

UNIDAD DE MEZCLA VAPOR/AGUA DURAMIX 8000

MANUAL DE INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO



◆ POR FAVOR, NO LO TIRE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN ◆

◆ GUARDELO Y MUESTRELO DE MANERA DESTACADA DONDE SE UTILICE ESTE EQUIPO ◆

Contenido

Información de Seguridad	3
Pre-Instalación	4
Instalación	4
Procedimientos de Mantenimiento	5
Mantención Recomendada:	5
Instrucciones de Reparación	7
Duramix 8000 Dibujo de Vista Lateral	10
Función de apagado automático:	11
Lista de piezas de reemplazo Duramix 8000	12
Preguntas Frecuentes	13
Solución de Problemas	14

Información de Seguridad

PRECAUCIÓN

- Nunca permita que niños o personal no autorizado manejen el equipo.
- Nunca coloque la mano o los dedos frente a la boquilla.
- Nunca apunte la boquilla a su cuerpo, ni al de ninguna otra persona.
- Nunca deje la estación de lavado desatendida sin liberar la presión.
- Nunca use medios extraños para mantener el gatillo en posición abierta.
- Nunca apriete demasiado las conexiones/roscas.
- Nunca use extensiones de llave de ningún tipo.
- Nunca reutilice las juntas que han sido cambiadas, ya que la reutilización puede causar fugas en la unidad.
- Nunca pulse la boquilla mientras opera la estación de mezcla.



ANTES/DURANTE LA PULVERIZACIÓN DE LA BOQUILLA

- Sostenga la boquilla firmemente antes de apretar el gatillo.
- Adopte una postura corporal adecuada anticipándose a una alta fuerza de retroceso de la boquilla de pulverización.
- Tenga cuidado y precaución cuando rocíe.
- Al rociar líquidos calientes, evite el contacto de la mano o el cuerpo con partes no aisladas de la boquilla.
- Use ropa protectora que incluya guantes aislantes resistentes, botas, delantales y anteojos de seguridad.
- Deje de pulverizar antes de fatigarse.

ANTES DE RETIRAR LA BOQUILLA O REALIZAR MANTENIMIENTO

- Cierre los suministros de agua.
- Descargue el contenido de la manguera y la boquilla para eliminar la presión.



Atención: No opere el equipo si hay fugas en la Estación, boquilla, accesorios o mangueras. Las fugas de alta presión pueden penetrar en la piel y causar lesiones graves.

Pre-Instalación

1. La unidad requiere una presión de vapor mínima de 30 PSI y una presión de vapor máxima de 150 PSI. Se recomienda la instalación de un manómetro (aguas arriba, antes de la entrada de vapor) para determinar la presión de vapor adecuada y constante durante toda la operación de la unidad de mezcla.
2. Se recomienda encarecidamente la trampa de vapor (aguas arriba, antes de la entrada de vapor) para liberar la unidad de cualquier condensado. Si la cámara de vapor está llena de condensado, no funcionará y requiere mantenimiento.
3. Las líneas de suministro de vapor y agua deben enjuagarse completamente antes de la instalación para eliminar las trazas de desechos extraños que pueden afectar el rendimiento de la unidad de mezcla. Los filtros son muy recomendables, particularmente en instalaciones con tuberías más antiguas.
4. Retire la válvula de retención de vapor del cuerpo de mezcla aflojando la tuerca de la válvula de retención.
5. Asegúrese de que no haya agua en la cámara de vapor volteando la unidad de mezcla y dejándola drenar.
6. Vuelva a instalar la válvula de retención de vapor y apriete la tuerca de la válvula de retención.
7. Verifique para asegurarse de que ambas válvulas de globo estén completamente cerradas girando las ruedas manuales en sentido horario hasta que se detengan.
8. Compruebe para asegurarse de que el volante manual de control de temperatura esté completamente abierto girándolo en sentido antihorario.
9. Compruebe para asegurarse de que el volante manual de control de temperatura esté completamente abierto girándolo en sentido antihorario.
10. La estación de mezcla está lista para instalar.

