



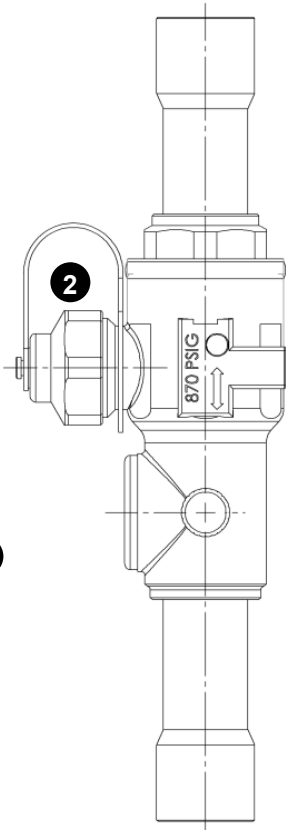
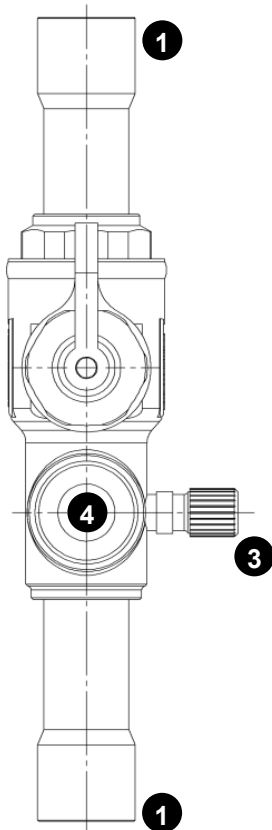
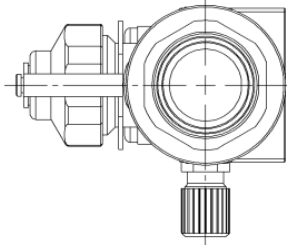
Ball Valves

Application & Installation Instructions English

Key

1. Connections
2. Stem Cap
3. Schrader Valve*
4. Sight Glass*

*Specific models only



Product Description

Ball valves are used for isolation purposes in a wide variety of applications. All Henry models are suitable for use with liquid or gas and are available in a range of sizes.

Schrader, moisture-indicating Sight Glass and High Pressure versions are available in addition to the Standard range.

All models suitable for use with HCFC, HFC and CO₂ refrigerants and their associated oils. The majority also offer A2L and R290 compatibility. High Pressure models are especially suited to transcritical CO₂ applications.

Installation

For Soft Soldering:

Use oxygen-acetylene or equivalent heating torches.

For Silver Brazing:

We recommend only the use of an oxygen-acetylene heating torch capable of raising the temperature of the tube socket to the required brazing temperature within a time period of approximately one minute.

Important

Before installing the valve in the line, turn the stem to the open position.

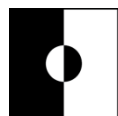
Recommended Procedure for Silver Brazing to Copper Tubing

1. Cut tube ends square. Remove burrs, grease and oil from joint area. Use emery cloth to clean outside of tube.
2. Insert tube into socket and then withdraw half way. Apply flux evenly on outside surface of tube and socket. Re-insert tube.

3. Wrap wet cloth round valve body. Adjust torch to reducing flame. Apply heat to copper tube approximately 1/2" to 2" away from the socket. Apply heat uniformly around tubing.
4. When flux on tube has become liquid, direct the flame on valve socket. Keep flame pointed away from the body.
5. When flux becomes watery in appearance, apply brazing alloy to joint. Brazing should flow quickly around the tube and into socket. If it does not flow freely, continue heating until proper temperature is reached.
6. Direct flame around socket so that brazing alloy is drawn to full depth of socket. A continuous fillet of brazing alloy will appear around the joint as it is filled.
7. Remove flame. After a few seconds, when alloy has set, apply water-soaked cloth to joint and valve. The water will remove excess heat and residual flux as it boils.
8. When valve is cool enough to touch, follow same procedure to complete second brazed joint.
9. Remove all excess flux, using wire brush is necessary. Visually check joint for gaps in fillet and repair if required.
10. Check joints for refrigerant leaks.

The time element is very important when applying heat. It should be a matter of seconds, not minutes.

The base of each ball valve takes the form of a flat pad with 2x threaded holes to allow secure mounting. Details of the hole thread and pitch are given overleaf.



IF IN DOUBT, CONTACT HENRY TECHNOLOGIES

For local contact details,
select the "Contact Us" option at;

www.henry-group.net

DECLARATION OF CONFORMITY

To view and download the Declaration of Conformity for
your products, visit:

www.henry-group.net/technical/united-kingdom

or scan the QR Code below:



Select **Products Manufactured in the UK > Other Products > Ball Valves** to locate, open and download
your DoC or Sound Engineering Practice (SEP)
Statement as-applicable.

Model Naming Conventions

Model numbers beginning '90' have no additional
service connections.

Model numbers beginning '93' offer the addition of a
Schrader valve connection.

Model numbers ending 'M' are metric-specific sizes.

Models numbers ending 'SG' include a moisture-
indicating sight-glass as part of the unit. See the
Moisture Colour Table for guidance on how to interpret
moisture levels using the coloured sight glass.

