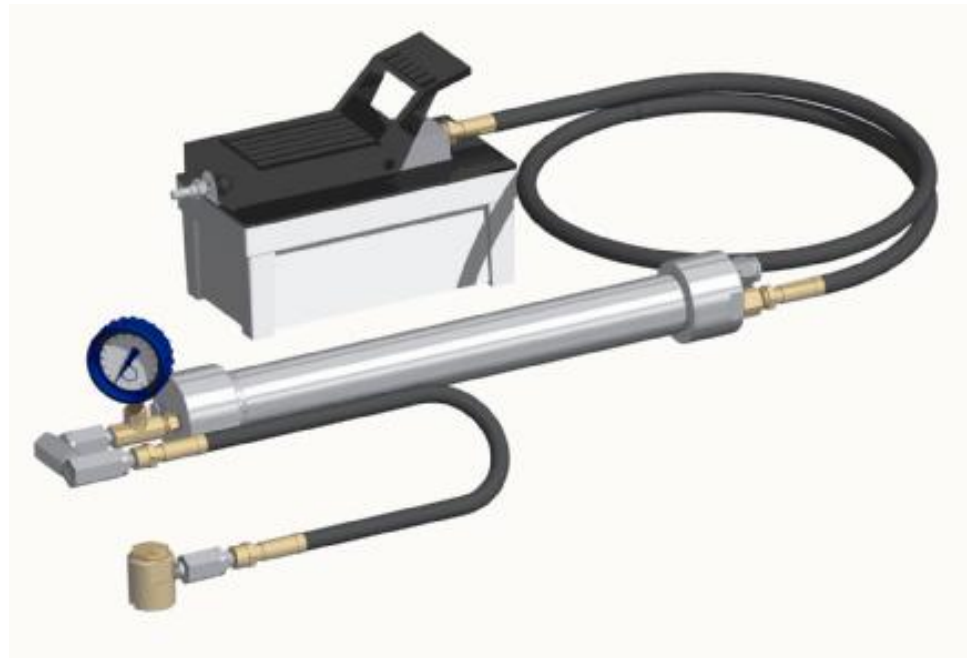

Manual del Usuario

Engrasadora Uni-Seal



Por Sealweld Corporation

Confiamos en que usted hallará los procedimientos detallados en este programa útiles para realizar el mantenimiento a las válvulas de su instalación. Si tiene cualquier pregunta con respecto a cualquiera de estos procedimientos, o si usted sabe de cualquier procedimiento exitoso que quisiera compartir, por favor contáctenos.

Sealweld Corporation

106, 4116-64 Ave. S.E., Calgary, Alberta, Canada T2C 2B3
Teléfono: 1-403-236-0043 Fax: 1-403-236-5487
Sin cargo (EU & CAN) 1-800-661-8465
Email: info@sealweld.com
Web: www.sealweld.com

6450 Skyview Drive, Houston, Texas, USA 77041
Teléfono: 1-713-466-7373 Fax: 1-713-466-7778
Sin cargo (EU & CAN) 1-800-624-4301
Email: info@sealweld.com
Web: www.sealweld.com

ValvePro® Technical Support

Teléfono: 1-403-203-9586 Fax: 1-403-236-5487
Email: support@valvepro.com
Web: www.valvepro.com

El uso de nombre de producto o compañía son hechos únicamente como referencia.
Siempre contacte previamente al fabricante de la válvula para obtener el método preferido de mantenimiento.
Ninguna garantía es dada por escrito ni dada en forma implícita.
El uso del producto y/o mención de nombres de los fabricantes son únicamente para ser utilizados como referencia.
Sealweld®, ValvePro®, ACTIV-8®, SuperGun® and Flow Wolf® son marcas registradas y/o patentes de Sealweld® Corporation.

Glosario de Términos de Válvulas

Copyright Grove Valve & Regulator Company, 1980, 1993.
Reproducción por cortesía de Grove® Valve & Regulator Company

Microsoft® es una marca registrada y Windows y Word 97 son marcas registradas de Microsoft Corporation.

NGRAIN es marca registrada de NGRAIN (Canada) Corporation

*Este manual se hizo con Doc-To-Help®, por WexTech Systems, Inc.
Revised 04/12/2008_jkc*

