

Válvulas de retención

A2885 y A2883 (GLP)

A2882 (combustibles
refinados)

Instalación y piezas



LIQUID CONTROLES[®]

Una empresa de IDEX Energy & Fuels

LC_IOM_BackcheckValves: V2: 0317

INTRODUCCIÓN		A2882 (COMBUSTIBLES REFINADOS)	
Procedimientos de seguridad	2	Nuevas instalaciones.....	5
Información general	3	Instalaciones de adaptación y mantenimiento	5
		Desmontaje	5
A2885 y A2883 (GLP)		Reensamblaje	5
Nuevas instalaciones.....	3		
Instalaciones de adaptación y mantenimiento	4	LISTA DE MATERIALES	
Desmontaje	4	A2885 y A2883 (GLP)	6
Reensamblaje.....	4	A2882 (combustibles refinados).....	7

PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD E ES

ADVERTENCIA

Prepárese

- Antes de utilizar este producto, lea y comprenda las instrucciones.
- Todos los trabajos deben ser realizados por personal cualificado y formado en la aplicación, instalación y mantenimiento adecuados de los equipos y/o sistemas, de conformidad con todas las normas y ordenanzas aplicables.
- Al manipular componentes y placas electrónicas, utilice siempre el equipo adecuado para la protección contra descargas electrostáticas (ESD) y siga los procedimientos adecuados
- Asegúrese de que se hayan tomado todas las precauciones de seguridad necesarias.
- Garantice una ventilación adecuada, el control de la temperatura, la prevención de incendios, la evacuación y la gestión de incendios.
- Asegúrese de que haya un fácil acceso a los extintores adecuados para su producto.
- Consulte con el cuerpo de bomberos local y las normativas estatales y locales para garantizar una preparación adecuada.
- Lea este manual, así como toda la documentación incluida en el paquete del propietario.
- Guarde estas instrucciones para futuras consultas. El incumplimiento de las instrucciones establecidas en esta publicación podría provocar daños materiales, lesiones personales o la muerte a causa de un incendio y/o una explosión, u otros riesgos que puedan estar asociados a este tipo de equipo.

ADVERTENCIA

Evacúe de forma segura el sistema de tuberías

Antes de desmontar cualquier medidor o componente accesorio:

SE DEBEN ALIVIAR TODAS LAS PRESIONES INTERNAS Y DRENAR TODO EL LÍQUIDO DEL SISTEMA DE ACUERDO CON TODOS LOS PROCEDIMIENTOS APLICABLES.

- La presión debe ser de 0 (cero) psi.
- Cierre todas las líneas de líquido y vapor entre el contador y la fuente de líquido.
- Para conocer las normas de seguridad relativas al GLP, consulte el folleto 58 de la NFPA y a las autoridades locales.

El incumplimiento de esta advertencia podría provocar daños materiales, lesiones personales o la muerte a causa de un incendio y/o una explosión, u otros riesgos que puedan estar asociados a este tipo de equipo.

ACTUALIZACIONES Y TRADUCCIONES DE LA PUBLICACIÓN

Las versiones en inglés más recientes de todas las publicaciones de Liquid Controls están disponibles en nuestro sitio web, www.lcmeter.com. Es responsabilidad del distribuidor local proporcionar la versión más reciente de los manuales, instrucciones y hojas de especificaciones de LC en el idioma requerido por el país o en el idioma del usuario final al que se envían los productos. Si tiene alguna duda sobre el idioma de cualquier manual, instrucción u hoja de especificaciones de LC, póngase en contacto con su distribuidor local.

La documentación solo está completa cuando se utiliza junto con la documentación correspondiente al convertidor de señales.

Todos los derechos reservados. Queda prohibida la reproducción de esta documentación, o de cualquier parte de la misma, sin la autorización previa por escrito de Liquid Controls, LLC.

El contenido está sujeto a cambios sin previo aviso.

www.lcmeter.com

022017 Válvulas de retención

Copyright 2017 por Liquid Controls, LLC.



