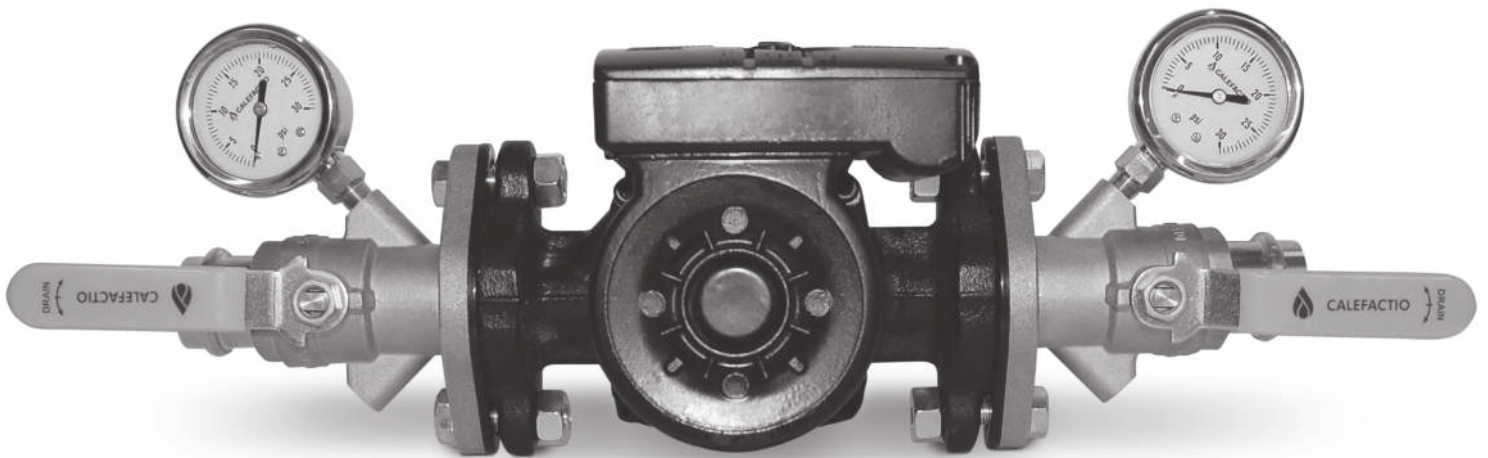


ΔP PUMP FLANGE VALVE **VÁLVULA BRIDADA PARA BOMBA ΔP** **BRIDE À VALVE POUR POMPE ΔP**

INSTRUCTION

INSTRUCCIÓN

MODE D'EMPLOI



ALL MODELS FIT HIGH VELOCITY PUMPS | ROTATING FLANGE

TODOS LOS MODELOS SE ADAPTAN A BOMBAS DE ALTA VELOCIDAD | BRIDA ROTATIVA

TOUS LES MODÈLES SONT COMPATIBLES AVEC LES POMPES À HAUTE VÉLOCITÉ | BRIDE ROTATIVE

FORGED BRASS BODY

500 CWP
(COLD WORKING PRESSURE)

**SUPPLIED WITH FLANGE BOLTS,
NUTS AND GASKETS**

CUERPO DE ALEACIÓN DE COBRE Y ZINC

500 CWP
(PRESIÓN DE OPERACIÓN EN FRÍO)

**INCLUYE BULONES, TUERCAS
Y JUNTAS DE LA BRIDA**

BÂTI EN LAITON FORGE

500 CWP
(PRESSION D'OPÉRATION À FROID)

**FOURNI AVEC LES BOULONS, ÉCROUS
ET JOINT D'ÉTANCHÉITÉ DE LA BRIDE**

With the nuts and bolts provided, bolt the pump flange with drain on the return side of the pump, and the pump flange without drain on the inlet side of the pump.

CAUTION: Be careful not to overtight the bolts and make sure to use the provided gasket between both flanges. As the flange is swivel, place it so the port is in the best position for your application before connecting the valve to the system.

Con los bulones y tuercas proporcionados, fije la brida a la válvula con el drenaje del lado del retorno de la bomba y la brida sin drenaje del lado de la entrada de la bomba.

ADVERTENCIA: Tenga cuidado de no ajustar demasiado los bulones y asegúrese de utilizar la junta entre ambas bridas. Ya que la brida es orientable, colóquela de manera tal que se encuentre en la mejor posición antes de conectar la válvula al sistema.

