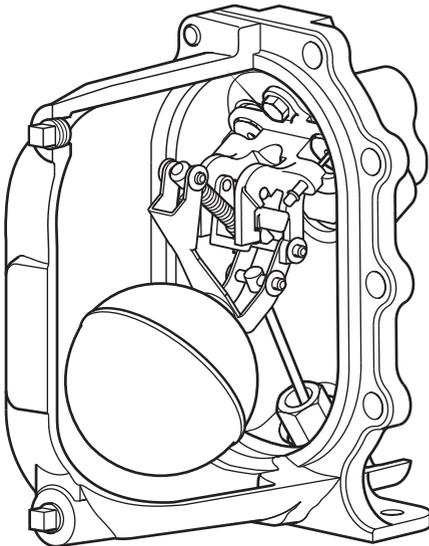


APT10-4.5

Peças de Reposição - Lista 2

Instruções de Instalação e Manutenção



1. Informação de segurança
2. Substituição do mecanismo do purgador e válvula de retenção de saída
3. Substituição de sede e válvula de admissão / exaustão

1. Informação de Segurança

Antes de qualquer procedimento de instalação ou manutenção, certifique-se de que todas as linhas de vapor ou condensado estejam isoladas.

Certifique-se que qualquer resíduo de pressão interna no produto ou na linha de conexão seja cuidadosamente aliviado. Garanta, ainda, que quaisquer partes em alta temperatura tenham resfriado para prevenir queimaduras.

Sempre use vestuários de segurança adequados antes de iniciar qualquer trabalho de instalação ou manutenção.

Sempre use equipamentos de elevação adequados e certifique-se de que o produto esteja preso com segurança.

Seja cauteloso ao desmontar este produto para prevenir lesões do mecanismo de ação rápida.

Sempre manuseie com cuidado.

Descarte

Não há materiais perigosos usados na construção deste produto.

Qualquer material indesejado deve ser reciclado ou descartado de maneira ambientalmente correta.

2. Substituição do mecanismo da drenagem e da válvula de retenção da saída

Garanta que as recomendações de segurança sejam observadas antes de iniciar qualquer manutenção neste produto.

Ferramentas necessárias

Soquete A / F de 19 mm, soquete A / F de 24 mm, Chave de fenda de lâmina plana, Chave dinamométrica, Alicates de ponta longa.

Para instalar o novo mecanismo da drenagem e a nova válvula de retenção da saída

1. Desconecte todas as conexões da tampa. Remova os parafusos da tampa usando um soquete A / F de 19 mm e, em seguida, deslize cuidadosamente o conjunto da tampa para longe do corpo (será necessária uma distância mínima de retirada de 225 mm). Leve o conjunto da tampa à uma bancada ou outra superfície de trabalho adequada de fixação segura, evitando o contato com a face de vedação.
2. Remova cuidadosamente o material usado da gaxeta do corpo e da tampa, tomando cuidado para não danificar as faces de vedação da junta.
3. Cuidadosamente instale a junta nova (item 2) no corpo existente.
4. Remova o pino bipartido, a arruela e o eixo do pivô do purgador (Z) (consulte a Fig. 1).
5. Remova a haste da válvula de drenagem (item 22) do mecanismo.
6. A boia e a alavanca (itens 5, 6) agora podem ser girados para cima, deixando o acesso ao conjunto do purgador e válvula de retenção.
7. Usando o soquete A / F de 24 mm, desaparafuse o sifão e o compartimento da válvula de retenção (item 9).
8. Todo o conjunto de válvula de retenção e retenção pode agora ser cuidadosamente retirado da tampa.
9. Não há peças que possam ser reparadas neste conjunto; o kit de reposição contém todas as peças novas.
10. Antes de instalar um novo mecanismo, limpe o orifício do compartimento da drenagem dentro da tampa, garantindo que qualquer lama ou incrustação seja removida com cuidado. Lembre-se de colocar uma nova junta (item 23).
11. A montagem é o oposto da remoção.
12. Aperte o alojamento de drenagem A / F de 24 mm a 125 ± 7 N m (92 ± 5 lbf pés).
13. Reinstale a haste da válvula de retenção e o eixo pivô (Z) (comprimento 40 mm), lembrando-se de usar novos pinos de divisão e arruelas - na alavanca de retenção (item 5).
14. Mova a boia para seus limites superior e inferior para garantir que o mecanismo de drenagem opere suavemente e a haste da válvula (item 22) deslize suavemente dentro de sua guia.
15. Com o mecanismo totalmente montado, recoloque o conjunto da tampa no corpo, garantindo que as faces da junta estejam cuidadosamente alinhadas e nenhuma parte da junta fique presa ou fora das áreas de vedação.
16. Reinstale os parafusos da tampa garantindo que eles sejam apertados sequencialmente em pares opostos, aumentando gradualmente o torque para 63 ± 5 N m.