Instalación

1. Coloque la placa de montaje en la pared y marque los 4 orificios que se utilizarán para montar la placa en la pared.
2. Taladre orificios de 12 mm o equivalentes en la pared e instale los pernos de anclaje (suministrados). Asegúrese de que los orificios sean lo suficientemente profundos para acomodar los pernos de anclaje de modo que solo las partes roscadas sobresalgan, permitiendo que la placa de montaje se instale de manera segura en la pared.
3. Monte la placa en la pared y asegúrela con las tuercas de los pernos de anclaje (suministradas).
4. Monte la unidad de mezcla en la placa y asegúrela sin apretar con los dos pernos superiores más cortos (suministrados).
5. Monte la rejilla de la manguera en la unidad de mezcla y fíjela con los 2 pernos inferiores más largos (suministrados).

NOTA: Nunca reutilice las juntas. Utilice siempre una junta nueva cuando vuelva a armar la unidad para evitar fugas.

6. Asegure la estación a la placa de montaje apretando los 4 pernos de soporte.
7. Si se suministró el medidor de temperatura, retire el tapón frontal e instale el medidor de temperatura. (Se recomienda sellador de roscas de tubería o una alternativa como cinta de teflón en la rosca del medidor de temperatura).
8. La unidad de mezcla ahora está lista para conectar la tubería.
9. Instale las líneas de suministro de agua y vapor en las entradas de la unidad de mezcla. (Se recomienda sellador de roscas de tubería o una alternativa como cinta de teflón en la rosca de la tubería).
10. Si se va a utilizar una salida de agua caliente superior secundaria, instale la línea en la salida secundaria superior de la unidad de mezcla. (Se recomienda un sellador de roscas de tubería o una alternativa como cinta de teflón en la rosca de la tubería).
11. Conecte la manguera a la salida de $\frac{3}{4}$ " NPT de la unidad de mezcla. (Se recomienda sellador de roscas de tubería o una alternativa como cinta de teflón en la rosca de ajuste).
12. Conecte la boquilla de pulverización a la salida de la manguera con $\frac{1}{2}$ " NPT. (Se recomienda sellador de roscas de tubería o una alternativa como cinta de teflón en la rosca de ajuste)
13. Abra gradualmente la válvula de globo de agua fría para presurizar la estación de mezcla y verifique si hay fugas. Si hay fugas visibles, cierre inmediatamente la válvula de globo, despresurice la unidad de mezcla rociando la boquilla. Desmonte y vuelva a sellar los puntos de fuga. Una vez completado, vuelva a armar y reinicie el procedimiento para verificar si hay fugas. Si no hay más fugas, continúe. Si hay fugas, repita el procedimiento.
14. Abra gradualmente la válvula de globo de vapor para presurizar la estación de mezcla y verifique si hay fugas. Si hay fugas visibles, cierre inmediatamente la válvula de globo, despresurice la unidad de mezcla rociando la boquilla, permita que la unidad de mezcla se enfríe antes del desmontaje y vuelva a sellar los puntos de fuga. Una vez completado, vuelva a armar y reinicie el procedimiento para verificar si hay fugas. Si no hay más fugas, continúe. Si hay fugas, repita el procedimiento.
15. Con ambas válvulas de globo completamente abiertas, la unidad está lista para funcionar.

Procedimientos de Mantenimiento

PRECAUCIÓN: Verifique para asegurarse de que las válvulas de globo de suministro de vapor y agua fría estén cerradas antes del desmontaje. Despresurice la unidad de mezcla rociando la boquilla y permita que la unidad de mezcla se enfríe antes del desmontaje. La unidad ahora está lista para el mantenimiento.

Mantención Recomendada:

Agua dura: cada 3 meses.

Agua blanda: cada 6 meses.

Limpieza de la cámara de agua:

1. Retire la tuerca de la rueda manual, la arandela de seguridad y la placa de identificación de la rueda manual de control de temperatura, ubicada en el lado derecho de la unidad.
2. Golpee suavemente la rueda de mano hacia afuera y luego sacúdala con la mano.
3. Retire la placa de la cubierta de la cámara de agua con una llave de cubo de 2 "o una llave de tubo.
4. Una vez que se retira la placa de la cámara de agua, el pistón de acero inoxidable debe salirse. Limpie a fondo el pistón de cualquier residuo antes de volver a armarlo.
5. Mientras el pistón de acero inoxidable está fuera del cuerpo de la unidad de mezcla, limpie completamente la pared interna de contacto del pistón de cualquier residuo, para que el pistón pueda deslizarse suavemente hacia adentro.
6. Retire la junta de teflón de la tapa de la cámara de agua (Dura8-18).
7. Vuelva a colocar la placa de cubierta de la cámara de agua. Junta de teflón (Dura8-18).
8. Invierta las instrucciones para volver a armar.