Model numbers ending in 'TH' are designed with a
higher maximum working pressure and are particularly
suitable for use on transcritical CO₂ systems.

Note that various combinations of the above are
possible. For example a 937205SG has an additional
Schrader connection and sight glass.

Operating Parameters

Standard and Sight Glass (BVSG) Ranges

Maximum Operating Pressure: 48 barg / 60 barg
(model-dependant)

Operating Temperature Range: -40°C to +120°C

High Pressure (HPBV) Range

Maximum Operating Pressure: 130 barg

Operating Temperature Range: -40°C to +150°C

Mounting Pad Details: Imperial

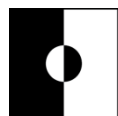
ODS Size	Thread	Pitch (mm)
1/4" – 5/8"	8-36 UNF-2B	20
5/8" – 7/8"	8-36 UNF-2B	32
1.1/8"	10-32 UNF-2B	40
1.3/8"	10-32 UNF-2B	48
1.5/8"	1/4"-28 UNF-2B	60
2.1/8" – 3.1/8"	1/4"-28 UNF-2B	75
3.1/8" FP to 4.1/8"	5/16"-24 UNF-2B	104

Mounting Pad Details: Metric

ODS Size	Thread	Pitch (mm)
6mm – 16mm	8-36 UNF-2B	20
18mm – 22mm	8-36 UNF-2B	32
28mm	10-32 UNF-2B	40
35mm	10-32 UNF-2B	48
42mm	1/4"-28 UNF-2B	60
54mm – 76mm	1/4"-28 UNF-2B	75
89mm to 108mm	5/16"-24 UNF-2B	104

Moisture Colour Table

Refrigerant	Moisture Content (parts per million)			
	Temp (°C)	Indicator Colour		
		Green	Chartreuse	Yellow
R404A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 35	35-130	> 130
	52	< 45	45-200	> 200
R410A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 30	30-120	> 120
	52	< 50	50-150	> 150
R134a	24	< 30	30-90	> 90
	38	< 50	50-120	> 120
	52	< 70	70-150	> 150
R22	24	< 20	20-85	> 85
	38	< 30	30-90	> 90
	52	< 45	45-110	> 110
R744	24	< 15	15-80	> 80
	38	< 20	20-90	> 90
	52	< 35	35-110	> 110



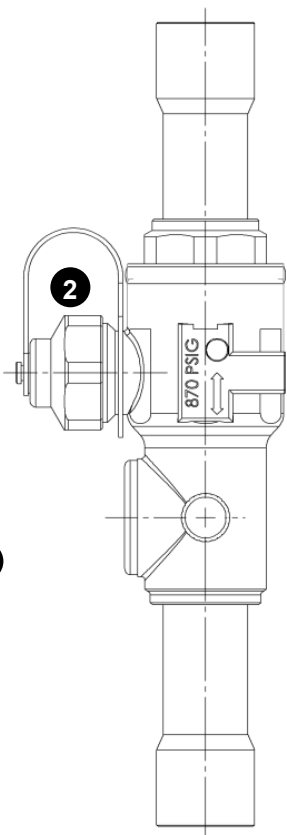
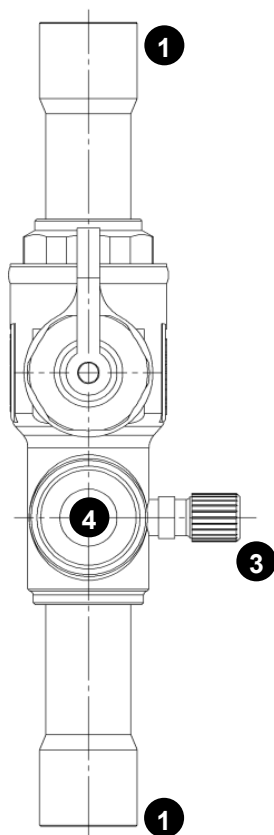
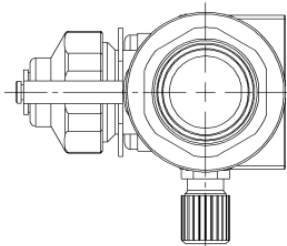
Ball Valves

Instructions d'application et d'installation Français

Légende

1. Raccordements
2. Capuchon de tige
3. Soupape Schrader*
4. Lunette de vue*

*Modèles spécifiques
uniquement



Description du produit

Les soupapes à bille sont utilisées à des fins d'isolation dans une grande variété d'applications. Tous les modèles Henry conviennent à une utilisation avec du liquide ou du gaz et sont disponibles dans une gamme de tailles.

Les versions Schrader, indicateur d'humidité et haute pression sont disponibles en plus de la gamme standard.

Tous les modèles peuvent être utilisés avec les réfrigérants HCFC, HFC et CO₂ et leurs huiles associées. La majorité offre également une compatibilité A2L et R290. Les modèles haute pression sont particulièrement adaptés aux applications CO₂ transcritiques.

Installation

Pour le brasage tendre:

Utilisez de l'oxygène-acétylène ou des chalumeaux chauffants équivalents.

