

INSTRUCTIVO REPARACIÓN VEAC 50

En el siguiente instructivo se desarrolla el desarme y posterior armado de la válvula esférica de alto caudal.
 Para llevarlo a cabo se requiere contar con:
 Válvula VEAC 50 I (201220R)
 Kit de reparación VEAC 50 I (201924R)

ASPECTOS DE SEGURIDAD



Al operar la válvula se recomienda el uso de elementos de protección personal, para garantizar la seguridad operativa. Las unidades sólo pueden ser ensambladas, operadas y reparadas por personal especializado, capacitado e instruido. El personal en cuestión debe haber leído las instrucciones de montaje y el modo de uso. Utilizar el producto dentro de los rangos de presión especificados. ABAC S.R.L. no se responsabiliza por el funcionamiento de una válvula reparada por el cliente. ABAC S.R.L. se reserva el derecho de modificar total o parcialmente y sin previo aviso cualquiera de las características especificadas en el presente adjunto.

KIT DE REPARACIÓN

Este producto cuenta con los siguientes artículos:



Tuerca M8x1.25



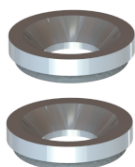
Tuerca M6x1



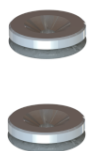
Arandela Grower M8



Arandela Grower W1/4



Asiento carga VEAC GNC + arosello 2-017 (x2)



Asiento despresurización VEAC GNC + arosello 2-012 (x2)



Esfera despresurización VEAC GNC



Esfera de carga VEAC GNC



Arosello 2-013



Arosello 2-015



Arosello 2-023



Kit vástago de despresurización:
 Vástago
 Arosello
 Arandela respaldo



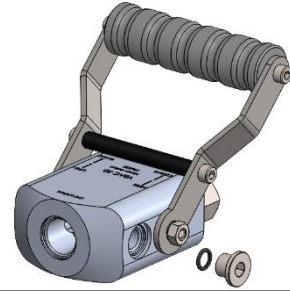
Kit vástago de carga:
 Vástago
 Arosello
 Arandela respaldo



Arandela separadora (x2)

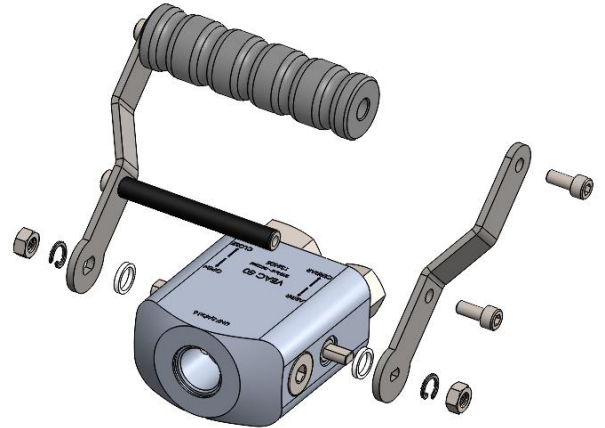
AROSSELLO TAPÓN

- Retirar el tapón con llave Allen ¼", retirar el arosello alojado en el cuerpo del tapón. **Desecharlo** y reemplazarlo por arosello 2-013.
- Se recomienda colocar grasa siliconada en el arosello para una mejor instalación.
- Colocar *Loctite 242* en la rosca del tapón y ajustarlo con un torque de 30 Nm.



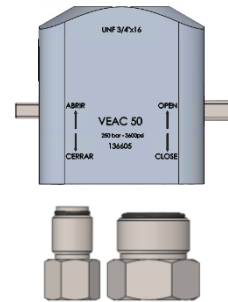
RETIRADO DE MANIJAS

- Retirar las tuercas ubicadas en los vástagos de carga/despresurización, junto a las arandelas Grower **Desechar los 4 elementos.**
- Retirar el conjunto manivela del cuerpo de válvula: Aflojar los tornillos allen alojados en uno de los laterales de la manivela, de esta forma se podrá extraer uno de los laterales de la misma. Del lado opuesto extraer en conjunto lateral con empuñaduras. Preservar conjunto. Luego de extraer la manivela se podrá retirar las arandelas separadoras y **desechar ambas.**