Contenido

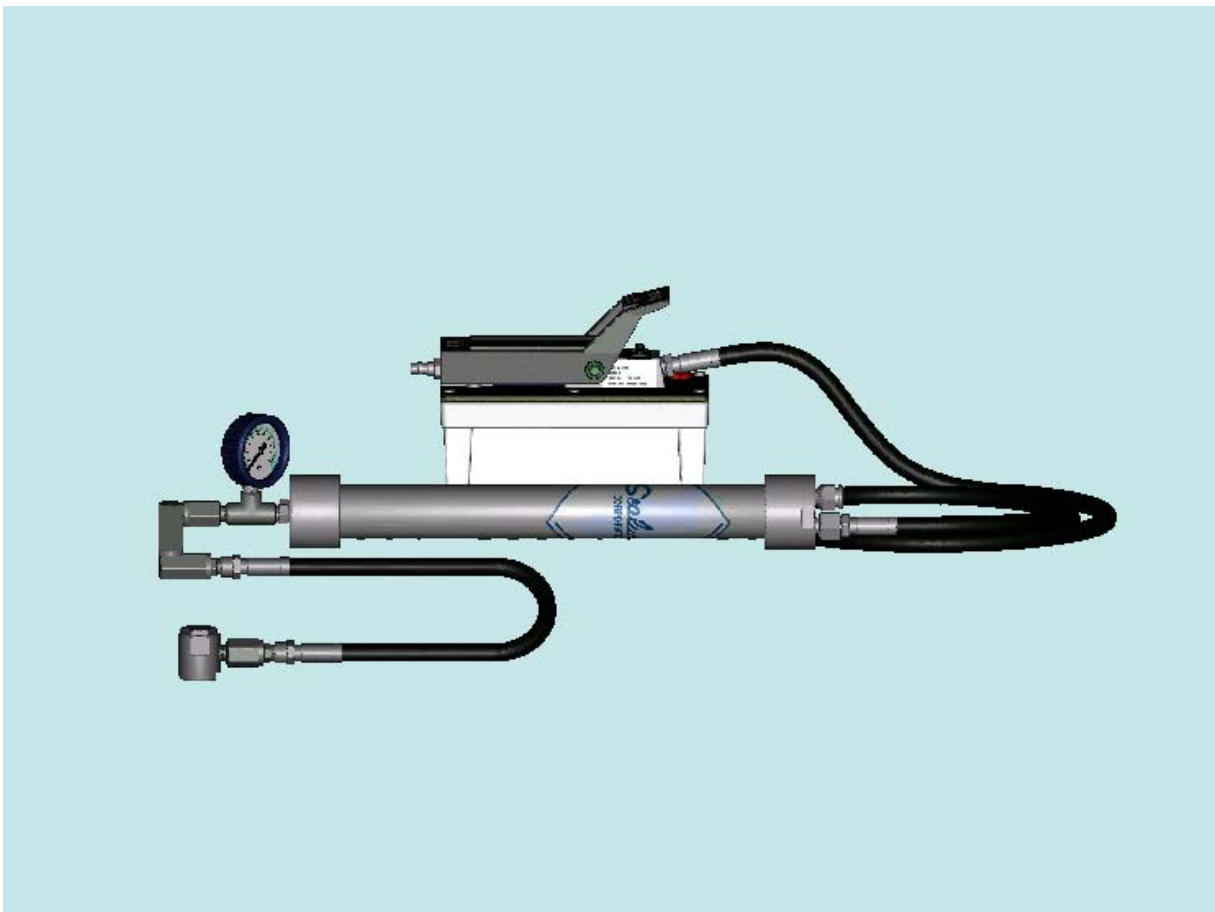
Lea lo siguiente antes de iniciar	1
Manual del Usuario de la Engrasadora Uni-Seal.....	1
Instrucciones de Carga	3
Cómo cargar la engrasadora Uni-Seal	3
Para cargar desde un Cartucho.....	3
Para Cargar con Grasa en Barras	5
Para Cargar usando una Bolsa de Grasa o Paquete para Engrasadora	5
Consideraciones de Seguridad	7
Seguridad de la engrasadora Uni-Seal.....	7
Instrucciones de Operación	9
Cómo operar una engrasadora Uni-Seal	9
Para Operar la Engrasadora.....	10
Para recargar	11
Claves para la Solución de Problemas	13
Reparaciones menores de la engrasadora Uni-Seal.....	13
Para extender la vida del Motor	13
Mantenimiento de Rutina	14
Para reemplazar las Copas de Nylon y de Cuero	15
Limpieza del Filtro del Motor.....	16
Lista de Partes	17
Como Hacer el Pedido de Partes de la Uni-Seal.....	17
Información de la Garantía	19
Garantía de la engrasadora Uni-Seal	19
Información para Contacto.....	20
Sealweld Corporation – Canadá	20
Sealweld Corporation – USA	20
Soporte Técnico ValvePro®	20

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Lea lo siguiente antes de iniciar

Manual del Usuario de la Engrasadora Uni-Seal

La engrasadora para inyección de sellante Uni-Seal es una de las herramientas más efectivas para dar mantenimiento a válvulas de bola, de compuerta y de tapón en ductos de diámetro grande. Ofrece un diseño simple, reparable en campo. El motor puede operar con aire comprimido, aire respirable embotellado o gas natural. El motor de aire/ hidráulico genera hasta 10.000 PSI (libras por pulgada cuadrada) de presión de inyección.



Lea este manual totalmente ANTES de operar la engrasadora..

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Instrucciones de Carga

Cómo cargar la engrasadora Uni-Seal

Mueva el interruptor a la posición APAGADO (LIBERAR) para que el fluido hidráulico pueda regresar al depósito de la engrasadora mientras el sellante entra al cilindro. Asegúrese que no entre tierra, arena u otros contaminantes al cabezal o al cilindro de sellante. Estos contaminantes pueden taponar las conexiones y los conductos de sellado dentro de la válvula.

Retire la tapa del cabezal del cilindro # 4A girando a la izquierda. Mire dentro del cilindro de sellante; se deberá ver el montaje del pistón al fondo.

Si hay sellante en el cilindro, retire el sobrante manualmente o vuelva a instalar la tapa del cabezal # 4A y reanude la operación de bombeo.