Pour le brasage à l'argent:

Nous recommandons uniquement l'utilisation d'un chalumeau chauffant oxygène-acétylène capable d'élever la température de la douille du tube à la température de brasage requise en une minute environ.

Important

Avant d'installer la soupape dans la conduite, tournez la tige en position ouverte.

Procédure recommandée pour le brasage à l'argent sur des tubes en cuivre

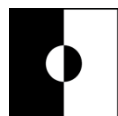
1. Coupez les extrémités des tubes carrés. Retirez les bavures, la graisse et l'huile de la zone de joint. Utilisez une toile d'émeri pour nettoyer l'extérieur du tube.
2. Insérez le tube dans la douille, puis retirez-le à

moitié. Appliquez le flux uniformément sur la surface extérieure du tube et de la douille. Réinsérez le tube.

3. Enveloppez le corps du clapet avec un chiffon humide. Réglez le chalumeau pour réduire la flamme. Appliquez de la chaleur sur le tube de cuivre approximativement à 1/2" à 2" de la douille. Appliquez de la chaleur uniformément autour du tube.
4. Lorsque le flux sur le tube est devenu liquide, orientez la flamme sur la douille du clapet. Orientez la flamme dirigée loin du corps.
5. Lorsque le flux devient aqueux, appliquez l'alliage de brasage sur le joint. Le brasage doit s'écouler rapidement autour du tube et dans la douille. S'il ne s'écoule pas librement, continuez à chauffer jusqu'à ce que la température appropriée soit atteinte.
6. Orientez la flamme autour de la douille de manière à ce que le brasage soit aspiré sur toute la profondeur de la douille. Un filet continu d'alliage de brasage apparaîtra autour du joint au fur et à mesure de son remplissage.
7. Retirez la flamme. Après quelques secondes, lorsque l'alliage a durci, appliquez un chiffon imbibé d'eau sur le joint et le clapet. L'eau éliminera l'excès de chaleur et le flux résiduel lorsqu'elle bout.
8. Lorsque le clapet est suffisamment froid au toucher, suivez la même procédure pour terminer le deuxième joint brasé.
9. Retirez tout excès de flux ; l'utilisation d'une brosse métallique est nécessaire. Vérifiez à vue d'œil s'il y a des espaces dans le filet du joint et réparez si nécessaire.
10. Vérifiez les joints pour les fuites de réfrigérant.

L'élément temps est très important lors de l'application de la chaleur. Cela devrait être une question de secondes, pas de minutes.

La base de chaque soupape à bille prend la forme d'un tampon plat avec 2x trous filetés pour permettre un montage sécurisé. Les détails du filetage et du pas du trou sont donnés au verso.



EN CAS DE DOUTE, COMMUNIQUER AVEC HENRY TECHNOLOGIES

Pour connaître les coordonnées locales, sélectionnez
l'option « Contact Us » à l'adresse:

www.henry-group.net

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Pour consulter et télécharger la déclaration de
conformité de vos produits, rendez-vous sur :
www.henry-group.net/technical/united-kingdom

ou scannez le code QR ci-dessous:



Sélectionnez **Products Manufactured in the UK > Other Products > Ball Valves** pour localiser, ouvrir et télécharger votre déclaration de conformité ou vorte déclaration de Sound Engineering Practice (SEP) selon le cas.

Conventions de dénomination des modèles

Les numéros de modèle commençant par «90» n'ont pas de raccordements de service supplémentaires.

Les numéros de modèle commençant par «93» offrent l'ajout d'un raccordement de soupape Schrader.

Les numéros de modèle se terminant par «M» sont des tailles spécifiques à la métrique.

Les numéros de modèles se terminant par «SG» incluent un voyant indiquant l'humidité dans le cadre de l'unité. Voir le diagramme de chromaticité de l'humidité pour savoir comment interpréter les niveaux d'humidité à l'aide du voyant coloré.

Les numéros de modèle se terminant par «TH» sont conçus avec une pression de service maximale plus élevée et sont particulièrement adaptés à une utilisation sur des systèmes CO₂ transcritiques.

Notez que diverses combinaisons de ce qui précède sont possibles. Par exemple, un 937205SG a un raccordement Schrader supplémentaire et un voyant.

Paramètres de fonctionnement

Gammes Standard et Verre de vue (BVSG)

Pression de fonctionnement maximale: 48barg / 60barg (selon le modèle)

Plage de température de fonctionnement: -40°C à +120°C

Gamme haute pression (HPBV)

Pression de fonctionnement maximale: 130barg

Plage de température de fonctionnement: -40°C à +150 C

Détails du support de montage : Impérial

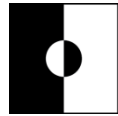
Taille de soudure de diamètre extérieur	Filetage	Pas de filetage (mm)
1/4" – 5/8"	8-36 UNF-2B	20
5/8" – 7/8"	8-36 UNF-2B	32
1.1/8"	10-32 UNF-2B	40
1.3/8"	10-32 UNF-2B	48
1.5/8"	1/4"-28 UNF-2B	60
2.1/8" – 3.1/8"	1/4"-28 UNF-2B	75
3.1/8" FP to 4.1/8"	5/16"-24 UNF-2B	104

