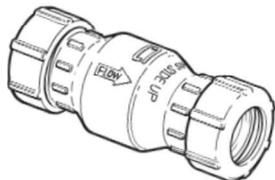




Instrucciones De Instalación Compresión de PVC Para uso general de las Válvulas Swing Check & Spring Check

CUSCV-3A-0605

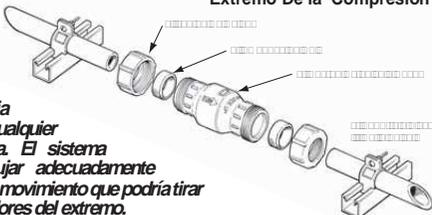


Lea todas las instrucciones y procedimientos aplicables a fondo antes de comenzar. La compatibilidad del servicio y aplicación debe ser determinada antes de la instalación. Por favor revise las "consideraciones materiales en el uso y el sistema diseñado", en la sección de los materiales de Spears®. Las ESPECIFICACIONES TERMOPLÁSTICAS de la GUÍA y de la INGENIERÍA del PRODUCTO de la VÁLVULA, V-4, para las consideraciones adicionales

importantes se relacionaron con las instalaciones de la válvula. Los sistemas de tuberías plásticas deben idear, funcionar y mantener de acuerdo con estándares y procedimientos aceptados para los sistemas de tuberías plásticas. Es absolutamente necesario que todo personal que diseñen, instalen, operen y hagan el mantenimiento sean entrenados en el manejo apropiado, requisitos de la instalación y precauciones apropiadas para la instalación y el uso de sistemas de tuberías plásticas, antes de comenzar. Las válvulas de Swing Check & Spring Check son diseñadas para las instalaciones horizontales, pero se pueden instalar en usos verticales del up-flow solamente. Puede ser utilizado con la tubería clasificada IPS de plástico o de metal.

Las válvulas de check se deben instalar con las flechas del flujo de la válvula que señalan en la dirección del flujo. No instale al revés. Un mínimo de 10 diámetros de la tubería se debe mantener de cualquier bomba o fuente turbulenta. El sistema de tubería se debe empujar adecuadamente bloqueando para prevenir el movimiento que podría tirar de la tubería de los conectores del extremo.

Asamblea De Válvula Del Conector Del Extremo De la Compresión

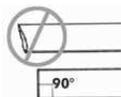
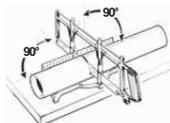


PREPARACIÓN

Para mejores resultados las temperaturas de la instalación deben estar entre 40°F y 110°F. Todos los componentes comunes deben ser examinados por fracturas, astilladas, escoplear o otro daño visible antes de proceder. Toda la tubería, guarniciones y válvulas se deben quitar de su empaquetado o envases y exponer al ambiente de la instalación por un mínimo de una hora para balance térmico. Todos los componentes que se ensamblen deben estar limpios y secos.

CORTE DE LA TUBERÍA Y EL QUITAR LAS REBABAS

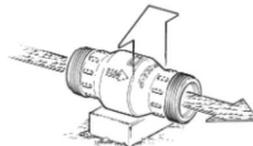
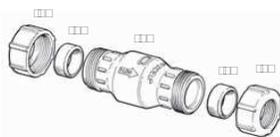
PASO 1 Los extremos de la tubería deben ser cuadrado cortado en el 90° usando un cortador del tipo de la rueda o una sierra y una caja de los ingletes. Se recomienda una herramienta que quita las rebabas, no obstante una lija de papel puede ser utilizada.



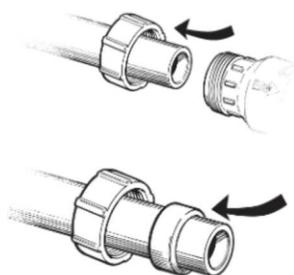
1

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

PASO 2 Quite las tuercas de unión (1) y los empaques de hule (2) del cuerpo de válvula (3). Ponga el cuerpo de válvula en la localización deseada, cerciorándose de que el cuerpo de válvula está apoyada para llevar a cabo su peso. Asegure que la válvula está colocada como esta indicado — "este lado para arriba" — con el sentido de chorro apropiado según lo demostrado cerca del símbolo de la flecha en el cuerpo de la válvula.

