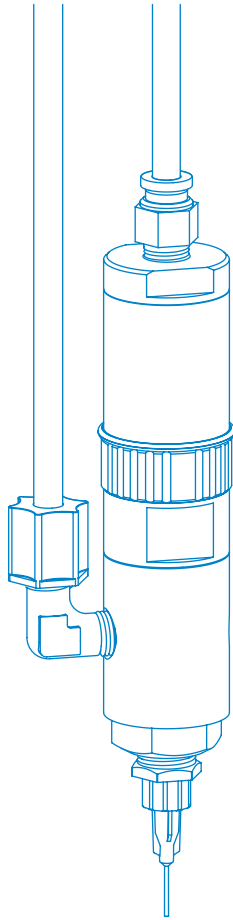


Válvula de dosificación 725D y 725DA

Guía de soporte técnico



Herramientas necesarias

- Llave hexagonal 1/8"
- Destornillador de punta plana 1/4"
- Llave fija 3/8"
- Llave inglesa 8" (2 requeridas)
- Varilla roscada 1/8 NPT

Los manuales de Nordson EFD
también están disponibles en pdf
www.nordsonefd.com/es



Desmontaje de la válvula

1. Gire el manguito de ajuste de carrera hasta la posición máxima.

1



2. Instale la varilla NPT 1/8 en la entrada de fluido o el orificio de montaje del cuerpo hidráulico.

2



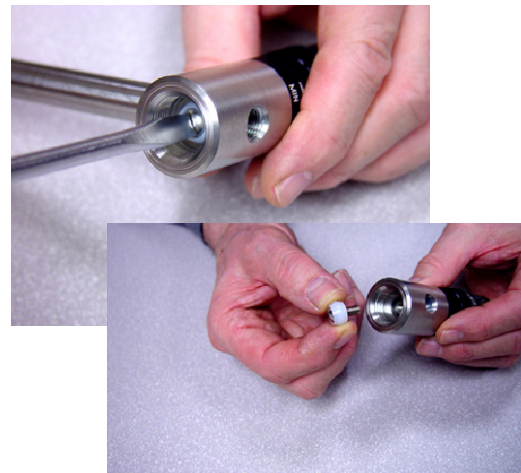
3. Sujetando la varilla, use una llave ajustable de 8" para retirar el tapón del cuerpo hidráulico.

3



4. Usando el destornillador de punta plana, retire el tornillo y la cabeza de sellado.

4



5. Sujetando la varilla, use una de las llaves ajustables de 8" para aflojar el cuerpo hidráulico.

5



6. Retire el cuerpo hidráulico del cilindro neumático.

NOTA

En este momento, el extremo hidráulico de la válvula se puede limpiar a fondo sin desmontar más piezas.

Para la sustitución del diafragma o una reconstrucción total de la válvula, vaya al Paso 7.

6



7. Inserte la llave hexagonal 1/8" a través del accesorio de entrada de aire, afloje el tornillo de bloqueo del eje y girelo dos vueltas completas hacia el exterior.

7



8. Usando la llave fija 3/8", afloje el eje.

8



9. Retire el eje y el diafragma.

9



10. Coloque una de las llaves ajustables de 8" en las partes planas del cilindro neumático y la otra llave ajustable de 8" en las partes planas del tapón del cilindro y afloje el tapón del cilindro.

10



11. Retire el tapón del cilindro, el pistón y el resorte del cilindro neumático.

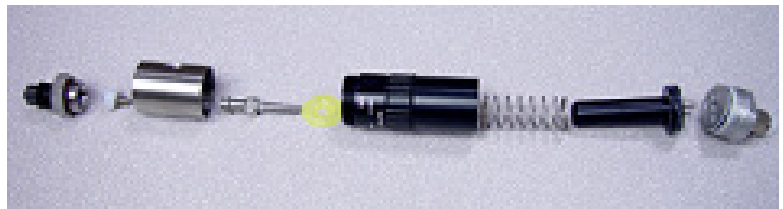
11



La válvula está ahora totalmente desmontada y lista para su limpieza, inspección y nuevo montaje.

