



HOSHIZAKI AMERICA, INC.

BOLETIN DE SERVICIO

SB20-0015S

Emitido 4 de Junio del 2020

Página 1 de 4

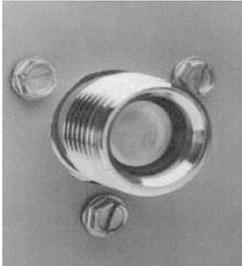
Tema: Instalación de accesorios de conexión rápida

(Este boletín sustituye a SB08-0004R)

Seguimos viendo problemas con la instalación de los accesorios de conexión rápida en unidades remotas. Las principales causas de fallas están relacionadas con la mala alineación inicial de las uniones y el esfuerzo de torsión inadecuado para completar el sello. Muchas veces, el esfuerzo de torsión está relacionado con nada de lubricante en el momento de la instalación.

Siga estas instrucciones de cerca durante el proceso de instalación.

Nota: Según las instrucciones del fabricante, no utilice sellador de rosca/loc-tita en las roscas de conexión rápida. El uso de este material podría afectar el esfuerzo de torsión necesario para hacer el sello adecuado a prueba de fugas (borde de metal a metal entre los accesorios macho y hembra).

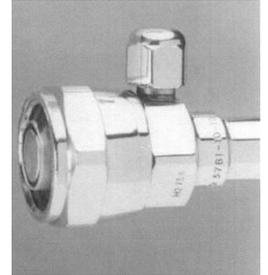


Uniones de la serie 5700

Y

Uniones del equipo de punta de la serie FD57

Instrucciones de instalación de campo del conjunto de líneas



Paso #1: Aplique aceite refrigerante en toda la superficie del diafragma, la junta tórica y el área roscada del conjunto de la unión macho. La cantidad de lubricante utilizado debe cubrir suficientemente todas las superficies designadas. La aplicación ideal es un pequeño cepillo aplicador saturado de lubricante y aplicado libremente. Un lubricante alternativo para esta aplicación es un producto de grasa de silicona compatible con refrigerantes como Dow Corning DC200/60,000cst.

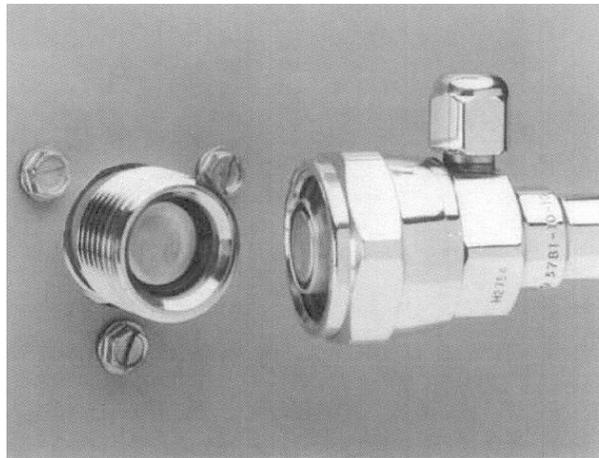
Nota: Se incluye un tubo de lubricante en todos los conjuntos de líneas, así como en el equipo de conexión rápida HS-2150.

Resultados de la falta de #1 de paso:

1. Indicación falsa de esfuerzo de torsión adecuado o dificultad para convertir un cuarto adicional de un turno para completar el sello.
2. Desplazamiento &/o daño de la junta tórica de la unión macho
 - a) El desplazamiento de la junta tórica dificulta la capacidad de completar el sello final "Metal a Metal" y la liberación prematura del refrigerante durante la conexión.
 - b) El daño de la junta tórica también permite liberar refrigerante durante la conexión.

Paso #2: Asegúrese de que las mitades de la unión se mantengan en alineación adecuada entre sí antes de iniciar las roscas de la tuerca de la unión hembra en la mitad masculina. Las caras del extremo de las uniones deben ser paralelas entre sí y visualmente en línea entre sí. Esto permite que la tuerca de la unión hembra se enrosque fácilmente a mano para las rotaciones iniciales 2-3 de la tuerca de unión. Estas rotaciones iniciales pondrán el diafragma en contacto y se sentirá un fuerte aumento de esfuerzo de torsión en el momento en que entren en contacto.

SI LA TUERCA NO SE INICIA A MANO, – AJUSTE LA POSICIÓN DEL CONJUNTO DE LÍNEAS PARA GARANTIZAR UNA ALINEACIÓN DE LA UNIÓN ADECUADA Y ELIMINAR TODA LA FUERZA DE CARGA LATERAL EN EL ACOPLAMIENTO DURANTE EL MONTAJE.