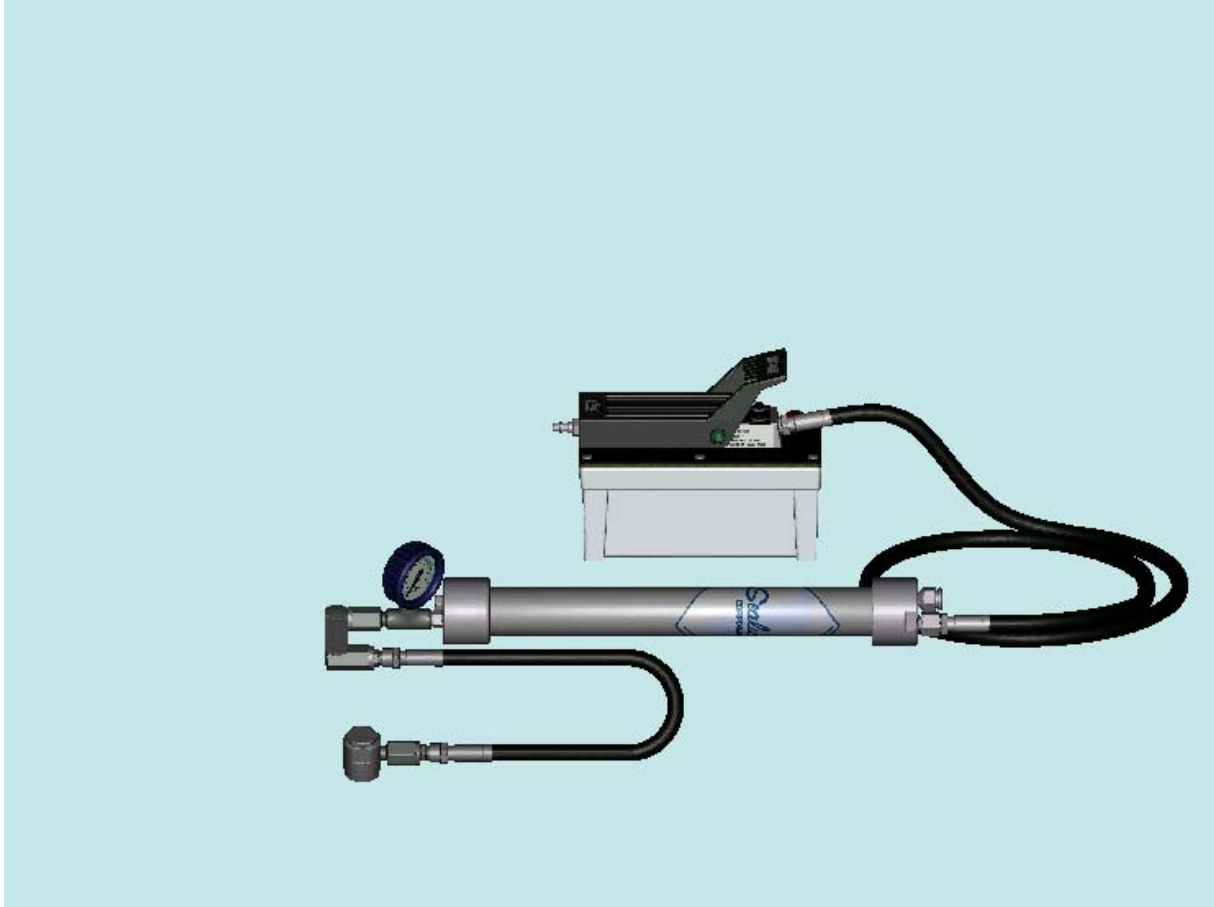
Para cargar desde un Cartucho

Con un EZ-LOADER

1. Quite la tapa del cartucho de sellante. Desatornille el adaptador del extremo del EZ-LOADER. Coloque el extremo abierto del cartucho en el EZ-LOADER y después presione el cartucho dentro del EZ-LOADER. El émbolo será empujado hacia fuera del EZ-LOADER mientras el cartucho se desliza al interior. Cuando el cartucho esté totalmente insertado, jale la lengüeta para retirarla del fondo del cartucho antes de volver a colocar el adaptador en el EZ-LOADER.
2. Atornille el EZ-LOADER y el adaptador en el extremo del cilindro de sellante. Coloque la manija en forma de "T" del émbolo en el piso o en una superficie dura similar. Presione el cilindro hacia abajo, esto forzará el émbolo hacia dentro del EZ-LOADER y transferirá el contenido al cilindro de sellante.

IMPORTANTE: Asegúrese que el pedal de piso del motor esté en la posición APAGADO (LIBERAR) mientras recarga.

3. Cuando la manija T esté totalmente insertada en el EZ-LOADER, el cilindro de sellante está lleno. Desatornille el EZ-LOADER y el adaptador del cilindro de sellante. Recuerde quitar el cartucho vacío del EZ-LOADER antes de almacenarlo.
4. Vuelva a colocar la tapa del cabezal en el cilindro de sellante y apriétela. Si se ponen pegajosas las cuerdas de la rosca con el sellante, limpie con fluido penetrante y trapos limpios.



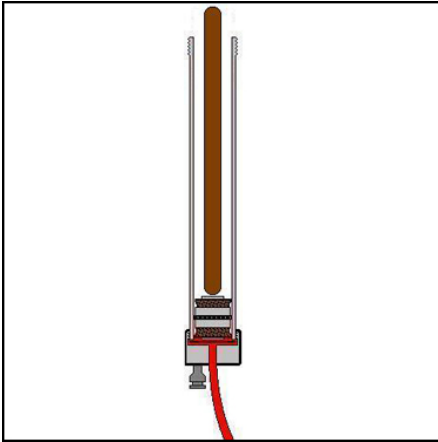
5. Con la tapa del extremo ya ajustada en el cilindro de sellante, la engrasadora está lista para operar.

Sin un EZ-LOADER

1. Quite la tapa del cartucho de sellante. Coloque el extremo abierto del cartucho SOBRE el EXTERIOR del cilindro de sellante. Asegúrese que el pedal de piso del motor esté en la posición APAGADO (LIBERAR) mientras lleva a cabo los procedimientos de recarga.
2. Coloque el montaje de la engrasadora con la tapa del extremo hacia abajo en el piso o lugar similar. Tenga cuidado de no obstruir la manguera hidráulica # 2 ya que la engrasadora no se recargaría apropiadamente. Coloque su mano en el fondo del cartucho y empújelo lentamente sobre el cilindro de sellante # 4C. Esto transferirá el contenido del cartucho al cilindro de sellante. Mientras el cilindro se llena, el montaje del pistón será empujado al fondo. Cuando el extremo del cartucho toca fondo, el cilindro está lleno. Jale la lengüeta del extremo del cartucho y después deslice el forro del cartucho vacío hacia fuera del cilindro.
3. Limpie el exterior del cilindro de sellante con una toalla y solvente o use fluido penetrante y un trapo limpio.
4. Vuelva a colocar la tapa del cabezal en el cilindro de sellante y apriétela. Si se ponen pegajosas las cuerdas de la rosca por el sellante, limpie con fluido penetrante y trapos.
5. Con la tapa del extremo # 4E ya ajustada en el cilindro de sellante, la engrasadora está lista para operar.