Limpieza de la válvula de vapor y los asientos

Atención: Recomendado solo si se experimenta fugas de vapor significativas a través de la válvula mezcladora, posiblemente causadas por depósitos de calcio durante un período prolongado de buen servicio.

1. Retire la placa de cubierta de la cámara de vapor con una llave de vaso de 2" o una llave abierta.
2. Con la placa de cubierta de la cámara de vapor retirada, la válvula de vapor simplemente se deslizará. Una vez que salga la válvula de vapor, use un cepillo de alambre de latón fino para limpiar el área de contacto en la válvula de vapor. Después de limpiar a fondo el asiento de vapor, asegúrese de limpiar también el asiento de vapor dentro de la cámara de vapor con un cepillo de alambre de latón. Una vez que ambas áreas se hayan limpiado a fondo, vuelva a insertar el asiento de vapor en su posición original.
3. Con un destornillador pequeño de punta plana, retire la placa de la cubierta de la cámara de vapor. Junta de teflón (Dura8-18).
4. Reemplace la placa de la cubierta de la cámara de vapor. Junta de teflón (Dura8-18).
5. Invierta las instrucciones para volver a armar. Se debe usar una nueva junta de la placa de la cubierta de la cámara de vapor.
6. Una vez reensamblada, pruebe la unidad para detectar fugas. Si aún se observan fugas significativas, la cámara y el asiento de vapor tendrán que ser rectificados ligeramente usando un compuesto de molienda de válvula entre el asiento y el asiento de vapor, que se encuentra comúnmente en las tiendas de autopartes.
7. Repita las instrucciones de eliminación anteriores hasta que tenga acceso a la válvula de vapor.

NOTA: Nunca reutilice las juntas. Utilice siempre una junta nueva cuando vuelva a armar la unidad para evitar fugas.

8. Aplique compuesto de molienda sobre la superficie de contacto de la válvula de vapor y vuelva a insertarlo en el asiento de la válvula de vapor y comience a rotar ligeramente las superficies de contacto con el compuesto de molienda de forma circular mientras aplica presión suave a la válvula de vapor durante aproximadamente 1-2 minutos. A medida que muele, asegúrese de "levantar" a menudo, girar un cuarto de vuelta, luego colocar el asiento de vapor de nuevo en el asiento de vapor y continuar moliendo como se indicó anteriormente. La repetición de este procedimiento asegurará una superficie de contacto uniforme.
9. Limpie completamente las superficies de contacto del compuesto de molienda y vuelva a armar según las instrucciones anteriores, o reemplace el juego de asiento / asiento de vapor (Dura8-13).

Instrucciones de Reparación

PRECAUCIÓN: Verifique para asegurarse de que las válvulas de globo de suministro de vapor y agua fría estén cerradas antes del desmontaje. Despresurice la unidad de mezcla rociando la boquilla y permita que la unidad de mezcla se enfríe antes del desmontaje. La unidad ahora está lista para el mantenimiento.

Reemplazo de la válvula de retención:

1. Retire la tuerca de conexión de la válvula de retención.
2. Retire la válvula de retención de la válvula de globo.
3. Instrucciones inversas para instalar una nueva válvula de retención (Dura8-1B (bronce) / Dura8-1S (acero inoxidable)).

Juntas de placa de la cubierta de la cámara de agua:

1. Retire la tuerca de la rueda manual, la arandela de seguridad y la placa de identificación de la rueda manual de control de temperatura, ubicada en el lado derecho de la unidad.
2. Golpee suavemente la rueda de mano hacia afuera y luego sacúdala con la mano.
3. Retire la placa de la cubierta de la cámara de agua con una llave de cubo de 2 "o una llave de tubo.
4. Retire la junta de teflón de la tapa de la cámara de agua (Dura8-18).
5. Vuelva a colocar la placa de la cubierta de la cámara de agua. Junta de teflón (Dura8-18).
6. Invierta las instrucciones para volver a armar.

Control de temperatura de la rueda manual de la guía del vástago.

1. Retire la tuerca de la rueda manual, la arandela de seguridad y la placa de identificación de la rueda manual de control de temperatura, ubicada en el lado derecho de la unidad.
2. Golpee suavemente la rueda de mano hacia afuera y luego sacúdala con la mano.

NOTA: Nunca reutilice las juntas. Utilice siempre una junta nueva cuando vuelva a armar la unidad para evitar fugas.

