

Válvula Para Válvulas de Alivio Estilo Barra Multiple Presión, Rangos de Temperatura, Metodos de sellado y Ensamble

Rango de presión-

700 PSIG / 48 BAR Presión de trabajo

Rango de temperatura-

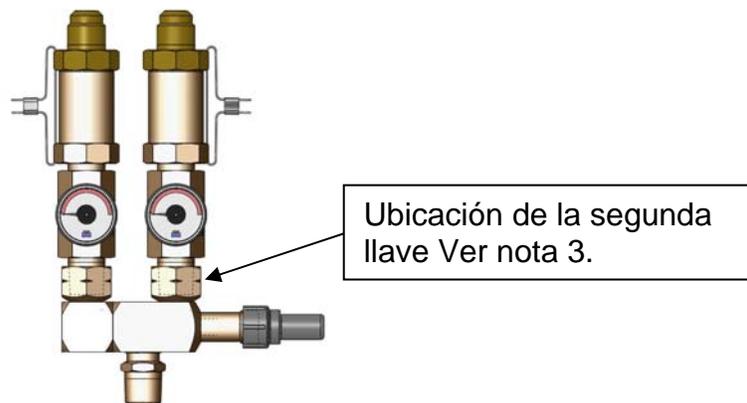
-40°F / °C to +300°F / 149°C

Instrucciones de ensamble:**Inspección**

- 1) Asegurarse que la rosca se encuentre limpia y libre de partículas y rebaba metálica.
- 2) Inpeccionar las partes no exista ningun doblez o daño de la rosca.

Instalación

- 1) Mueller recomienda el uso de selladores grado refrigeración tales como Loctite o Everseal. Mas sin embargo, la cinta de Teflón Teflon puede ser utilizada, pero se recomienda que la cinta sea aplicada 3 o 4 veces alrededor de la rosca con un minimo de 2/3's de cobertura de la rosca total. El torque recomendado para el sellado 1/2" NPTF roscado es de 360-480 libras por pulgada.
- 2) Instalar la válvula apretando con la mano antes de usar una llave.
- 3) Utilizar dos llaves cuando se aplique el torque a las válvulas para los pasos 4, 6 y 7. La segunda llave servira de soporte en el lugar mostrado abajo en el dibujo para evitar el daño de la válvula.
- 4) Instalar los dos discos de ruptura en la válvula apretando con la mano en antes de usar una llave.
- 5) Instalar los medidores de presión opcionales en los discos de ruptura.
- 6) Instalar las dos válvulas de alivio sobre los discos de ruptura apretando con la mano antes de usar una llave.
- 7) Como regla general las partes deben ser apretadas entre 2 y 3 cuerdas de la rosca expuesta de la junta para asegurar una junta libre de fugas.



La información arriba mencionada debe ser utilizada de manera general como una guía y puede ser necesario que se tenga que adaptar a las necesidades del usuario final.

Bulletin #MANRUPTPRV-1

6/29/15 WD