ADVERTENCIA

Cumpla con los códigos nacionales y locales

El cableado de alimentación, entrada y salida (E/S) debe ajustarse a la clasificación de la zona en la que se utilice (Clase I, División 2).

En Norteamérica, las instalaciones deben cumplir con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU. (NFPA 70) o el Código Eléctrico Canadiense para mantener la clasificación de Clase I, División 2. Esto puede requerir el uso de conexiones u otras adaptaciones de acuerdo con los requisitos de la autoridad competente.

ADVERTENCIA: Peligro de explosión

La sustitución de componentes puede afectar a la idoneidad para aplicaciones de Clase I, División 2

ADVERTENCIA: Peligro de explosión

En zonas peligrosas, desconecte la alimentación antes de sustituir o cablear los módulos.

ADVERTENCIA: Peligro de explosión

NO desconecte el equipo a menos que se haya desconectado la alimentación o se sepa que la zona no es peligrosa.

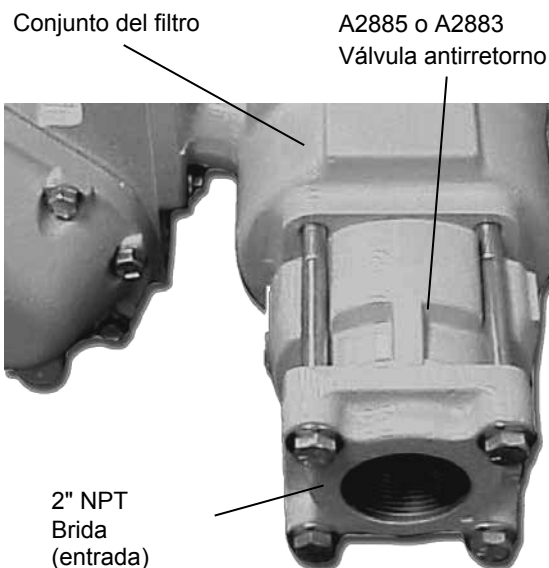
INTRODUCCIÓN / A2885 y A2883 (GLP)

Información general

Las válvulas de retención de asiento blando de Liquid Controls están diseñadas para impedir el flujo inverso del producto a través del contador. Esto garantiza que el contador y todos los componentes situados aguas abajo permanezcan llenos del líquido que se está midiendo. Los modelos A2885 y A2883 para GLP se instalan en el lado de entrada del conjunto del filtro del contador. Los modelos A2885 y A2883 son compatibles con los contadores MA-5 y MA-7. El modelo A2882, para productos petrolíferos refinados, se instala en el lado de salida del contador. El modelo A2882 es compatible con los contadores M-5, M-7 y M-10.

Válvulas de retención A2885 y A2883

Nuevas instalaciones: cuando se solicitan junto con un nuevo sistema de medición, las válvulas antirretorno A2885 o A2883 se suministran montadas en el lado de entrada de la carcasa del filtro, tal y como se muestra a la derecha. Para completar la parte de la instalación correspondiente a la válvula antirretorno A2885 o A2883, debe conectarse una tubería de líquido a la brida situada en el lado de entrada de la válvula. La conexión de la brida es de 2" NPT.



Válvulas de retención A2885 y A2883

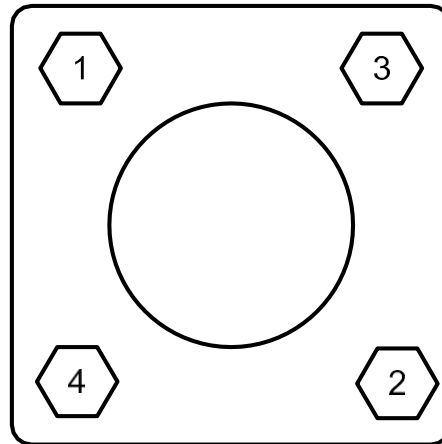
Instalaciones de adaptación

Dependiendo de la configuración existente, la incorporación de una válvula antirretorno A2885 o A2883 puede requerir la modificación de la tubería de entrada.

