

Sustitución de la válvula de retención superior Rhino[®] AB



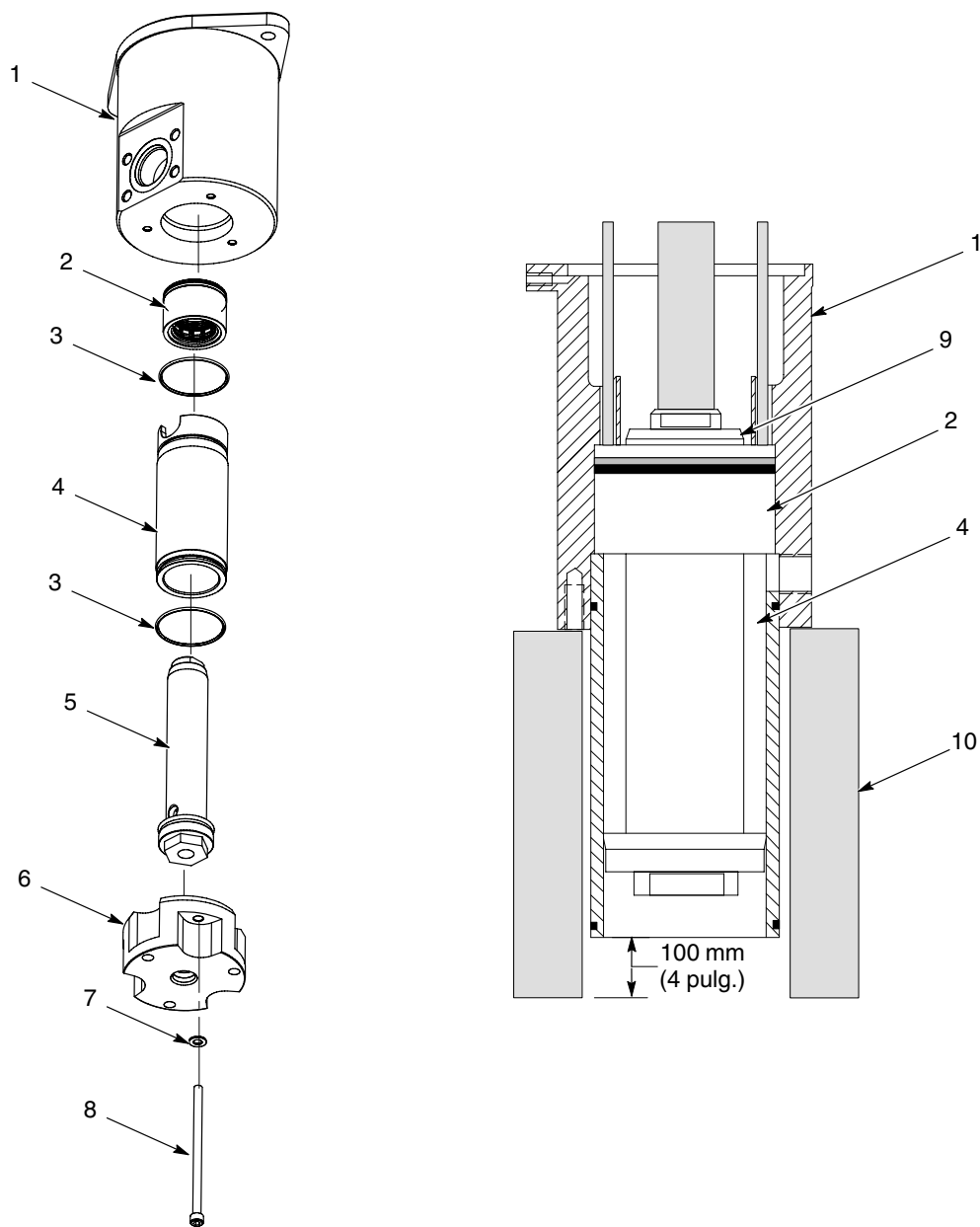
AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Sustituir la válvula de retención superior

Desmontar la sección hidráulica

Ver las figuras 1 y 2.