Tamanho do parafuso	Tamanho do soquete	Torque de aperto
M12 x 45	19 mm A/F	63 ± 5 N m (46 ± 4 lbf ft)
17. Com cuidado, reconecte o suprimento de vapor motriz e as linhas de exaustão às conexões marcadas (S) e (E), e a entrada e saída de condensado às conexões marcadas (IN) e (OUT). O APT10-4.5 agora está pronto para recomissionamento.

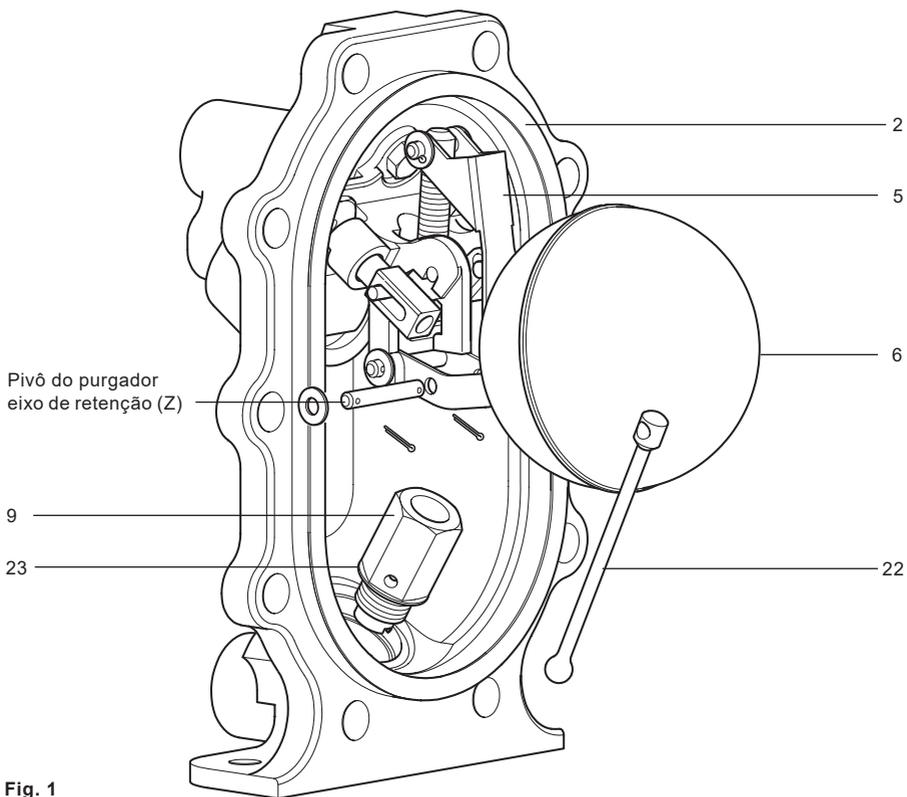


Fig. 1

3. Substituição de Válvulas e sedes de admissão / exaustão de vapor

Garanta que as recomendações de segurança sejam observadas antes de iniciar qualquer manutenção neste produto.