Para Cargar con Grasa en Barras

1. Coloque el pedal de piso del motor en la posición APAGADO (LIBERAR). Presione el montaje del pistón al fondo del cilindro de sellante con un palito de madera u objeto similar que no dañe el interior del cilindro de sellante.



2. Retire la envoltura plástica del sellante en barra. Use un desarmador para hacer varias ranuras a lo largo del sellante en barra. Esto permitirá que escape el aire de la parte posterior del sellante mientras se inserta la barra en el cilindro. Cuando la barra queda totalmente insertada, la engrasadora está cargada.
3. Con la tapa del extremo ya ajustada en el cilindro de sellante, la engrasadora está lista para operar.

Para Cargar usando una Bolsa de Grasa o Paquete para Engrasadora

1. Para evitar bombear la bolsa de plástico en la grasera de sellante o en la válvula, recomendamos vaciar el sellante de la bolsa. Corte uno de los extremos de la bolsa, coloque el extremo abierto de la bolsa en el cilindro de sellante.
2. Con la bolsa totalmente adentro del cilindro, presione la bolsa entre sus dedos y sujete el extremo cerrado de la bolsa con la otra mano; esto exprimirá el sellante hacia adentro del cilindro.
3. Con la tapa del extremo ya ajustada en el cilindro de sellante, la engrasadora está lista para operar.

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Consideraciones de Seguridad

Seguridad de la engrasadora Uni-Seal

La engrasadora Uni-Seal es una bomba de inyección de sellante de operación motriz diseñada para inyectar sellantes, lubricantes y limpiadores dentro de las válvulas en ductos presurizados.



"Rusty" – vestido para trabajar

Lea y siga SIEMPRE las recomendaciones del fabricante de la válvula antes de dar mantenimiento a una válvula bajo presión.

La engrasadora Uni-Seal está diseñada para usarse con un rango de aire comprimido desde 60 PSI hasta 125 PSI y opera idealmente a 120 PSI. La capacidad completa de operación del motor de aire/ hidráulico es de aproximadamente (20) veinte pies cúbicos por minuto. Puede funcionar con un tanque/ receptor de aire relativamente pequeño porque el tiempo que se requiere para llenar el cilindro de sellante normalmente permite que el compresor rellene el tanque/ receptor de aire.

Use SIEMPRE protección para los ojos cuando opere la engrasadora Uni-Seal.

Esté al tanto de la energía que genera esta engrasadora y las limitaciones mecánicas de la válvula a la que le está dando mantenimiento.

Las válvulas de acero colado de baja presión, no se deben lubricar con presiones de inyección que superen las 4.000 PSI.

Pruebe la engrasadora antes de dar mantenimiento a una válvula. Repare o reemplace todas las piezas desgastadas, faltantes o rotas de la engrasadora antes de operarla. NO intente hacerle reparaciones al motor de aire/ hidráulico, solamente realice la limpieza del montaje del filtro interno.

Instrucciones de Operación

Cómo operar una engrasadora Uni-Seal

La engrasadora Uni-Seal es una bomba de inyección de sellante de operación motriz capaz de generar presiones de inyección de hasta 10.000 PSI. Su construcción ligera y durable la hace una buena herramienta de trabajo portátil. Se opera motrizmente por un (1) minuto. Esta rápida capacidad de inyección hace la engrasadora Uni-Seal ideal para dar mantenimiento a válvulas de diámetro grande o en instalaciones donde se encuentran grandes cantidades de válvulas.

Lea todas las instrucciones ANTES de operar la engrasadora Uni-Seal.

- Coloque el acoplador # 6G en la grasería de la válvula a la que se le va a dar mantenimiento.
- Mueva el interruptor del motor a la posición ENCENDIDO (BOMBEAR). Mantenga oprimido el interruptor para que funcione el motor.
Para detener el motor mueva el interruptor a la posición APAGADO (LIBERAR).
- Para liberar la presión en el cilindro de sellante mueva el interruptor a la posición APAGADO (LIBERAR).
La velocidad de inyección de sellante es de aproximadamente (5) cinco segundos por onza, según la viscosidad, la temperatura, la presión del aire entrante y de la longitud de la manguera. Cualquier restricción dentro de la válvula, como canales de sellado taponados, puede alterar el flujo de inyección.
- Cuando termine de dar mantenimiento a una válvula siempre apague el motor para liberar la presión del sellante antes de retirar el acoplador de la válvula.
Si escucha forzado al motor de aire/ hidráulico probablemente el cilindro de sellante está vacío. Verifique el manómetro de sellante # 6C; deberá indicar una presión de cero (0 PSI). Mueva el interruptor del motor a la posición APAGADO (LIBERAR).

Cuando haya terminado de dar mantenimiento a la válvula y antes de almacenar la engrasadora:

1. Desconecte el suministro de aire en el niple de aire # 10.
2. Mueva el interruptor del motor a la posición APAGADO (LIBERAR) para liberar presión hidráulica.
3. Quite el tapón de filtro y reemplácelo con un tapón para transporte.

