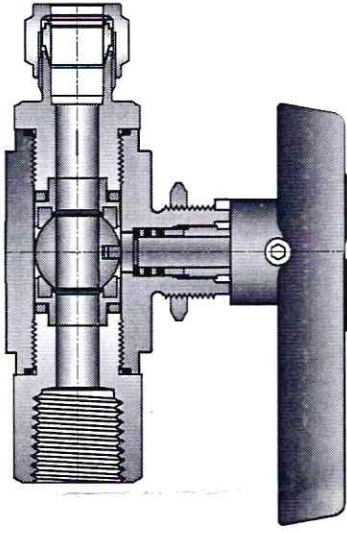
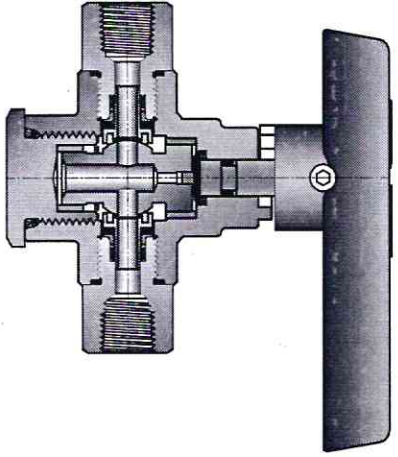


VE2



VET2



CARACTERISTICAS TECNICAS / TECHNICAL DATA:

| Asiento Seats | Material Materials | Máx. P. servicio @ 21°C Max. Op. Press. @ 70°F | | Rango Temperaturas Temp. Range | |
|------------------|-----------------------|---|------|-----------------------------------|-----------|
| | | Bar | psi | | °C |
| K | PTFE (std) | 345 | 5000 | -26 a 177 | -15 a 350 |
| P | PEEK | 345 | 5000 | -26 a 232 | -15 a 450 |
| T | PTFE | 103 | 1500 | -26 a 177 | -15 a 350 |
| D | ACETAL | 345 | 5000 | -26 a 96 | -15 a 205 |
| N | NYLATRON | 345 | 5000 | -18 a 121 | 0 a 250 |

ATENCIÓN: Puede existir un momentáneo aumento de torque de operación si la válvula no se opera por un período prolongado.
WARNING: There may be a momentary increase in operating torque if the valve is not operated for a prolonged period.

Montaje en panel

- 1- Desatornillar el tornillo Allen de la manivela, retirar la manivela y desatornillar completamente la tuerca pasachapa.
- 2- Montar la válvula en el panel (ver el diámetro del agujero y el espesor del panel en el recuadro "MODELOS").
- 3- Ajustar la tuerca pasachapa hasta afirmar la válvula y volver a colocar la manivela y el tornillo Allen.

Panel mounting

- 1- Unscrew the Allen screw from the handle, take out the handle and unscrew completely the nut.
- 2- Mount the valve in the panel (see the panel hole diameter and the max thickness in the "MODELS" box).
- 3- Tighten the nut until steady the valve and put the handle and screw the Allen screw again.

| MODELO MODEL | Conexiones End Connection | CV | Pasaje Orifice | Ø agujero panel (mm) | Espesor max. panel (mm) |
|-----------------|------------------------------|-----|-------------------|----------------------------|-------------------------------|
| VE212 | 1/8 NPT H | 1.1 | 4.8 | 19.5 | 4.0 |
| VE225 | 1/4 NPT H | 2.3 | 6.3 | 19.5 | 4.0 |
| VET225 | 1/4 NPT H | 1.1 | 4.8 | 22.9 | 6.4 |
| VE238 | 3/8 NPT H | 4.9 | 6.0 | 23.0 | 12.0 |
| VE250 | 1/2 NPT H | 9.9 | 10.3 | 23.0 | 12.0 |
| VE212MH | 1/8 NPT MH | 1.1 | 4.8 | 19.5 | 4.0 |
| VE225MH | 1/4 NPT MH | 2.3 | 6.3 | 19.5 | 4.0 |
| VE238MH | 3/8 NPT MH | 4.9 | 10.3 | 23.0 | 12.0 |
| VE250MH | 1/2 NPT MH | 9.9 | 10.3 | 23.0 | 12.0 |
| VE212M | 1/8 NPT M | 1.1 | 4.8 | 19.5 | 4.0 |
| VE225M | 1/4 NPT M | 2.3 | 6.3 | 19.5 | 4.0 |
| VE238M | 3/8 NPT M | 4.9 | 10.3 | 23.0 | 12.0 |
| VE250M | 1/2 NPT M | 9.9 | 10.3 | 23.0 | 12.0 |
| VE212T | 1/8 OD | 0.2 | 2.5 | 19.5 | 4.0 |
| VE225T | 1/4 OD | 1.1 | 4.8 | 19.5 | 4.0 |
| VE238T | 3/8 OD | 2.3 | 6.3 | 19.5 | 4.0 |
| VE250T | 1/2 OD | 4.9 | 10.3 | 23.0 | 12.0 |

Ajuste de empaquetadura

En caso de pérdidas por el vástago se debe ajustar el tornillo prensa estopa.
 Para ello retirar la manivela desatornillando el tornillo Allen y ajustar con 10 Nm de torque la pieza hexagonal que se ve debajo.