Ferramentas necessárias

Soquetes A / F de 13 mm, 19 mm, Soquete A / F série de 24 mm de profundidade, chave de fenda de lâmina plana, chave dinamométrica e alicate de ponta longa.

Para substituir as válvulas e sedes de admissão/exaustão

1. Remova a tampa e a antiga junta (Veja procedimento da Seção 2).
2. Leve o conjunto da tampa para uma bancada ou outra superfície de trabalho conveniente e prenda com segurança, evitando o contato com a face da junta.
3. Remova cuidadosamente o anel de retenção da extremidade da válvula de admissão de vapor (item 17).
4. Remova os três parafusos M8 (itens 20) utilizando um soquete de 13 mm A/F.
5. Levante todo o conjunto do suporte da bomba, pois isso permitirá o acesso às sedes das válvulas.
Nota: Não permita que a mola do mecanismo da bomba dobre para trás, pois isso pode danificar as espirais e reduzir a vida útil da mola.
6. Utilizando soquete de 24 mm retire as sedes de admissão e exaustão de vapor.
7. As sedes, juntas metálicas e a válvula de admissão podem ser removidas.
8. Limpe as roscas e a face de vedação com cuidado no interior do conjunto da tampa garantindo que todos os resíduos sejam removidos.
9. Insira o conjunto de reposição da válvula de vapor (itens 16 e 17) de acordo com a Fig. 2.
10. Coloque uma nova junta metálica (item 19) sobre as roscas da sede antes de realizar o aperto da tampa.
11. A sede de exaustão pode ser substituída de maneira similar.
12. Recoloque todo o suporte da bomba na tampa e aperte os três parafusos M8 usando o soquete A / F de 13 mm a 18 ± 2 N m ($13 \pm 1,5$ lbf pés).
13. É importante garantir que um novo anel de retenção seja instalado na válvula de entrada de vapor após o suporte ter sido aparafusado no lugar.
14. Para remover a válvula de exaustão (item 18), remova os pinos de divisão, arruelas e eixo (Y) do ponto pivô da mola superior. (Ver Fig. 3).
15. Permita que a mola e o atuador caiam livremente.
16. Puxe o braço atuador para baixo dentro de suas fendas até que toda a mola e o braço atuador com a válvula de exaustão saia livremente. Pode ser necessário deslizar a válvula de exaustão para trás contra sua mola interna para liberá-la da guia do suporte da bomba (item 13).
17. Alinhe a fenda na válvula de exaustão (item 18) com a espiga do braço do atuador (item 24) (consulte a Fig. 3).
18. Gire suavemente a válvula de exaustão para longe da saliência com espiga do braço do atuador.
19. Instalar a reposição da válvula de exaustão é o oposto da remoção, lembrando de comprimir a pequena mola dentro da nova válvula antes de recolocá-la na espiga do braço do atuador.