Para Operar la Engrasadora

Con la engrasadora cargada y el cilindro firmemente colocado en el cabezal, la bomba está lista para operar. Asegúrese que el suministro de aire esté conectado al motor de aire/ hidráulico (80 to 125 PSI máximo). Coloque el acoplador de cabeza de botón # 6G, que está en la salida de la manguera de sellante # 6E, en la grasera de inyección de sellante de cabeza de botón en la válvula.

Pise el pedal del motor de aire/ hidráulico que activa el interruptor de encendido y empuja al sellante hacia afuera de la engrasadora.

Asegúrese que el acoplador y la grasera hayan sellado bien, y que no esté escapando el sellante. Se puede saber si un sello está funcionando revisando que no haya fugas, vigilando el manómetro y escuchando cuando el motor comience a trabajar forzado.

Inyección de Sellante de rutina

Idealmente debería inyectarse una pequeña cantidad de sellante nuevo cada vez que se cicla (abrir y cerrar) la válvula, pero en la práctica, esto no sucede tan frecuentemente. Muchos operadores han establecido programas de mantenimiento preventivo y agregan sellante nuevo semanal, mensual o semestralmente, dependiendo de las condiciones de mantenimiento de cada válvula. Cuando inserte la engrasadora a la grasera de inyección de sellante, pise el pedal del motor de aire/ hidráulico para introducir el sellante en la válvula.

SIEMPRE lea el manómetro de presión y si éste indica que hay algún problema, resuélvalo inmediatamente.

Vea el manómetro; una vez que la presión de la línea se exceda, la engrasadora deberá de operar de modo estable en un rango de 1 a 2.000 PSI sobre la presión de la línea hasta que el cilindro esté vacío. Si el sellante viejo de la válvula se ha endurecido o deteriorado de algún modo, se requerirán presiones de inyección mayores. Si la presión de la engrasadora alcanza los 10.000 PSI la engrasadora empezará a forzarse.



Manómetro de presión indicando 10.000 PSI

Para asegurarse que esté entrando sellante nuevo a la válvula, retire su pie del interruptor controlado por el pie sin soltar el pedal. Deberá de observar que la lectura del manómetro cae lentamente a la presión de la línea.

Para desinstalar la engrasadora de la grasera de la válvula, coloque el interruptor controlado por el pie a la posición APAGADO (LIBERAR) e inmediatamente el manómetro caerá a cero (0 PSI). Quite el acoplador de la grasera de la válvula y cámbiese a la siguiente válvula o grasera.

Cuando la engrasadora esté vacía

Se puede saber si la engrasadora está vacía cuando el motor de aire/ hidráulico empieza a forzarse y el manómetro de presión baja al mismo tiempo.

Mantenga SIEMPRE la engrasadora en óptimas condiciones y repare todas las piezas gastadas o dañadas inmediatamente para evitar lesiones personales.

Para recargar

Coloque el interruptor controlado por el pie a la posición APAGADO (LIBERAR), revise que el manómetro registre (0 PSI) cero, desconecte el cabezal de la engrasadora y repita el procedimiento de carga antes descrito. También periódicamente se deberá inspeccionar y reemplazar la Junta en la tapa superior que sella contra el cilindro de sellante. La Junta no es necesario excepto cuando se bombean lubricantes delgados o limpiadores como el limpiador de válvulas Sealweld® Valve Cleaner Plus.

PRECAUCIÓN: La engrasadora Uni-Seal trabaja sistema hidráulico de 10.000 PSI.

Asegúrese SIEMPRE que todas las tapas de los extremos y conexiones roscadas estén firmemente apretadas y repare si existiera ALGÚN indicio de fuga.

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Claves para la Solución de Problemas

Reparaciones menores de la engrasadora Uni-Seal

La parte móvil más grande de la engrasadora Uni-Seal es el pistón dentro del cilindro de sellante. Recomendamos reemplazar las copas de nylon del pistón anualmente para evitar que el sellante contamine el sistema hidráulico. Si esto ocurre, no recomendamos que se intente reparar el motor de aire/ hidráulico. Las reparaciones del motor deberán ser realizarlas por personal de mantenimiento capacitado. Para reparaciones de motor, contacte a su distribuidor local de Sealweld® o bien a la oficina central de Sealweld.

Para extender la vida del Motor

1. Apriete las conexiones hidráulicas sueltas o con fuga y reemplace las mangueras que se hayan dañado.
2. REEMPLACE ANUALMENTE (o antes si es necesario):
 - La copa de nylon del pistón # 5C (1 pieza)
 - La copa interior de cuero # 5G (1 pieza)
 - La junta del cilindro # 4B (1 pieza)
 - El O-ring del cuerpo del pistón # 5E (1 pieza)
 - El O-ring del cilindro # 4D (1 pieza)
 - El fluido hidráulico # 11 (2 piezas)
3. Ponga a funcionar el motor hasta que el cilindro de sellante esté vacío y el motor empiece a detenerse. Mueva el interruptor del motor a la posición APAGADO (LIBERAR) y revise los manómetros para ASEGURAR que se ha liberado toda la presión del sistema.
4. Desatornille y retire la tapa del cabezal # 4A del cilindro # 4C.
5. Coloque el cilindro de sellante en un tornillo de banco o prensa en posición vertical (manguera abajo, cilindro abierto arriba).
6. Asegúrese que el interruptor del motor esté en la posición APAGADO (LIBERAR). Empuje el montaje del pistón # 5 a la parte inferior del cilindro de sellante # 4C con un palito de madera u objeto similar que no dañe el cilindro.
7. Mueva el interruptor del motor a la posición NEUTRAL. Desconecte la tapa del extremo # 4E del cilindro de sellante # 4C. Deje la tapa del extremo en posición vertical para evitar la fuga del fluido hidráulico.

