



PRIMARY FLUID SYSTEMS INC.

1050 COOKE BLVD., BURLINGTON, ON. CANADA L7T 4A8

TEL:(905)333-8743

FAX:(905)333-8746

1-800-776-6580

www.primaryfluid.com

primary@primaryfluid.com

Metering Pump Corporation Stop Instrucciones de instalacion

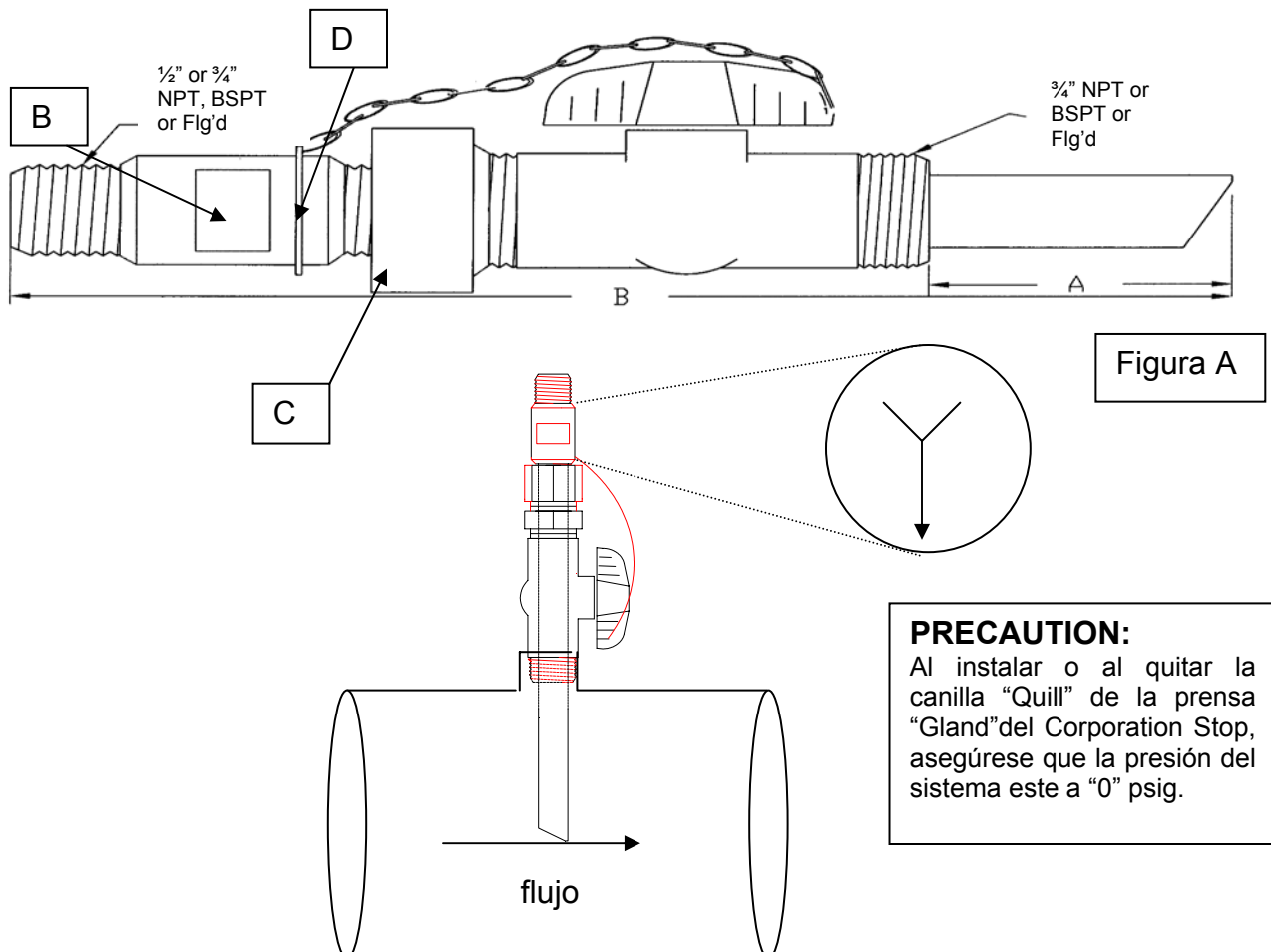
Primary Fluid Systems Inc. Introduce "Corporation Stops", la más nueva adición a su línea de accesorios de la bomba de medición.