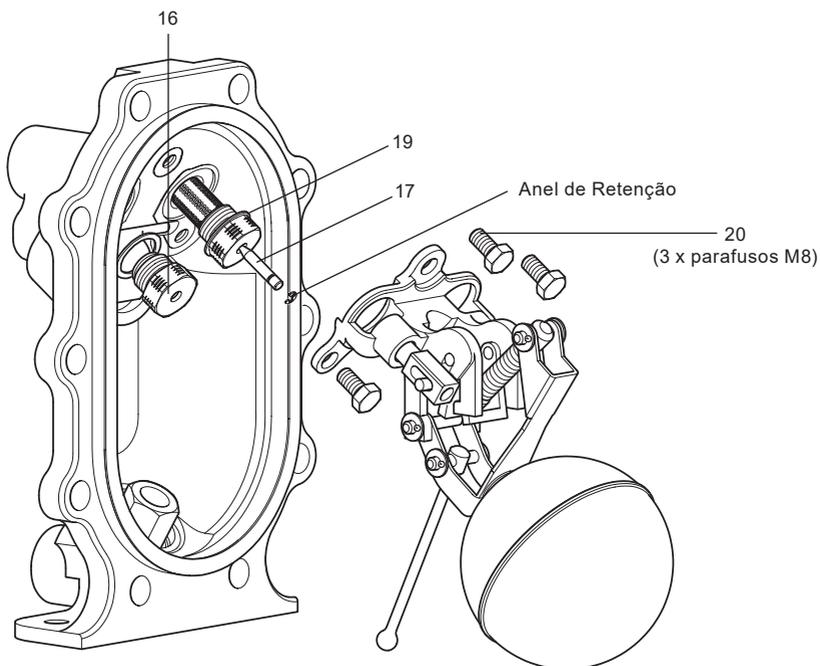


Fig. 2

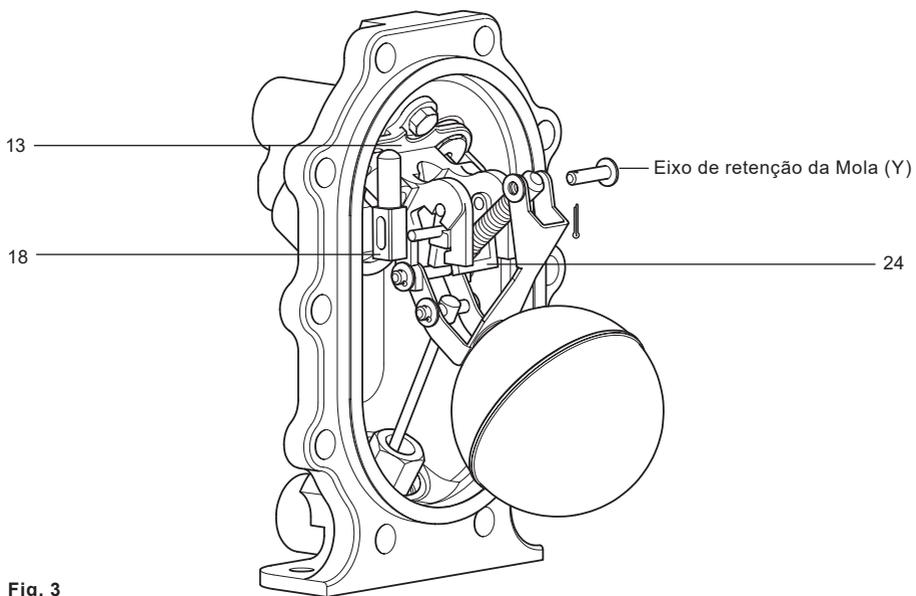


Fig. 3

APT10-4.5 PEÇAS DE REPOSIÇÃO - LISTA 2

20. Certifique-se de que o atuador está corretamente alinhado e localizado dentro do suporte da bomba (item 13).
21. Uma vez que estiver corretamente localizada, certifique-se que a válvula de exaustão pode deslizar facilmente em seu eixo.
22. Sempre use novos pinos de divisão e arruelas ao reinstalar o eixo de retenção da mola (Y) (30 mm de comprimento).
23. Verifique se o mecanismo se encaixa e abre e fecha as válvulas movendo a boia para o seu limite superior e inferior de deslocamento.
Nota: A engrenagem foi projetada para ser livre de ajustes, simplificando a instalação de novas peças. Se após a montagem o mecanismo não funcionar corretamente, verifique se todas as peças estão montadas e alinhadas conforme Fig. 4.
24. Com o mecanismo completamente instalado, recoloque o conjunto da tampa no corpo, garantindo que as faces de vedação estejam alinhadas e nenhuma parte da junta está presa ou comprimida fora da área de vedação.
25. Recoloque os parafusos da tampa garantindo que sejam sequencialmente apertados em pares opostos, aumentando o torque gradualmente até $63 \pm 5 \text{ N m}$ ($46 \pm 4 \text{ lb ft}$).
26. Com cuidado, reconecte o fornecimento de vapor motriz e as linhas de exaustão às conexões marcadas (S) e (E) e a entrada e saída de condensado às conexões marcadas (IN) e (OUT). O APT10-4.5 agora está pronto para recomissionamento.