Détails du support de montage : Métrique

Taille de soudure de diamètre extérieur	Filetage	Pas de filetage (mm)
6mm – 16mm	8-36 UNF-2B	20
18mm – 22mm	8-36 UNF-2B	32
28mm	10-32 UNF-2B	40
35mm	10-32 UNF-2B	48
42mm	1/4"-28 UNF-2B	60
54mm – 76mm	1/4"-28 UNF-2B	75
89mm to 108mm	5/16"-24 UNF-2B	104

Diagramme de chromaticité de l'humidité

Réfrigérant	Teneur en humidité (parties par million)			
	Temp (°C)	Couleur de l'indicateur		
		Vert	Chartreuse	Jaune
R404A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 35	35-130	> 130
	52	< 45	45-200	> 200
R410A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 30	30-120	> 120
	52	< 50	50-150	> 150
R134a	24	< 30	30-90	> 90
	38	< 50	50-120	> 120
	52	< 70	70-150	> 150
R22	24	< 20	20-85	> 85
	38	< 30	30-90	> 90
	52	< 45	45-110	> 110
R744	24	< 15	15-80	> 80
	38	< 20	20-90	> 90
	52	< 35	35-110	> 110



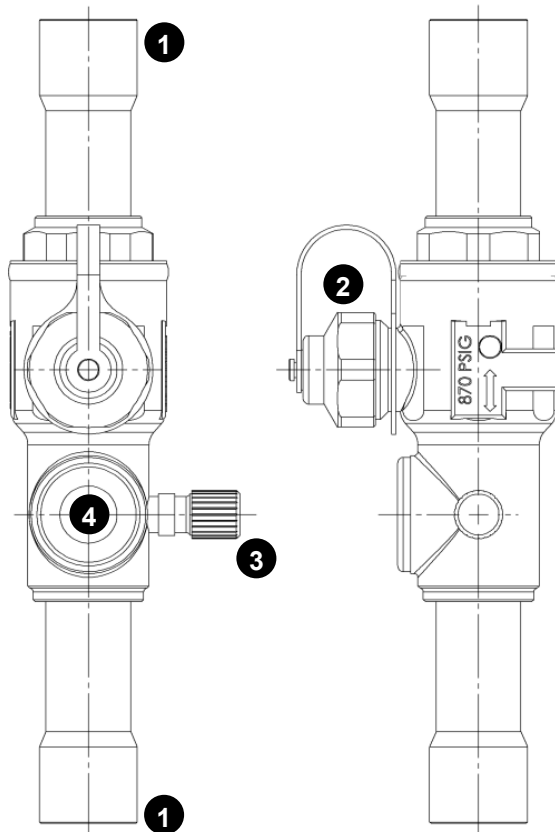
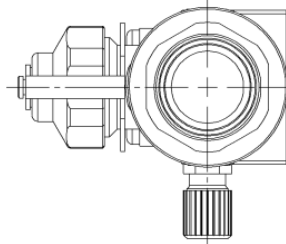
Ball Valves

Anwendungs- & Installationsanweisungen Deutsch

Legende

1. Verbindungen
2. Schaftkappe
3. Schrader-Ventil*
4. Schauglas*

*Nur bestimmte Modelle



Produktbeschreibung

Kugelhähne werden zu Absperrzwecken in einer Vielzahl von Anwendungen eingesetzt. Alle Henry-Modelle sind für den Einsatz mit Flüssigkeiten oder Gasen geeignet und in verschiedenen Größen erhältlich.

Schrader, feuchtigkeitsanzeigende Schauglas- und Hochdruckversionen sind zusätzlich zum Standardsortiment erhältlich.

Alle Modelle sind für den Einsatz mit HCFC-, HFC- und CO₂-Kältemitteln und den dazugehörigen Ölen geeignet. Die meisten bieten auch Kompatibilität mit A2L und R290. Hochdruckmodelle eignen sich besonders für transkritische CO₂-Anwendungen.

Installation

Zum Weichlöten:

Verwenden Sie Sauerstoff-Acetylen- oder gleichwertige Lötlampen.

Zum Hartlöten mit Silber:

Wir empfehlen nur die Verwendung einer Sauerstoff-Acetylen-Lötlampe, der in der Lage ist, die Temperatur der Röhrenfassung innerhalb von etwa einer Minute auf die erforderliche Löttemperatur zu erhöhen.

Wichtig

Drehen Sie vor dem Einbau des Ventils in die Leitung den Schaft in die geöffnete Position.

