

MANUTENZIONE
 Si devono leggere ed osservare tutti i paragrafi IMPORTANTI, DESCRIZIONE, ISTRUZIONE GENERALI DI SICUREZZA e INSTALLAZIONE prima di iniziare il lavoro, come descritto di seguito. Si consiglia una pulizia periodica. Gli intervalli di pulizia dipendono dalle condizioni del materiale e del servizio. Smontare e rimontare le parti seguendo l'ordine della procedura. Prestare molta attenzione alle viste esplose, fornite per l'identificazione e la sistemazione delle varie parti. Far riferimento alla scheda separata I&M per il disassemblaggio del solenoide. Durante il servizio, si devono esaminare i vari elementi per controllare un'eventuale usura eccessiva. Una serie completa di parti interne è disponibile come kit di ricambio o ricostruzione. La sicurezza e un'operatività esente da perdite possono essere garantite unicamente dall'impiego di pezzi originali ASCO.

DESCRIZIONE
 La valvola della Serie 291 è una valvola a solenoide, operata indirettamente. Il materiale del corpo è l'acciaio inossidabile. La valvola è del tipo a pistone, a due vie, in genere chiusa, progettata per gas ad alta pressione.

ISTRUZIONI GENERALI DI SICUREZZA
 Gli elementi ASCO devono essere utilizzati esclusivamente rispettando le caratteristiche tecniche specificate sulla targhetta. La temperatura ambiente e del fluido devono rientrare nei valori definiti dalla targhetta. Non applicare mai liquidi incompatibili né superare i valori nominali di pressione della valvola. La direzione di flusso ed il raccordo dei tubi della valvola sono indicati sul corpo. Variazioni all'apparecchiatura sono ammissibili solo dopo avere consultato il costruttore o il suo rappresentante.

PERICOLO DI VITA!
 I gas compressi ad alte pressioni contengono elevate quantità di energia potenziale, e sono dunque altamente pericolosi. Le varie parti, se montate incorrettamente, possono disintegrarsi in maniera esplosiva e provocare ferite anche fatali.

INSTALLAZIONE
 Se si incontrano problemi durante l'installazione e la manutenzione o se si hanno dei dubbi, consultare noi o i nostri rappresentanti autorizzati.

POSIZIONE DI MONTAGGIO
 Si può montare la valvola in una posizione qualsiasi usando i raccordi filettati provenienti dall'immissione e dall'uscita della valvola.

TUBI
 Prima dell'installazione, depressurizzare il sistema delle tubazioni e pulirlo internamente. È indispensabile una pulizia accurata. Le particelle di polvere che penetrano nella valvola possono provocare anomalie di funzionamento. La direzione di flusso ed il raccordo dei tubi della valvola sono indicati sul corpo. I raccordi devono essere conformi alla misura indicata sull'apposita targhetta e devono essere montati in conformità. Per garantire il corretto funzionamento della valvola, occorre che le linee della pressione e di scarico siano a zona completa senza limitazioni.

ATTENZIONE
 • Impurità di una dimensione $\geq 40\mu\text{m}$ devono essere filtrate. Installare un depuratore o un filtro adatti al servizio richiesto. Installare l'elemento sulla linea di immissione, il più vicino possibile alla valvola.
 • Se durante il serraggio si usano nastro, colla, spray o lubrificanti simili, impedire l'ingresso di particelle nella valvola.
 • Usare utensili appropriati e posizionare le chiavi il più vicino possibile al punto di raccordo.
 • Per evitare danni al corpo della valvola, NON SERRARE ECCESSIVAMENTE i raccordi delle tubazioni.
 • Non usare la valvola o il solenoide come una leva.
 • I raccordi non devono esercitare pressione, torsione o sollecitazioni sul prodotto.

MESSA IN FUNZIONE
 Prima di pressurizzare il sistema ad alta pressione, la valvola dev'essere installata in maniera stabile.

