
Manual del Usuario para el Modelo J3.1

Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®



Por Sealweld Corporation

Confiamos en que estas lecciones serán útiles para el mantenimiento de las válvulas en sus instalaciones. Si tuviera alguna pregunta relativa a estos procedimientos o si conociera algún procedimiento exitoso que quisiera compartir con nosotros, 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 y CAN): 1-800-661-8465
Email: info@sealweld.com
Sitio Web: www.sealweld.com

Sealweld (USA), Inc.

6450 Skyview drive, Houston, Texas, USA 77041
Teléfono: 1-713-466-7373 Fax: 1-713-466-7778
Sin cargo (EU y CAN): 1-800-661-8465
Email: info@sealweld.com
Sitio Web: www.sealweld.com

ValvePro® Technical Support

Teléfono: 1-403-236-0043 Fax: 1-403-236-5487
Email: support@valvepro.com
Sitio Web: www.valvepro.com

La información en este manual es meramente una guía.
Consulte siempre los procedimientos recomendados por el fabricante de las válvulas.
No existe garantía escrita o implícita.
El uso de nombres de compañías y/o productos es únicamente para referencia.
Sealweld®, ValvePro®, ACTIV-8®, SuperGun® y FLOW WOLF® son marcas registradas y/o patentes de Sealweld Corporation.

Glosario de Términos de Válvulas
Derechos © Grove Valve & Regulator Company, 1980, 1993.
Reproducción por cortesía de Grove® Valve & Regulator Company

Microsoft®, Windows® y Windows 98® son marcas registradas de Microsoft Corporation.

IMPRESO EN CANADÁ

Revisado 09/04/2008

Contenido

Lea Esto Primero	1
Manual del Usuario de la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®	1
Medidas de Seguridad	3
Medidas de Seguridad al Usar la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®	3
Instrucciones de Carga	5
Cómo Cargar Una Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®	5
Cómo Probar la Engrasadora de Inyección de Sellador ACTIV-8®	7
Probando la Engrasadora ACTIV-8®	7
Instrucciones de Operación	11
Cómo Operar la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®	11
Procedimientos de Inyección	11
Cómo Cambiarse a Otra Válvula	13
Instrucciones de Recargado	15
Cómo Recargar una Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®	15
Cómo Desmontar la Lata	15
Cómo Cambiar el Producto	16
Claves para la Solución de Problemas	17
Reparaciones Menores a la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®	17
Cómo Extender la Vida de la Bomba	18
Reemplazo de Piezas Degastadas	19
Lista de Partes	25
Cómo Hacer el Pedido de las Refacciones de la Engrasadora ACTIV-8® <i>Ilustración</i>	25
Información de la Garantía	29
Garantía para la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®	29
Información para Contacto	30
Sealweld Corporation – Canadá	30
Sealweld (USA), Inc.	30
Soporte Técnico ValvePro®	30
Acerca de Este Manual	31
Registros y Patentes	31

Lea Esto Primero

Manual del Usuario de la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®



ACTIV-8® Modelo J-4.0

La engrasadora ACTIV-8® de Sealweld® para inyección de sellador es el resultado de la adaptación de la engrasadora de inyección de sellador Uni-Seal, para cargar una lata de diez (10) libras en lugar de un cartucho de una (1) libra. La engrasadora Uni-Seal es de aplicación muy rápida, (una (1) libra en aproximadamente 73 segundos). Sin embargo, debido a la capacidad limitada de su cilindro de una (1) libra requería ser apagada constantemente para ser recargada, limitando así la funcionalidad total de la engrasadora de inyección.



Cartucho de una libra de Lubricante/Sellador Total Lube # 911

La engrasadora ACTIV-8® se ha convertido en la engrasadora portátil de alta presión más productiva en la industria al superar diez veces la capacidad de la engrasadora de inyección Uni-Seal.

Este rendimiento se verá rápidamente reflejado en el ahorro de horas hombre, debido a la rápida inyección de sellador a la válvula, y la eliminación de tiempos muertos evitando bloqueos de aire en algunos modelos de engrasadoras de lubricación neumática. El tiempo muerto frecuentemente involucra personal ajeno a las funciones de lubricación y causa retrasos en la operación total del sistema.



Actividades de Capacitación Sealweld® en el Campo

Sealweld Corporation garantiza que la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld® y todos sus componentes están libres de defectos de fabricación y que han sido sujetos a pruebas de presión previas a la entrega. Sealweld Corporation reemplazará sin ningún costo, todos los componentes que presenten fallas durante el primer año de operación, bajo condiciones normales de uso. Véase Información de Garantía.

SIEMPRE UTILICE LENTES DE SEGURIDAD AL OPERAR ESTA ENGRASADORA.

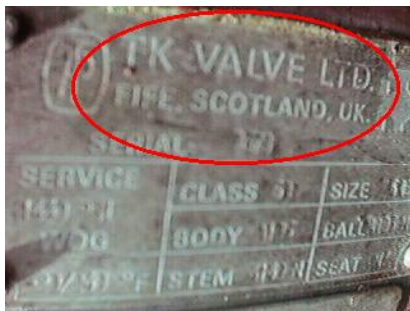
Medidas de Seguridad

Medidas de Seguridad al Usar la Engrasadora ACTIV-8[®] de Sealweld[®]

La engrasadora ACTIV-8[®] de Sealweld[®] utiliza la fuerza motriz para la inyección de selladores, lubricantes y limpiadores de válvulas en las válvulas presurizadas de los ductos.

SIEMPRE lea y siga las recomendaciones del fabricante antes de dar mantenimiento a una válvula en servicio operando bajo presión. Si tiene dudas o preguntas, contacte el fabricante de la válvula o alguna de las oficinas de Sealweld[®]. Cuando llame tenga disponible la información siguiente:

- Nombre (y dirección si sea posible) del Fabricante de la válvula.
- Número de modelo, tamaño y rango de presión.



Placa de Fabricante

Esta información comúnmente se encuentra en la placa o en el cuerpo fundido.



Regulador de Aire y Filtro

La engrasadora ACTIV-8® es diseñada para utilizar aire comprimido de 60 PSI mínimo hasta 125 PSI máximo. El motor jala aproximadamente veinte (20) pies cúbicos de aire por minuto cuando está operando a capacidad máxima. Si puede utilice un tanque receptor relativamente chico puesto que el tiempo tomado para recargar el cilindro de sellador es normalmente suficiente para recargar el tanque de aire.