3. Retire la placa de la cubierta de la cámara de agua con una llave de cubo de 2" o una llave de tubo.
4. Retire la tuerca de empuje de la guía del vástago y se verá el relleno de la guía del vástago de teflón. Esta tuerca está en el exterior de la placa de la cubierta.
5. Gire la guía del vástago de la rueda manual de control de temperatura en sentido horario hasta llegar al tope.
6. Retire el tapón de bloqueo interno ubicado en el interior de la placa de cubierta con una llave inglesa.
7. El vástago de la rueda manual de control de temperatura ahora se puede extraer a través del interior, girándolo en el sentido de las agujas del reloj.
8. Con un pico o equivalente, retire la mayor cantidad de material depositado en el interior de la placa de la cubierta de la cámara de agua.
9. Vuelva a insertar el vástago de la rueda manual de control de temperatura girándolo en sentido antihorario. Asegúrese de volver a insertar el vástago a través del tapón de bloqueo como cuando se quitó.
10. Comience a apretar el tapón de bloqueo dentro de la tapa de la cámara de agua. Por favor solo apriete a mano.
11. Inserte un nuevo relleno de teflón en el vástago.
12. Inserte la tuerca de empuje en el vástago y comience a apretar. Por favor, solo apriete a mano en este momento.
13. Invierta las instrucciones para volver a armar. Se debe usar una nueva junta de la placa de la cubierta de la cámara de agua.
14. Una vez reensamblado y reinstalado en la unidad, opere la unidad como de costumbre, si hay una fuga mínima a través del empaque del vástago, apriete la tuerca hacia abajo lentamente (un cuarto de vuelta por vez) hasta que la fuga desaparezca.

Cámara de la válvula de globo y vástago guía.

1. Retire la tuerca del vástago de la válvula de globo usando una llave inglesa o una llave de extremo de caja girándola en sentido antihorario. Una vez completamente aflojado, todo el vástago simplemente se caerá junto con la válvula de globo y la junta de tuerca del vástago. Tenga en cuenta que el asiento de la válvula de globo está "flotando libremente" y, por lo tanto, simplemente se caerá de su guía.
2. Retire la tuerca de la rueda manual, la arandela de seguridad y la placa de identificación de la rueda manual de la válvula de globo.
3. Golpee suavemente la rueda de mano hacia afuera, luego sacúdala con la mano.
4. Retire la tuerca de sujeción del vástago con una llave inglesa o una llave de extremo de caja. Si trabaja en una válvula de globo de vapor, primero deberá quitar la tuerca de bloqueo, la tapa y el pasador de bloqueo.
5. En la válvula de globo de vapor, retire la tuerca de empuje de la guía del vástago y se verá el relleno de la guía del vástago de teflón.

NOTA: Nunca reutilice las juntas. Utilice siempre una junta nueva cuando vuelva a armar la unidad para evitar fugas.

6. En la válvula de globo de agua fría, retire la tapa de empuje y el manguito de la guía del vástagos y se verá el relleno de la guía del vástagos de teflón.
7. Gire la guía del vástagos de la rueda manual en sentido horario hasta que pueda extraerse por el interior.
8. Con un pico o equivalente, retire la mayor cantidad de material de empaque posible del interior de la válvula de globo.
9. Vuelva a insertar el vástagos de la rueda manual girándolo en sentido antihorario.
10. Inserte un nuevo relleno de teflón en el vástagos.
11. Inserte la tuerca de empuje en el vástagos y comience a apretar. Por favor, solo apriete a mano en este momento.
12. Inserte la válvula de globo nueva y la junta en el vástagos de la válvula de globo.
13. Invierta las instrucciones para volver a armar.
14. Una vez reensamblado y reinstalado en la unidad, opere la unidad como de costumbre, si hay una fuga mínima a través del empaque del vástagos, apriete la tuerca hacia abajo lentamente hasta que desaparezca la fuga.

Juntas de placa de cubierta de la cámara de vapor:

Atención: no abra las cámaras laterales de vapor a menos que se note una fuga de vapor significativa

1. Retire la placa de la cubierta de la cámara de vapor con una llave de 2" o una llave abierta.
2. Con un destornillador pequeño de punta plana, retire la placa de la cubierta de la cámara de vapor. Junta de teflón.
3. Reemplace la placa de la cubierta de la cámara de vapor. Junta de teflón.
4. Invierta las instrucciones para volver a armar.