Corporation Stop es ideal para la inyección de productos químicos en la corriente de centro de una tubería de proceso. Esto proporciona una mezcla más homogénea que toma lugar en la tubería. Cada Corporation Stop tiene una canilla "Quill" separada la cual puede quitar el servicio por medio de válvula de aislamiento. Cada canilla "Quill" viene ensamblada con resorte Cheque para ayudar a evitar sifón.

La canilla de inyección "the Injection Quill" está disponible en dos tamaños, 6" de longitud convenientes o manejables para 4" - 6" diámetros del tubo y 8" de longitud convenientes o manejable para 8" - 10" diámetros del tubo. La conexión para ambos tamaños es de 1/2" NPT o BSPT.

Estos vienen disponibles en 6 materiales de construcción que proporciona compatibilidad para la mayoría de los productos químicos inyectados. Cada Canilla "Quill" viene estándar con un resorte del acero inoxidable, como opcional tenemos el material "Hastelloy C", la cual está disponible con un recargo (consulte al fabricante), o esta canilla "quill" puede ser ordenada con o sin el resorte

La presión y la temperatura son dependiendo del material de construcción y varían a partir de 150PSIG y 60° C (140°F) hasta 2000 PSIG y 176° C (350°F).



Antes de la instalación, asegúrese de que todos los accesorios y las tuercas de la válvula de unión estén apretados.

Corporation Stop Instalación de válvula de montaje

1. Instale la válvula "Corporation Stop" utilizando el apropiado compuesto de tuberías y cinta de teflón.
2. Todos los "Corporation Stop" viene estándar con un resorte asistido con un "Injection Quill" por recomendación, sin embargo, si ordena la unidad sin el resorte debe ser instalado en la línea del proceso en un la posición del reloj de 6 en punto. Esto le ayudará con la válvula de asiento.
3. Longitud de inserción de los Quill de 2 5/8" son adecuados para 4" - 6" diámetros del tubo. Instale medidas más pequeños de 4", el "Quill" puede ser ajustados o recortado de modo que el "Quill" esté en la línea central del proceso de la tubería. Los Quills de 5/8" 4" de longitud son adecuados para 8" - 10" de diámetro de tubería.
4. Véase la Fig. A (página anterior). Instale una válvula de ensamblaje en línea del proceso a fin de que la flecha estampada en el cuerpo del "Quill" este indicando hacia abajo. Estas posiciones del "quill" en la corriente del proceso aumentan la dispersión de las sustancias química en el proceso de fluidos.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:

Asegúrese siempre que la presión del sistema este en "0" psig antes de desenroscar el Quill de la Prensa "Gland" del "Corporation Stop" Póngase siempre ropa de protección y escudo frente a productos químicos que trabajan con bombas de medición y accesorios

Remueva el injection Quill del Servicio del Corporation Stop .

1. Desenrosque lentamente el injection Quill en contra de la aguja del reloj (B) en la Prensa "Gland" (C), (vea la figura A), asegúrese de no desenroscar la prensa "Gland" o los accesorios de la válvula.

PRECAUCION:

Tener flojo la Prensa "Gland" o la tuerca unión en la válvula podría resultar peligroso donde los fluidos o los químicos presurizados pueden ser lanzados o liberados podrían causar heridas o daño graves.

2. Una Vez desenroscado el "Quill" retire lentamente "the injection quill" de la Prensa (C), utilizando una acción de trenzado fácilmente para retirar el "Quill" de la prensa "Gland". Retire el "Quill" hasta que la cadena casi se muestre o indicador azul del "Quill" sea visible en la Prensa "Gland"
3. Gire la manilla para cerrar la válvula de Bola, la cual la aislara de la línea del proceso