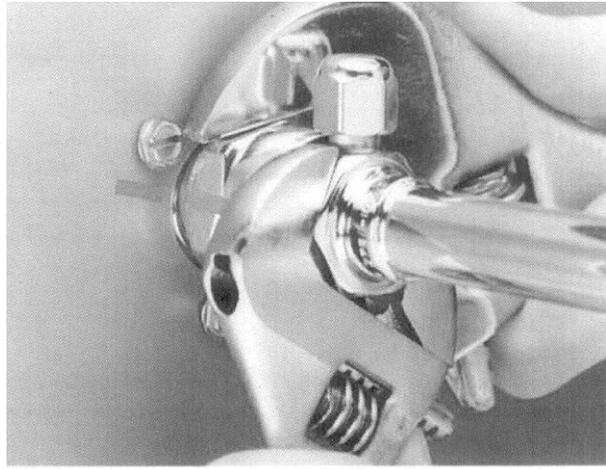


LAS CARAS FINALES DE LA UNIÓN DEBEN SER PARALELAS ENTRE SÍ Y VISUALMENTE EN LÍNEA ENTRE SÍ.

Resultados de fracaso para completar el paso #2

1. Desplazamiento y / o daño de la junta tórica de la unión macho
 - a) El desplazamiento de la junta tórica dificulta la capacidad de completar el sello final "Metal a Metal" y la liberación prematura del refrigerante durante la conexión.
 - b) El daño del O-ring también permite liberar refrigerante durante la conexión.
2. Deformación del cuerpo de la unión hembra y / o conjunto de cortadora de la unión macho.
 - a) La deformación dificulta la capacidad de completar el sello final de Metal a Metal" y la liberación prematura del refrigerante durante la conexión.
3. Perforación y apertura inadecuadas del diafragma de la unión masculino y femenino
 - a) Restringe el flujo del sistema.

Paso #3: Utilizando llaves de tamaño apropiado, tabla de referencia a continuación, para el cuerpo de la unión hembra y la tuerca de unión hembra, apriete la tuerca de unión femenina mientras se evita la rotación del cuerpo femenino con respecto a la mitad masculina. La tuerca debe apretarse hasta que se sienta un aumento definitivo en la resistencia, se produce contacto de metal a metal, (en este punto, la tuerca habrá cubierto la mayoría de las roscas en el cuerpo masculino). Es importante asegurarse de que los cuerpos de la unión macho y hembra NO ROTAN durante ninguna parte de la instalación de la llave.



APRIETE HASTA QUE SE PRODUZCA UN AUMENTO DEFINITIVO DE LA RESISTENCIA, DE METAL A METAL.

Resultados de fracaso para completar el paso #3:

1. No se recomienda el uso de alicates "Slip" y/o llaves de tubería
 - a) Las herramientas anteriores limitan la capacidad de sentir el contacto de metal a metal y obstaculizan la capacidad de cumplir con el sello final de giro/rotación (90o) "Metal a Metal/A prueba de fugas".

Paso #4: Utilizando un marcador permanente, marque una línea a lo largo desde la tuerca de unión hembra hasta el mamparo o el cuerpo de la unión hembra. A continuación, apriete un giro/rotación adicional de 1 x 4 (90°); consulte la marca en la tuerca de unión para confirmar que se ha producido el giro/rotación de 1/4. Este último giro/rotación de 1/4 es necesario para garantizar la formación del sello a prueba de fugas, entre las uniones macho y hembra.



**APRIETE UN GIRO
ADICIONAL DE 1/4
PARA ASEGURAR UN
SELLO DE LATÓN A
LATÓN**

Resultados de fracaso para completar el paso #4:

1. Falta la marca de referencia no puede confirmar que se haya producido el sello final "Metal a Metal/ Prueba de fugas".

Paso #5: Repita el paso #1 al paso #4 para todas las conexiones.

Designación de tamaño	Valores de esfuerzo de torción de la Tuerca de unión Min-Max	Tamaño hexagonal de la unión masculino	Tamaño hexagonal de la tuerca de la unión femenino	Tamaño hexagonal del cuerpo de la unión femenino
-Cobre-06	10-12 Ft/Lb	3/4"	11/16"	5/8"
-Cobre-10	35-45 Ft/Lb	1 1/16"	1 5/16"	1"
-Cobre-11	35-45 Ft/Lb	1 1/8"	1 5/16"	1"
-Cobre-12	50-65 Ft/Lb	1 7/16"	1 3/8"	1 11/16"

Nota: Si se siguen las instrucciones anteriores, la conexión rápida debe ser una conexión sin fugas, sin embargo, siempre se recomienda utilizar burbujas de jabón para comprobar y asegurarse de que no se encuentran fugas.

Si tiene alguna pregunta sobre este cambio, comuníquese con el Departamento de Soporte Técnico al tech-support@hoshizaki.com o al 1-800-233-1940.