SIEMPRE UTILICE LENTES DE SEGURIDAD AL OPERAR LA ENGRASADORA ACTIV-8®.

SIEMPRE tome en cuenta el monto de presión que esta engrasadora genere y las limitaciones mecánicas de la válvula y los accesorios que está dando servicio de mantenimiento.

Pruebe la engrasadora antes de intentar a dar servicio de mantenimiento a una válvula. Repare o reemplace todas las piezas desgastadas, faltantes o rotas de la engrasadora antes de operarla. Puesto que una pequeña cantidad de fuga de la válvula de alivio y también del acoplador de cabeza de botón en la manguera de sellador son inevitables, debe estar preocupado con todo los demás fuentes de fuga. NO intente hacer reparaciones al motor hidráulico.

Para reparaciones al motor vaya con cualquier de los muchos talleres de reparaciones comunes de motores. Durante el primer año la engrasadora debe ser enviado a Sealweld® para reparaciones bajo garantía. Después del primer año puede mandar la engrasadora a Sealweld® para reparaciones, a alguno de los muchos distribuidores nuestros o a cualquier taller de reparaciones comunes. Reemplace el filtro de aire, drene el agua del recipiente del filtro y lubrique el motor según las recomendaciones. Siga la rutina sugerida de mantenimiento anual y el motor debería prestar años de operación sin problemas.

Instrucciones de Carga

Cómo Cargar Una Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®

Inspeccione la ranura en la parte superior del plato de elevación (#8A) y límpiela conforme se requiera.



Ranura para la Lata

Coloque el pedal de la bomba (#16A2) en la posición **NEUTRAL**.

Coloque el cubrelata en la nueva lata de lubricante, asegurando que las orillas del cubrelata estén opuestas a la costura de la lata. Apriete totalmente las tuercas mariposa del cubrelata.



Cubrelata

Coloque la nueva lata de lubricante con el cubrelata en el plato elevador (#8A) asegurando que la orilla inferior de la lata se ajuste adecuadamente en la ranura. Abra la válvula de venteo (# 12).



Válvula de Venteo

Gire la válvula de alivio del gato (#7A) a la derecha para cerrarla. Comience a bombear el gato usando la manija (#7D) para elevar el plato elevador (#8A) con la lata de lubricante hasta el plato de carga. Una vez que el lubricante empiece a cargarse en el plato de carga (#9), atrape el lubricante que escape de la válvula de venteo (#12) usando la tapa de la lata o algo similar. Cuando aparece el lubricante ya sin burbujas, deje de bombear y cierre la válvula de venteo (#12).



APAGADO (OFF) / LIBERAR

Coloque el pedal de la bomba (#16A2) en la posición APAGADO (OFF)/LIBERAR para comenzar a llenar el cilindro de sellador (#19B) con lubricante. Empiece a bombear el gato (#7A) y observe el manómetro del cilindro de carga (#13) en lo que el lubricante entra al montaje del cilindro de carga. Se llevará aproximadamente un (1) minuto para rellenar el cilindro de sellador (#19B); esto puede variar dependiendo de la viscosidad del lubricante y la temperatura. Una vez que se encuentre lleno el cilindro del sellador (#19B), está preparado para comenzar a inyectar el lubricante en la válvula.



Manómetro del Cilindro de Carga

NOTA: Observe el manómetro del cilindro de carga (#13); subirá y bajará mientras bombea. Una vez que deje de bajar, el cilindro de sellador (#19B) está completamente lleno y debe aliviar la presión.

Cómo Probar la Engrasadora de Inyección de Sellador ACTIV-8®

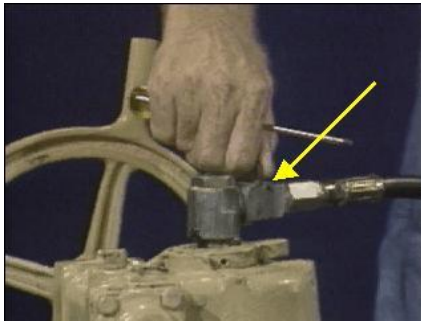
Probando la Engrasadora ACTIV-8®

Con el cilindro de sellador cargado, conecte el suministro de aire al niple de aire (#15A).



Niple de Aire

Cierre la válvula de alivio (#23G) en la manguera de sellador y mueva el interruptor del motor (#16A2) a la posición ENCENDIDO (ON)/BOMBEAR.



Válvula de Alivio



ENCENDIDO (ON) / BOMBEAR

Observe el manómetro del sellador # 23C incrementar a aproximadamente 10.000 PSI y comenzar a detenerse.

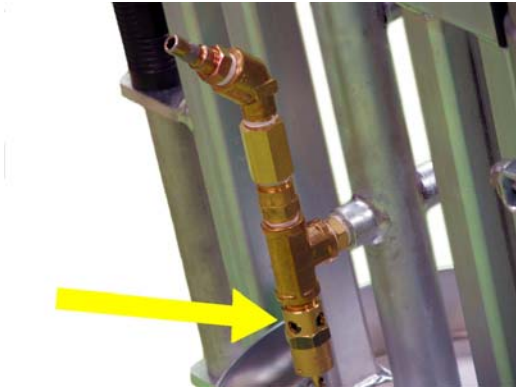


Manómetro de 15,000 PSI

Deje el interruptor del motor (#16A2) en la posición NEUTRAL y la presión en el manómetro del sellador (#23C) deberá permanecer estable aproximadamente a 10.000 PSI.

Normalmente, la mayor fuente de fuga se encuentra en la válvula de alivio (#23G). Si las pruebas se realizan con selladores, la fuga es mínima; si la prueba es realizada con grasas ligeras, la fuga puede ser muy significativa. Apriete el tornillo localizado en la parte inferior de la válvula de alivio (#23G) y/o reemplácelo conforme sea necesario.

Verifique la presión en el manómetro del cilindro de carga (#13). Si el sistema de carga se encuentra sobrepresurizado, el exceso de presión automáticamente será expulsado a través de la válvula de alivio (#14F).

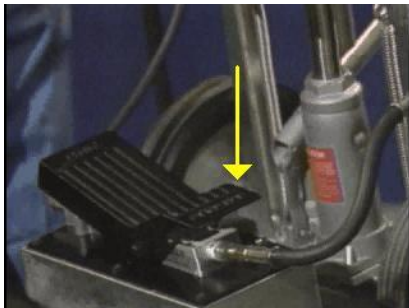


Válvula de Alivio

Al usar selladores de alta viscosidad o fríos, el exceso de presión puede ocasionar problemas. Si la expulsión a través de la válvula de alivio (#14F) ocasiona problemas, puede eliminar la presión abriendo la válvula de venteo (#12) hasta que el manómetro (#13) indique cero. Con frecuencia el material pesado no permite que la válvula de alivio (#14F) se cierre después de pasar a través de la misma.