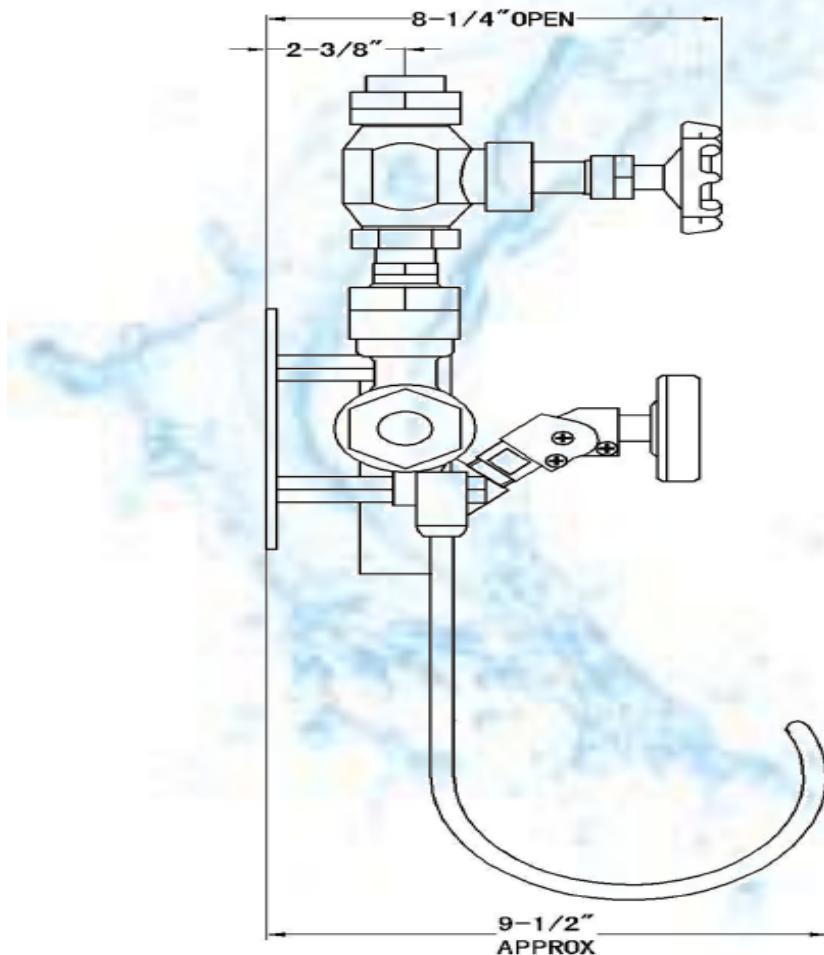
Reemplazo de la Cámara de Vapor y el Asiento:

1. Para reemplazar el asiento de vapor, se debe quitar la placa de la cámara de vapor. Por favor, siga las instrucciones anteriores para esto.
2. Con la cubierta de la cámara de vapor retirada, la válvula de vapor simplemente se deslizará.
3. Una vez que salga la válvula de vapor, desenrosque el asiento de la válvula con una llave de 1 1/16".
4. Vuelva a instalar el nuevo asiento junto con la nueva junta tórica de cobre.
5. Vuelva a instalar la nueva válvula de vapor. (**NOTA:** La válvula de vapor solo se vende con el asiento correspondiente. No mezcle, ya que el asiento está hecho para adaptarse a la válvula de vapor designada).
6. Puede ser necesaria una molienda previa menor entre la válvula de vapor y el asiento utilizando el compuesto de válvula de molienda que se encuentra comúnmente en las tiendas de autopartes.