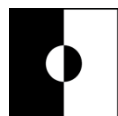
Empfohlenes Verfahren zum Hartlöten mit Silber an Kupferrohren

1. Schneiden Sie die Rohrenden rechtwinklig ab. Entfernen Sie Grate, Fett und Öl aus dem Verbindungsbereich. Verwenden Sie Schmirgelleinen, um die Außenseite des Rohrs zu reinigen.
2. Führen Sie das Rohr in die Fassung ein und ziehen

- sie es dann halb heraus. Tragen Sie Fließmittel gleichmäßig auf die Außenfläche von Rohr und Fassung auf. Setzen Sie das Rohr wieder ein.
3. Wickeln Sie ein feuchtes Tuch um den Ventilkörper. Lötlampe auf Reduktionsflamme einstellen. Erhitzen Sie das Kupferrohr etwa 1,5 cm bis 5 cm von der Fassung entfernt. Erhitzen Sie das Rohr gleichmäßig.
4. Wenn das Fließmittel auf dem Rohr flüssig geworden ist, richten Sie die Flamme auf die Ventilbuchse. Halten Sie die Flamme vom Körper weg gerichtet.
5. Wenn das Fließmittel wässrig aussieht, tragen Sie das Hartlot auf die Verbindungsstelle auf. Das Hartlöt sollte schnell um das Rohr und in die Fassung fließen. Wenn das Lötmittel nicht frei fließt, erhitzen Sie es weiter, bis die richtige Temperatur erreicht ist.
6. Richten Sie die Flamme um die Fassung herum, so dass das Lötmittel auf die volle Tiefe der Fassung gezogen wird. Während des Füllens erscheint um die Verbindungsstelle herum eine durchgehende Schweißkehle von Hartlot.
7. Entfernen Sie die Flamme. Tragen Sie nach einigen Sekunden, wenn das Hartlot ausgehärtet ist, ein wassergetränktes Tuch auf Verbindungsstelle und Ventil auf. Das Wasser entfernt überschüssige Wärme und Restfließmittel, wenn es kocht.
8. Wenn das Ventil genügend abgekühlt ist, um es zu berühren, befolgen Sie dasselbe Verfahren, um die zweite Lötverbindung fertigzustellen.
9. Entfernen Sie überschüssiges Fließmittel, dazu ist eine Drahtbürste erforderlich. Überprüfen Sie die Verbindungsstelle optisch auf Lücken in der Schweißkehle und reparieren Sie diese, falls erforderlich.
10. Überprüfen Sie die Verbindungsstellen auf Kältemittellecks.

Das Zeitelement ist beim Erhitzen sehr wichtig. Der Vorgang sollte eine Sache von Sekunden sein, nicht von Minuten.

Die Basis jedes Kugelventils hat die Form eines flachen Plättchens mit 2x Gewindelöchern, um eine sichere Montage zu ermöglichen. Einzelheiten zu Lochgewinde und Steigung finden Sie auf der Rückseite.



WENN SIE ZWEIFEL HABEN, WENDEN SIE SICH AN HENRY TECHNOLOGIES

Für lokale Kontaktinformationen, wählen Sie die Option "Contact Us" unter;

www.henry-group.net

KONFORMITÄTSEKRLÄRUNG

Um die Konformitätserklärung für Ihre Produkte einzusehen und herunterzuladen, besuchen Sie:
www.henry-group.net/technical/united-kingdom

oder scannen Sie den nachstehenden QR-Code:



Wählen Sie **Products Manufactured in the UK > Other Products > Ball Valves**, um Ihre Konformitätserklärung oder Grundsätzen der Sound Engineering Practice (SEP) zu finden, zu öffnen und herunterzuladen, sofern zutreffend.

Modellbezeichnungskonventionen

Modellnummern, die mit „90“ beginnen, haben keine zusätzlichen Anschlussleitungen.

Modellnummern, die mit „93“ beginnen, bieten das Hinzufügen eines Schrader-Ventilanschlusses.

Modellnummern mit der Endung „M“ sind metrische Größen.

Modellnummern mit der Endung „SG“ beinhalten ein Schauglas zur Feuchtigkeitsanzeige als Teil des Geräts. In der Feuchtigkeitsfarbtabelle finden Sie Anleitungen zur Interpretation der Feuchtigkeitswerte mithilfe des farbigen Schauglases.

Modellnummern mit der Endung „TH“ sind für einen höheren maximalen Betriebsdruck ausgelegt und eignen sich besonders für den Einsatz in transkritischen CO₂-Systemen.

Beachten Sie, dass verschiedene Kombinationen des oben Genannten möglich sind. Beispielsweise hat ein 937205SG einen zusätzlichen Schrader-Anschluss und ein Schauglas.

Betriebsparameter

Standard- und Schauglas (BVSG)-Bereiche

Maximaler Betriebsdruck: 48 barg / 60 barg (modellabhängig)

Betriebstemperaturbereich: -40°C bis +120 C

Hochdruckbereich (HPBV)

Maximaler Betriebsdruck: 130 barg

Betriebstemperaturbereich: -40 C bis +150 C

Montageplättchen-Details: Imperial

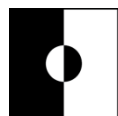
Außendurchmesserlot-Größe	Faden	Gewindesteigung (mm)
1/4" – 5/8"	8-36 UNF-2B	20
5/8" – 7/8"	8-36 UNF-2B	32
1.1/8"	10-32 UNF-2B	40
1.3/8"	10-32 UNF-2B	48
1.5/8"	1/4"-28 UNF-2B	60
2.1/8" – 3.1/8"	1/4"-28 UNF-2B	75
3.1/8" FP to 4.1/8"	5/16"-24 UNF-2B	104