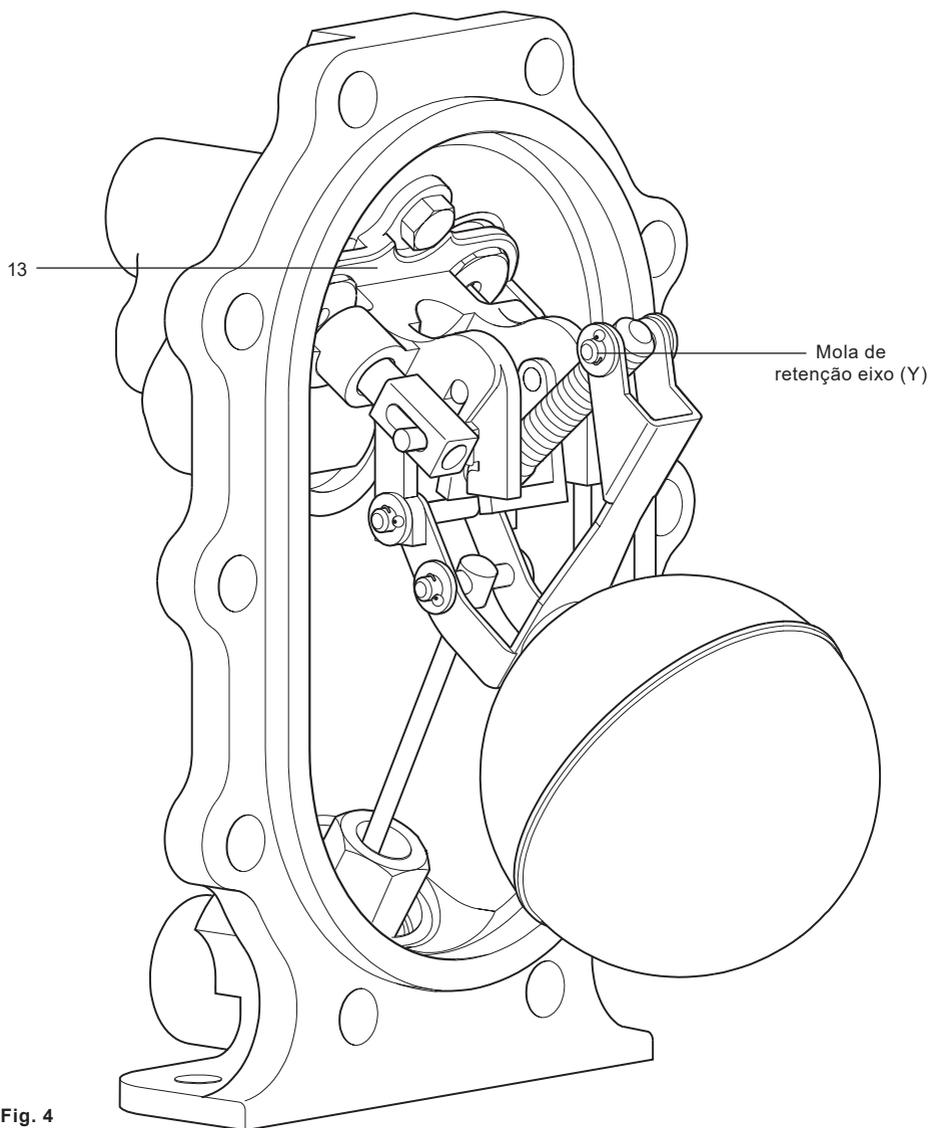


Fig. 4