1 Incrementare la pressione all'ingresso della valvola al valore di 20 Bar.
 2 Operare elettricamente la valvola da 2 a 5 volte.
 3 La valvola dev'essere commutata in maniera udibile.
 4 Incrementare la pressione ad un minimo di 120 Bar, ed operare elettricamente la valvola da 2 a 5 volte.
 5 Decrementare la pressione a 10 Bar ed ispezionare la tenuta dell'uscita della valvola, nella misura del possibile.
 6 Incrementare la pressione ad una pressione minima di 120 Bar, ed ispezionare la presenza di eventuali perdite esterne. Applicare un nebulizzatore schiumogeno acqua/sapone su tutti i giunti e le parti filettate. Non devono apparire bolle di sapone che aumentino di volume.

PRECAUZIONI:
 Prima di pressurizzare il sistema ad alta pressione, la valvola dev'essere installata in maniera stabile.
 1 Incrementare la pressione all'ingresso della valvola al valore di 20 Bar.
 2 Operare elettricamente la valvola da 2 a 5 volte.
 3 La valvola dev'essere commutata in maniera udibile.
 4 Incrementare la pressione ad un minimo di 120 Bar, ed operare elettricamente la valvola da 2 a 5 volte.
 5 Decrementare la pressione a 10 Bar ed ispezionare la tenuta dell'uscita della valvola, nella misura del possibile.
 6 Incrementare la pressione ad una pressione minima di 120 Bar, ed ispezionare la presenza di eventuali perdite esterne. Applicare un nebulizzatore schiumogeno acqua/sapone su tutti i giunti e le parti filettate. Non devono apparire bolle di sapone che aumentino di volume.

Tutti documenti delle istruzioni e direttive di manutenzione sono disponibili presso il sito Web www.asconumatics.eu

	DRAWING DISEGNO	DESSIN DIBUJO	ZEICHNUNG TEKENING

	DRAWING DISEGNO	DESSIN DIBUJO	ZEICHNUNG TEKENING

TORQUE CHART	
A	20 ± 3
ITEMS	NEWTON.METRES INCH.POUNDS
3/8	EF G291G410 C144695
1/2	EF G291G420 C144696
9/16-18	EF C291G410 C144695
3/4-16	EF C291G420 C144696

DESCRIPTION	
1. Retaining clip	9. Spring
2. Sleeve	10. Core-assembly
3. Nameplate	11. Spring
4. Coil	12. Piston assembly*
5. Flux washer	13. Body
6. Solenoid base subassembly	
7. O-ring*	
8. Guiding ring core	

DESCRIPTION	
1. Clé de serrage	8. Noyau toroidal e guidage
2. Manchon	9. Ressort
3. Plaque d'identification	10. Noyau
4. Bobine	11. Ressort
5. Rondelle d'étanchéité	12. Piston*
6. Sous-ensemble de base du solénoïde	13. Corps
7. Joint torique*	

BESCHREIBUNG	
1. Halteklammer	9. Feder
2. Mantel	10. Kern-Baugruppe
3. Typenschild	11. Feder
4. Spule	12. Kolbenbaugruppe*
5. Fluxscheibe	13. Ventilkörper
6. Magnetsockel-Unterbaugruppe	
7. O-Ring*	
8. Führungsringskern	

DESCRIPCION	
1. Clip de sujeción	9. Resorte
2. Manguto	10. Conjunto del núcleo
3. Placa de características	11. Resorte
4. Bobina	12. Conjunto del pistón*
5. Arandela de flujo	13. Cuerpo
6. Base auxiliar del solenoide	
7. Junta*	
8. Núcleo guía del anillo	

DESCRIZIONE	
1. Clip di ritenuta	8. Cannotto ad anello di guida
2. Manico	9. Molla
3. Targhetta	10. Sottogruppo cannotto
4. Bobina	11. Molla
5. Rosetta di flusso	12. Gruppo pistone*
6. Sottogruppo base del solenoide	13. Corpo
7. Anello di tenuta*	

BESCHRIJVING	
1. Bevestigingsclip	9. Veer
2. Huls	10. Plunjer
3. Typeplaatje	11. Veer
4. Spoel	12. Zuiger*
5. Kortsluiting	13. Huis
6. Kopstuk/deksel-combinatie	
7. O-ring*	
8. Plunjergeleiding	