PRECAUCIÓN

El cilindro neumático ajustable en la válvula 725DA no puede ser objeto de mantenimiento sobre el terreno. No intente desmontar más piezas. No gire el manguito de ajuste de carrera.



Mantenimiento y nuevo montaje de la válvula

Para obtener los mejores resultados, instale todas las piezas de repuesto incluidas en el kit de reparación.

1. Limpie e inspeccione todas las piezas

- Limpie todas las piezas con un disolvente compatible con el fluido dosificado.
- Inspeccione todas las roscas.
- Inspeccione los pernos del pistón para comprobar que esté rectos.
- Inspeccione la zona de asiento del cuerpo hidráulico para detectar picaduras.
- Cambie todas las piezas dañadas o desgastadas.
- En la última página de estas instrucciones, aparecen las listas completas de piezas.

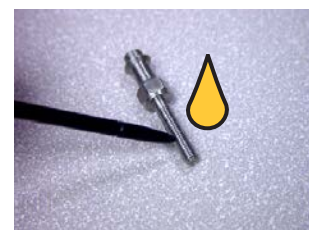
1



- Con el lubricante suministrado en el kit de reparación, aplique una capa de lubricante en los puntos indicados.

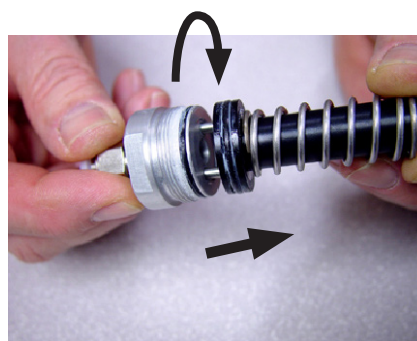


2



- Monte el tapón del cilindro neumático, el pistón y el resorte.

3



- Instale el tapón del cilindro neumático, el pistón y el resorte presionando para comprimir el resorte mientras gira para engranar las roscas.

4



- Usando las dos llaves ajustables de 8", apriete el tapón del cilindro neumático. Si hay una llave dinamométrica disponible, aplique un par de 10.8 Nm (8 ft lbs).

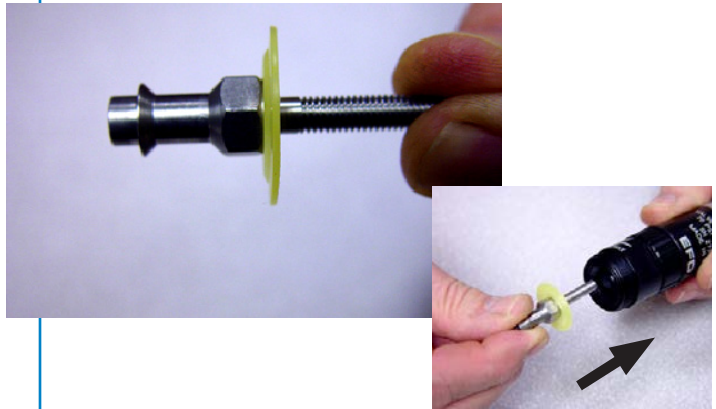
5



6. Instale el eje y el diafragma.

- El anillo convexo del diafragma debería orientarse hacia el exterior del cilindro neumático.

6



- ## 7. Usando la llave fija de 3/8", apriete el eje. Si hay una llave dinamométrica disponible, aplique un par de 1,69 Nm (15 in lbs).

7



- ## 8. Inserte la llave hexagonal de 1/8" a través del accesorio de entrada de aire y apriete el tornillo de bloqueo del eje. Si hay una llave dinamométrica disponible, aplique un par de 2,82 Nm (25 in lbs).

