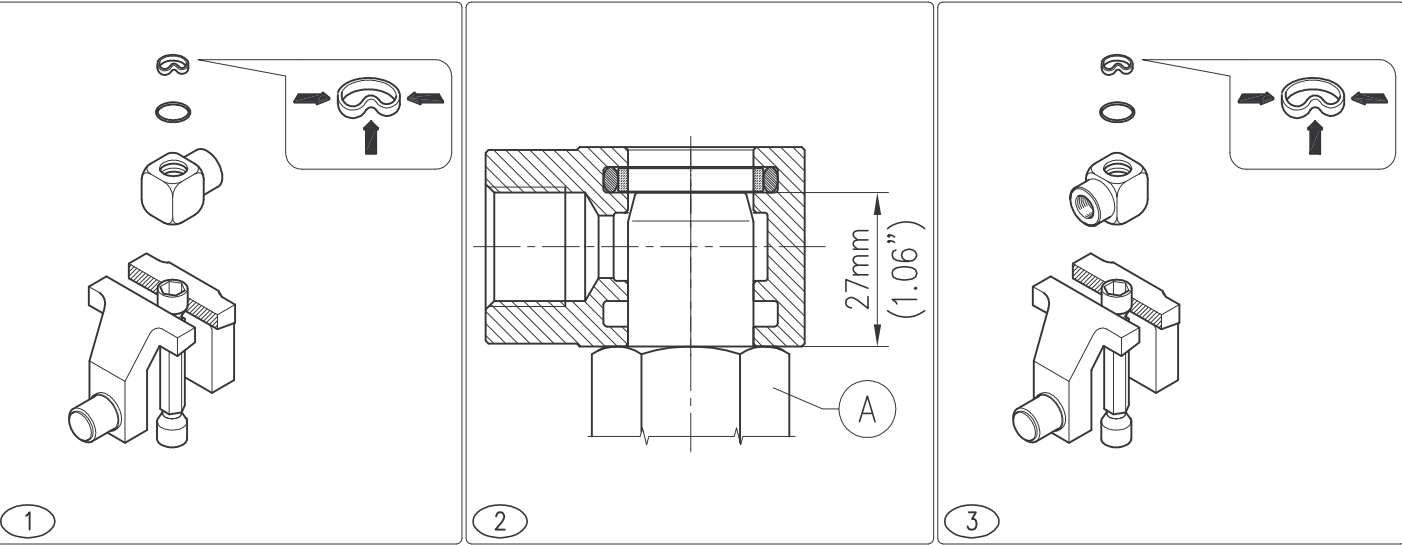


	EQUIPAGGIAMENTI TECNICI LAVAGGIO	SOSTITUZIONE GUARNIZIONI SW90 G1/2" SEALS REPLACEMENT SW90 G1/2" (26.1320.00) – KIT COD. 26.1325.24		
			5	
			10.9135.00	07/01/04

Le operazioni descritte nel presente documento devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato.

The operations described in the present document must be carried out by qualified personnel.



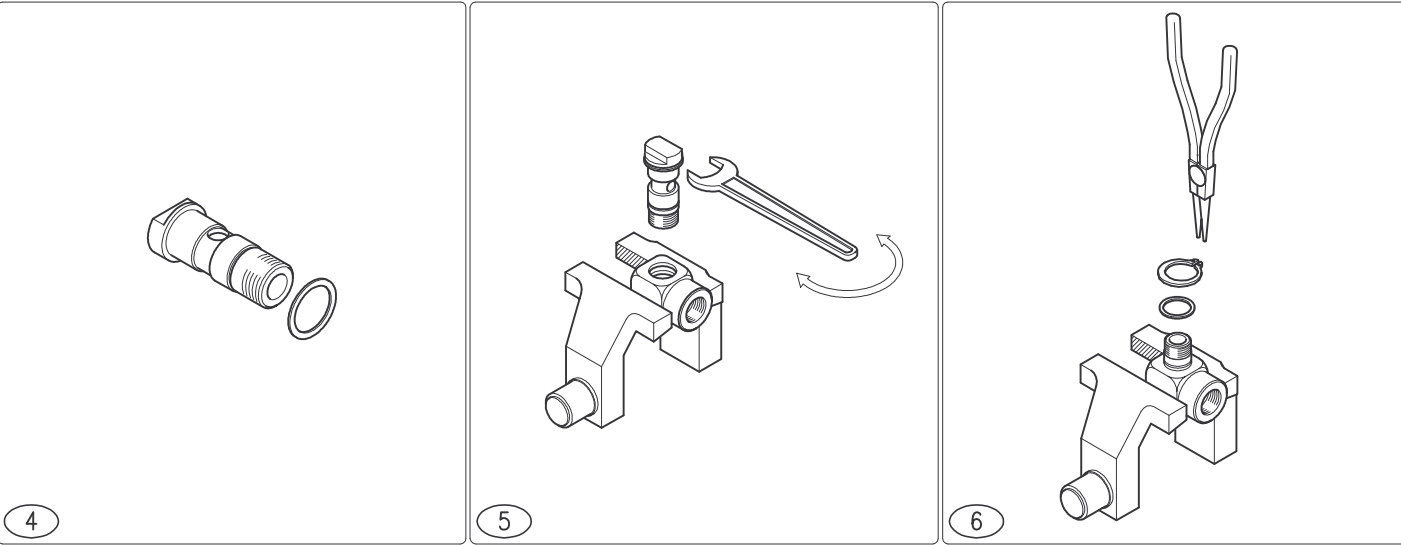
- ITALIANO
- Immergere in acqua bollente gli anelli antiestrusione cod. 10.2067.00 e la vite forata cod.26.1322.51 .
 - Inserire in morsa tampone come fig.2 (pos.A) o chiave 14/15 a tubo "USAG" (art.290) lasciando libero il lato ES.15 .
 - Inserire il corpo cod. 26.1321.51 sulla chiave riposizionandola in modo da liberare la cava della guarnizione.
 - Inserire in cava guarnizione OR cod. 10.3242.10 .
 - Inserire anello cod. 10.2067.00, precedentemente immerso in acqua bollente, sagomandolo come in figura, con l'ausilio del tampone come fig.2 (pos.A) o di un attrezzo non appuntito, per non danneggiare l'anello.
 - Inserire in morsa il complessivo del corpo e con l'ausilio di una chiave poligonale ES.24 Ruotare e spingere, dolcemente per non danneggiare le guarnizioni, il perno all'interno del corpo.
 - Riposizionare in morsa il complessivo ottenuto capovolgendolo.