8. Retire el montaje del pistón # 5 del cilindro de sellante # 4C. Desarme el pistón, conectando la llave para pistón (pieza # R-A8-20G) a la tuerca del extremo del pistón # 5F y una llave Allen al tornillo del montaje del pistón # 5A. Limpie todas las partes e instale una copa de nylon nueva # 5C y copas interiores de cuero # 5G, con las copas de cuero hacia el aceite. Asegúrese que las copas queden encontradas (viendo en direcciones opuestas). Reemplace el O-ring del cuerpo del pistón # 5E. Aplique una pequeña cantidad de Locktite # 242 al tornillo del montaje del pistón # 5A antes de apretarlo.
9. Inspeccione si hay daños en las copas de nylon viejas y en el O-ring. Pueden ocurrir daños severos como una rasgadura o una estría en el interior del cilindro. Si hay sellante en el lado hidráulico del pistón, el sistema hidráulico podría estar contaminado.
10. Si UD. cree que hay contaminación, cambie el fluido hidráulico en el depósito.
11. Reemplace el O-ring # 4 de la tapa del extremo y sosténgala verticalmente.
12. Llene el depósito del motor con fluido hidráulico, luego reemplace el tapón y arranque el motor hasta que el fluido hidráulico aparezca en el tapón del extremo (1/4" del fluido en la tapa es suficiente).
13. Coloque el montaje del pistón limpio en el cilindro de sellante; inserte siempre el pistón desde el extremo superior con la tuerca del extremo del pistón # 5F hacia abajo. El fondo del cilindro puede identificarse por el corte biselado del O-ring en el extremo del cilindro. Mueva el montaje del pistón al fondo del cilindro antes instalar el cilindro de sellante # 4C a la tapa del extremo # 4E, asegurándose que el O-ring de la tapa del extremo # 4D no se rasgue o se dañe mientras se ensambla.

Procedimiento para asentar el Pistón: Después de instalar copas nuevas para pistón # 5C, se recomienda correr el pistón de arriba a abajo varias veces. Ponga a funcionar el motor aire/ hidráulico hasta que el pistón aparezca en el extremo del cilindro, empuje el pistón al fondo del cilindro y repeta el procedimiento varias veces. Deje el pistón en la parte superior del cilindro de sellante cuando termine. Tenga cuidado de no expulsar el pistón fuera del cilindro.
14. Reemplace la junta del cilindro # 4B antes de apretar la tapa del cabezal # 4A y el cilindro de sellante # 4C.
15. Apriete todas las conexiones roscadas.

Cuando termine, vuelva a cargar el cilindro sellante y pruebe la bomba como se detalla en la sección: "Cómo operar una engrasadora Uni-Seal".

Mantenimiento de Rutina

Para el mantenimiento de las engrasadoras que se alimentan con aire de fuentes corroídas o sucias como compresores, tanques o líneas, deberán de estar equipadas con filtro de aire y lubricador; esto le agregará años a la vida del motor de aire/ hidráulico. La engrasadora deberá mantenerse libre de agua. El depósito hidráulico deberá mantenerse lleno; busque señales de fuga a través del tapón del filtro o que traspase la copa de cuero hacia adentro del cilindro de sellante.

Consulte el manual del usuario de la engrasadora Uni-Seal. En caso de que la engrasadora requiera reparación por caída accidental o porque las copas de cuero se hayan quebrado o desgastado y el fluido hidráulico esté contaminado con sellante, recomendamos que la envíe a Sealweld para su reparación.

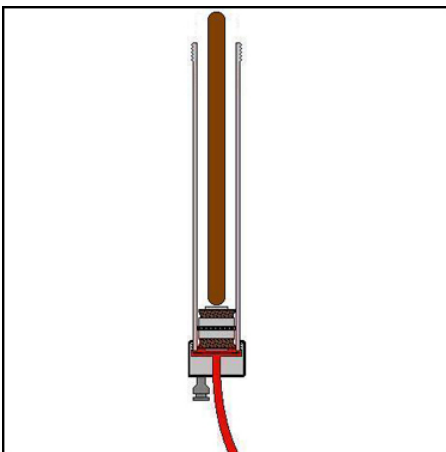
Mantenimiento de la Bomba de Sellante

Antes de operar, revise que ninguna manguera tenga grietas o signos de fuga. Cualquier manguera dañada deberá ser reemplazada inmediatamente. Si alguna graserá roscada muestra signos de fuga, apriétela y revísela o reemplácela. Mantenga la bomba y las mangueras siempre limpias, no deje que el sellante se acumule en ningún lado. Asegúrese que no esté dañado el manómetro durante la operación y que su lectura sea precisa.

Si la engrasadora se usa regularmente, su principal preocupación debe ser el deterioro de las copas de nylon y de cuero en el pistón en el cilindro de sellante. Estas copas de nylon y de cuero deben ser reemplazadas cada 6 meses para evitar contaminación del fluido hidráulico.

Para reemplazar las Copas de Nylon y de Cuero

1. Quite la tapa del extremo del cabezal de la engrasadora y bombee el pistón hasta el final del cilindro lentamente. Bombee hasta que la copa de nylon esté afuera del cilindro y pueda tomarla con su mano. Retírela lentamente fuera del cilindro; use la bomba sólo en caso necesario.
2. Revise que no haya entrado sellante en el sistema hidráulico. Si hay rastros de sellante, cambie el fluido hidráulico inmediatamente.
3. Retire el montaje del pistón # 5 del cilindro de sellante # 4C. Desarme el pistón, conectando la llave para pistón (pieza # R-A8-20G) a la tuerca del extremo del pistón # 5F y una llave Allen al tornillo del montaje del pistón # 5A. Limpie todas las partes e instale una copa de nylon nueva # 5C y copas interiores de cuero # 5G, con las copas de cuero hacia el aceite. Asegúrese que las copas queden encontradas (viendo en direcciones opuestas). Reemplace el O-ring del cuerpo del pistón # 5E. Aplique una pequeña cantidad de Loctite # 242 al tornillo del montaje del pistón # 5A antes de apretarlo.
4. Empuje el montaje del pistón hacia el fondo del cilindro con un palito de madera, asegurándose de no dañar el interior del cilindro de sellante.



