

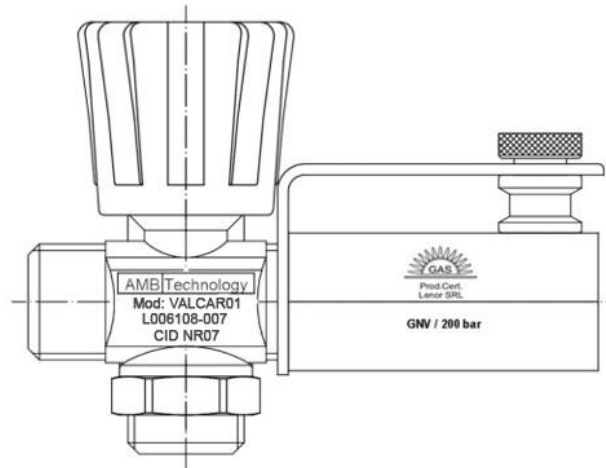
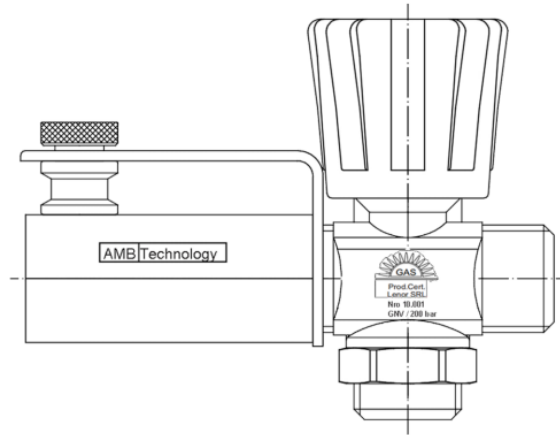


VÁLVULA DE CARGA INTERNA AMB TECHNOLOGY (Marcado)

No. 01

Rev. 04

Producción



Marca:	AMB Technology
Modelo:	VALCAR01
Codigo Lenor:	L006108-007
Código Enargas:	CID NR07
Nro. de serie:	10001 Serie numérica 5 dígitos, comenzando en 10001
OBSERVACIONES:	
1) Marcado 5 dígitos numéricos, comienza en 10001	
2) Opción de pico de carga	
a) Diametro de carga 12,60 mm Uso típico Argentina	
b) Diametro de carga 11,13 mm Uso típico Brasil	



VÁLVULA DE CARGA INTERNA AMB TECHNOLOGY (Marcado)

No. 01

Rev. 04

Producción

MONTAJE:

Instalar la válvula de carga en un lugar cercano al regulador, Alejamiento máximo entre 600 y 700 mm y a la mayor altura posible.

Su instalación debe estar libre de interferencias y permitir la operación de carga en forma normal sin interferencias. Además debe permitir su intervención para la realización del mantenimiento correspondiente.

El soporte de válvula, (que contendrá la válvula), debe estar instalado en un lugar seguro, de ser posible que no tenga interferencia con elementos originales del Motor y previendo que las vibraciones del motor no generen interferencia esporádica ni permanente con otros elementos del motor.

La instalación del pico de carga, se debe montar a mano hasta el sello del o ring, adicionando el porcentaje de vuelta requerido para que el agujero de carga quede en un lugar cómodo a la carga.

**EL EXCESIVO AJUSTE O TORQUE DEL PICO PODRA DAÑAR EL ORING
ORIGINANDO PÉRDIDAS POR EL MISMO**

CONEXIONES:

Las conexiones corresponder a Nipe M12x1 y Virola de 6 mm con caño de Alta presión de 6 mm.

El tubo de Alta presión al ingreso y egreso de la válvula debe tener una rulo u omega de expansión positiva, que permita frente algún movimiento o desprendimiento de la válvula expandirse o no cortarse.

CONTROL DE LA INSTALACION

Luego de la instalación y antes de la primera carga, se debe realizar un control de estanqueidad con gas inerte entre 60 y 150 bar de presión y válvula de cilindro cerrada, Debiendo las conexiones mantenerse selladas.

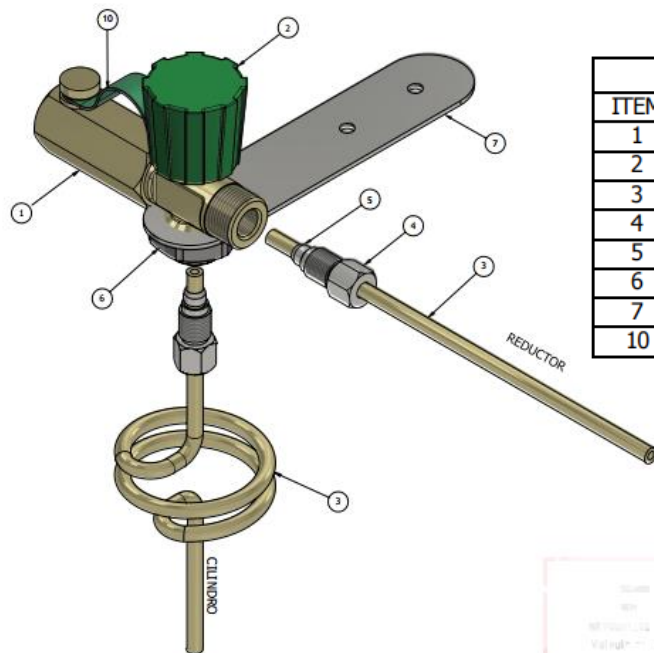
Con Agua Jabonosa espumada, se repasan las conexiones y deben estar libre de burbujas. Para el pico de carga se debe controlar la base del pico. (conexión con la válvula) y el agujero de carga. **NO DEBEN TENER PÉRDIDA**

Una vez realizada la primera carga de GNC a 200 bar, se deberán revisar nuevamente las conexiones verificando la **NO EXISTENCIA DE PÉRDIDAS.**

CONTROLES PERIÓDICOS (Mínimamente 1vez al año con el recambio de la Oblea).

- Verificar que el componente responda al modelo original certificado y no este intervenido.
- Verificar la estanqueidad de las conexiones
- Verificar que la válvula, sus conexiones y el soporte estén firmemente sujetos de acuerdo al esquema original.
- Verificar la existencia de rulos u omegas de expansión en cada entrada de tubo de Alta presión.

Verificar el correcto funcionamiento de la válvula, operando sobre la manija de cierre y apertura, deberá bloquear el flujo de Gas al motor



LISTA DE PIEZAS	
ITEM	Nº DE PIEZA
1	Pico de carga
2	Válvula de abastecimiento
3	Caño de alta presión
4	Niple
5	Virola Ø 6mm
6	Tuerca Externa
7	Soporte fijaciónn interna
10	Lazo