Alivie la presión en el cilindro de carga abriendo la válvula de venteo (#12), luego retire la válvula de alivio (#14F) y límpielo con solvente de manera que se vuelva a asentar.

Si por algún motivo la válvula check en la cabeza (#18) de la engrasadora llegara a fallar y la presión de descarga del sellador entrara al cilindro de carga, ésta se eliminaría a través de la válvula de alivio (#14F). Si esto ocurre desconecte inmediatamente el suministro de aire del niple de aire (#15A) y coloque el interruptor del motor (#16A2) a la posición APAGADO (OFF) / LIBERAR, libere toda la presión de la engrasadora, desensamble y limpie la cabeza (#18) o devuelva la engrasadora a Sealweld® para su mantenimiento.



APAGADO (OFF) / LIBERAR

Verifique en la parte superior del plato de carga (#9) para ver si hay fuga en la válvula de alivio (#14F) y rastros de fuga en la lata. Si la lata está dañada o si el o-ring del plato de carga (# 9A) tiene alguna imperfección, aparecerá una acumulación de sellador en la parte superior del plato de carga (#9). Si esto ocurriera reemplace la lata y/o el o-ring (#9A) y continúe.

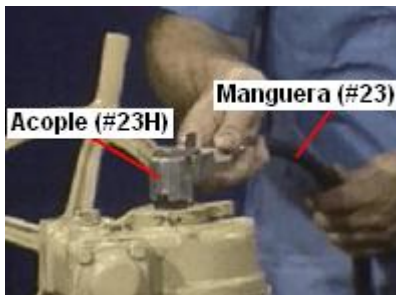
Verifique si hay fugas en los o-rings (#11B) localizados en los cilindros superiores (#11D) e inferiores (#11A) de carga en ambos lados del codo del cilindro de carga (#11C) y reemplace los o-rings del cilindro de carga (#11B) si es necesario una vez que se haya eliminado la presión.



O-rings del Cilindro de Carga

Revise algún rastro de fuga la cabeza de carga (#18) en el tapón (#18B), en la conexión del cilindro de carga superior (#11D) y la conexión del cilindro de sellador (#19B).

Siga la manguera del sellador (#23E) desde la cabeza (#18) al acople (#23H), observe si existen de fugas, derrames o abultamientos en el montaje de la manguera.



Manguera de Sellador

Revise el sistema hidráulico si existen fugas, derrames o abultamientos en la tapa del extremo del cilindro del sellador (#19D), el codo hidráulico (#17D) y la manguera hidráulica (#17C). Elimine la presión del sistema, apriete y/o reemplace si es necesario.

Todas las fuentes de fuga (con excepción de la válvula de alivio (#23G) deberán ser eliminadas antes de que la engrasadora pueda operar con seguridad.

Los contaminantes tales como tierra y arena no deberán entrar en el sistema de sellador o podrán también contaminar la válvula a la que se le está dando mantenimiento.

En ocasiones el sellador entrará al tubo bourdon del manómetro (#23C y #13) e impedirá que éste llegue a cero (0). Si esto ocurre, asegure que todas las fuentes de presión sean eliminadas, luego remueva el manómetro defectuoso y reemplácelo. Para asegurar una vida útil más prolongada para los manómetros, antes de reemplazarlos, retire cierta cantidad de sellador de la "T" (#23B) o baje el tubo de carga (#11A) y llene la cavidad con un fluido hidráulico ligero.



Manómetro del Cilindro de Carga



Manómetro de Alta Presión

Si su engrasadora de inyección de sellador ACTIV-8® no funciona correctamente consulte este manual, el Distribuidor Sealweld® local o cualquiera de las Oficinas de Sealweld® en Calgary o Houston por las líneas sin costo 1-800.

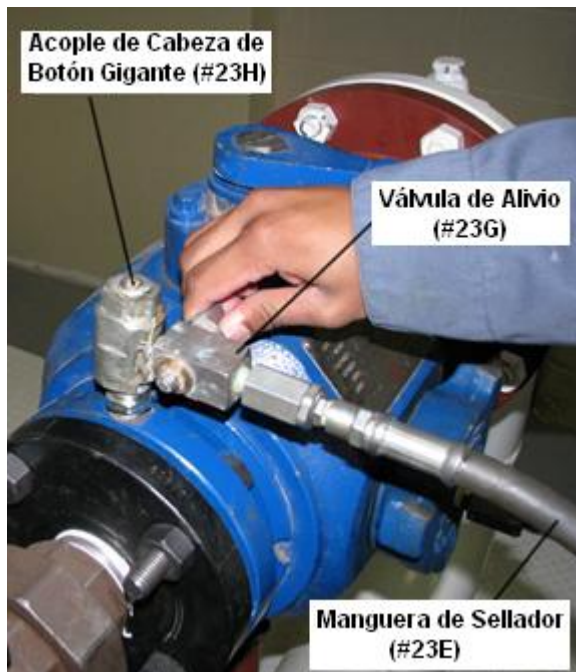
Instrucciones de Operación

Cómo Operar la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERARLA.

Procedimientos de Inyección

Conecte el Acople de Cabeza de Botón Gigante (#23H) a la grasería de inyección de sellador en la válvula que va a recibir mantenimiento. Abra la válvula de alivio (#23G) de la manguera de sellador (#23E).



Acople de Sellador

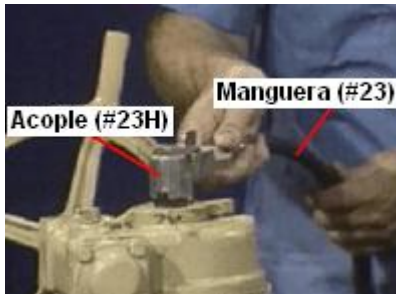
Active el motor de la bomba (#16A2) pisando el pedal en la posición ENCENDIDO (ON) /BOMBEAR.



ENCENDIDO (ON) / BOMBEAR

EL MICRO SWITCH TIENE QUE ESTAR EMPUJADO HACIA ABAJO PARA OPERAR EL MOTOR Y SE PARARÁ AL SOLTARLO

Observe que el manómetro de sellador (#23C) indique que el producto está fluyendo dentro de la válvula. Los accesorios de inyección dañados pueden no sellar apropiadamente con el acople de sellador (#23H); si este es el caso vuelva a colocar el acople (#23H) hasta lograr que selle correctamente. Si el acople (#23H) continúa fugando, inspeccione el accesorio e instale un adaptador antifugas LEAK-LOCK si se requiere.