Una vez liberada la presión interna del sistema, se puede desconectar la tubería de entrada del lado de entrada del conjunto del filtro. A continuación, se puede conectar el conjunto de válvula y brida al lado de entrada del filtro.

Utilice los cuatro pernos y arandelas suministrados para fijar el conjunto de válvula y brida al filtro, tal y como se muestra en la página

3. Apriete los pernos en cruz, tal y como se muestra a la derecha. Una vez que el conjunto de válvula y brida esté bien fijado, se puede volver a conectar la tubería de entrada a la brida. La conexión de la brida es de 2" NPT.



Esquema de apriete de los tornillos

Números de referencia

Consulte el desglose ilustrado de piezas de la página 6 para conocer los números de referencia mencionados en estas instrucciones. Los números de referencia aparecen dentro de círculos en el dibujo.

Desmontaje

1. Retire la válvula de la tubería quitando los cuatro tornillos (elemento 3) y las arandelas (elemento 4) que la sujetan.
2. Desde el lado de entrada de la válvula, desenrosque el vástago (elemento 265) de la tuerca de la válvula (elemento 875).
3. Retire la tuerca de la válvula (elemento 875) presionando hacia abajo sobre el soporte del muelle (elemento 382). El muelle debe sujetarse con una prensa. Levante la tuerca de la válvula para sacarla de su posición. Ahora se pueden retirar el soporte del muelle y la arandela de seguridad de la carcasa.
4. Retire el retén de la junta tórica (pieza 452), la junta tórica (pieza 470), el pistón (pieza 133), la junta tórica (pieza 471) y el espaciador (pieza 472), levantándolos por el extremo roscado del vástago de la válvula (pieza 265).
5. Retire el retén de la junta tórica (pieza 452) y la junta tórica (pieza 471) del vástago.
6. Retire la junta tórica (pieza 471) y el pistón (pieza 133) del vástago.
7. Sustituya los componentes si es necesario y vuelva a montarlo todo. El casquillo (pieza 485) está encajado a presión y no es necesario retirarlo.

Reensamblaje

1. Coloque el pistón (pieza 133) en el vástago de la válvula (pieza 265), con el reborde elevado apuntando hacia arriba.
2. Coloque el espaciador (pieza 472) y la junta tórica (pieza 471) sobre el pistón (pieza 133).
3. Coloque la junta tórica (pieza 470) en el retén (pieza 452) y colóquelo sobre el pistón (pieza 133) con la junta tórica hacia abajo.
4. Coloque una tuerca autoblocante (pieza 875) en el vástago de la válvula y apriétela. Coloque una segunda tuerca autoblocante (pieza 875) en el vástago de la válvula y apriétela.
5. Inserte este conjunto en la carcasa (pieza 110) desde el lado de salida.
6. Coloque el muelle de compresión (pieza 595) sobre el vástago de la válvula (pieza 265).
7. Inserte el cojinete de teflón (pieza 486) en el soporte del muelle de la válvula (pieza 382).
8. Coloque el soporte del muelle (pieza 382) en la carcasa (pieza 110) y comprima el muelle hacia dentro. Se debe utilizar una prensa para vencer la fuerza del muelle.
9. Fije el soporte del muelle con el anillo de retención en espiral (pieza 393).
10. Coloque la junta tórica (pieza 473) en la ranura del lado de salida del conjunto de la carcasa (pieza 110).

La válvula antirretorno ya está lista para volver a montarse utilizando los cuatro tornillos (pieza 3) y las arandelas (pieza 4).

