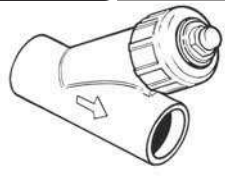


**SPEARS** Válvula de Retención tipo "Y" Instrucciones de Instalación

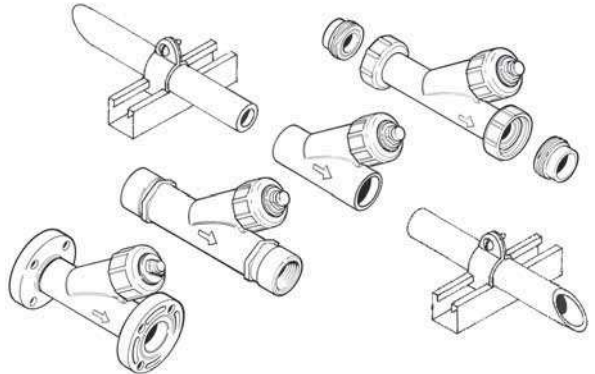


YC-3A-0314

Las válvulas de retención tipo "Y" automáticamente detienen el flujo en reverso por medio del peso del tapón de disco. La válvula puede ser montada en una u otra posición, vertical de flujo arriba ó horizontal. Sin embargo, se debe dar atención a la dirección del flujo como se indica en el cuerpo de la válvula. La derivación de la válvula debe orientarse siempre hacia arriba para operar correctamente. Las válvulas de retención tipo "Y" de Spears® ofrecen asientos y sellos reemplazables y además un tapón sellado de anillo sobre el bonete de la derivación para permitir un enjuague rápido para limpiar el área de asiento.

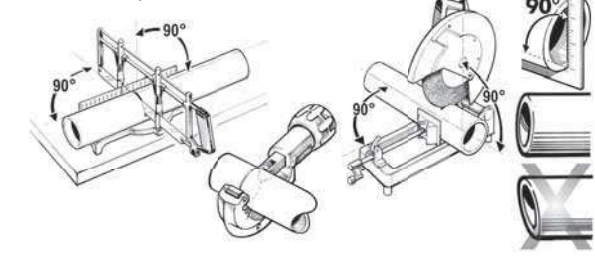
Lea completamente las instrucciones y procedimientos aplicables antes de comenzar. La idoneidad del uso previsto debe determinarse antes de la instalación. Los sistemas de tubería plástica serán diseñados, instalados, operados y mantenidos de acuerdo con las normas y procedimientos aceptados. Es absolutamente necesario que todo personal de diseño, instalación, operación y mantenimiento sea capacitado en el manejo apropiado, requerimientos de instalación y precauciones para la instalación y uso de sistemas de tubería plástica antes de comenzar. Las válvulas de retención están diseñadas para su instalación directa en línea sin ajuste alguno.

Vea "precauciones y advertencias" para todas las instalaciones en estas instrucciones.

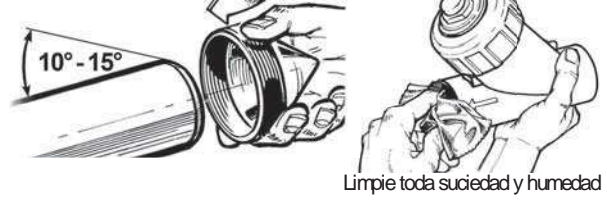


**UNIONES CEMENTADAS CON SOLVENTE**

**PASO1** Preparación de la tubería.

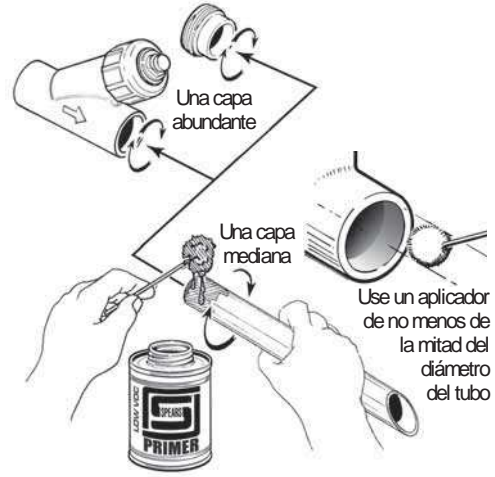


Des-rebabe y bisele



Limpie toda suciedad y humedad

**PASO2** Aplique primer



Una capa abundante

Una capa mediana

Use un aplicador de no menos de la mitad del diámetro del tubo

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.

**PASO3** Cementando con solvente la unión de extremo.



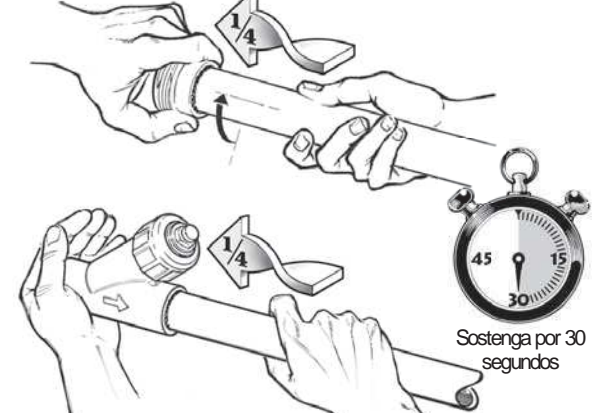
Una capa abundante

Una capa mediana

Use un aplicador de no menos de la mitad del diámetro del tubo

**PRECAUCIÓN:** Se debe tener cuidado para prevenir el contacto del primer ó el cemento con el asiento o los componentes internos. Los conectores de extremo de estilo "true unión" deben quitarse del cuerpo para su instalación.

**PASO 4** Inmediatamente ensamble la junta.



Sostenga por 30 segundos

Permita que la junta cure de acuerdo a las instrucciones del fabricante del cemento solvente

**PASO5** unir el cuerpo de la válvula a los conectores de extremo y apriete la tuerca de unión.



"APRIETE A MANO SOLAMENTE"

NO UTILICE LA TUERCA FINAL PARA JUNTAR CUALQUIER ESPACIO ENTRE EL CONECTOR DE EXTREMO Y EL CUERPO DE LA VÁLVULA.

**CONEXIONES DE ROSCA**

**ADVERTENCIA:** ALGUNOS COMPUESTOS PARA LA UNIÓN DE TUBERÍA O PASTAS DE PTFE PUEDEN CONTENER SUSTANCIAS QUE PODRIAN CAUSAR GRIETAS POR ESTRÉS AL PLÁSTICO. LAS TRANSICIONES A TUBERÍA DE METAL REQUIEREN DE UN DESENGRASADO Y LIMPIEZA COMPLETA PARA REMOVER CUALQUIER ACEITE PARA CORTAR ROSCA.

Spears® Manufacturing Company recomienda el uso del sellador de rosca Blue 75™, el cual ha sido probado por compatibilidad con los productos de Spears®.

**PASO1** Aplique el sellador de junta.