- INGLISH
- Immerse into boiling water the backup rings cod.10.2067.00 and the screw cod. 26.1322.51 .
 - Clamp in a vice a stopper like fig.2 (pos. A) or use a socket wrench 14/15 "USAG" (art.290) leaving clear the side HEX.15 .
 - Place the housing cod.26.1321.51 on the wrench and reposition in order to release the seal slot.
 - Place in the slot, o-ring seal cod. 10.3242.10 .
 - Place the backup ring,cod.10.2067.00 previously soaked in boiling water, and shape it as illustrated with the help of the stopper as in fig.2 (pos.a) or an unpointed tool in order not to damage the ring.
 - Clamp in the vice the overall body and with the help of a box wrench HEX.24, rotate and push gently, in order not to damage the seals, the pin on the inside of the body.
 - Reposition upside down in the vice, the overall body assembly.

	EQUIPAGGIAMENTI	SOSTITUZIONE GUARNIZIONI SW90 G1/2" SEALS REPLACEMENT SW90 G1/2" (26.1320.00) – KIT COD. 26.1325.24	(I)	(GB)	5	.
	TECNICI		(F)	(D)		
	LAVAGGIO					

Le operazioni descritte nel presente documento devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato.

The operations described in the present document must be carried out by qualified personnel.



- ITALIANO
- Ruotare il complessivo premontato di 180° e ripetere le operazioni elencate nella pagina precedente per la guarnizione successiva.
 - A complessivo: corpo con guarnizioni montate, si consiglia di immergere il tutto in acqua bollente, per facilitare l'assestamento dell'anello antiestrusione nella sua sede.
 - Estrarre dall'acqua bollente, con l'ausilio di un paio di pinze per non scottarsi, sia il complessivo che il perno ingrassandoli con Grasso al Teflon sia le guarnizioni che la vite forata.
 - Inserire la Rondella cod. 14.4060.22 sulla Vite forata cod. 26.1322.51 .
 - Inserire sulla vite forata, Rondella cod. 14.4060.22 e anello seeger cod. 10.1020.05 con l'ausilio di un paio di pinze da seeger.
 - A complessivo ultimato si consiglia di immergere il complessivo in acqua bollente.
 - Eseguire il collaudo idraulico a freddo del complessivo, se dovesse presentare delle perdite, è necessario eseguire un collaudo a caldo ad una pressione di circa 150bar.

- INGLISH
- Rotate at 180° the complete assembly and repeat the operations, listed on the previous page, for the successive seal.
 - It is advisable to dip the overall body with fitted seals in boiling water in order to ease the bedding of the backup ring in its slot.
 - Extract from the boiling water,with the help of a pair of pliers, both body and pin and lubricate them, together with the seals and screw, with teflon grease.
 - Fit the washer cod.14.4060.22 on the screw cod.26.1322.51
 - Fit on the screw, the washer cod.14.4060.22 and elastic ring cod.10.1020.05 with the help of a plier.
 - Once finished, it is advisable to dip the assembly in boiling water.
 - Continue the hydraulic test with cold water and if leaking should arise, it is necessary to carry out a hot water test at a pressure of 150bar (2200psi).