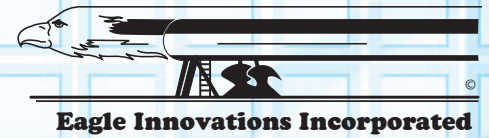


Instrucciones para la Válvula de soluciones



¡ POR FAVOR LEA ANTES DE LA INSTALACIÓN !

Los componentes de su VALVULA DE SOLUCIÓN, se embarcan apretadas a mano solamente, de manera que usted pueda desensamblarlas, inspeccionarlas y familiarizarse con sus funciones.

Para usarse como se indica a continuación, se incluye un tubo de Locktite 271 con cada VALVULA DE SOLUCION. El Locktite 271 es un compuesto de ajuste rojo, no permanente que se usa en temperaturas hasta los 300° F; Se deberá usar Locktite 272 para temperaturas superiores. No se debe confundir el Locktite 271 con otros compuestos rojos que pueden tener características de ajuste permanentes.

Es muy importante que el diseño de alistamiento incluido y estas instrucciones de instalación se sigan muy de cerca para que la VALVULA DE SOLUCION funcione adecuadamente. De lo contrario, la consecuencia puede ser un mal funcionamiento o falla de la válvula.

1) Desatornille el tazón del tapón de asiento. Retire completamente los dos opresores. Desatornille el tornillo del asiento superior que sujeta la esfera al retén de orificio sellado. Pruebe ambos lados de la esfera y el asiento (cuatro combinaciones) en un probador de vacío convencional insertando un tapón de neopreno en el orificio de la esfera o sujetando una pieza plana de neopreno en sobre el orificio.

2) Aplique Locktite 271 en cada lado de ambas roscas del tornillo del asiento superior y apriételo en el retén de orificio sellado. Aplique torsión al tornillo del asiento superior de la siguiente manera: 1.25"- 45 ft-lbs; 1.50"- 70 ft-lbs; 1.75"- 120 ft-lbs; 2.00"- 210 ft-lbs; y 2.25"- 340 ft-lbs. Use la llave de torsión recomendada. PRECAUCION: ¡¡NO SOBREPRIETE, PUESTO QUE PUEDE DAÑAR EL ENSAMBLE DE ESFERA Y ASIENTO!!

3) Aplique Locktite 271 a los opresores, atornille cada uno en los lados del retén de orificio sellado y apriete a torsión normal con la llave.

4) Aplique lubricante para roscas estándar en los hilos del tapón del asiento, atornille el tapón del asiento en la parte inferior del tazón y apriete.

5) Aplique lubricante para roscas estándar en los hilos del émbolo de arrastre, coloque el émbolo de arrastre en el cuerpo de la bomba, de manera que solamente los hilos del émbolo de arrastre sobresalgan el cuerpo de la bomba. Apriete el cuerpo y atornille el retén de orificio sellado en el émbolo de arrastre y apriete el retén de orificio sellado con una llave de fricción. No pellizque o dañe los puertos verticales del retén sellado. No use llave "cuervo" en el retén de orificio sellado. No use llave de fricción en el émbolo de arrastre.

6) Aplique lubricante para roscas estándar a los hilos de la parte inferior del émbolo regular, atornille la parte superior del tazón en la parte inferior del émbolo regular y apriete. No se requieren adaptadores o bujes, adicionales.

7) Después de probar la esfera y el asiento, instale una válvula de desplazamiento de jaula cerrada convencional, con la esfera y el asiento sencillos en la parte superior del émbolo regular. Se obtienen mejores resultados con una esfera de carburo o aleación. No se recomiendan esferas de cerámica. Una válvula con protección satélite (o inserto satélite), válvula de jaula cerrada, con un adaptador de acero inoxidable adecuado, debe utilizarse para aplicaciones arriba de 8500'; los materiales monel endurecidos se recomiendan por debajo de 8500'. ¡¡¡Bajo ninguna circunstancia se debe usar un material de metal suave, una jaula de 3 alas para este propósito!!!. Vea el reverso para instrucciones para HVR.

8) Está permitido correr una extensión-cero en la parte inferior de la bomba, pero no use extensiones más largas que permitan que la válvula de solución sea desplazada hacia afuera del cilindro durante el desplazamiento descendente.!

9) Inserte el émbolo y la varilla de la válvula en el cilindro de la bomba hasta que el émbolo de arrastre de la válvula de solución toque el fondo; marque la varilla de la válvula en la parte superior. Retire la varilla de la válvula, marque y corte la varilla de la válvula 1.50" por debajo de la marca de referencia superior. Cuando se hace en esta forma, y permitiendo aproximadamente 0.50" para la combinación de la rosca de la válvula con el buje de la varilla de la válvula, el claro resultante por debajo del émbolo de arrastre de la válvula de solución, (con la válvula de solución en la posición de cerrado) en la parte inferior del desplazamiento descendente deberá ser de aproximadamente 2.0".

