2do filete de la rosca macho del semicuerpo de salida (5). Enrosque a mano en el otro semicuerpo (1), sin llegar a tope.
- 6- Ajuste ambos semicuerpos aplicando un torque de 110 a 90 Nm para válvulas de acero inoxidable, y 80 a 60 Nm para las de latón código VRL 50; para las otras, 45 a 40 Nm para válvulas de acero inoxidable y 20 a 15 Nm para las de latón. Deje secar el sellador de 20 a 30 min.

**Atención:** Se recomienda que luego de cualquier rearmado y antes de su instalación definitiva, la válvula sea probada para verificar su correcto funcionamiento y estanqueidad.



Ingeniería ABAC SRL  
Art. 358007 Rev.4