8



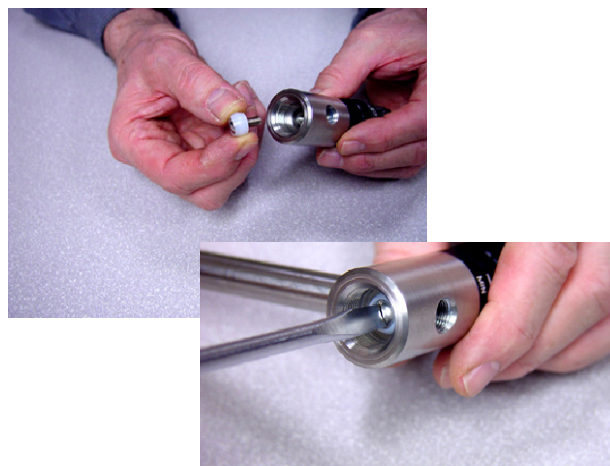
- ## 9. Instale el cuerpo hidráulico y apriete usando la varilla NPT de 1/8 y la llave ajustable de 8". Si hay una llave dinamométrica disponible, aplique un par de 6,78 Nm (5 ft lbs).

9



10. Instale el tornillo y la cabeza de sellado usando el destornillador de punta plana de 1/4". Si hay una llave dinamoétrica disponible, aplique el par adecuado de 1,69 Nm (15 in lbs).

10



11. Instale y apriete el tapón del cuerpo hidráulico usando la varilla NPT de 1/8 y la llave ajustable de 8". Retire la varilla NPT de 1/8.

11



La válvula está ahora totalmente montada y lista para realizar las pruebas correspondientes.

12. Prueba de presión de la válvula.

12



- Lleve a cabo una prueba de presión de la válvula aplicando una presión de aire de 100 psi (7,0 bar) a la entrada de fluido.
- Aplique agua jabonosa y compruebe la presencia de fugas en la salida de fluido y en el pequeño orificio de ventilación sobre el diafragma.

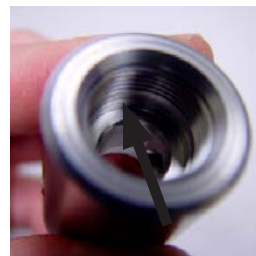
Si ha seguido todos los pasos anteriores y la válvula ha superado la prueba de fugas:

¡Enhorabuena por el buen trabajo! Ha logrado reacondicionar su válvula de dosificación EFD 725 o 725DA y le esperan varios miles de millones de ciclos de dosificación homogéneos.