Montageplättchen-Details: Metrisch

Außendurchmesserlot-Größe	Faden	Gewindesteigung (mm)
6mm – 16mm	8-36 UNF-2B	20
18mm – 22mm	8-36 UNF-2B	32
28mm	10-32 UNF-2B	40
35mm	10-32 UNF-2B	48
42mm	1/4"-28 UNF-2B	60
54mm – 76mm	1/4"-28 UNF-2B	75
89mm to 108mm	5/16"-24 UNF-2B	104

Feuchtigkeitsfarbtabelle

Kältemittel	Feuchtigkeitsgehalt (Teile pro Million)			
	Temp (°C)	Indikatorfarbe		
		Grün	Grüngelb	Gelb
R404A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 35	35-130	> 130
	52	< 45	45-200	> 200
R410A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 30	30-120	> 120
	52	< 50	50-150	> 150
R134a	24	< 30	30-90	> 90
	38	< 50	50-120	> 120
	52	< 70	70-150	> 150
R22	24	< 20	20-85	> 85
	38	< 30	30-90	> 90
	52	< 45	45-110	> 110
R744	24	< 15	15-80	> 80
	38	< 20	20-90	> 90
	52	< 35	35-110	> 110



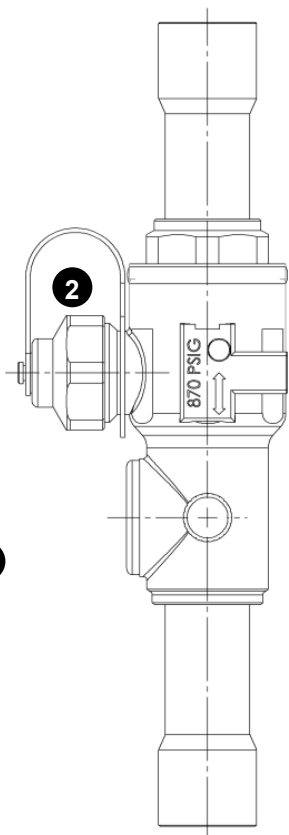
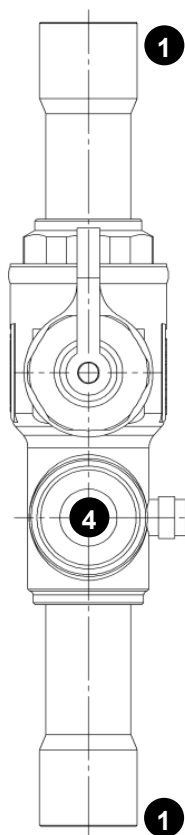
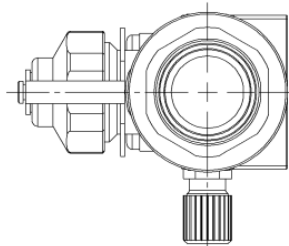
Ball Valves

Istruzioni dell'Applicazione e dell'Installazione Italiano

Legenda

1. Collegamenti
2. Tappo dello stelo
3. Valvola Schrader*
4. Sight Glass*

*Solo modelli specifici



Descrizione del prodotto

Le valvole a sfera sono utilizzate a scopo di isolamento in un'ampia varietà di applicazioni. Tutti i modelli Henry sono adatti per l'uso con liquidi o gas e sono disponibili in diverse dimensioni.

Oltre alla gamma Standard sono disponibili le versioni Schrader, Sight Glass con indicazione dell'umidità e High Pressure.

Tutti i modelli sono adatti per l'uso con refrigeranti HCFC, HFC e CO₂, insieme ai rispettivi oli. La maggior parte è anche compatibile con A2L e R290. I modelli ad alta pressione sono particolarmente adatti alle applicazioni di CO₂ transcritica.

Installazione

Brasatura dolce:

Utilizzare cannelli per riscaldamento a ossigeno-acetilene o equivalenti.

Brasatura ad argento:

Si consiglia di utilizzare solo cannelli per riscaldamento a ossigeno-acetilene in grado di portare la presa del tubo alla temperatura di brasatura richiesta entro un intervallo di circa un minuto.

Importante

Prima di installare la valvola nella tubazione, ruotare lo stelo in posizione aperta.

Procedura consigliata per la brasatura ad argento di tubi in rame

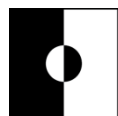
1. Tagliare le estremità del tubo ad angolo retto. Rimuovere bave, grasso e olio dalla superficie del giunto. Utilizzare una tela smeriglio per pulire la parte esterna del tubo.
2. Inserire il tubo nella presa, quindi estrarlo per metà. Distribuire il flusso in modo uniforme sulla

superficie esterna del tubo e della presa.
Reinserire il tubo.

