



Figura 1



Figura 2



Figura 3



Figura 4



Figura 5



Figura 6



Figura 7



Figura 8



Figura 9



Figura 10

Desmontagem da guarnição antiga

Colocar a válvula com os parafusos para cima e segurar na carcaça. Com uma chave de roquete (Bit-Torx 30) soltar os parafusos (C) em forma de cruz. A seguir, rodar a válvula e também soltar em forma de cruz todos os parafusos (C). Agora, caso seja necessário, levantar com a ajuda de uma chave de fenda as duas tampas de luva (A) da unidade da carcaça. Depois pressionar para fora da carcaça (B) a guarnição (F) através dos anéis da zona de pressão (E). Isto será facilitado com a ajuda da pasta de montagem AKO (MP200), que será aplicada entre a guarnição (F) e o anel da zona de pressão (E). Limpar todas as peças individuais e verificar se existem danos, envelhecimento/porosidade e caso seja necessário, substituir. - Substituir a carcaça (B) após duas montagens.

Montagem da nova guarnição

Figura 1: Puxar o anel de vedação (D) sobre o anel de zona de pressão (E) e pressionar até à ranhura prevista. O mesmo procedimento para o segundo anel da zona de pressão (E).
Figura 2: Inserir os dois anéis da zona de pressão (E) junto com o anel de vedação (D) na carcaça (B).

Figura 3: Aplicar em ambas as extremidades no exterior da guarnição (F), uma camada fina da pasta de montagem AKO (MP200). Depois pressionar a guarnição (F) através dos anéis da zona de pressão (E), para dentro da carcaça (B) até as extremidades da guarnição (F) estarem sem folga com a carcaça (B).

Figura 4: Aplicar em ambas as extremidades da guarnição (F) no interior e no cone da tampa da luva (A) uma camada fina da pasta de montagem AKO (MP200).

Figura 5: Colocar em pé a unidade da válvula com uma mão e segurar, depois inserir com a outra mão, a tampa de luva (A) de forma inclinada na guarnição (F) e pressionar para dentro.

Figura 6: Alinhar a tampa de luva (A) com os furos de parafusos sem folga em relação aos furos da carcaça (B). Depois colocar, com a outra mão, os parafusos (C) nos furos previstos.

Figura 7: Manter pressionada a tampa de luva (A) e apertar com a chave de roquete os parafusos (C) em forma de cruz com aprox. 2-3 rotações.

Figura 8: Após o aparafusamento de todos os parafusos (C) deve existir entre a tampa de luva (A) e a carcaça (B) uma folga de aprox. 4-7mm depois rodar a unidade de válvula em 180° e colocá-la novamente em pé.

Figura 9: Montar a segunda tampa de luva (A) como apresentado e descrito nas figuras anteriores 4-7 mas apertar completamente esta tampa de luva (A). Cuidado! Não exceder o binário máx. de aperto dos parafusos (C) de 4,5 Nm. A seguir rodar a unidade de válvula em 180° e apertar completamente a outra tampa de luva (A). No final, verificar se todos os parafusos (C) estão com o binário correcto.
Figura 10: Válvula VMP completamente montada.

***Peças de desgaste:** Guarnição (F), anel de vedação (D), tampa de luva (A) e carcaça (B) / **Meio auxiliar de montagem:** Pasta de montagem AKO MP200.

Reserva-se o direito a alterações técnicas