Tomará uno (1) o dos (2) minutos para bombear todo el lubricante fuera del cilindro de sellador (#19B). Esto puede variar dependiendo de la presión en la entrada, la presión adentro de la válvula en mantenimiento, la viscosidad del lubricante/sellador y la temperatura. Las restricciones del accesorio de sellador o los pasajes internos de sellador también pueden afectar el flujo del mismo. En el caso de taponamiento en los accesorios de sellador, el manómetro del sellador (#23C) se incrementará rápidamente y no caerá al terminar el bombeo. Consulte los manuales de mantenimiento de válvulas de Sealweld Corporation para información específica de remedios para accesorios taponados.



Manómetro (#23C)

Cuando el cilindro de sellador (#19B) esté vacío, el montaje del pistón alcanzará la parte superior del cilindro y el motor bajará de velocidad o parecerá detenerse. El manómetro del sellador (#23C) caerá simultáneamente a cero (0 PSI). Cuando esto suceda mueva el pedal de la bomba (#16A2) a la posición APAGADO (OFF) / LIBERAR. Empiece a bombear el gato (#7A) con la manija (#7D) para levantar el plato elevador (#8A) y la lata de sellador adentro del plato de carga (#9).



APAGADO (OFF) / LIBERAR

Después de rellenar el cilindro de sellador (#19B) dos (2) o tres (3) veces, el brazo de extensión del gato hidráulico (#8G) tendrá que ser colocado bajo el centro del plato elevador (#8A) para vaciar el resto de la lata. Con una mano sostenga el plato elevador (#8A) en su lugar y gire la válvula de alivio del gato (#7A) a la izquierda usando la manija del gato (#7D). La barra de acción descendente del gato hidráulico (#7G) y los resortes del gato hidráulico (#7F) bajarán la extensión del gato para que no interfiera. Mueva la barra de giro (#8G) a su posición en el plato elevador (#8A) y cierre la válvula de alivio del gato (#7A). Continúe bombeando el gato (#7A) hasta que la extensión haga contacto con la barra de giro (#8G). Siga recargando la engrasadora y luego proceda a dar mantenimiento a la válvula.

Cómo Cambiarse a Otra Válvula

Cuando termine el mantenimiento de alguna válvula SIEMPRE apague la bomba (#16A2) colocando el pedal a la posición APAGADO (OFF) / LIBERAR para aliviar la presión del sellador antes de quitar el acople (#23H) de la válvula. Desconecte el suministro de aire comprimido del niple de entrada de aire (#15A) y quite el acople de sellador (#23H) de la válvula en cuestión.



APAGADO (OFF) / LIBERAR



Niple de Aire (#15A)

Enrolle la manguera de alta presión (#23E) en la manivela T (#2A) y enganche el acople de sellador (#23H) en el accesorio (#2C). Cámbiese a otra válvula.

Esta página dejada en blanco intencionalmente.

Instrucciones de Recargado

Cómo Recargar una Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE RECARGAR LA ENGRASADORA DE INYECCIÓN DE SELLADOR ACTIV-8®

Cómo Desmontar la Lata

Abra la válvula by-pass del gato (#7A) girándola a la derecha. La barra de acción descendente del gato hidráulico (#7G) y los resortes del gato hidráulico (#7F) bajarán la extensión del gato para que no interfiera. Mueva la barra de giro (#8G) a un lado para que no interfiera. El pedal de la bomba (#16A2) DEBE estar en la posición NEUTRAL para prevenir la entrada de aire en el cilindro de sellador (#19B) mientras la lata vacía sea removida a soplo de aire. Desconecte el suministro de aire del niple (#15A).



NEUTRAL



Niple de Aire (#15A)

Conecte el acople de la manguera de aire al niple de aire modificado (#14A). Este niple ha sido modificado para prevenir una conexión.

NOTA: Use únicamente rápidas ráfagas de aire, **MANTENGA ALEJADAS LAS MANOS** y **USE LENTES DE SEGURIDAD PARA LOS OJOS** para evitar rociarlos con grasa.



Niple de Aire Modificado (#14A)

Después de retirar la lata del plato de carga (#9), presione el plato elevador (#8A) a su posición más baja si es que no se encuentra ya en esa posición. Remueva el cubrelata de la lata y ponga una lata nueva de lubricante asegurándose que las pestañas del cubrelata queden al lado opuesto de la junta de la lata.



Cubrelata

NOTA: Si se introduce aire accidentalmente en el montaje de desfogue antes de bajar el plato elevador, la lata estará presurizada. Si esto ocurre, la presión deberá ser liberada a través de la válvula de venteo # 12. **Asegúrese de sostener la tapa de la lata u objeto similar enfrente de la válvula** dado que la presión expulsará aire y grasa rápidamente fuera de la válvula. **Asegúrese de usar PROTECCIÓN PARA LOS OJOS.**

Cómo Cambiar el Producto

Cuando cambie el producto siempre purgue el producto viejo del cilindro de sellador (#19B) y del montaje de manguera de sellador antes de conectar el acople de cabeza de botón (#23H) a la válvula siguiente. Cargue aproximadamente la mitad del cilindro (#19B) con el lubricante nuevo y bombee el producto viejo fuera del montaje de la manguera a la lata vieja para evitar cualquier desperdicio. Tal vez tendría que repetir este procedimiento 2 veces para eliminar todo el producto viejo del cilindro de sellador (#19B) y del montaje de manguera de sellador.

Claves para la Solución de Problemas

Reparaciones Menores a la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®

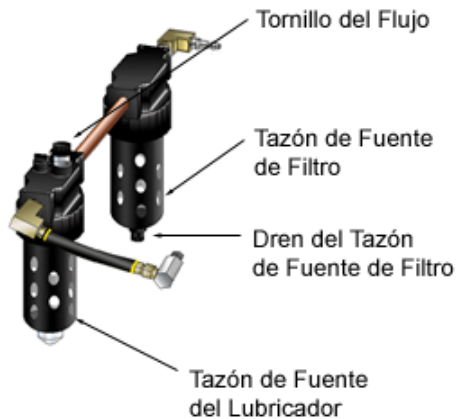
La parte móvil principal de la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld® es el montaje del pistón localizado dentro del cilindro de sellador (#19B). Recomendamos reemplazar las copas de nylon (#20C) y de cuero (#20G) del pistón anualmente para prevenir la posibilidad de que el sellador contamine el sistema hidráulico. Si esto ocurre, recomendamos que no intente reparar la bomba (#16A2). Las reparaciones de la bomba (#16A2) únicamente se deberán realizar por personal capacitado de servicio. Para las reparaciones contacte algún centro de reparación cercano, el distribuidor local de Sealweld® o cualquier oficina de Sealweld®.