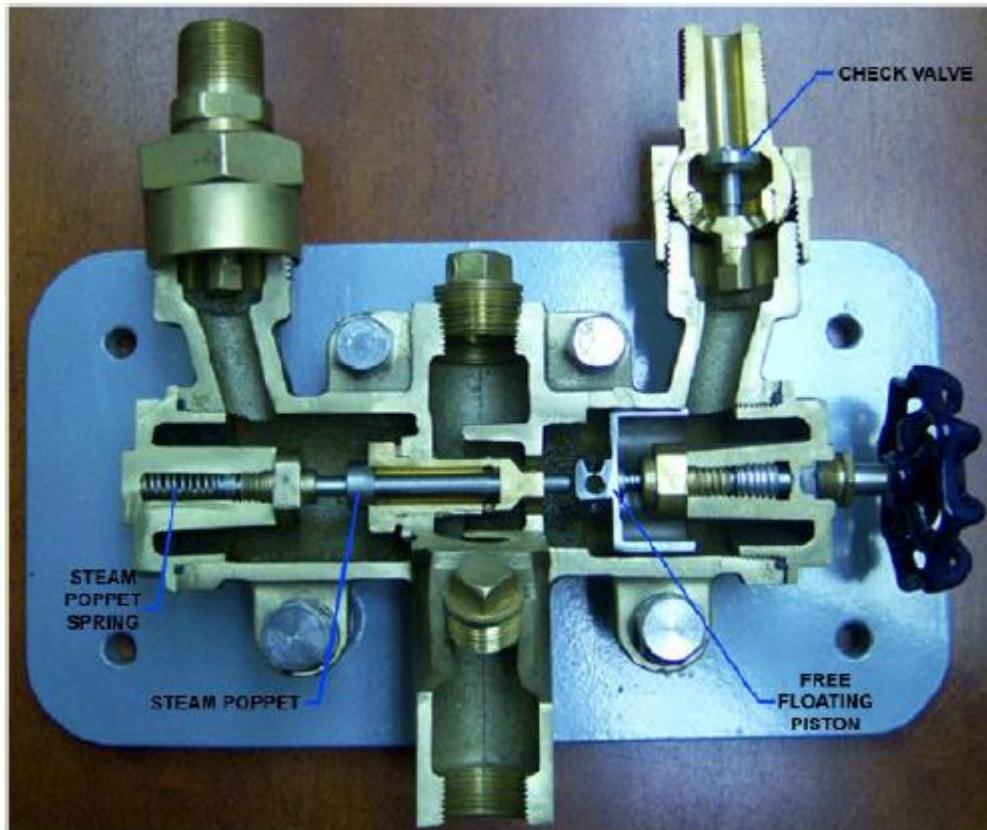
NOTA: Nunca reutilice las juntas. Utilice siempre una junta nueva cuando vuelva a armar la unidad para evitar fugas.

7. Aplique compuesto de molienda sobre la superficie de contacto de la válvula de vapor y vuelva a insertarlo en el asiento de la válvula de vapor, comience a rotar ligeramente las superficies de contacto con el compuesto de molienda de forma circular mientras aplica presión suave a la válvula de vapor durante aproximadamente 1-2 minutos. A medida que muele, asegúrese de "levantar" a menudo, girar un cuarto de vuelta, luego colocar el asiento de vapor de nuevo en el asiento del asiento de vapor y continuar moliendo como se indicó anteriormente. La repetición de este procedimiento asegurará una superficie de contacto uniforme.
8. Limpie completamente las superficies de contacto del compuesto de molienda.
9. Invierta las instrucciones para volver a armar. Se debe usar una nueva junta de la placa de cubierta de la cámara de vapor.
10. Aplique presión de aire a la entrada de vapor e inserte la salida de la unidad de mezcla en un balde de agua para verificar y ver si se pueden observar burbujas de aire continuas. Si se ven burbujas de aire continuas, repita el procedimiento.

Duramix 8000 Dibujo de Vista Lateral



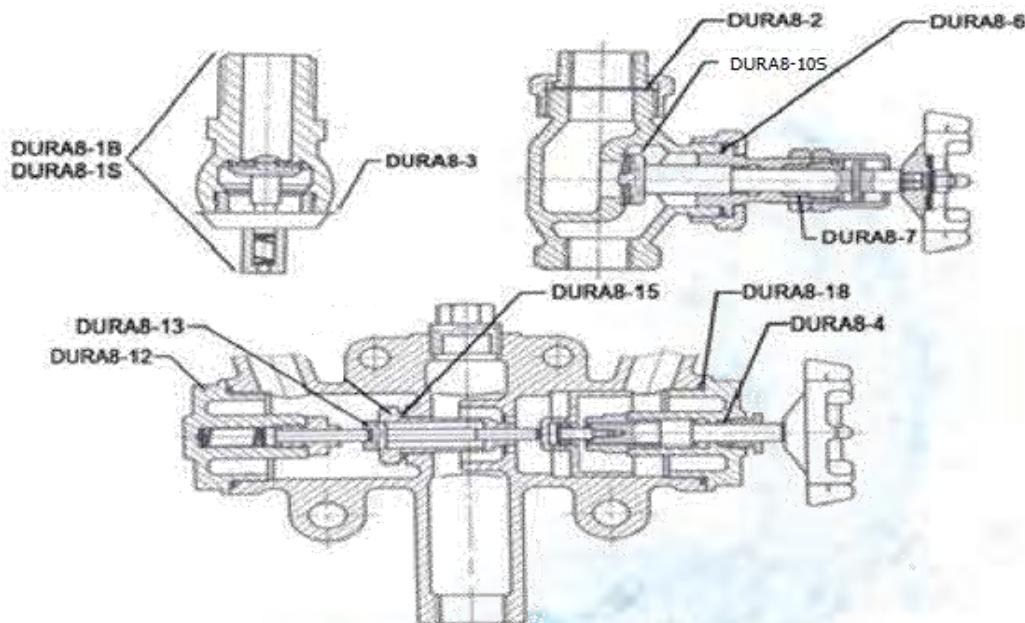
Función de Apagado Automático Duramix 8000