10) ¡¡PRECAUCION!! Después de correr la bomba en la parte inferior del pozo, se deberá recomendar al cliente que la bomba se espacie aproximadamente de 1.5 a 2.0 pulgadas del fondo. La longitud de la bomba deberá ser adecuada para evitar impacto en el desplazamiento ascendente, y ¡¡bajo ninguna circunstancia se debe permitir que la bomba toque el fondo en el desplazamiento descendente!!

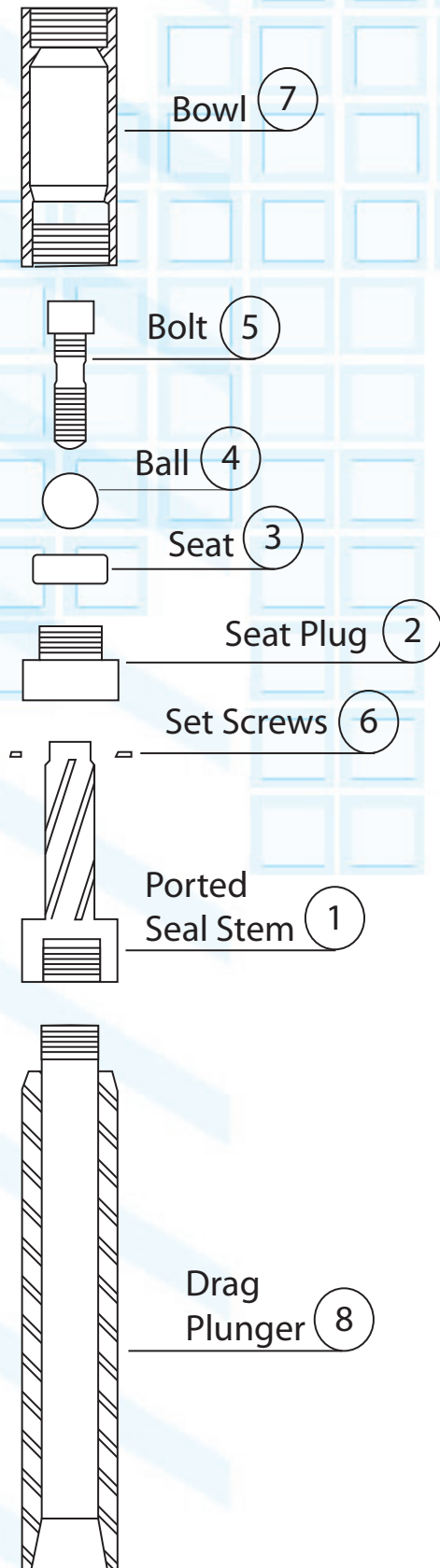
11) El funcionamiento en producción es a menudo aumentado sosteniendo una contrapresión de aproximadamente 150-200 psi en el tubo tal como se hace con la válvula de contrapresión Baird.

NOTAS DE SERVICIO: Después de bombear por un período de tiempo corto, se empezará a formar un anillo de sello visible alrededor de la esfera donde hace contacto con el asiento. La creación de este sello es un resultado deseado de la tecnología inherente con la válvula de SOLUCIÓN y es indicativo de un funcionamiento normal de su mecanismo de sellado arrollado Radialmente.

Durante las operaciones de bombeo, solamente un lado de la esfera y el asiento de la válvula de SOLUCION presentará desgaste. Sin embargo tanto la esfera como el asiento son REVERSIBLES!! Si es necesario, solo voltee cada uno de ellos, reensamble todos los componentes, y reinstale la VÁLVULA DE SOLUCIÓN. La vida operacional, se duplica sin costo extra!! El desgaste prematuro de la esfera y/o el asiento son indicativo de una selección de aleación(es) inadecuada(s), si esto sucede, llame a la línea de soporte técnico de EAGLE al 1-(800) 300-9160 para recomendaciones y sugerencias acerca de la combinación adecuada para su aplicación específica.

GRACIAS por comprar lo que en EAGLE creemos que es el equipo más innovador y verdaderamente ahorrador de costos disponible en la industria petrolera hoy en día. LA VÁLVULA DE SOLUCIÓN EAGLE!!!

Solution Valve



Dis-Assemble

1. Remove Bowl (7) from Seat Plug (2).
2. Remove Set Screws (6) from Ported Seal Stem (1).
3. Remove Bolt (5) from Ported Seal Stem (1).
4. Remove Ball (4).
5. Remove Seat (3).
6. Unscrew Drag Plunger (8) from Ported Seal Stem (1).

Assemble

1. Screw Drag Plunger (8) on Ported Seal Stem (1).
2. Place seat plug (2) on Ported Seal Stem seat (1).
3. Place Seat (3) on seat plug (2).
4. Place Bolt (5) thru Ball (4).
5. Place Locktite on Bolt (5).
5. Screw Bolt (5) with Ball (4) on Ported Seal Stem (1).
6. Tighten Bolt (5) to torque specification.
7. Place Locktite on Set Screws (6).
8. Screw Set Screws (6) into Ported Seal Stem (1).
9. Screw Bowl (7) onto Seat Plug (2).

