

## **MANUAL DE MONTAJE POR PARTE DEL INSTALADOR AL RECIBIR EL COLECTOR DE DISPARO Y VALVULAS DE RETENCION EN BATERIAS DE SISTEMAS DE CO2.**

**NOTA MUY IMPORTANTE: ETE MANUAL HA DE UTILIZARSE DE MANERA  
CONJUNTA CON LOS SIGUIENTES MANUALES DE INSTALACION:**

- **Manual válvula piloto co2**
- **Manual válvula auxiliar co2**
- **Manual pilotaje co2**
- **Manual baterias sistemas de co2**
- **Manual válvula antirretorno sistemas de co2**

### **1. MODO DE ENVIO DEL CILINDRO + VALVULA.**

El cilindro para cumplir las exigencias de la Directiva 2010/35/UE (transporte ADR) se envía protegiendo la válvula con una caperuza de seguridad que o bien va roscada en la ojiva del cilindro o bien va atornillada a una brida que va en el cuello de la botella. En el caso de que sean cilindros auxiliares de co2, la caperuza de proteccion ira roscada en la ojiva del cilindro y el cilindro piloto llevara la caperuza de proteccion atornillada a la brida que va roscada en el cilindro. Ver foto 2.

Nota MUY IMPORTANTE: la caperuza de proteccion solo se quitara cuando el cilindro este estable, verticalmente y al lado de donde va a ser instalado fijado a la pared. Nunca quitar la caperuza antes por proteccion. Ver foto 1.

Foto 1

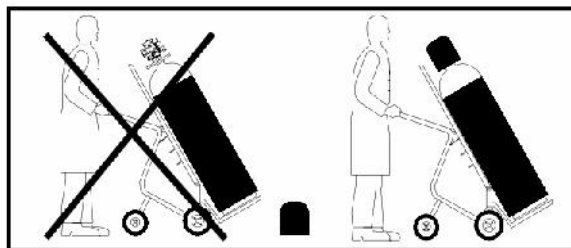


Foto 2

*Fotografía de cilindro + caperuza de proteccion para válvula piloto de co2*

## **2. DESMONTAJE DE CAPERUZA DE PROTECCION DE LA VALVULA.**

Una vez se traslade el cilindro hasta donde hay que instalarlo con la caperuza de proteccion puesta, se procede a desatornillar los tornillos que sujetan la caperuza a la brida del cilindro con una llave fija, teniendo precaución de realizar esta maniobra teniendo en cuenta que al intentar aflojar dichos tornillos se pueda hacer caer al suelo la botella. Ver foto 3.

Foto 3

*Fotografía de cuales son los tornillos a aflojar para quitar la caperuza al cilindro.*

### 3. COLOCACION DE HERRAJES Y SUJECCION DEL CILINDRO A LA PARED.

Cuando se quita la caperuza protectora al lado donde va a ir instalado el cilindro, se procederá a atornillar correctamente el herraje de sujeción vertical a la pared y se acoplará el cilindro a los herrajes debidamente según se indica en la foto 4.

Es muy importante utilizar la tornillería adecuada para la correcta fijación del herraje a la pared ya que de ello dependerá la perfecta sujeción de la botella al herraje de manera correcta y adecuada.

Foto 4



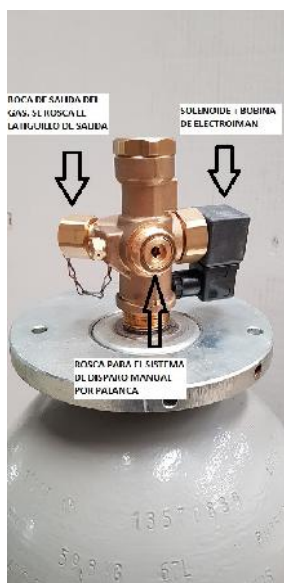
*Fotografía de sujeción del cilindro al herraje y el herraje a la pared.*

### 4. PARTES/PUERTOS DE LA VALVULA.

En este apartado se describen los puertos de la válvula para su conocimiento.

Ver foto 5

Foto 5



*Fotografía de puertos de la válvula.*

## 5. FIJACION DEL COLECTOR A PARED

La fijación del colector a pared, ha de hacerse teniendo en cuenta la altura de los cilindros y la medida del latiguillo de disparo y válvula de retención del sistema de disparo.

La fijación se ha de hacer sobre estructura que aguante perfectamente el posible golpe de ariete del disparo.

El colector se asienta sobre unas escuadras que hay que fijar a la pared y posteriormente este se fija mediante abarcones a las escuadras fijadas a la pared.

El colector siempre se envía con ambos extremos roscados, y con un tapon en un extremo. Hay que elegir el extremo por el que se quiera dejar salir el gas hacia la instalación y en el otro extremo roscar y dejar bien apartado con hilo de teflón el tapon enviado, para evitar fugas de gas en caso de disparo. (Ver parte superior derecha de foto 6).

Las roscas de las válvulas de retención han de quedar orientadas hacia abajo.

En caso de que el colector lleve orificios para el odorizante o contactor de paso, se deberán taponar de manera segura para evitar salida de gas a través de ellas.

Ver foto 6.

Foto 6



*Fotografía de colector y tapon de colector con las escuadras y abarcones de sujeción.*

## 6. COLOCACION DE VALVULAS DE RETENCION AL COLECTOR

Una vez que se ha fijado el colector a pared y se ha puesto el tapon en el extremo del mismo de manera fija y segura, se procedera a dar hilo de teflón a las roscas de las válvulas de retencion. Dichas roscas son macho de ½" tipo G y es donde van roscadas las válvulas de retencion del sistema de disparo de cada botella.

Ver foto 7.

Foto 7



*Fotografía de preparación roscas colector para válvulas de retencion.*

Una vez que se ha procedido a dar hilo de teflón a dichas roscas, se procedera a montar las válvulas de retencion de ½" que se envian según foto 8, 9 Y 10. Primero se fija la válvula con la mano en la posición de foto 8, posteriormente se rosca con llave fija la parte superior que va al colector y posteriormente se fija con llave la rosca que va al latiguillo. Siempre hay que seguir esa secuencia.

**MUY IMPORTANTE: LA FLECHA QUE VA GRABADA EN EL CUERPO DE LA VALVULA DE RETENCION, SIEMPRE TIENE QUE ESTAR APUNTANDO HACIA ARRIBA, ES DECIR HACIA EL COLECTOR Y NUNCA HACIA EL LATIGUILLO DE LA BOTELLA. (VER FOTOS 8, 9 Y 10)**

Foto 8



*Fotografía de colocacion manual de válvula de retencion al colector. (flecha siempre hacia arriba)*

Foto 9



*Fotografía de apriete de válvula de retencion con llave fija al colector*

Foto 10

*Fotografía de apriete de válvula de retención al latiguillo de disparo del cilindro*

## 7. PUESTA EN SERVICIO DEL COLECTOR

Una vez se hayan hecho todos los pasos anteriores y se hayan consultado los manuales de:

- Manual válvula piloto co2
- Manual válvula auxiliar co2
- Manual pilotaje co2
- Manual baterias sistemas de co2
- Manual válvula antirretorno sistemas de co2

El colector quedara en servicio según foto 11.

Foto 11