Bomba (#16A2)

Cómo Extender la Vida de la Bomba

Use el sistema de montaje del filtro de aire (#15H) / lubricador (#15J) proporcionado. Reemplace los elementos del filtro de aire cuando sea necesario, drene el agua del recipiente del filtro con frecuencia. Ajuste el tornillo de flujo en la unidad lubricadora (#15J) de manera que el motor reciba aproximadamente una (1) gota de aceite por minuto de operación. Use aceite viscoso limpio no-detergente #10 S.A.E. Ajuste los accesorios hidráulicos sueltos o que presenten fugas y reemplace las mangueras que se han dañado.



Usando el kit R-A8-25 reemplace anualmente (o conforme sea necesario) las siguientes piezas:

- Copa de nylon del pistón (#20C) - 1 cada uno
- Copa de cuero del pistón (#20G) - 1 cada uno
- O-ring del pistón (#20E) - 1 cada uno
- Empaque del cilindro (#19A) - 1 cada uno
- O-ring del cilindro (#19C) - 1 cada uno
- O-rings del cilindro de carga (#11B) - 2 cada uno
- O-ring del plato de carga (#9A) - 1 cada uno
- Válvula de alivio (#14F) - 1 cada uno

Otras piezas que deben ser consideradas para el reemplazo anual incluyen:

- Fluido hidráulico para la bomba
- Elemento del filtro de aire

Reemplazo de Piezas Degastadas

Opere la bomba (#16A2) hasta vaciar el cilindro del sellador y la bomba (#16A2) empiece a detenerse. Mueva el pedal de la bomba (#16A2) a la posición APAGADO (OFF)/LIBERAR, verifique los manómetros (#13 y #23C) ASEGURANDO que se ha eliminado toda la presión del sistema.

Abra la válvula by-pass del gato (#7A) girándola a la derecha. La barra de acción descendente del gato hidráulico (#7G) y los resortes del gato hidráulico (#7F) bajarán la extensión del gato para que no interfiera. Mueva la barra de giro (#8G) a un lado para que no interfiera. Ponga el pedal de la bomba (#16A2) en la posición NEUTRAL para prevenir la entrada de aire en el cilindro de sellador (#19B) mientras la lata vacía sea removida a sople de aire. Desconecte el suministro de aire del niple (#15A).

Empuje el acople de la manguera de aire sobre el niple de aire modificado # 14A.

NOTA: Use únicamente rápidas ráfagas de aire, **MANTENGA ALEJADAS LAS MANOS** y **USE LENTES DE SEGURIDAD PARA LOS OJOS** para evitar rociarlos con grasa.

Después de retirar la lata del plato de carga (#9), presione el plato elevador (#8A) a su posición más baja si es que no se encuentra ya en esa posición.



Remueva el cilindro de sellador (#19B) del chasis quitando los tornillos "U" (#22B). La cabeza (#18) y el montaje del cilindro con el cilindro de carga superior (#11D) adjunto deslizará del codo del cilindro de carga (#11C) jalándolo lateralmente. El codo del cilindro de carga (#11C) se sostiene en su lugar por los O-rings del cilindro de carga (#11B).



O-rings del Cilindro de Carga

Remueva el codo del cilindro de carga (#11C) y reemplace los dos O-rings del cilindro de carga (#11B) del cilindro de carga superior (#11D) e inferior (#11A). Antes de reinstalar el codo (#11C), cubra el interior con un lubricante o grasa como Eterna-Lube 1000. Reinstale el codo (#11C).

Remueva el montaje cabezal (#18) del cilindro de sellador (#19B) desatornillándolo.



Quitar el Montaje Cabezal

Ponga el cilindro de sellador (#19B) en una prensa en su posición vertical (con la manguera abajo y el cilindro abierto arriba).

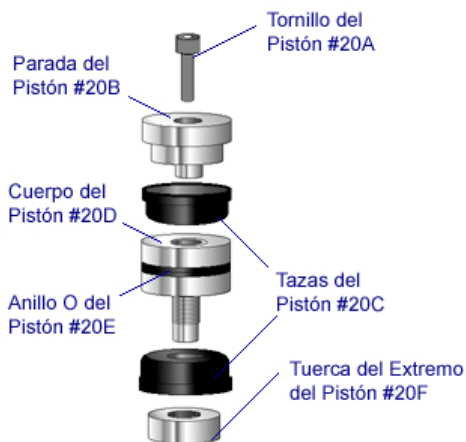
Asegúrese que el pedal de la bomba (#16A2) está en la posición APAGADO (OFF) / LIBERAR. Empuje el montaje del pistón al fondo del cilindro de sellador (#19B) con un palo de madera o un objeto similar para que no raye el cilindro de sellador (#19B).

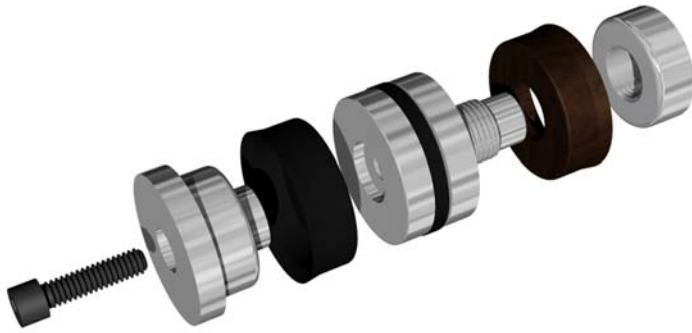
Ponga el pedal de la bomba (#16A2) a la posición NEUTRAL. Desconecte la tapa cabezal (#19D) del cilindro de sellador (#19B). Ponga la tapa cabezal (#19D) en la posición vertical para evitar el derramamiento de fluido hidráulico.