5. Inspeccione si hay daños en las copas de nylon viejas y en el O-ring. Pueden ocurrir daños severos como una rasgadura o una estría en el interior del cilindro. Si hay sellante en el lado hidráulico del pistón, el sistema hidráulico podría estar contaminado.
6. Con el pistón al fondo del cilindro, quite el tapón de filtro del motor aire/ hidráulico y llene el depósito con fluido hidráulico. Luego reemplace el tapón y apriételo.
7. Para asentar las copas nuevas y hacerle más fácil cargar el cilindro, empuje el pistón al fondo del cilindro y bombéelo de nuevo hacia arriba. Repeta este procedimiento varias veces, tomando cuidado de no expulsar el pistón fuera del cilindro.
8. Cuando termine, deje el pistón en la parte superior del cilindro de sellante, ponga el pedal interruptor en la posición APAGADO (LIBERAR) y estará listo para recargar la engrasadora.

¡NO se asome directamente al cilindro para ver el pistón! En vez de hacerlo, coloque un palito de madera dentro del cilindro de sellante y vea como asciende.

Limpieza del Filtro del Motor

A veces el sellante traspasará del montaje del pistón # 5 en el cilindro de sellante # 4C y entrará al fluido hidráulico. El sellante puede llegar a tapar el filtro de aceite hidráulico del motor. El motor podría funcionar en forma irregular, generando sólo 2.000 o 3.000 PSI antes de detenerse. Si esto ocurre, desconecte todo suministro de aire y libere la presión hidráulica colocando el pedal en la posición APAGADO (LIBERAR). Limpie la parte superior del motor de aire/ hidráulico y luego retire los seis (6) tornillos de la parte superior del motor. Levante el montaje del motor fuera del depósito y voltéelo (deje que el aceite se escurra de nuevo hacia el depósito). En la parte inferior del montaje del motor observe que hay una malla del filtro. Retire la malla del filtro y límpiela con aire comprimido. Asegúrese de que la bola y la junta de cobre estén en buenas condiciones. Una vez limpiadas, ponga la bola en su asiento en el filtro con la junta de cobre puesta en el filtro. Instale el montaje del filtro, alineando el empaque de corcho y luego ajuste el montaje del motor de nuevo en la misma cavidad.

Si el motor no genera presión unos segundos después de pisar el pedal, puede haber aire en el sistema hidráulico. Puede eliminar el aire poniendo el pedal en la posición APAGADO (LIBERAR) y sosteniendo el botón de encendido debajo del pedal con la mano. Ponga a funcionar el motor por aproximadamente (15 - 20) quince a veinte segundos. Coloque el pedal en la posición de bombeo; se debe generar presión con mayor rapidez.

Para reparaciones del motor contacte a Sealweld®. Durante el primer año puede regresar la engrasadora a Sealweld para reparaciones cubiertas por la garantía. Después del primer año puede mandar su engrasadora a Sealweld o alguno de nuestros distribuidores. Siga el calendario anual de reparaciones y así el motor le brindará años de operación sin problemas.

Lista de Partes

Como Hacer el Pedido de Partes de la Uni-Seal

Las refacciones se pueden identificar haciendo referencia al número en la ilustración. Para garantizar satisfacción se deberá ordenar la refacción por número.