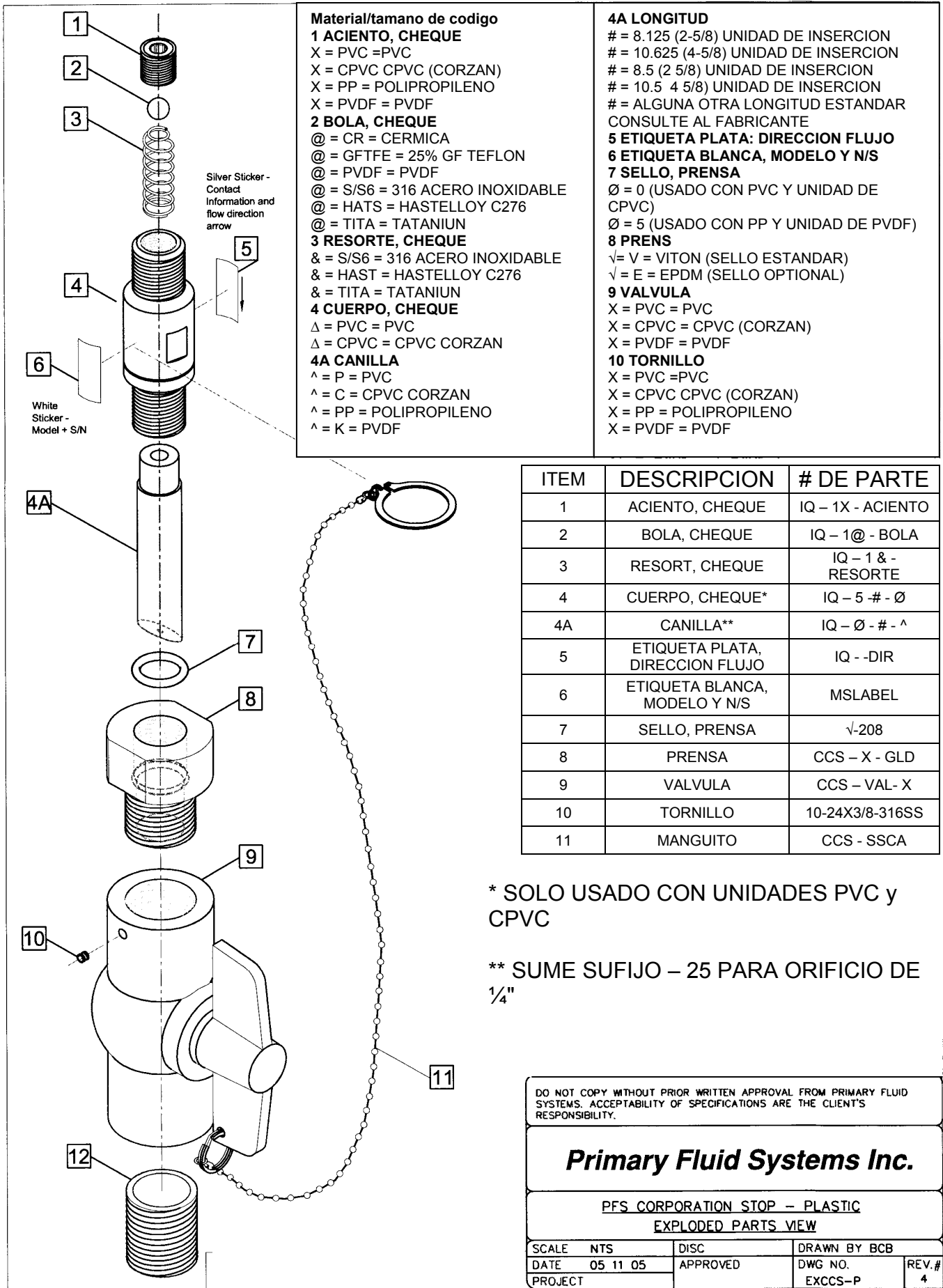
PRECAUTION:

Al remover completamente "the injection quill" sin cerrar la válvula de aislamiento dará lugar una situación extremadamente peligrosa donde los líquidos y los productos químicos presurizados pueden ser lanzados o liberados podrían causar heridas o daños graves.

4. Continúe a remover el "Injection quill" una vez la válvula ha sido cerrada

Re instalacion del Injection Quill al servicio del Coporation Stop.

1. Asegure siempre que la cadena de seguridad este ajunta correctamente. Al no hacerlo puede permitir que el "quill" sea removido sin cerrar la válvula traería con consecuencia lesiones o daños.
2. Inserte el "injection quill" (B) a la Prensa "Gland" (C), utilizando una acción de trenzado fácilmente para retirar el "Quill" de la Prensa "Gland". Siga insertando el "Quill" hasta que se detenga y se apoye en contra de la válvula de bola.
3. Sostenga con seguridad el "quill", gire lentamente la manilla para abrir válvula bola.
4. Continúe insertando el cuerpo del "Quill" en la Prensa "Gland" una vez que el "Quill" alcance la sección roscada, el roscado del "Quill" (B) al manija del reloj con la Prensa "Gland" "C", con la mano hasta que ajuste, entocen utilizando una llave de 7/8" apriete el cuerpo del "Quill" hacia abajo no más de dos hilos de roscas que muestren el cuerpo del "Quill. Esto asegurara un buen sello del "Quill"



