

# Instrucciones de montaje para válvulas de manguito AKO de la serie VMP DN de 10 a 50 mm

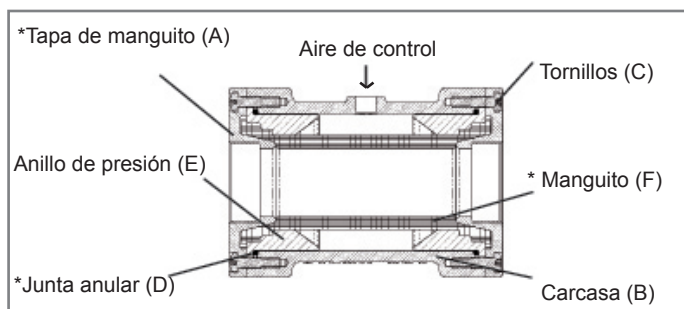


Ilustración 1



Ilustración 2



Ilustración 3



Ilustración 4



Ilustración 5



Ilustración 6



Ilustración 7



Ilustración 8



Ilustración 9



Ilustración 10

## Desmontar el manguito viejo

Colocar la válvula con los tornillos hacia arriba y sujetar a la carcasa. Soltar los tornillos (C) con un destornillador de trinquete (Bit-Torx 30) diagonalmente. Girar a continuación la válvula y soltar también diagonalmente todos los tornillos (C). Si procede, quitar ambas tapas de manguito con ayuda de un destornillador de tornillos ranurados (A) de la unidad de carcasa. Presionar/tirar del manguito (F) a través de los anillos de presión (E) de la carcasa (B). Esto es más sencillo con ayuda de la pasta de montaje AKO (MP200), que se aplica entre el manguito (F) y el anillo de la zona de presión (E). Limpiar todas las piezas y comprobar que no estén deterioradas, desgastadas o muestren porosidad: Si es necesario, sustituirlas.

-Sustituir la carcasa (B) después de haberla montado dos veces.-

## Montar el manguito nuevo

Ilustración 1: Tirar del anillo de junta (D) a través del anillo de la zona de presión (E) y presionar hasta la ranura existente. Proceder de la misma manera con el segundo anillo de la zona de presión (E).

Ilustración 2: Introducir ambos anillos de la zona de presión (E) y el anillo obturador (D) en la carcasa (B).

Ilustración 3: Aplicar en un extremo del manguito (F) una película muy fina de pasta de montaje (MP200). Introducir ese extremo del manguito (F) a través del anillo de zona de presión (E) en el cuerpo de la válvula (B) y presionar hasta que el manguito llegue al segundo anillo de presión (E).

Ilustración 4: Aplicar una capa de pasta de montaje AKO (MP200) sobre el interior de ambos extremos del manguito (F) y sobre el cono de la tapa del manguito (A).

Ilustración 5: Colocar con una mano la válvula y sujetarla. Introducir con la otra mano la tapa del manguito (A) con inclinación sobre el manguito (F) y presionar hasta que encaje.

Ilustración 6: Centrar la tapa de manguito (A) con los orificios de tornillos al ras de los orificios de la carcasa (B). Colocar después manualmente los tornillos (C) en los orificios previstos para tal fin.

Ilustración 7: Mantener presionada la tapa del manguito (A) y atornillar con una carraca los tornillos (C) en cruz, hasta que la tapa (A) cierre completamente sobre el cuerpo (B).

Ilustración 8: Posteriormente girar la válvula unos 180° y volver a colocar.

Ilustración 9: Montar la segunda tapa del manguito (A) tal y como se ha descrito en las ilustraciones anteriores 4-7. ¡Cuidado! No superar el apriete máximo de los tornillos (C) de 4,5 Nm.

Ilustración 10: Válvula VMP totalmente montada.

**\*Piezas sometidas a desgaste:** Manguito (F), anillo obturador (D), tapa del manguito (A) y carcasa (B)

**Medios auxiliares de montaje:** Pasta de montaje MP200.

Se reserva el derecho de modificaciones técnicas