

joint.

part, tighten 2 or 3 additional turns in order to achieve a leak-tight

until handtight.

Engage the valve end and the other component part together,

applied, the tape should not be overlapping or covering the first

thread.

On the male threads part of the connexion, apply a high quality

MALE AND FEMALE PIPE PORTS

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.

1. 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

CONEXIONES

La válvula provee extremos hexagonales para ajustar a la conexión. Se

recomienda utilizar una llave viva para la válvula. No rote la válvula

sosteniendo el cuerpo, sino desde los extremos hexagonales.

PRECAUCIONES

Todos los datos de esta publicación proveen opciones sobre

productos y/o sistemas para dar mayor información a usuarios

que tengan experiencia técnica. Debido a la variedad de condiciones

operativas y aplicaciones de estos productos, será responsabilidad

del diseñador y/o el usuario el seleccionar los productos adecuados

WARNING

The content of this publication provides different products and / or

systems options to give more information to technical experiences

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. owns the right to modify total or partially and

without notice anyone of the

characteristics specified in this

instructions.

finger-tighten.

another wrench tighten the nut 1 ¼ turn from the

finger-tighten.

Holding the hexagonal end of the valve with a wrench, with

Finger-tighten the nut in clockwise.

traction and/or flexion.

Do not allow the end to be under external stress, either

TUBE FITTING CONNECTIONS

The OD end must be pre-assembled, with it ferrules and nut.

1. Cut the tube in L-shaped and eliminate internal and external

burrs.

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.

Holding the hexagonal end of the valve with a wrench, with

finger-tighten the nut 1 ¼ turn from the

CONEXIONES

El extremo OD debe estar prearmado, con sus virolas y ferrulas.

1. Corte el tubo en escuadra y elimine las rebabas internas y

externas.

Inserte el tubo a través del orificio de la tuerca hasta el

fondo del asiento. Evite que el extremo esté sometido a

esfuerzos externos de tracción y/o flexión.

Ajuste la tuerca a mano en sentido horario.

Sosteniendo el extremo hexagonal de la válvula con una

llave, con otra llave apriete la tuerca 1 ¼ de vuelta a partir

del ajuste a mano.

ABAC SRL

VALVULAS ESFERICAS

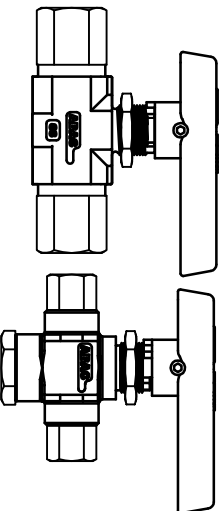
INSTALACIONES P/INSTALACION

BALL VALVES

INSTALLATION INSTRUCTIONS

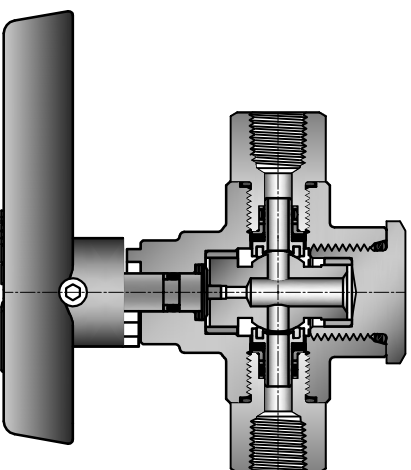
MODELOS / MODELS:

VE2 ACERO INOX. STAINLESS STEEL
VE2T ACERO INOX. STAINLESS STEEL

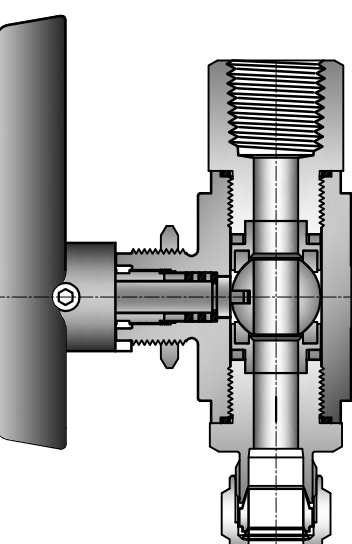


Av. Figueroa Alcorta 500 (1712) Castelar - Bs.As. - Argentina
Tel./Fax: (54 11) 4659-4146 - Email: ventas@abac.com.ar
www.abac.com.ar

VE2T



VE2



CARACTERISTICAS TECNICAS / TECHNICAL DATA:

MODELO	Conexiones	CV	Pasaje Orificio	Ø agujero panel (mm)	Espesor panel máx. panel (mm)
VE212 I	1/8 NPT H	1.1	4.8	19.5	4.0
VE225 I	1/4 NPT H	2.3	6.3	19.5	4.0
VE1225 I	3/8 NPT H	1.1	4.8	22.9	6.4
VE228 I	1/2 NPT H	6.4	10.3	23.0	12.0
VE250 I	1/2 NPT H	6.4	10.3	23.0	12.0
VE212MH I	1/8 NPT MH	1.1	4.8	19.5	4.0
VE225MH I	1/4 NPT MH	2.3	6.3	19.5	4.0
VE238MH I	1/2 NPT MH	6.4	10.3	23.0	12.0
VE250MH I	1/2 NPT MH	6.4	10.3	23.0	12.0
VE12MH I	1/8 NPT MM	1.1	4.8	19.5	4.0
VE225M I	1/4 NPT MM	2.3	6.3	19.5	4.0
VE238M I	3/8 NPT MM	2.3	6.3	19.5	4.0
VE250M I	1/2 NPT MM	6.4	10.3	23.0	12.0
VE12T	1/8 OD	0.2	2.5	19.5	4.0
VE225T I	3/8 OD	1.1	4.8	19.5	4.0
VE238T I	3/8 OD	2.3	6.3	19.5	4.0
VE250T I	1/2 OD	6.4	10.3	23.0	12.0

Ajuste de empaquetadura

En caso de pérdidas por el vastago se debe ajustar el tornillo prensa

estopa.

Para ello retirar la manivela desensamblando 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.

Asiento	Material	Máx P servicio @ 21°C	Rango Temperaturas
Seals	Materials	Max Op Press. @70°F	Temp. Range
K	PCTFE (std)	345	-26 a 177 -15 a 350
P	PEEK	345	-26 a 232 -15 a 450
T	PTFE	103	-26 a 177 -15 a 350
D	ACETAL	345	-26 a 96 -15 a 205
N	NYLATRON	345	-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

desensamblar 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 "MODELS" box)

3- Tighten the nut until steady the valve and put the handle and

screw the Allen screw again.