Material/tamano de codigo
1 ACIENTO, CHEQUE
 X = PVC =PVC
 X = CPVC CPVC (CORZAN)
 X = PP = POLIPROPILENO
 X = PVDF = PVDF
2 BOLA, CHEQUE
 @ = CR = CERMICA
 @ = GFTFE = 25% GF TEFLON
 @ = PVDF = PVDF
 @ = S/S6 = 316 ACERO INOXIDABLE
 @ = HATS = HASTELLOY C276
 @ = TITA = TATANIUN
3 RESORTE, CHEQUE
 & = S/S6 = 316 ACERO INOXIDABLE
 & = HAST = HASTELLOY C276
 & = TITA = TATANIUN
4 CUERPO, CHEQUE
 Δ = PVC = PVC
 Δ = CPVC = CPVC CORZAN
4A CANILLA
 ^ = P = PVC
 ^ = C = CPVC CORZAN
 ^ = PP = POLIPROPILENO
 ^ = K = PVDF

4A LONGITUD
 # = 8.125 (2-5/8) UNIDAD DE INSERCIÓN
 # = 10.625 (4-5/8) UNIDAD DE INSERCIÓN
 # = 8.5 (2 5/8) UNIDAD DE INSERCIÓN
 # = 10.5 4 5/8) UNIDAD DE INSERCIÓN
 # = ALGUNA OTRA LONGITUD ESTANDAR
 CONSULTE AL FABRICANTE
5 ETIQUETA PLATA: DIRECCION FLUJO
6 ETIQUETA BLANCA, MODELO Y N/S
7 SELLO, PRENSA
 Ø = 0 (USADO CON PVC Y UNIDAD DE CPVC)
 Ø = 5 (USADO CON PP Y UNIDAD DE PVDF)
8 PRENS
 √ = V = VITON (SELLO ESTANDAR)
 √ = E = EPDM (SELLO OPTIONAL)
9 VALVULA
 X = PVC = PVC
 X = CPVC = CPVC (CORZAN)
 X = PVDF = PVDF
10 TORNILLO
 X = PVC =PVC
 X = CPVC CPVC (CORZAN)
 X = PP = POLIPROPILENO
 X = PVDF = PVDF

ITEM	DESCRIPCION	# DE PARTE
1	ACIENTO, CHEQUE	IQ - 1X - ACIENTO
2	BOLA, CHEQUE	IQ - 1@ - BOLA
3	RESORT, CHEQUE	IQ - 1 & - RESORTE
4	CUERPO, CHEQUE*	IQ - 5 # - Ø
4A	CANILLA**	IQ - Ø - # - ^
5	ETIQUETA PLATA, DIRECCION FLUJO	IQ - -DIR
6	ETIQUETA BLANCA, MODELO Y N/S	MSLABEL
7	SELLO, PRENSA	√-208
8	PRENSA	CCS - X - GLD
9	VALVULA	CCS - VAL - X
10	TORNILLO	10-24X3/8-316SS
11	MANGUITO	CCS - SSCA

* SOLO USADO CON UNIDADES PVC y CPVC

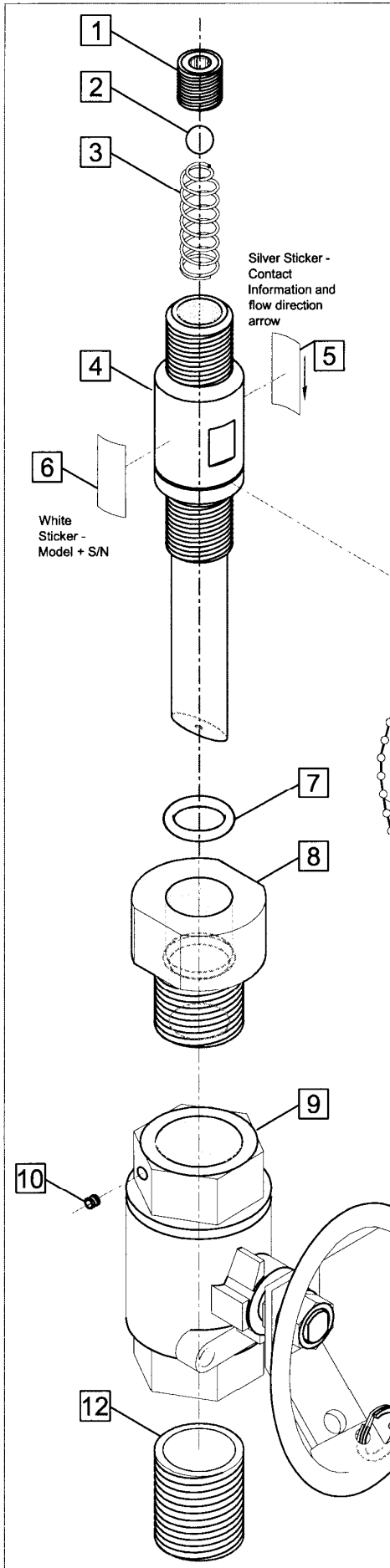
** SUME SUFIJO - 25 PARA ORIFICIO DE 1/4"