Válvulas de retención A2882

Nuevas instalaciones de « »

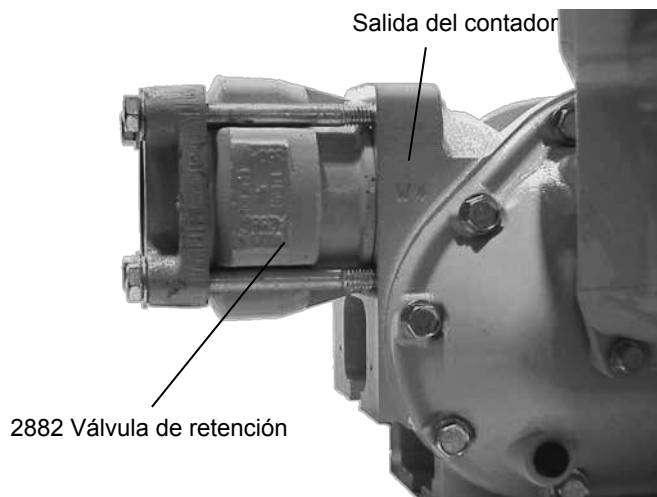
Cuando se solicita junto con un nuevo sistema de medición, la válvula de retención A2882 se suministra montada en el lado de salida del medidor, tal y como se muestra a la derecha. Para completar la instalación de la válvula de retención A2882, debe conectarse una tubería de líquido a la brida situada en el lado de salida de la válvula. La conexión de la brida es de 2" NPT.

Instalaciones de adaptación

Dependiendo de la configuración existente, la incorporación de una válvula antirretorno A2882 puede requerir la modificación de la tubería de salida.

Una vez liberada la presión interna del sistema (véase la advertencia de la página 2), se puede desconectar la tubería de salida del lado de salida del contador conjunto. A continuación, el conjunto de válvula y brida se puede conectar al lado de salida del contador.

Utilice los cuatro pernos y arandelas suministrados para fijar el conjunto de válvula y brida al contador. Apriete los pernos en cruz (tal y como se muestra en la página 4). Una vez que el conjunto de válvula y brida esté bien fijado, se puede volver a conectar la tubería de salida a la brida. La conexión de la brida es de 2" NPT.



Números de referencia

Consulte el desglose ilustrado de piezas de la página 7 para conocer los números de referencia mencionados en estas instrucciones. Los números de referencia aparecen dentro de círculos en el esquema.

Desmontaje

1. Retire la válvula de la tubería quitando los cuatro tornillos (elemento 3) y las arandelas (elemento 4) que la sujetan en su sitio.
2. Desde el lado de entrada de la válvula, desenrosque el vástago (elemento 265) de la tuerca de la válvula (elemento 875).
3. Retire la tuerca de la válvula (pieza 875) presionando hacia abajo sobre el soporte del muelle (pieza 382). El muelle debe sujetarse con una prensa. Levante la tuerca de la válvula para sacarla de su posición. Ahora se pueden retirar el soporte del muelle y la arandela de seguridad de la carcasa.
4. Retire el retén de la junta tórica (pieza 452), la junta tórica (pieza 470), el pistón (pieza 133), la junta tórica (pieza 471) y el espaciador (pieza 472), levantándolos por el extremo roscado del vástago de la válvula (pieza 265).
5. Retire el retén de la junta tórica (pieza 452) y la junta tórica (pieza 470) del vástago.
6. Retire la junta tórica (pieza 471) y el pistón (pieza 133) del vástago.
7. Sustituya los componentes si es necesario y vuelva a montarlo todo. El casquillo (pieza 485) está encajado a presión y no es necesario retirarlo.

Reensamblaje

1. Coloque el pistón (pieza 133) en el vástago de la válvula (pieza 265), con el reborde elevado apuntando hacia arriba.
2. Coloque el espaciador (pieza 472) y la junta tórica (pieza 471) sobre el pistón (pieza 133).
3. Coloque la junta tórica (pieza 470) en el retén (pieza 452) y colóquelo sobre el pistón (pieza 133) con la junta tórica hacia abajo.
4. Coloque la arandela (705) sobre el vástago de la válvula y fíjela con la tuerca autoblocante (875).
5. Inserte este conjunto en la carcasa (pieza 110) desde el lado de salida.
6. Coloque el muelle de compresión (pieza 595) sobre el vástago de la válvula (pieza 265).
7. Inserte el cojinete de teflón (pieza 486) en el soporte del muelle de la válvula (pieza 382).
8. Coloque el soporte del muelle (pieza 382) en la carcasa (pieza 110) y comprima el muelle hacia dentro. Se debe utilizar una prensa para vencer la fuerza del muelle.
9. Fije el soporte del muelle con el anillo de retención en espiral (pieza 393).