3. Avvolgere il corpo della valvola con un panno umido. Regolare il cannello per ridurre la fiamma. Applicare il calore al tubo in rame a circa 1/2-2" di distanza dalla presa. Distribuire il calore in modo uniforme intorno al tubo.
4. Quando il flusso sul tubo è diventato liquido, dirigere la fiamma verso la presa della valvola. Tenere la fiamma lontana dal corpo.
5. Quando il flusso assume un aspetto acquoso, applicare al giunto il metallo d'apporto per brasatura. Il metallo deve fluire senza intoppi intorno al tubo e nella presa. In caso contrario, continuare a riscaldarlo fino a raggiungere la temperatura corretta.
6. Applicare la fiamma intorno alla presa in modo che il metallo d'apporto per brasatura penetri alla massima profondità della stessa. Durante il riempimento del giunto, si formerà un cordone continuo di metallo d'apporto per brasatura.
7. Rimuovere la fiamma. Dopo alcuni secondi, una volta applicato il metallo d'apporto, collocare il panno imbevuto d'acqua sul giunto e sulla valvola. L'acqua rimuoverà il calore in eccesso e il flusso residuo durante il bollore.
8. Quando la valvola si è raffreddata a sufficienza per essere toccata, seguire la stessa procedura per completare la brasatura del secondo giunto.
9. Rimuovere completamente il flusso in eccesso, utilizzando una spazzola metallica se necessario. Controllare il giunto per accertarsi che non ci siano crepe nel cordone e, in tal caso, procedere con la riparazione.
10. Verificare che non ci siano perdite di refrigerante dai giunti.

Il fattore tempo è fondamentale nelle applicazioni di calore. Le operazioni devono essere svolte nel giro di secondi, non di minuti.

Per consentire un montaggio sicuro, la base di ogni valvola a sfera ha la forma di un cuscinetto piatto con 2 fori filettati. I dettagli della filettatura e del passo del foro sono riportati sul retro.



PER OGNI DUBBIO, CONTATTARE HENRY TECHNOLOGIES

Per maggiore informazione del contatto locale, selezionare l'opzione "Contact Us" a:

www.henry-group.net

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Per visualizzare e scaricare la Dichiarazione di Conformità dei tuoi prodotti, visita il sito:

www.henry-group.net/technical/united-kingdom

o scansiona il Codice QR di seguito:



Selezionare **Products Manufactured in the UK > Other Products > Ball Valves** per trovare, aprire e scaricare la dichiarazione di conformità o la certificazione Sound Engineering Practice (SEP) a seconda dei casi.

Convenzioni di nomenclatura dei modelli

I modelli che iniziano con "90" non hanno collegamenti di servizio aggiuntivi.

I modelli che iniziano con "93" sono provvisti di un collegamento aggiuntivo per la valvola Schrader.

I modelli che iniziano con "M" hanno dimensioni specifiche nel sistema metrico.

I modelli che iniziano con "SG" includono nella propria unità una spia di livello con indicatore di umidità. Consultare la tabella dei colori di indicazione dell'umidità per informazioni su come interpretare i livelli di umidità utilizzando l'apposita spia colorata.

I modelli che terminano con "TH" sono progettati con una pressione di funzionamento massima più elevata e sono particolarmente adatti per l'uso in sistemi di CO₂ transcritica.

Tenere presente che sono possibili diverse combinazioni dei componenti elencati sopra. Ad esempio, un 937205SG ha un collegamento Schrader e una spia di livello aggiuntivi.

Parametri di funzionamento

Gamme Standard e Sight Glass (BVSG)

Pressione di funzionamento massima: 48barg / 60barg (a seconda del modello)

Gamma di temperature di funzionamento: da -40 C a +120 C

Gamma ad alta pressione (HPBV)

Pressione di funzionamento massima: 130barg

Gamma di temperature di funzionamento: da -40 C a +150°C

Dettagli dei cuscinetti di montaggio: Sistema imperiale

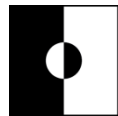
Dimensioni ODS	Filettatura	Passo (mm)
1/4" – 5/8"	8-36 UNF-2B	20
5/8" – 7/8"	8-36 UNF-2B	32
1.1/8"	10-32 UNF-2B	40
1.3/8"	10-32 UNF-2B	48
1.5/8"	1/4"-28 UNF-2B	60
2.1/8" – 3.1/8"	1/4"-28 UNF-2B	75
3.1/8" FP to 4.1/8"	5/16"-24 UNF-2B	104

Dettagli dei cuscinetti di montaggio: Sistema metrico

Dimensioni ODS	Filettatura	Passo (mm)
6mm – 16mm	8-36 UNF-2B	20
18mm – 22mm	8-36 UNF-2B	32
28mm	10-32 UNF-2B	40
35mm	10-32 UNF-2B	48
42mm	1/4"-28 UNF-2B	60
54mm – 76mm	1/4"-28 UNF-2B	75
89mm to 108mm	5/16"-24 UNF-2B	104

Tabella dei colori di indicazione dell'umidità

Refrigerante	Contenuto di umidità (parti per milione)			
	Temp (°C)	Colore indicatore		
		Verde	Chartreuse	Giallo
R404A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 35	35-130	> 130
	52	< 45	45-200	> 200
R410A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 30	30-120	> 120
	52	< 50	50-150	> 150
R134a	24	< 30	30-90	> 90
	38	< 50	50-120	> 120
	52	< 70	70-150	> 150
R22	24	< 20	20-85	> 85
	38	< 30	30-90	> 90
	52	< 45	45-110	> 110
R744	24	< 15	15-80	> 80
	38	< 20	20-90	> 90
	52	< 35	35-110	> 110