1. Desenroscar los tornillos (8) de la cámara de disolvente (1).
2. Extraer la arandela (7) del tornillo (8).
3. Bajar el alojamiento del sifón (6) con respecto al alojamiento de presión (4). En caso necesario, utilizar un mazo suave que no deje marcas.
4. Colocar la sección hidráulica sobre bloques de madera (10), tal y como se muestra.
5. Utilizando la herramienta de inserción de empaquetadura/extracción del pistón, expulsar el conjunto del pistón (9) fuera de la empaquetadura superior (2).
6. Extraer las juntas tóricas (3) del alojamiento de presión (4).
7. Colocar las caras planas de la parte superior del pistón (5) en un tornillo de banco y enroscar el asiento de la bola de presión (17) desde la parte inferior del pistón.
8. Extraer la arandela de seguridad inferior (14), el anillo exterior del pistón (13), la arandela de alimentación (12) y la arandela de seguridad superior (11).
9. Extraer la bola (15) del pistón (5) y la junta tórica (16) del asiento de la bola de presión (17).



10014972

Figura 1 Desmontaje de la sección hidráulica

- | | | |
|---------------------------|--------------------------|-----------------------|
| 1. Cámara de disolvente | 5. Pistón | 8. Tornillo |
| 2. Empaquetadura superior | 6. Alojamiento del sifón | 9. Conjunto de pistón |
| 3. Juntas tóricas | 7. Arandela | 10. Bloque de madera |
| 4. Alojamiento de presión | | |

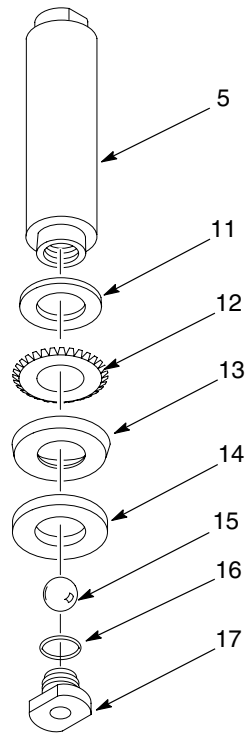


Figura 2 Reparación del conjunto de pistón

- | | | |
|------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| 5. Pistón | 13. Anillo exterior del pistón | 16. Junta tórica |
| 11. Arandela de seguridad superior | 14. Arandela de seguridad inferior | 17. Asiento de la bola de presión |
| 12. Arandela de alimentación | 15. Bola | |

Montar la sección hidráulica

NOTA: Lubricar todas las juntas tóricas y las juntas en con Mobil SHC™ 634 antes de instalarlas. Apretar bien todas las piezas con rosca.

Ver las figuras 2 y 3.

1. Colocar las caras planas en la parte superior del pistón (5) en un tornillo de banco. Colocar la bola (15) en el pistón.
2. Montar las empaquetaduras inferiores en el pistón, siguiendo este orden:
 - a. Arandela de seguridad superior (11) (más pequeña que la arandela de seguridad inferior)
 - b. Arandela de alimentación (12) con el borde ensanchado orientado hacia el pistón
 - c. Anillo exterior del pistón (13), orientado hacia el pistón
 - d. Arandela de seguridad inferior (14)
3. Instalar una junta tórica nueva (16) en el asiento de la bola de presión (17).
4. Enroscar el asiento nuevo de la bola de presión (17) en el pistón (5) y apretar a 12-15 ft lb (16,2-20,3 N•m).
5. Colocar el conjunto de empaquetadura/cámara de disolvente al revés, sobre una superficie de trabajo plana. Lubricar el eje del pistón (5) con Mobil SHC 634; a continuación, llevarlo a través de la empaquetadura superior (2) y ejercer presión hasta que el pistón toque la superficie.
6. Instalar juntas tóricas nuevas (16) en el alojamiento de presión (4).
7. Con cuidado, instalar el alojamiento de presión (4), colocando primero el extremo ranurado, sobre el pistón (5) y el anillo exterior del pistón. Ejercer presión para mover el alojamiento de presión sobre el conjunto de empaquetadura y dentro de la cámara de disolvente (1), alineando la ranura del alojamiento de presión con el puerto de salida de fluido en la cámara de disolvente.
8. Girar el conjunto de bomba e instalar el alojamiento del sifón (6) sobre el alojamiento de presión (4).
9. Instalar los tornillos (8) e ir apretándolos de forma alterna para mantener su alineación y evitar que se doblen. Apretar a un par de 24 ft-lb (32,5 N•m).