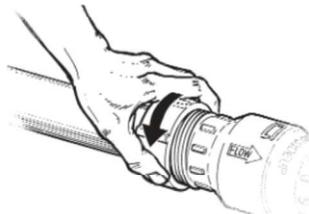
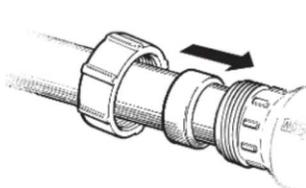


PASO 3 Limpie toda la suciedad y humedad flojas de las tuberías y de los componentes con un paño seco y limpio. Deslice los extremos de la tubería excesivos de las tuercas de unión (1), cerciore que la rosca de la tuerca de unión harán frente al cuerpo de la válvula.



PASO 4 Coloque los empaques de hule sobre extremo de la tubería. Extremidad: humedezca la tubería con agua limpia para ayudar a la asamblea. No utilice los lubricantes.

PASO 5 Ensamble la tubería y el empaque al cuerpo de válvula firmemente insertando ambas partes en el para cementar. Deslice la tuerca de union encima del empaque para unir las rosas. Apriete con la mano solamente.



ADVERTENCIA: NO UTILICE NINGUNA ESTIMULANTE, SELLANTES O LUBRICANTES DE LA TUBERÍA.

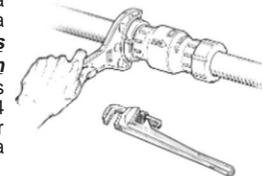
ALGUNOS COMPUESTOS DE LA JUNTA DE LA TUBERÍA, GOMAS DEL PTFE U OTROS LUBRICANTES — INCLUYENDO EL ACEITE VEGETAL — PUEDE CONTENER LAS SUSTANCIAS QUE PODRÍAN CAUSAR LA TENSION QUE SE AGRIETE EL PLÁSTICO.

2

PASO 6 Repita el paso 5 para unir enfrente del extremo del cuerpo de válvula a la tubería, cerciorándose de que la válvula está alineada correctamente con la tubería antes de apretar al final de las tuercas de unión.



PASO 7 Utilice la llave de la tuerca de la compresión de SPEARS® o la llave de correa comercial disponible solamente. **No utilice las llaves convencionales de la tubería que pueden dañar los materiales plásticos.** Apriete las tuercas firmemente con la mano a aproximadamente de 1/4 a 1/2 vuelta. El esfuerzo de torsión medio debe ser aproximadamente de 25 pie-libras en tamaños de la válvula de 1/2 a 2 pulgadas.



PASO 8 Sistema de la prueba de presión solamente después que todas las juntas se han apretado correctamente.

PRECAUCIÓN Y ADVERTENCIAS

PRECAUCIÓN: El sistema debe ser diseñado y ser instalado para no tirar de los componentes en cualquier dirección. El sistema de la tubería debe ser cortado e instalado en tal manera en cuanto evite todas las cargas de la tensión asociadas a la flexión, a tirar, o a cambiar de lugar. Todos los sistemas de tubería se deben apoyar y empujar-thrust-blocked para prevenir el movimiento.

PRECAUCIÓN: ANTES DE QUE SE COMPLETE UN CICLO A LA VÁLVULA, toda la suciedad, la arena o otro material serán limpiados del sistema. Este debe prevenir marcar con una cicatriz de componentes internos.

ADVERTENCIA: Los sistemas no se deben funcionar o enjuagar en las velocidades del flujo mayor de 5 pies por segundo.

Todo el aire se debe purgar del sistema durante el llenado de fluido inicial. La prueba de presión del sistema no debe ser hecha hasta que todas las juntas sean unidas con solventes y el cemento se haya curado correctamente. La prueba de presión inicial se debe hacer en aproximadamente 10% de la presión hidrostática nominal del sistema para identificar problemas potenciales, antes de hacer pruebas en presiones más altas. **ADVERTENCIA:** Los sistemas no se deben funcionar o descargar a velocidades de flujo mayor de 5 pies por segundo.



SPEARS®				
PACIFIC SOUTH WEST	ROCKY MOUNTAIN	UTAH	SOUTH EAST	MID WEST
NORTH WEST	SOUTH CENTRAL	NORTH EAST	FLORIDA	INTERNATIONAL SALES

© Copyright 2011 Spears® Manufacturing Company. Todos los derechos reservados. Impreso en EE. UU. 07/11

CUSCV-3A-0605