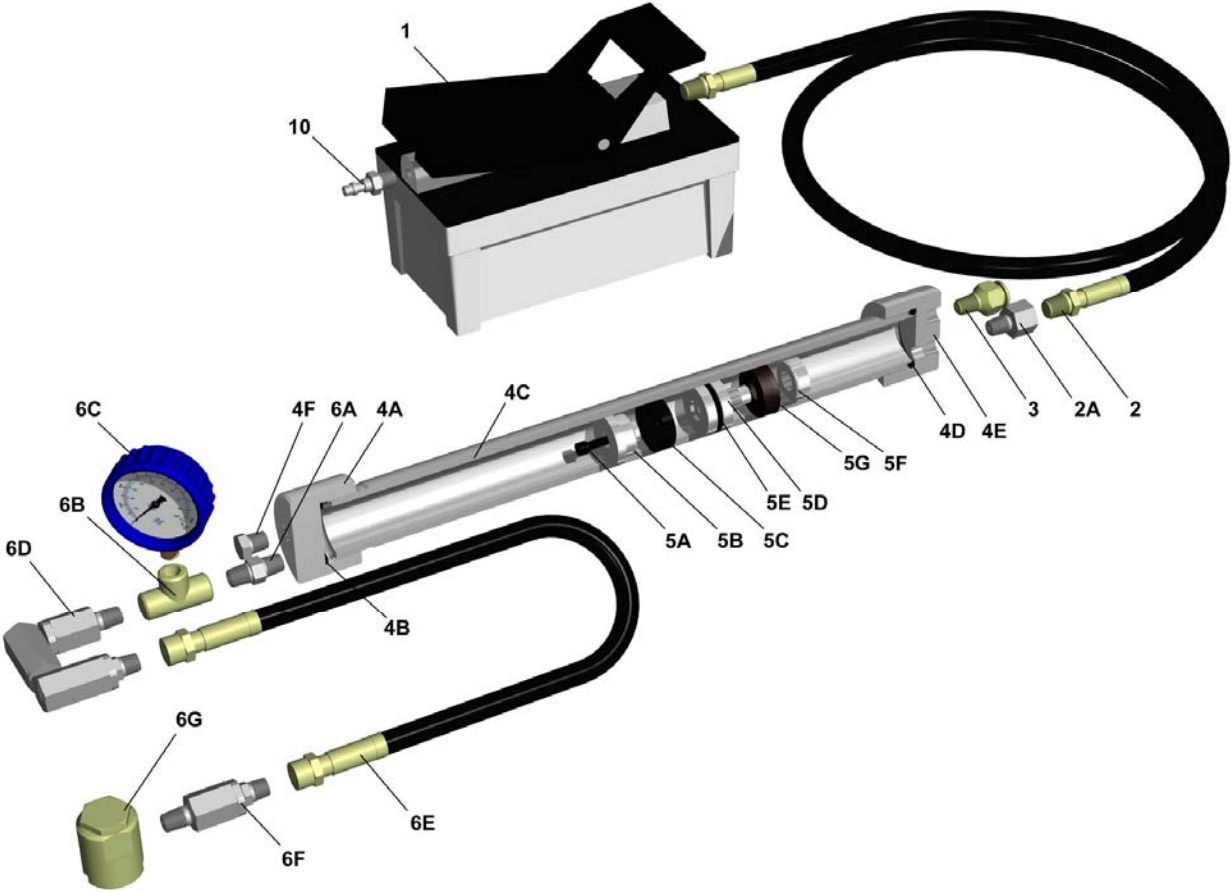


Ilustración	Descripción	Pida Parte #	Cantidad
1	Motor de aire/hidráulico	R-A8-16A2	1
2	Manguera hidráulica de Alta presión – 6 pies	H-HS-72HYD	1
2A	Conexión – 1/4" M x 3/8" F	H-AD-6F4M	1
3	Conexión de Sellante para Manguera – 1/4" acero de carbono	F-SW 14-CS	1
4A	Tapa del Cabezal	R-UG-1A	1
4B	Junta del Cilindro	R-A8-19A	1
4C	Cilindro de sellante	R-A8-19B	1
4D	O-Ring del cilindro - Nitrilo	R-A8-19C	1
4E	Tapa del extremo	R-UG-04	1
4F	Tapón – 1/4" M NPT	H-AD-4M	1
5	Montaje del Pistón	R-A8-20	1
5A	Tornillo de ajuste del Pistón	R-A8-20A	1
5B	Tope del Pistón	R-A8-20B	1
5C	Copa de Nylon del Pistón	R-A8-20C	2
5D	Cuerpo del Pistón	R-A8-20D	1
5E	O-Ring del Pistón	R-A8-20E	1
5F	Tuerca del extremo del Pistón	R-A8-20F	1
5G	Copa Interior de Cuero	R-HG08H	1
6	Montaje de mangueras Uni-Seal	R-U-HOSE	1
6A	Niple adaptador – 1/4" M x 1/4" M	H-AD-4M4M	1
6B	Te de alta presión – 1/4"	H-T-444	1
6C	Manómetro de 15,000 PSI con guarda de caucho	G-GD-01C	1
6D	Conector "Z" – 1/4" x 1/2" -27	H-SV-Z1	1
6E	Manguera de muy alta presión – 60"	H-HS-60XHP	1
6F	Conector giratorio recto – 1/4" M x 1/2" -27	H-SV-ST1	1
6G	Acoplador de cabeza de botón gigante	H-CPSG-2	1
10	Niple de aire	R-A8-15A	1
11	Fluido hidráulico	R-HOPINT	2
	Juego para reparaciones menores	R-UG-MIN	
	Juego para reparaciones Uni-Seal – Refacciones para un año	R-UGUN-1Y	

Información de la Garantía

Garantía de la engrasadora Uni-Seal

Sealweld® garantiza sus productos sólo por defectos en materiales y de manufactura.

La responsabilidad de Sealweld Corporation y las soluciones exclusivas para el cliente cubiertas por esta garantía se extienden por un periodo de un (1) año desde la fecha de envío de Sealweld Corporation y está expresamente limitada a la cantidad pagada originalmente por adquisición, reparación o reemplazo, a elección de Sealweld Corporation, durante el periodo mencionado, a reserva de prueba satisfactoria para Sealweld® y de que el cliente regrese el producto a la fábrica o bodega designada por Sealweld y pague previamente todos los cargos de tales productos. La garantía excluye artículos que se gastan con normalidad como empaques, sellos y filtros. También se excluye el equipo sujeto a corrosión, contaminación, negligencia, accidentes o unidades que hayan sido alteradas de alguna manera.

Esta garantía es válida expresamente en lugar de todas las otras garantías, explícitas, implícitas o estatutarias, con respecto a calidad, comerciabilidad o adaptación para un propósito específico.

Información para Contacto

Sealweld Corporation – Canadá

106, 4116 – 64 Ave. S.E.

Calgary, Alberta

CANADA T2C 2B3

SIN COSTO 1-800-661-8465

TELÉFONO 1-403-236-0043

FAX 1-403-236-5487

EMAIL info@sealweld.com

WEB <http://www.sealweld.com>



Sealweld Corporation – USA

6450 Skyview Drive

Houston, Texas

USA 77041

SIN COSTO 1-800-624-4301

TELÉFONO 1-713-466-7373

FAX 1-713-466-7778

EMAIL info@sealweld.com

WEB <http://www.sealweld.com>



Soporte Técnico ValvePro®

SIN COSTO 1-800-661-8465

TELÉFONO 1-403-236-0043

FAX 1-403-236-5487

EMAIL support@valvepro.com

WEB <http://www.valvepro.com>