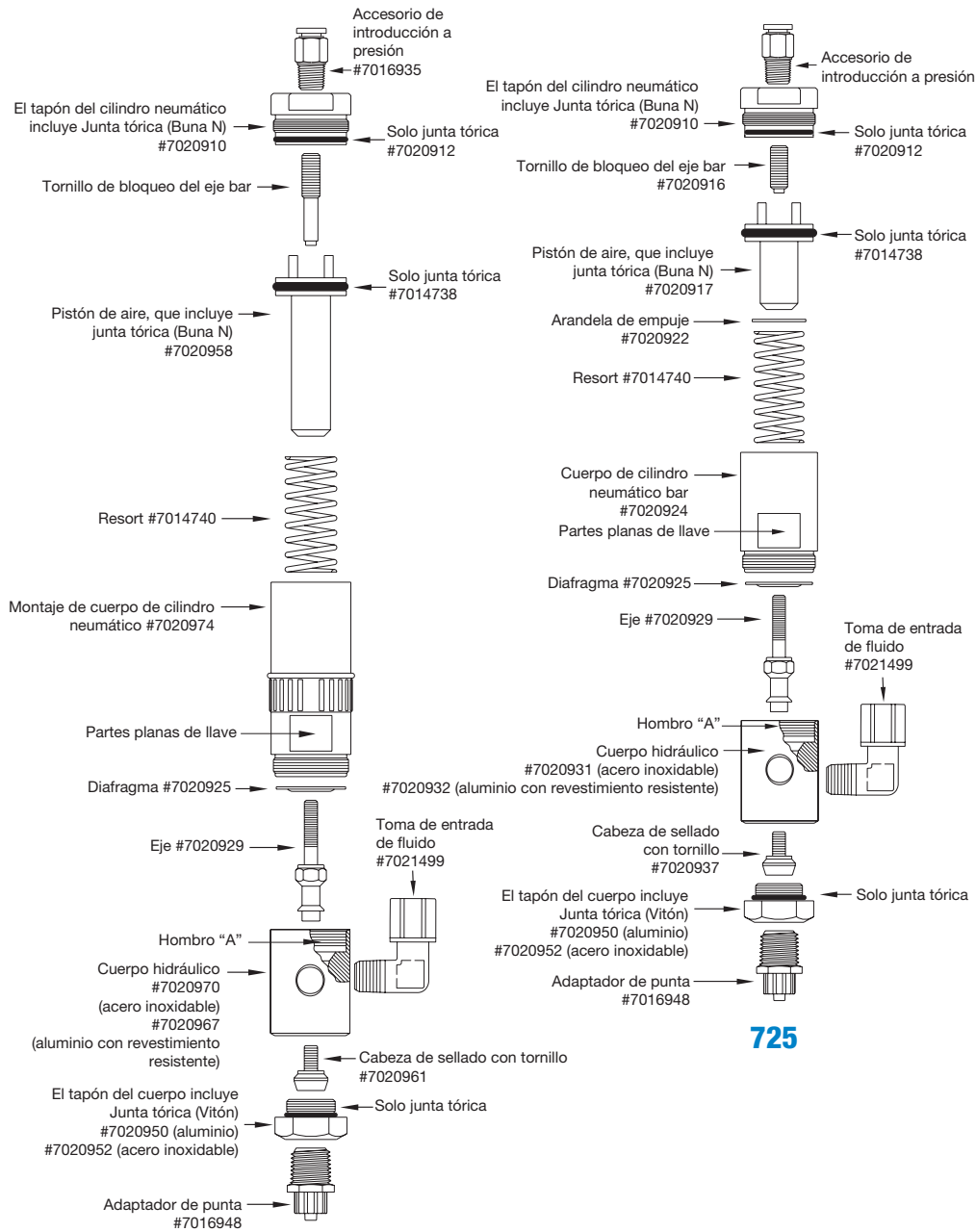
Si la válvula presenta fugas tras el nuevo montaje, siga los pasos siguientes:

Fugas en la salida de fluido: Compruebe el apriete del tornillo de la cabeza de sellado. Si el tornillo presenta el apriete correcto, retire y compruebe la superficie del asiento de la cámara de fluido para detectar picaduras. Si presenta picaduras, cambie el cuerpo hidráulico.

Fugas en el orificio de ventilación: Desmonte la válvula y repase los Pasos 7 a 9 para asegurarse del apriete correcto del eje y del cuerpo hidráulico.



Piezas de repuesto y mantenimiento



Kits de reparación

Kit de reparación de 725D – pieza #7021008

Kit de reparación de 725DA – parte #7021013

(Los kits de reparación incluyen juntas tóricas, cabeza de sellado con tornillo y lubricante)

725DA-RK (mostrado) contiene 200 cabezas de sellado blancas

725D-RK (no mostrado) contiene 450 cabezas de sellado amarillas



Para ventas y servicio Nordson EFD en más de 40 países, llame a EFD o visite www.nordsonefd.com/es.

Mexico / Puerto Rico
800-556-3484; espanol@nordsonefd.com

España
+34 96 313 2090; iberica@nordsonefd.com

Global
+1-401-431-7000; info@nordsonefd.com

El Diseño de Onda es una marca registrada de Nordson Corporation.
©2023 Nordson Corporation v062323