La válvula de retención trasera ya está lista para volver a montarse utilizando los cuatro tornillos (pieza 3) y las arandelas (pieza 4).

LISTA DE MATERIALES - A2885 y A2883 (GLP)

Modelo A2885 (para GLP)

Se utiliza en contadores vendidos DESPUÉS del 19 de diciembre de 1991, a partir del n.º de serie 225233

501565 Conjunto de válvula de retención de 2"

Artículo	Descripción	Número de pieza
486	Cojinete	N/S*
473	Junta tórica de Buna-N	06854
393	Resorte de retención en espiral	09137
382	Soporte del muelle de válvula	48337
595	Resorte de compresión	09138
875	Tuerca autoblocante (2)	09143
452	Retén de junta tórica	47974
470	Junta tórica de Buna-N	09131
471	Junta tórica de Buna-N	09140
472	Espaciador	47295
133	Pistón	47975
265	Vástago de válvula	N/S
485	Casquillo	07867
110	Carcasa de la válvula de retención	47973
920	Núcleo de la válvula	N/S

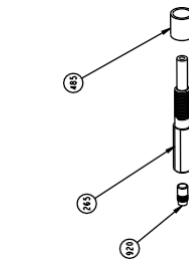
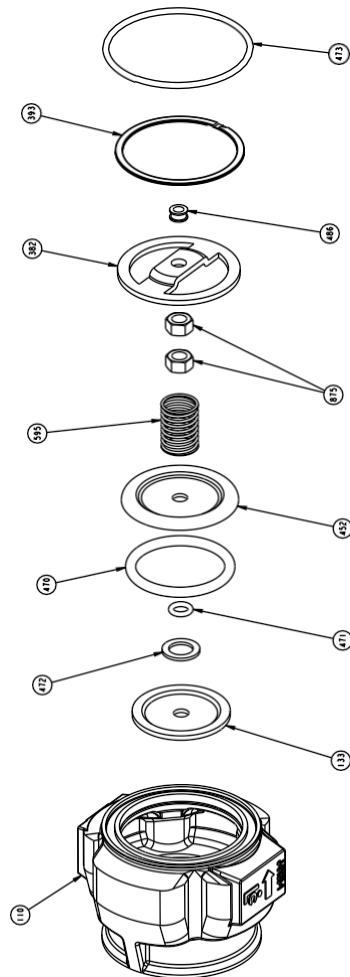
*N/S = No a la venta

Modelo A2883 (para GLP)

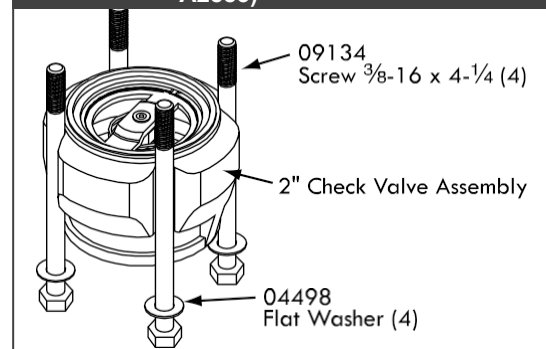
Se utiliza en contadores vendidos ANTES del 19 de diciembre de 1991 cuyo número de serie termine en 225232

501566 Conjunto de válvula de retención de 2"

Artículo	Descripción	N.º de pieza
486	Cojinete	N/S
473	Junta tórica de Buna-N	06854
393	Resorte de retención en espiral	09137
382	Soporte del muelle de válvula	48337
595	Resorte de compresión	09138
875	Tuerca autoblocante (2)	09143
452	Retén de junta tórica	47974
470	Junta tórica de Buna-N	09131
471	Junta tórica de Buna-N	09140
472	Espaciador	47295
133	Pistón	47975
265	Vástago de válvula	N/S
485	Casquillo	07867
110	Carcasa de la válvula de retención	47994
920	Núcleo de la válvula	N/S