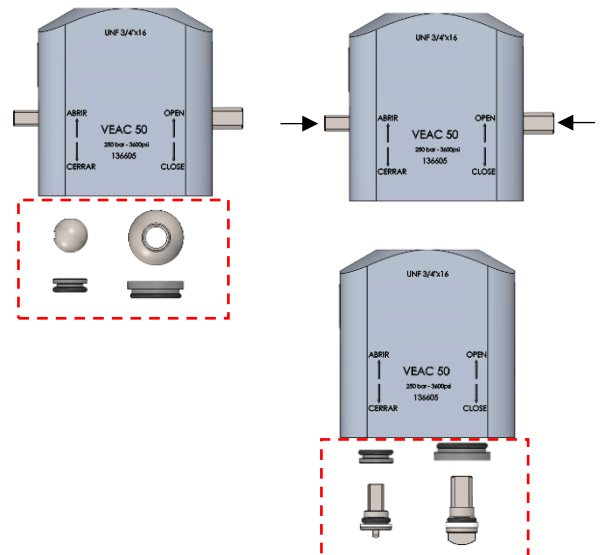
EXTREMOS DE VÁLVULA

- Retirar extremo de despresurización y extremo de carga.
- Extraer del cuerpo del extremo de despresurización el arosello, **desecharlo** y reemplazarlo por el arosello 2-015.
- Extraer del cuerpo del extremo de carga el arosello, **desecharlo** y reemplazarlo por el arosello 2-023.



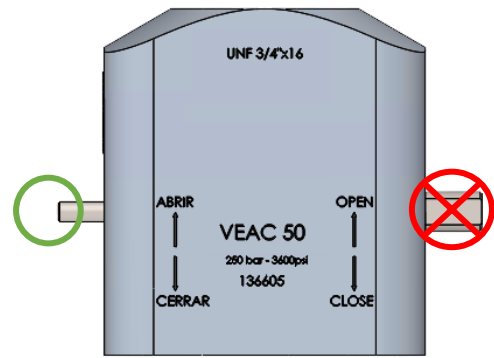
EXTRACCIÓN DE INTERNOS

- Retirar el primer par asiento-sello de ambos alojamientos, en conjunto con las esferas, **desechar las 6 piezas.**
- Luego, generar presión hacia dentro en ambos vástagos, esto generara que ambos ingresen al cuerpo de válvula pudiendo ser extraídos por los alojamientos roscados. **Desechar ambos conjuntos.**
- Al retirar los vástagos es posible extraer el segundo par de asiento-sello de ambos alojamientos, también **desechar los 4 componentes.**



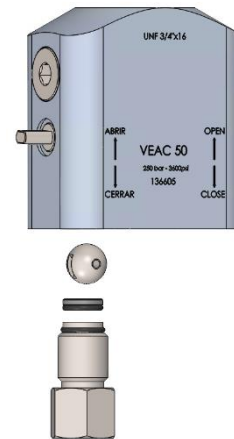
ARMADO DE VÁLVULA

- Tomar el kit vástago de despresurización, colocarlo a través del alojamiento roscado, como se ve en la imagen. Orientando al mismo para poder extraer por el alojamiento lateral la paleta en la que luego ira la manija.
- Una vez que el vástago esta posicionado, extraer hacia afuera logrando que tanto el arosello como el sello plástico queden ajustados en el cuerpo de válvula. Sintiendo una leve presión de ajuste al estar posicionado en el alojamiento correspondiente.
- Corroborar que al colocar el vástago, la cara plana del mismo sea perpendicular a la cara gravada del cuerpo, esto facilitará la posterior colocación de la esfera dentro del cuerpo.



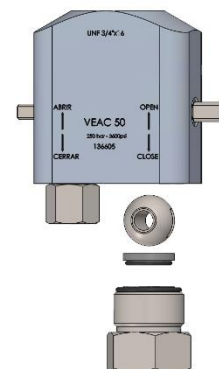
ARMADO DE LÍNEA DE DESFOGUE

- Tomar inicialmente el par asiento-sello destinado para la despresurización (menor diámetro), y colocarlos dentro del cuerpo de válvula. De forma tal que el diámetro mayor se presente hacia el alojamiento, para luego hacer contacto con la esfera.
- Colocar la esfera dentro del alojamiento. Para esto, se debe corroborar que la paleta del vástago se aloje en el canal de la esfera.
- Si la esfera fue colocada correctamente, al rotar el vástago la esfera debe acompañar el movimiento. Abriendo o cerrando el flujo dentro de la válvula.
- Luego colocar el segundo par de asiento-sello, haciendo contacto diámetro mayor con la esfera.
- Roscar el extremo de despresurización en el cuerpo de válvula, esto apretará todo el conjunto montado. Se recomienda colocar Loctite 242 en la rosca previamente.
- *Ajustarlo con un torque de 40Nm.*



ARMADO DE LÍNEA DE CARGA

- Se debe repetir el mismo procedimiento que el realizado en el armado de línea de desfogue. Se recomienda colocar Loctite 242 en la rosca, previo al ajuste.
- *Ajustar el extremo de carga con un torque de 60Nm.*



COLOCACIÓN DE MANIVELAS

- Una vez finalizado el armado del interior de válvula, se colocarán las arandelas separadoras, montar el conjunto manivela, seguidos de las arandelas grower y las tuercas, a cada vástago.
- *Realizar el ajuste de las tuercas con un torque de 5 Nm.*