DO NOT COPY WITHOUT PRIOR WRITTEN APPROVAL FROM PRIMARY FLUID SYSTEMS. ACCEPTABILITY OF SPECIFICATIONS ARE THE CLIENT'S RESPONSIBILITY.

Primary Fluid Systems Inc.

PFS CORPORATION STOP - PLASTIC
 EXPLODED PARTS VIEW

SCALE	NTS	DISC	DRAWN BY BCB	
DATE	05 11 05	APPROVED	DWG NO.	REV.#
PROJECT			EXCCS-P	4



MATERIAL / TAMANO DE CODIGO

1 ACIENTO, CHEQUE

X = S/S6 = 316 ACERO INOXIDABLE
 X = HAST = HASTELLOY C276
 X = ALLOY 20 = ALEACION 20
 X = TITA = TATANIUM

2 BOLA, CHEQUE

@ = SS6 = 316 ACERO INOXIDABLE
 @ = HAST = HASTELLOY C276
 @ = TITA = TATANIUM
 @ = CR = CERAMICA
 @ = GFTFE = 25% GF TEFLON
 @ = PVDF = PVDF

3 RESORTE, CHEQUE

Ø = S/S6 = 316 ACERO INOXIDABLE
 Ø = HAST = HASTELLOY C276
 Ø = TITA - TATANIUM

4 CUERPO, QUILL, CON/CHEQUE*

Ø = 7.25 (2-5/8) UNIDAD DE INSERCIÓN
 Ø = 9025 (4-5/8) UNIDAD DE INSERCIÓN
 ^ S = 316 ACERO INOXIDABLE
 ^ = H = HASTELLOY C276
 ^ = A = ALEACION 20
 ^ = T = TATANIUM

6 SELLO, PRENSA

= V = VITON (SELLO ESTANDAR)
 # = E = EPDM (SELLO OPTIONAL)

7 PRENSA

Z = S/S6 = 316 ACERO INOX.
 Z = HAST = HASTELLOY C276

**5 ETIQUETA PLATA;
 DIRECCION FLUJO**

**6 ETIQUETA BLANCA;
 MODELO Y N/S**

ITEM	DESCRIPCION	# DE PARTE
1	ACIENTO, CHEQUE	IQ - 1X - ACIENTO
2	BOLA, CHEQUE	IQ - 1@ - BOLA
3	RESORTE, CHEQUE	IQ - 1 & - RESORTE
4	CUERPO, CHEQUE	IQ - 5 - # - Ø
4A	CANILLA**	IQ - Ø - # - ^
5	ETIQUETA PLATA, DIRECCION FLUJO	IQ - -DIR
6	ETIQUETA BLANCA, MODELO Y N/S	MSLABEL
7	SELLO, PRENSA	Z-208
8	PRENSA	CCS - X - GLD
9	VALVULA	CCS - VAL - Z
10	TORNILLO	10-24X3/8-316SS
11	MANGUITO	CCS - SSCA

** SUME SUFIJO - 25 PARA ORIFICIO DE 1/4"

DO NOT COPY WITHOUT PRIOR WRITTEN APPROVAL FROM PRIMARY FLUID SYSTEMS. ACCEPTABILITY OF SPECIFICATIONS ARE THE CLIENT'S RESPONSIBILITY.

Primary Fluid Systems Inc.

PFS CORPORATION STOP - ALLOY
 EXPLODED PARTS VIEW

SCALE	NTS	DISC	DRAWN BY	BCB
DATE	05 28 03	APPROVED	DWG NO.	REV.#
PROJECT			EXCCS-SS	1