Función de Apagado Automático:

1. El agua entra y pasa a través de la válvula de retención. (**Nota:** el agua no puede regresar a la línea de suministro de agua porque la válvula de retención con resorte solo permitirá el flujo hacia la unidad).
2. Con la boquilla abierta, la presión y el flujo de agua permiten que el pistón de flotación libre se active y abra la válvula de vapor empujándola hacia el lado izquierdo, permitiendo que el vapor se mezcle con el agua entrante.
3. Si se interrumpe la presión del agua o el flujo de agua (como cerrar la boquilla), el resorte de la válvula de vapor empuja la válvula de vapor a su posición cerrada en 5 segundos. Del mismo modo, en el caso de una pérdida repentina de suministro de agua.

Diagrama Etiquetado de la Lista de Piezas Duramix 8000



Lista de piezas de reemplazo Duramix 8000

# PARTE	DESCRIPCIÓN
DURA8-1B	Conjunto de la válvula de retención. Incluye el vástago y el resorte de la válvula de retención y empaquetadura (junta) de conexión de cobre. Bronce.
DURA8-1S	Conjunto de la válvula de retención. Incluye el vástago y el resorte de la válvula de retención y empaquetadura (junta) de conexión de cobre. Acero Inoxidable.
DURA8-2-T	Empaquetadura (junta) de conexión de la válvula esférica. Teflón. Lado de agua fría.
DURA8-2-C	Empaquetadura (junta) de conexión de la válvula esférica. Cobre. Lado de vapor.
DURA8-3	Empaquetadura (junta) de conexión de la válvula de retención. Cobre.
DURA8-4	Guía de la espiga del control de temperatura. Relleno de teflón.
DURA8-6	Empaquetadura (junta) de la tuerca de la guía de la espiga de la válvula esférica. Teflón.
DURA8-7	Guía de la espiga de la válvula esférica. Relleno de teflón.
DURA8-10S	Cabezal de la válvula de globo, Acero Inoxidable.
DURA8-12B	Cubierta del montaje de la placa de la cámara de vapor. Bronce.
DURA8-12S	Cubierta del montaje de la placa de la cámara de vapor. Acero Inoxidable.
DURA8-13	Vástago y asiento del vástago de vapor. Acero Inoxidable.
DURA8-15	Empaquetadura (junta) de cobre del asiento del vástago de vapor.
DURA8-18	Empaquetadura (junta) para la placa de la cámara de control de temperatura. Teflón.

Preguntas Frecuentes

Dependiendo de la instalación, ¿se requiere un filtro en las entradas de las válvulas en la unidad de mezcla para evitar que entren desechos?

SuperKlean recomienda el uso de filtros en las entradas simplemente porque reducen el flujo hacia la unidad y, por lo tanto, afectan el funcionamiento de la unidad. Esto se recomienda especialmente en instalaciones con tuberías más antiguas, ya que los desechos pueden ser más frecuentes. Se recomienda que todas las líneas de suministro de entrada se enjuaguen completamente antes de la instalación para eliminar los desechos.

¿Se necesita instalar una trampa de vapor?

SuperKlean recomienda encarecidamente el uso de una trampa de vapor para eliminar la acumulación de condensación de la unidad, lo que provoca el bloqueo de la válvula de vapor si la unidad permanece inactiva durante un largo período de tiempo. El bloqueo de la válvula de vapor hará que la unidad no funcione.

¿Se pueden usar ambas salidas al mismo tiempo?

