

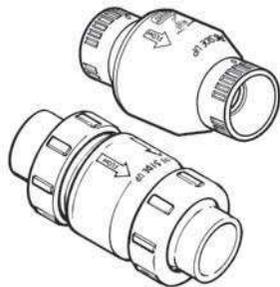


VALVULAS DE RETENCIÓN CON COLUMPIO Y RESORTE

PVC UTILITY & TRUE UNION Instrucciones de Instalación

Patente EE. UU. No. 7,004,194

USCV-3A-0613



Lea a fondo todas las instrucciones y procedimientos aplicables antes de empezar. La compatibilidad del uso previsto del servicio, debe ser determinada antes de la instalación. Por favor revise "Consideraciones de material en aplicación y sistema de diseño", en la SECCIÓN DE MATERIALES DE LA GUÍA DE PRODUCTOS DE VALVULAS TERMOPLÁSTICAS Y ESPECIFICACIONES DE INGENIERÍA DE Spears®, V-4, para consideraciones importantes relacionadas con

instalaciones de válvulas. Los sistemas de tubería plásticos deben ser, instalados, operados y mantenidos de acuerdo a los estándares y procedimientos aceptados para los sistemas de tubería plásticos. Es absolutamente necesario que todo el personal de diseño, instalación, operación y mantenimiento sea capacitado en el manejo adecuado y los requerimientos y precauciones de instalación y uso de sistemas de tuberías plásticas antes de comenzar.

Válvulas de Retención con Columpio y Resorte están diseñadas para instalaciones horizontales, pero pueden ser instaladas en aplicaciones verticales con flujo hacia arriba únicamente.

Las Válvulas de Retención deben ser instaladas con las flechas del flujo apuntando en la dirección del flujo. No instale al contrario. Un mínimo de 10 diámetros de tubería deben mantenerse para cualquier caso de bombeo o turbulencia.

INSTRUCCIONES GENERALES DE INSTALACIÓN

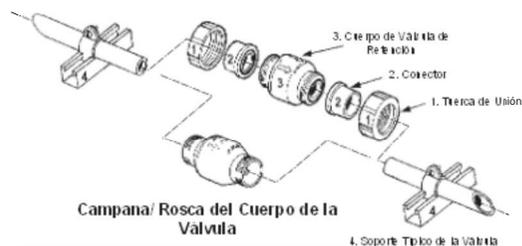
PASO 1 Prepare la tubería según lo requerido para conexiones de rosca o para cemento solvente.

PASO 2 Sostenga el cuerpo de la válvula para suspender su peso. Asegúrese que la válvula esté posicionada como está indicado "This Side Up" para la apropiada dirección de flujo. Junte el conector de la válvula de acuerdo a los procedimientos de Cemento Solvente y Enroscado en las siguientes páginas.

PASO 3 Repita el Paso 1 para juntar el lado opuesto de la válvula al tubo, asegurándose que la válvula esté alineada con el tubo.

PASO 4 Pruebe la presión del sistema sólo cuando las uniones de cemento solvente hayan curado completamente. Conexiones bridadas pueden requerir ser apretadas adicionalmente después de las pruebas iniciales de presión.

ENSAMBLE DE VALVULA TRUE UNION



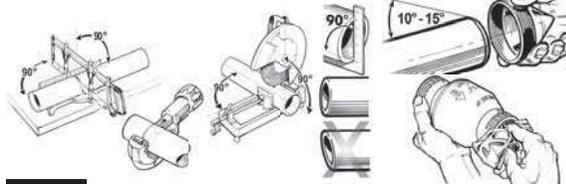
1

UNIONES CEMENTADAS CON SOLVENTE

Para mejores resultados, la instalación debe ser hecha a temperaturas entre 40°F y 110°F. Todos los componentes de la conexión deben ser inspeccionados por roturas, fisuras, muescas u otro daño posible antes de proceder. Todos conexiones, tubos y válvulas deben ser removidos de sus empaques o envases y expuestos al ambiente de la instalación por un mínimo de una hora para balancear termalmente todos los componentes. Todos los componentes de la conexión deben estar secos y limpios.

EVITE QUE EL PRIMER O EL CEMENTO SOLVENTE ENTRE EN CONTACTO CON LOS COMPONENTES INTERNOS DE LA VALVULA

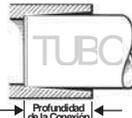
PASO 1 Preparación de tubería y componentes



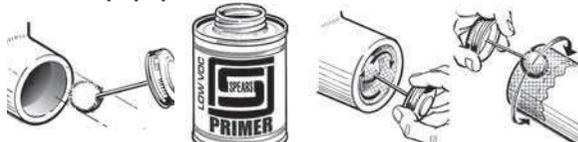
PASO 2 Compruebe el ajuste de interferencia - Para comprobar, inserte ligeramente el tubo dentro de la campana. NO LO FUERCE. La interferencia entre el tubo y la válvula debe ocurrir entre la mitad de la profundidad de la campana (ajuste de interferencia completa) y al fondo de la campana (ajuste de interferencia neto). No utilice componentes que acoplen mal.