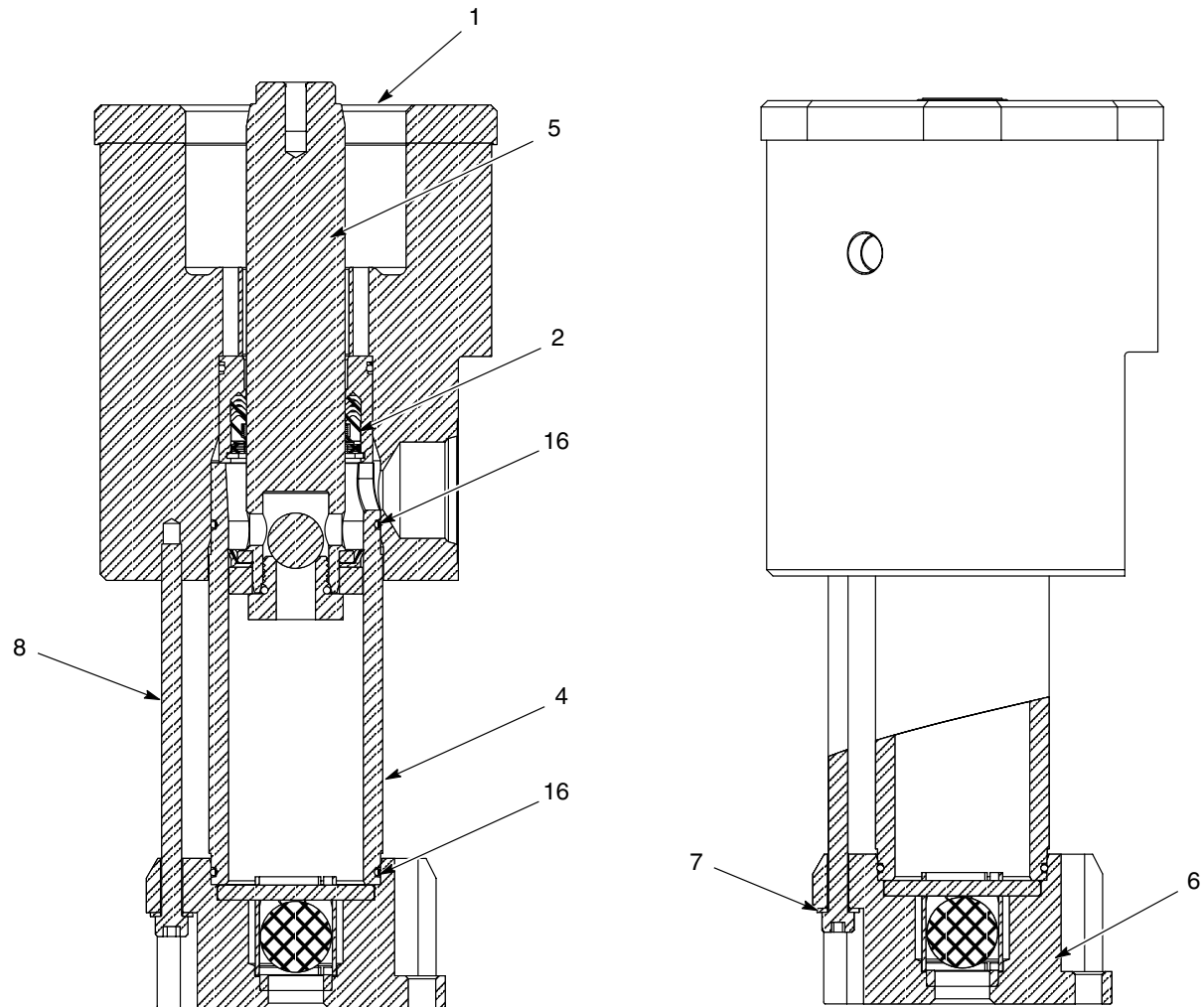


Figura 3 Conjunto de sección hidráulica

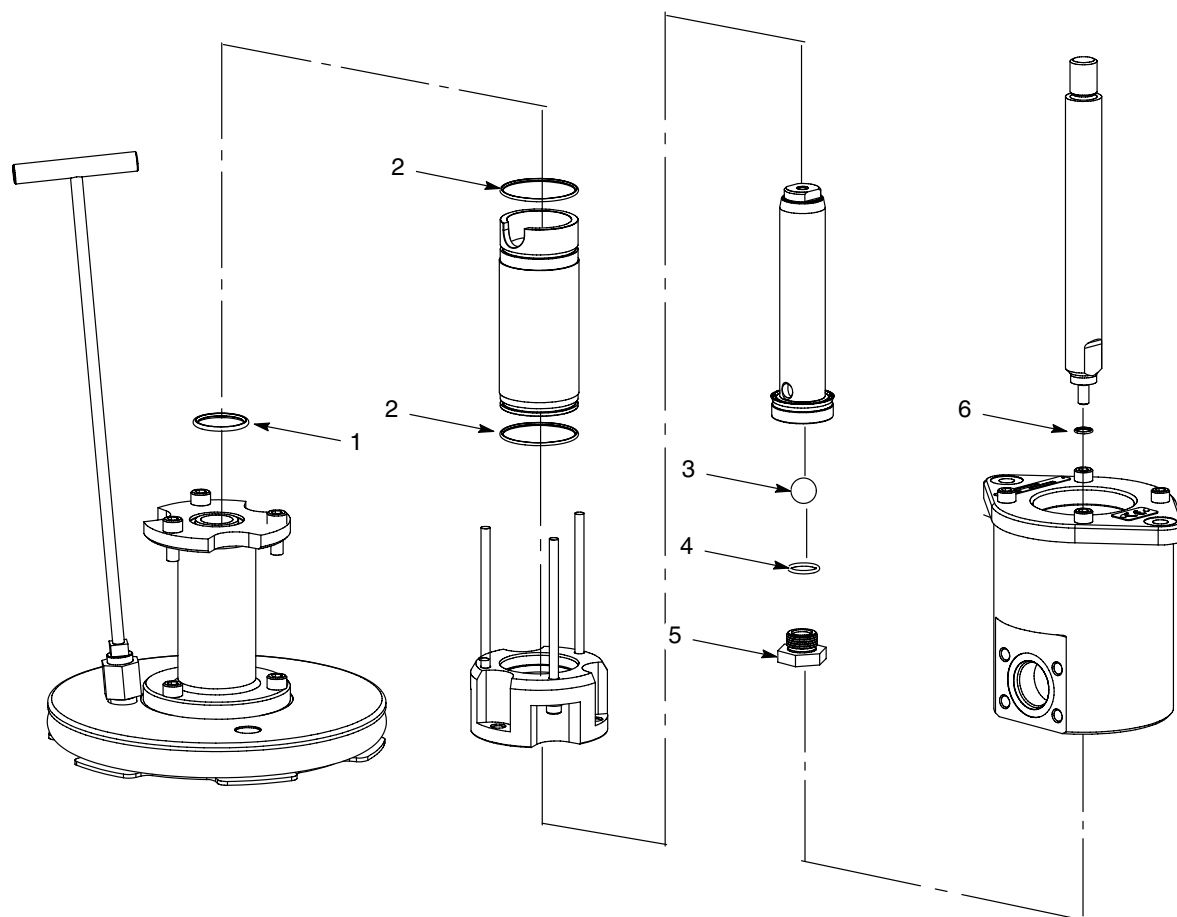
- | | | |
|---------------------------|--------------------------|------------------|
| 1. Cámara de disolvente | 5. Pistón | 8. Tornillo |
| 2. Empaquetadura superior | 6. Alojamiento del sifón | 16. Junta tórica |
| 4. Alojamiento de presión | 7. Arandela | |

Piezas de repuesto

Para pedir piezas, llamar al servicio de atención al cliente de sistemas de recubrimiento industrial de Nordson al teléfono (800) 433-9319 o contactar con el representante local de Nordson.

Sustitución de la válvula de retención superior Rhino AB

Ver la figura 4 y la siguiente lista de piezas.



10014905

10014555

Figura 4 Kit de sustitución de la válvula de retención superior AB

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1613073	KIT, upper check, Rhino, AB	1	
1	1612695	• O-RING, Viton®, 1.484 ID x 0.139 W, brown	1	
2	941440	• O-RING, hot paint, 2.500 x 2.688 x 0.094	2	
3	900014	• BALL, 440 stainless steel, 0.875, 100	1	
4	945022	• O-RING, hot paint, 3/4 tube	1	
5	246206	• SEAT, ball, pressure	1	
6	940141	• O-RING, Viton, 0.489 ID x 0.070 W, brown	1	

Edición 6/18

Fecha de copyright original 2018. Rhino, Nordson y el logotipo de Nordson son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation.

El resto de marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.

- Traducción del documento original -