Packing adjustment

In case of losses by the stem, the packing nut must be adjusted.
 To do this, remove the allen screw and adjust the hexagonal part below with 10 Nm of torque.

TUBE FITTING CONNECTIONS

1. The OD end must be pre-assembled with fit ferrules and nut.
2. Cut the tube in L-shaped and eliminate internal and external burrs.
3. Insert the tube into the fitting assembly to the bottom of the seat. Do not allow the end to be under external stress, either traction and/or flexion.
4. Finger-tighten the nut in clockwise.
5. Holding the hexagonal end of the valve with a wrench, with another wrench tighten the nut 1 1/4 turn from the finger-tighten.

MALE AND FEMALE PIPE PORTS

1. The valve provides hexagonal ends to adjust to the connection. We recommend using a open end wrench. Do not rotate the valve using the body, use hexagonal extremes.
2. On the male threads part of the connexion, apply a high quality pipe joint compound or PTFE tape media for this purpose. When PTFE tape is used, it is recommended 5 o 7 full turns of tape be applied; the tape should not be overlapped or covering the first thread.
3. Engage the valve end and the other component part together, until hand-tight.
4. With the proper tools, holding both the valve and the component part, tighten 2 or 3 additional turns in order to achieve a leak-tight joint.

CONEXIONES TUBE-FITTING

1. El extremo OD debe estar prearmado, con sus viruelas y tuercas externas.
2. Corte el tubo en escuadra y elimine las rebabas internas y externas.
3. Inserte el tubo a través del orificio de la tuerca hasta el fondo del asiento. Evite que el extremo esté sometido a esfuerzos exteriores de tracción y/o flexión.
4. Ajuste la tuerca a mano en sentido horario.
5. Sosteniendo el extremo hexagonal de la válvula con una llave, con otra llave apriete la tuerca 1 1/4 de vuelta a partir del ajuste a mano.

CONEXIONES NPT MACHO-HEMIBRA

1. La válvula provee extremos hexagonales para ajustar a la conexión. Se recomienda utilizar una llave fija. No atornillar la válvula sosteniendo desde el cuerpo, sino desde los extremos hexagonales.
2. En la conexión macho roscada, utilice un sellajunta de alta calidad o cinta de PTFE, aplicando de 5 a 7 vueltas según el tamaño de la misma. La cinta de PTFE no debe sobresalir ni cubrir el primer filete de la rosca.
3. Ensamble la válvula con el otro componente firmemente a mano.
4. Con la herramienta adecuada, ajuste la válvula.
5. Aproximadamente 2 o 3 vueltas adicionales, hasta lograr un ajuste adecuado para evitar pérdidas de acuerdo a la presión de servicio.

ABAC SRL

**VALVULAS ESFERICAS
INSTRUCCIONES P/INSTALACION**

**BALL VALVES
INSTALLATION INSTRUCTIONS**

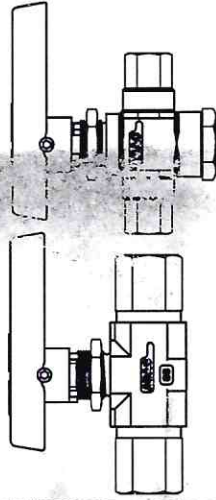
MODELOS / MODELS:

VE2 ACERO INOX.

VET2 ACERO INOX.

STAINLESS STEEL

STAINLESS STEEL



Av. Figueroa Alcora 500 (1712) Castelar - Bs.As. - Argentina
 Tel./Fax: (54 11) 4659-4146 - Email: ventas@abac.com.ar
 www.abac.com.ar

PRECAUCIONES

Todos los datos de esta publicación provienen de sistemas de información de productos y/o de sistemas de información de productos que tienen experiencia técnica. Debido a la variedad de condiciones operativas y aplicaciones de estos productos, será responsabilidad del diseñador y/o del usuario el evaluar el uso de los productos para su aplicación específica.

ABAC S.R.L. dispone de un kit de reparación para esta válvula. Consulte con el departamento de ventas ABAC o con uno de nuestros representantes para obtenerlo.
 ABAC S.R.L. no se responsabiliza por el funcionamiento de una válvula reparada por el cliente.

ABAC S.R.L. se reserva el derecho de modificar total o parcialmente y sin previo aviso cualquiera de las características especificadas en el presente adjunto.

WARNING

The content of this publication provides different products and / or systems options to give more information to technical experiences and the users. Because of the different operative conditions and the applications of this products, will be responsibility of the designer and / or user to select products suitable for their specific applications requirements.

ABAC S.R.L. has a repairing kit available for this valve. Ask to the ABAC sales Dpt. or an authorized sales representative to get it.
 ABAC S.R.L. is not the responsible of the working of a valve repaired by the client.

ABAC S.R.L. owns the right to modify total or partially and without notice anyone of the characteristics specified in this instructions.

Ingeniería ABAC SRL
 Art. 358013 Rev.6