Avec les écrous et les boulons fournis, fixer la bride à valve avec drain sur le côté du retour de la pompe, et la bride à valve sans drain du côté de l'entrée de la pompe.

ATTENTION: il est important de ne pas trop serrer les boulons et de s'assurer d'utiliser le joint d'étanchéité fourni entre les brides. Comme la bride pivote, la placer de façon à ce qu'elle se trouve dans la meilleure position pour l'application désirée avant de connecter la valve au système.

NPT MODELS

Hold the valve with a wrench on the same side of the ball as the pipe or nipple to eliminate stress on the joint between the body and end cap of the valve. Tape threads with pipe dope or PTFE.

SWEAT MODELS

Use a low temperature solder. Higher temperature solders can be used with extreme caution to prevent seal damage. Make sure to keep the handle at 45° to allow heat to pass through and around the ball and direct flame away from the center of the valve body. Avoid prolonged heating of the valve itself; apply heat on the tube first and transfer as much possible heat through tube into the valve. Do not braze.

FOR PRESS & PEX F1960 MODELS

Use the provided fittings and install as the fitting instrument's manufacturer instructions.

MODELOS NPT

Sostenga la válvula con una llave del mismo lado de la bola que el caño o la entrerosca para eliminar el esfuerzo sobre la junta entre el cuerpo y el capuchón de la válvula. Coloque lubricante para tuberías o Teflon (PTFE) sobre la rosca.

MODELOS SWEAT

Suelde a baja temperatura. Se puede utilizar soldadura a alta temperatura con extremo cuidado para evitar el daño a las juntas. Asegúrese de mantener el mango a 45° para permitir que el calor pase a través de la bola y alrededor de ésta, y alejar la llama directa del centro del cuerpo de la válvula. Evite calentar la válvula durante largo tiempo. Primero, aplique calor en la tubería y transfiera tanto calor como sea posible por la tubería hacia el interior de la válvula. No realice soldadura fuerte con metal de aportación.

MODELOS PRESS & PEX F1960

Utilice las conexiones provistas y realice la instalación siguiendo las instrucciones del fabricante.

MODÈLES NPT

Tenir la valve avec une clé sur le même côté de la bille que le tuyau ou le mamelon afin d'éliminer le stress sur le joint entre le corps et l'embout de la valve. Appliquer du teflon (PTFE) ou une pâte d'étanchéité sur le filetage.

MODÈLES SOUDÉS

Utiliser une soudeuse à basse température. Une soudeuse à haute température peut être utilisée avec extrême prudence afin d'éviter d'endommager les joints. Garder la poignée à 45° pour permettre à la chaleur de passer à travers et autour de la bille et diriger la flamme directe loin du centre du corps de valve. Évitez le chauffage prolongé de la valve elle-même; appliquer de la chaleur sur le tube d'abord et transférer autant de chaleur possible par le tube dans la vanne. Ne pas braser.

MODÈLES PRESS & PEX F1960

Utiliser les raccords fournis et suivre les instructions du fabricant de l'instrument de raccordement.

Once connected to the system, check for leaks and tighten the bolts if needed.

Una vez realizada la conexión al sistema, verifique que no haya fugas y, si es necesario, ajuste los bulones.

Une fois connecté au système, vérifier qu'il n'y a pas de fuite et serrer les boulons au besoin.

⚠ WARNING

To purge the system, make sure that the handle is in flow position. Remove the drain cap and install purging hose. Once ready, put the handle against flow position to allow the purge of the system through the drain.

⚠ ADVERTENCIA

Para purgar el sistema, asegúrese de que el mango esté en posición "flow" (drenaje). Retire el capuchón de drenaje e instale la manguera de purgado. Una vez que lo haya hecho, coloque el mango en posición contraria al flujo para permitir que el sistema se purgue a través del drenaje.

⚠ ATTENTION

Pour purger le système, s'assurer que la poignée est en position «ouverte». Retirer le couvercle du drain et installer le boyau de purge. Une fois prêt, placer la poignée en position «fermée» afin de permettre la purge du système par le drain.

Québec (Canada)

T 450 951.0818

F 450 951.2165

 calefactio.com

 **CALEFACTIO**