NEUTRAL

Remueva el montaje del pistón # 20 del cilindro del sellador # 19B. Desensamble el pistón conectando la llave del pistón # R-A8-20G a la tuerca del extremo del pistón # 20F y una llave Allen para colocar el tornillo del pistón # 20A. Limpie todas las partes e instale nuevas copas de nylon. Asegúrese que las copas estén colocadas en direcciones opuestas. Reemplace el o-ring del pistón # 20E. Aplique una pequeña cantidad de Locktite # 242 para colocar el tornillo del pistón # 20A antes de reensamblar y apretar.





Montaje del Pistón (R-A8-20)

Inspeccione si hay daños en las copas de nylon anteriores (#20C) o en el o-ring del pistón (#20E). Los daños severos tales como una muesca o ranura podrían ser causados por rasgaduras en el interior del cilindro (#19B). Si hay sellador en el lado hidráulico del pistón, puede estar contaminado el sistema hidráulico.

Si hay sospechas de contaminación, cambie el fluido hidráulico en el reservorio. Inspeccione y reemplace la manguera hidráulica (#17C) si fuese necesario. Llene el reservorio de la bomba con fluido hidráulico y reinserte el tapón respiradero.



Manguera Hidráulica

Reemplace el O-ring del cilindro (#19C) que está en la tapa cabezal (#19D) y reacople el cilindro de sellador (#19B). No olvide usar cinta teflón en las roscas del cilindro para ayudar a prevenir que pase aceite más allá del O-ring (#19C). El cilindro (#19B) entero deberá ser llenado con el fluido hidráulico antes de colocar el montaje del pistón. Esto reducirá la acumulación de bolsas de aire en el cilindro del sellador.

**SIEMPRE UTILICE LENTES DE SEGURIDAD AL OPERAR O REPARAR LA ENGRASADORA
ACTIV-8®.**

Utilizando la bomba (#16A2), bombee el fluido hidráulico hasta que llegue a la parte superior del cilindro de sellador (#19B). Envuelva el extremo del cilindro de sellador (#19B) con un trapo o toalla de papel para evitar un derrame o salpicadura de fluido hidráulico. Inserte el montaje del pistón reparado dentro el cilindro de sellador (#19B). SIEMPRE inserte el pistón desde el extremo superior con la tuerca de remate hacia abajo (#20F) (la copa de cuero entra primero). Asegúrese que no haya quedado atrapado parte del trapo o de la toalla de papel por debajo del pistón. Antes de empujar el montaje del pistón adentro del cilindro de sellador (#19B), cambie el pedal de la bomba (#16A2) a la posición APAGADO (OFF) / LIBERAR para que pueda entrar.

Antes de empujar el pistón al fondo del cilindro de sellador (#19B), SIEMPRE asegúrese que la bomba (#16A2) esté en la posición APAGADO (OFF) / LIBERAR para aliviar la presión y regresar el fluido hidráulico al reservorio.

Con la bomba (#16A2) en la posición APAGADO (OFF) / LIBERAR, utilice una tapa del cilindro modificada con un niple de aire enroscado firmamente en la parte superior del cilindro de sellador (#19B), acople una manguera de aire comprimido y proceda a empujar el pistón hasta el fondo del cilindro de sellador (#19B). Habrá un distintivo sonido de click cuando el pistón pega la tapa del extremo (#19D) al fondo del cilindro de sellador (#19B). Si no tiene una tapa del cilindro modificada, utilice un palo de escoba para empujar el pistón al fondo del cilindro de sellador (#19B).

Procedimiento de Asentar el Pistón

Después de instalar las nuevas copas del pistón, se recomienda correrlo de arriba hacia abajo varias veces. Esto se puede hacer dando marcha a la bomba (#16A2) hasta que el pistón sea visible en la parte superior del cilindro (#19B). Empuje el pistón hacia abajo y repita el procedimiento varias veces. Deje el pistón en la parte superior del cilindro de sellador (#19B) cuando termine. Tenga cuidado de no expulsar el pistón fuera del cilindro de sellador (#19B).



Montaje del Pistón (R-A8-20)

Reemplace el empaque # 19A antes de apretar el montaje cabezal (#18) y el cilindro de sellador (#19).

Conecte el montaje cabezal (#18) y el cilindro de sellador (#19) al chasis con la abrazadera "U" (#22B), las rondanas y tuercas Nylock deslizando el tubo superior de carga (#11D) en el codo del tubo de carga (#11C). Asegúrese que el O-ring del tubo de carga (#11B) no se rasguñe o dañe. Apriete las tuercas Nylock de la abrazadera "U".



Montaje del Cilindro

Reemplace el o-ring del plato de carga (# 9A).



O-ring del Plato de Carga

Reemplace la válvula de alivio # 14F. Utilice una llave de respado en la "T" al quitar y reemplazar la válvula de alivio (#14F). Apriete todas las conexiones con rosca y reemplace todos los sujetadores faltantes. Al terminar, recargue el cilindro del sellador (#19B) y pruebe la engrasadora según los detalles en "Cómo Operar una Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®".