Ajuste Neto

Ajuste de Interferencia Completo



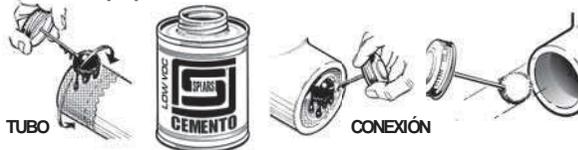
PASO 3 Aplique primer



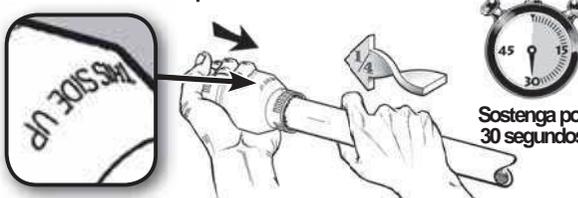
Aplique una segunda capa a ambos

LA CAUSA MÁS FRECUENTE DE FALLAS EN LA JUNTA SON LA PENETRACIÓN INADECUADA DE CEMENTO Y LA SUAVIZACIÓN DE LAS SUPERFICIES A ADHERIR DURANTE LA OPERACIÓN DE SOLDADURA.

PASO 4 Aplique cemento

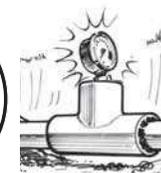
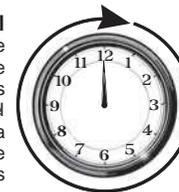


PASO 5 Una los componentes INMEDIATAMENTE



2

PASO 6 Tiempo inicial de fraguado y cura - Debe seguirse el tiempo inicial de fraguado y cura de acuerdo a las instrucciones del fabricante del cemento solvente. Haga la prueba hidrostática del sistema solamente después de que todas las juntas cementadas hayan curado completamente.



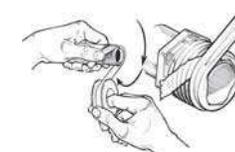
CONEXIONES DE ROSCA

ADVERTENCIA: ALGUNOS COMPUESTOS PARA LA UNIÓN DE TUBERÍA PUEDEN CONTENER SUSTANCIAS QUE PUEDEN CAUSAR LA FORMACIÓN DE FISURAS EN MATERIALES PLÁSTICOS. TRANSICIONES A TUBOS DE METAL REQUIEREN UNA LIMPIEZA Y DESENGRASE COMPLETO PARA REMOVER CUALQUIER ACEITE CORTANTE DE LA ROSCA.

SELLANTE RECOMENDADO: Spears® Manufacturing recomienda el uso de sellante de rosca Spears® BLUE 75™ el cual ha sido probado para tener compatibilidad con productos Spears®. Por favor siga las instrucciones de aplicación del fabricante del sellante. La elección de otro sellante de rosca queda a discreción del instalador.

SI USA SELLANTE DE CINTA:

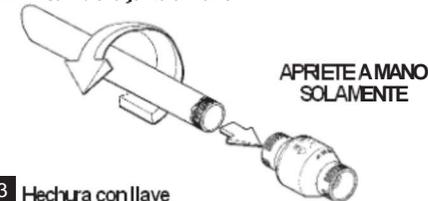
1. Use cinta TFE de no menos de 2.5 mil de gruesa.
2. El envolveramiento inicial debe cubrir completamente el extremo de la rosca.
3. Envuelva en el sentido de las manecillas del reloj.
4. Use sólo de 2-3 vueltas de la cinta.



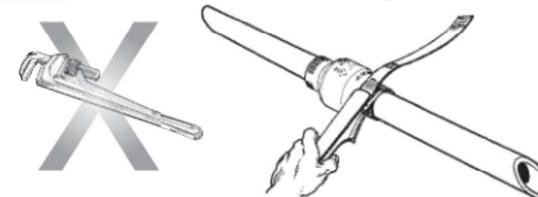
PASO 1 Aplique el sellador



PASO 2 Ensamble la junta a mano



PASO 3 Hechura con llave



Aplique la hechura con llave de no más de una a dos vueltas más allá del apriete con los dedos de la rosca. Se debe tener cuidado en la posición final para prevenir el retroceder el ensamble.

3