Debido a la variedad de escenarios, SuperKlean recomienda que el cliente pruebe ambas salidas al mismo tiempo para ver si está satisfecho con las tasas de flujo de salida. Tenga en cuenta que se prefieren presiones de entrada más altas para el uso de ambas salidas al mismo tiempo. Si se notan tasas de flujo insuficientes, tendrá que usarse una salida a la vez.

¿Cuál es la presión de salida de la unidad de mezcla?

La presión de salida es muy similar a la presión del agua de entrada.

¿Qué puedo hacer si la presión del agua de entrada es inferior a 30 PSI?

SuperKlean recomienda encarecidamente el uso de una bomba de presión en línea para aumentar la presión del agua entrante. No recomendamos y no garantizamos la estación de mezcla si las piezas se quitan y / o modifican para permitir que la unidad funcione bajo nuestros requisitos específicos de presión de entrada.

Solución de Problemas

La boquilla suministra agua fría solamente o la salida de temperatura no es lo suficientemente alta después de la calibración de la unidad.

Asegúrese de tener una presión de agua mínima de 30 PSI. Abra gradualmente la válvula de globo de suministro de vapor hasta que esté completamente abierta o se alcance la temperatura deseada. Si esto no corrige el problema, verifique que la presión de vapor sea constante. Si la presión de vapor es constante y la válvula de globo de vapor está completamente abierta, intente ajustar la salida de temperatura cerrando la rueda manual de control de temperatura en el costado de la unidad. Si la rueda manual de control de temperatura está completamente cerrada, comience a cerrar gradualmente la válvula de globo de suministro de agua fría hasta alcanzar la temperatura deseada. Si aún no hay salida de agua caliente por la boquilla, contáctenos.

Nota: La presión de vapor normalmente debería ser mayor que la presión del agua para lograr una salida de temperatura del agua razonable. Se recomienda el uso de manómetros en las entradas.

El vapor se escapa de la boquilla instalada en la manguera espontáneamente.

Inmediatamente apague y desmantele la estación de lavado y contáctenos.

La temperatura de salida del agua caliente es demasiado alta.

Ajuste gradualmente la rueda manual de control de temperatura en el costado de la unidad abriéndola. Si está completamente abierto, cierre gradualmente la válvula de globo de suministro de vapor hasta que esté completamente cerrada o se alcance la temperatura deseada mientras aprieta el gatillo de la boquilla. Si esto no corrige el problema, verifique que el suministro de agua esté completamente abierto y que haya una presión de agua constante disponible. Verifique que la presión de suministro de vapor sea constante. Si la temperatura del agua sigue siendo demasiado alta, desmantele la unidad y contáctenos.

Nota: La presión de vapor normalmente debería ser mayor que la presión del agua para lograr una salida de temperatura del agua razonable. Si la presión de vapor a agua es superior a 2: 1, se espera una salida de temperatura más alta. Se recomienda el uso de manómetros en las entradas.

La presión de salida es demasiado baja o inexistente.

Asegúrese de que todas las válvulas de vapor y agua que conducen a la unidad de lavado, incluida la unidad, estén completamente abiertas y que esté disponible una presión mínima de 30 PSI en ambas entradas. Vuelva a ajustar las válvulas de globo a la temperatura deseada y verifique la presión nuevamente.

Roscas de tubería con fugas.

Asegúrese de que se usó sellador de roscas de tubería al unir las roscas. Las roscas de tubería estándar requieren un sellador de rosca de tubería para hacer un sello adecuado (por ejemplo, ANSI / ASME B1.20.1 Rosca de tubería Estándar).

La presión / temperatura del agua es esporádica en la salida.

Verifique que cumpla y pueda mantener las presiones de agua y vapor requeridas. Se recomienda el uso de manómetros en las entradas. Si las presiones en ambas entradas no son constantes, se recomienda el uso de un regulador de presión.

OFICINAS CENTRALES

DIRECCIÓN CORPORATIVA

Productos SuperKlean Washdown

1 Edwards Court, Suite 101
Burlingame, CA 94010

EMAIL

sales@superklean.com

ventas@superklean.com

TELÉFONOS DIRECTOS

+1 (800)769-9173

+1 (650)375-7001

+57 (317-6698932)

SOPORTE TÉCNICO

+1 (650) 375-7001

ENVÍO / APOYO LOGÍSTICO

+1 (650)375-7001

HORARIO DE NEGOCIOS SUPERKLEAN

8 am a 5pm de lunes a viernes

Tiempo Estándar del Pacífico