Lista de Partes

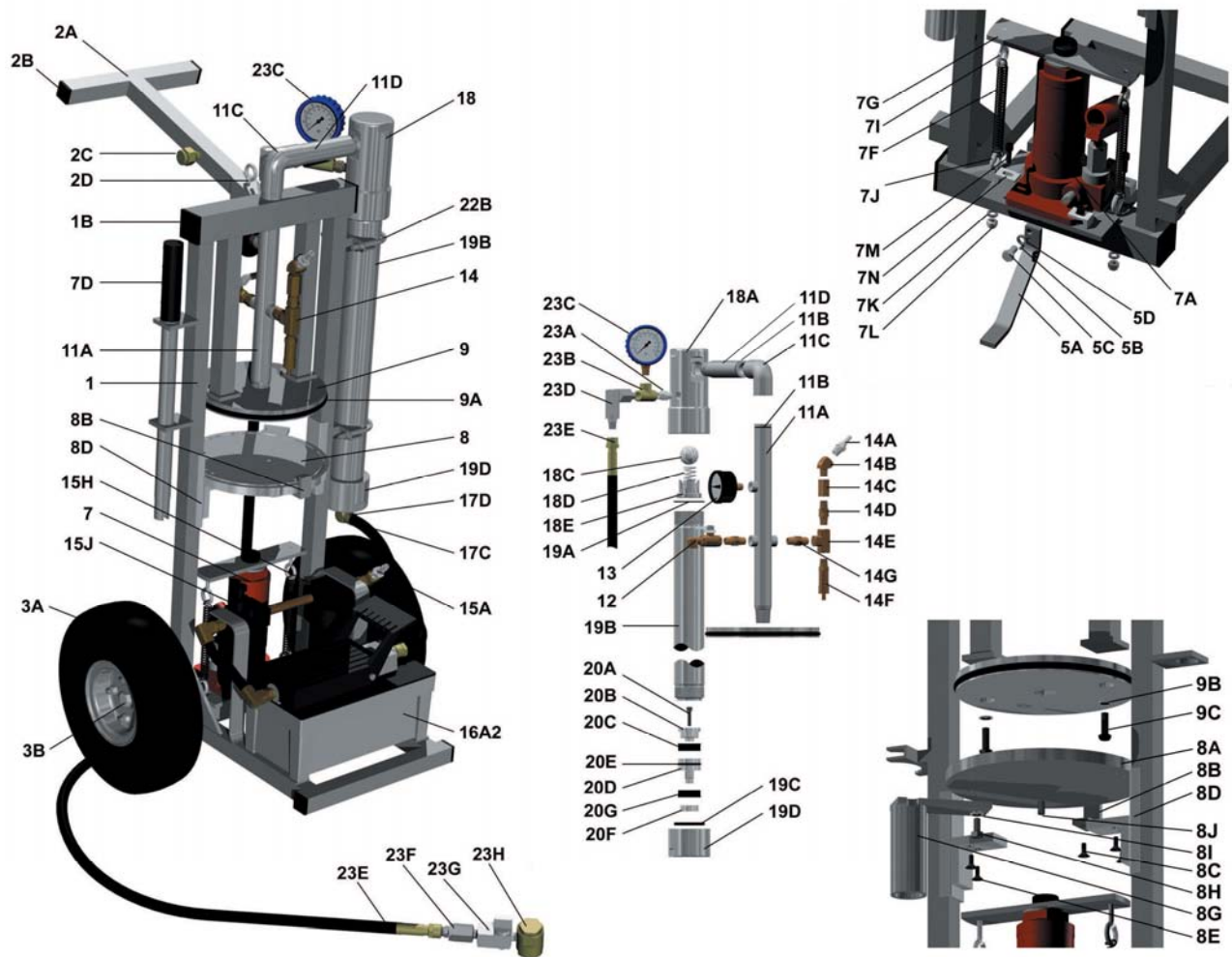
Cómo Hacer el Pedido de las Refacciones de la Engrasadora ACTIV-8® *Ilustración*

<i>Ilustración</i>	<i>Descripción</i>	<i>No. de Parte</i>	<i>Cantidad</i>
1	ACTIV-8® Chasis (sin accesorios)	R-A8-O1	1
1B	Tapones del chasis 1-1/2"	R-A8-01B	4
	Montaje de la Manivela T	R-A8-02	
2A	Manivela T (sin accesorios)	R-A8-02A	1
2B	Tapones del chasis 1" T	R-A8-02B	2
2C	Grasera Sealweld – acerco carbón 1/4"	F-SW1/4-CSA	1
2D	Gancho de Ojo Grande de la Manivela	R-A8-53	1
	Rondana – 1/4"	R-A8-32	1
2F	Tuerca de Retención Nylock -1/4"	R-A8-33	1
3A	Rueda Neumática	R-A8-03P1	2
3B	Eje Estilo Nuevo – 1/2" x 3-1/4"	R-A8-03P5	2
	Montaje de la Pata de Apoyo	R-A8-05	
5A	Pata de Apoyo	R-A8-05A	1
5B	Tornillo de Ajuste de la Pata de Apoyo	R-A8-05B	1
5C	Tornillo de la Pata de Apoyo	R-A8-34	1
5D	Rondana – 1/4"	R-A8-32	2
5E	Tuerca de Retención Nylock – 1/4"	R-A8-33	1
7	Montaje del Gato Hidráulico	R-A8-07	
7A	Gato Hidráulico	R-A8-07A	1
	Collar del Gato Hidráulico	R-A8-07AC	1
7D	Manivela del Gato Hidráulico con Montaje de Agarradera	R-A8-07B	1
	Manivela del Gato Hidráulico con Agarradera	R-A8-07B2	1
	Rondana – 1/4"	R-A8-32	2
	Tornillo del Soporte del Gato Hidráulico	R-A8-50A	1
7F	Resortes de Acción Descendente del Gato	R-A8-07C	2

Ilustración	Descripción	No. de Parte	Cantidad
	Hidráulico		
7G	Barra de Acción Descendente del Gato Hidráulico	R-A8-07D	1
7I	Ganchos de Ojo Superior	R-A8-29	2
7J	Ganchos de Ojo Inferior	R-A8-30	2
7K	Rondana – 1/4"	R-A8-32	4
7L	Tuerca de Retención Nylock – 1/4"	R-A8-33	2
7M	Tornillos del Soporte del Gato Hidráulico	R-A8-50A	4
7N	Soporte del Gato Hidráulico	R-A8-50B	4
8	Montaje del Plato Elevador	R-A8-08	
8A	Plato Elevador	R-A8-08A	1
8B	Paro de Soporte del Plato Elevador	R-A8-08B	1
8C	Tornillo del Paro de soporte	R-A8-37	1
8D	Rieles Deslizantes	R-A8-08C	2
8E	Tornillos de los Rieles Deslizantes	R-A8-52	4
	Montaje de la Extensión del Gato Hidráulico	R-A8-08D	
8G	Barra de Giro	R-A8-08D1	1
	Perno – 1/8" x 1/2"	R-A8-08E	1
8H	Tornillo de la Barra de Giro – 5/16"	R-A8-39	1
8I	Rondana – 1/4"	R-A8-32	1
8J	Tornillo de Paro de la Barra de Giro	R-A8-39A	1
9	Plato de Carga	R-A8-09	1
9A	O-ring del Plato de Carga - Nitrile	R-A8-09A	1
9B	Sello Adherido – 5/16"	R-A8-09D	2
9C	Tornillos de Casquete del Plato de Carga – 5/16 x 1"	R-A8-09C	2
11A	Cilindro de Carga Inferior	R-A8-11A	1
11B	O-ring del Cilindro de Carga - Nitrile	R-A811B	2
11C	Codo del Plato de Carga	R-A811C	1
11D	Cilindro de Carga Superior	R-A811D	1
12	Montaje de la Válvula de Venteo	R-A8-12A	1
13	Manómetro del Cilindro de Carga – 200 PSI	R-A8-13	1
14	Montaje de Desfogue	R-A8-14	1
14A	Niple de Aire Modificado	R-A8-14A	1
14B	Codo de Baja Presión M x F de 45°	R-A8-14B	1
14C	Collarín de Baja Presión F x F	R-A8-14C	1
14D	Válvula Check	R-A8-14D	1
14E	"T" de Baja Presión	R-A8-14E	1
14F	Válvula de Alivio – 200 PSI	R-A8-14F	1
14G	Niple de Baja Presión – 1/4"	R-A8-14G	1
	Montaje del Filtro/Lubricador	R-A8-15	
15A	Niple de Aire	R-A8-15A	1
	Codo	R-A8-15F3	1
	Manguera de Baja Presión	R-A8-15F4	1