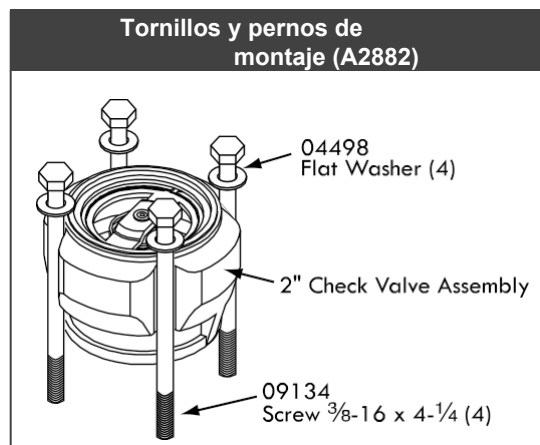
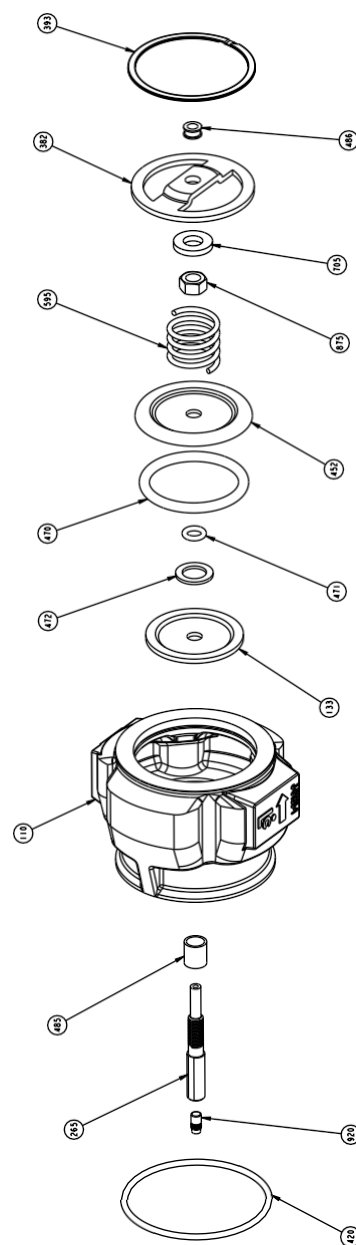
Tornillos y pernos de montaje (A2885 y A2883)



LISTA DE MATERIALES - A2882 (COMBUSTIBLES REFINADOS)

Modelo A2882 (para combustibles refinados)

501568 Conjunto de válvula de retención de 2"		
Artículo	Descripción	N.º de pieza
393	Resorte de retención en espiral	09137
486	Rodamiento	07801
382	Soporte del muelle de válvula	48337
595	Resorte de compresión	N/S
875	Tuerca autoblocante (2)	09143
705	Arandela plana	40241
452	Retén de junta tórica	47974
470	Junta tórica de Viton	09025
471	Junta tórica de Viton	09139
472	Espaciador	47295
133	Pistón	47975
110	Carcasa de la válvula de retención	N/S
485	Casquillo	07867
265	Válvula	N/S
920	Núcleo de válvula	N/S
420	Junta tórica de Buna-N	06854





LIQUID CONTROLES®

Una empresa de IDEX Energy & Fuels



105 Albrecht Drive
Lake Bluff, IL 60044-2242
1.800.458.5262
1.847.295.1050
Fax: 1.847.295.1057
www.lcmeter.com

© 2017 Liquid Controls
N.º de publicación 500320
(03/17)

ISO 9001



DNV

CERTIFICATED FIRM
Certificate No. 08732

ISO 14001



DNV

CERTIFICATED FIRM
Certificate No. 05049