Ilustración	Descripción	No. de Parte	Cantidad
	Codo de Baja Presión de 90° F x F	R-A8-15F7	2
	Niple de Tubería de Baja Presión – 1/4" NPT x 3"	R-A8-15F8	1
	Niple de Tubería de Baja Presión – 1/4" NPT x 2"	R-A8-15F9	1
	Tornillos del Soporte de Tubería	R-A8-15G	5
	Tuercas de Retención Nylock del Soporte de Tubería	R-A8-15G2	4
	Soportes de Tubería del Filtro/Lubricador	R-A8-15G3	2
15H	Unidad Grande del Filtro de Aire	R-A8-15H	1
15J	Unidad Lubricador – 1/4"	R-A8-15J	1
	Juego de Soportes del Filtro/Lubricador	R-A8-15K	1
16A2	Motor Aire/Hidráulico - Bomba	R-A8-16A2	1
	Tornillos para la Caja del Motor	R-A8-31	4
	Rondanas – 1/4"	R-A8-32	4
17C	Manguera Hidráulica	R-A8-17C	1
17D	Codo de 90° - 1/4" M x 1/4" F	R-A8-17D	1
18	Montaje de la Cabeza	R-A8-18	
18A	Cabeza (sin accesorios)	R-A8-18A	1
18C	Bola de Acero para la Cabeza – 1-1/4"	R-A8-18C	1
18D	Resorte de la Cabeza	R-A8-18D	1
18E	Jaula Flow Wolf de la Cabeza	R-A8-18E	1
	Montaje del Cilindro	R-A8-19	
19A	Empaque del Cilindro	R-A8-19A	1
19B	Cilindro de Sellador	R-A8-19B	1
19C	O-ring del Cilindro - Nitrile	R-A8-19C	1
19D	Tapa del Extremo del Cilindro	R-A8-19D	1
	Montaje del Pistón	R-A8-20	
20A	Tornillo del Pistón	R-A8-20A	1
20B	Paro del Pistón	R-A8-20B	1
20C	Copa de Nylon del Pistón	R-A8-20C	1
20D	Cuerpo del Pistón	R-A8-20D	1
20E	O-ring del Pistón	R-A8-20E	1
20F	Tuerca del Extremo del Pistón	R-A8-20F	1
20G	Copa de Cuero del Pistón	R-HG08H	1
	Montaje de la Cabeza y el Cilindro	R-A8-21	
22B	Tuercas Abrazaderas en "U"	R-A8-22B	2
	Rondanas – 1/4"	R-A8-32	4
22E	Tuercas Nylock de 3/8" para las Tuercas Abrazaderas en "U"	R-A8-45	4
23	Montaje de la Manguera de Alta Presión	H-A-HOSE	
23A	Niple – 1/4"M x 1/4"M	H-AD-4M4M	1
23B	"T" de Alta Presión – 1/4"F x 1/4"F	H-T-444	1
23C	Montaje de Manómetro de 15,000 PSI	H-GD-01C	1

Ilustración	Descripción	No. de Parte	Cantidad
23D	Unión Giratoria "L" - 1/4"M x 1/2" – 27M	H-SV-L1	1
23E	Manguera de Alta Presión de 10 pies – 3/8" – 10,000 PSI	H-HS-120HP	1
23F	Unión Giratoria Recta 1/4"M x 1/4" -27 M	H-SV-ST1	1
23G	Válvula de Alivio 1/4"M x 1/4"F	H-RVAB	1
23H	Acople de Cabeza de Botón Gigante Sealweld	H-CPSG-2	1
	Cubrelata	R-A8-24	1
	Tuercas de Mariposa - 5/16" para el Cubrelata	R-A8-48	2
	KIT DE REPARACIÓN MENOR	R-A8-25	



Información de la Garantía

Garantía para la Engrasadora ACTIV-8® de Sealweld®

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 por parte de Sealweld Corporation y está expresamente limitada al reembolso de la cantidad pagada originalmente por la adquisición o a la reparación o reemplazo a elección de Sealweld Corporation, durante el periodo mencionado, a reserva de la realización de pruebas que resulten satisfactorias para Sealweld® y de que el cliente regrese el producto a la oficina o bodega designada por Sealweld y pague previamente todos los cargos de tales productos. La garantía excluye artículos que se desgastan 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 se expide en lugar de cualquier otro tipo de 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

CANADÁ T2C 2B3

SIN COSTO 1-800-661-8465

TELÉFONO 1-403-236-0043

FAX 1-403-236-5487

EMAIL info@sealweld.com

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



Sealweld (USA), Inc.

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

SITIO 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

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



Acerca de Este Manual

Registros y Patentes

Confiamos en que la información detallada en este manual será de utilidad para dar mantenimiento a las válvulas en sus instalaciones. Si tuviera alguna pregunta relativa a estos procedimientos o si conociera algún procedimiento exitoso que quisiera compartir con nosotros, por favor contáctenos.

El Manual de Ayuda de la Engrasadora ACTIV-8® está escrito desde el punto de vista del departamento de mantenimiento y con la terminología usada por el personal de servicio responsable de la operación segura y eficiente de válvulas de tapón, de bola y de compuerta lubricadas.

La información en este manual es meramente una guía. Consulte siempre los procedimientos recomendados por el fabricante de las válvulas. No existe garantía escrita o implícita.

El Manual de Ayuda del Usuario de la engrasadora ACTIV-8® de Sealweld® es una de las soluciones de software en la serie de Sealweld® ValvePro®. Use los componentes que se adecuan a sus necesidades como punto de partida para la reducción de fugas con el método que le resulte más efectivo.

Sealweld®, ValvePro®, ACTIV-8®, SuperGun® y FLOW WOLF® son marcas registradas y/o patentes de Sealweld Corporation.

El Glosario de Valve Terms®, Copyright Grove Valve & Regulator Company, 1980, 1993.

Microsoft®, Windows® y Windows 98® son marcas registradas de Microsoft Corporation.

Esta página dejada en blanco intencionalmente.