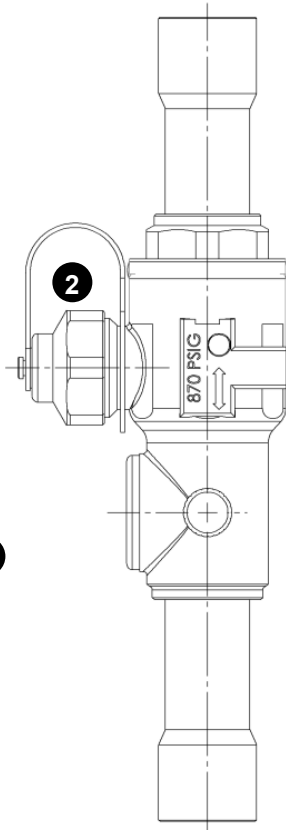
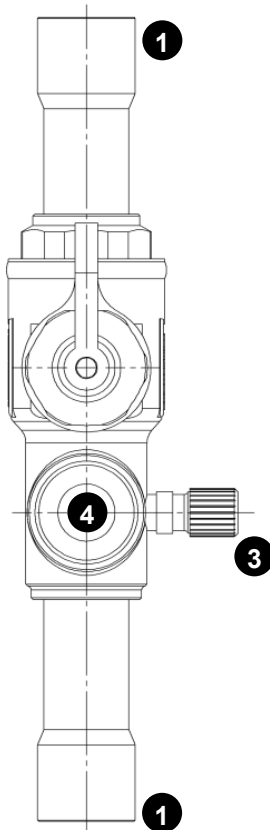
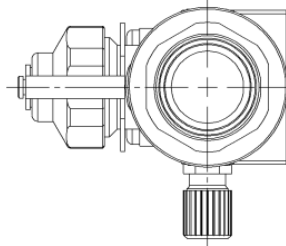
Ball Valves

Instrucciones de Aplicación & Instalación *Español*

Leyenda

1. Conexiones
2. Tapa del vástago
3. Válvula Schrader*
4. Mirilla*

*Solo en determinados modelos



Descripción del producto

Las válvulas de bola se utilizan con fines de aislamiento en una amplia variedad de aplicaciones. Todos los modelos Henry son aptos para su uso con líquidos o gases y están disponibles en una variedad de tamaños.

Además de la gama estándar, están disponibles las versiones Schrader, con mirilla indicadora de humedad y de alta presión.

Todos los modelos son adecuados para su uso con los refrigerantes HCFC, HFC y CO₂, y sus aceites asociados. La mayoría también ofrece compatibilidad con A2L y R290. Los modelos de alta presión son especialmente adecuados para aplicaciones de CO₂ transcrito.

Instalación

Para soldadura blanda:

Utilice sopletes de oxígeno-acetileno o equivalentes.

Para soldadura de plata:

Se recomienda exclusivamente el uso de un soplete de oxígeno-acetileno, capaz de elevar la temperatura del casquillo del tubo a la temperatura de soldadura requerida en un período de tiempo de un minuto aproximadamente.

Importante

Antes de instalar la válvula en la línea, gire el vástago a la posición abierta.

Procedimiento recomendado para soldadura de plata a un tubo de cobre

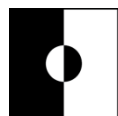
1. Corte los extremos del tubo en ángulo recto. Retire las rebabas, la grasa y el aceite del área de unión. Utilice tela esmeril para limpiar el exterior del tubo.
2. Introduzca el tubo en el casquillo y, a continuación, extráigalo hasta la mitad. Aplique

fundente de manera uniforme en la superficie exterior del tubo y del casquillo. Vuelva a introducir el tubo.

3. Envuelva el cuerpo de la válvula con un paño húmedo. Ajuste el soplete para reducir la llama. Aplique calor al tubo de cobre a una distancia aproximada de 1/2" a 2" del casquillo. Aplique calor de manera uniforme alrededor del tubo.
4. Cuando el fundente del tubo se haya convertido en líquido, dirija la llama hacia el casquillo de la válvula. Mantenga la llama alejada del cuerpo.
5. Cuando el fundente tenga un aspecto acuoso, aplique una aleación de soldadura a la unión. La soldadura debe fluir rápidamente alrededor del tubo y dentro del casquillo. Si no fluye libremente, continúe calentando hasta alcanzar la temperatura adecuada.
6. Dirija la llama alrededor del casquillo para que la soldadura alcance toda su profundidad. A medida que se llene, aparecerá un filete continuo de aleación de soldadura alrededor de la unión.
7. Retire la llama. Después de unos segundos, cuando haya fraguado la aleación, aplique un paño empapado en agua a la unión y la válvula. A medida que hierva, el agua eliminará el exceso de calor y el flujo residual.
8. Cuando la válvula esté lo suficientemente fría como para que se pueda tocar, siga el mismo procedimiento para completar la segunda unión soldada.
9. Retire todo el exceso de fundente. Para ello, es necesario utilizar un cepillo de alambre. Inspeccione visualmente la unión por si presenta espacios en el filete y repárela en caso necesario.
10. Revise las uniones para comprobar que no haya fugas de refrigerante.

El elemento tiempo es muy importante cuando se aplica calor. Debería ser cuestión de segundos, no de minutos.

La base de cada válvula de bola tiene la forma de una almohadilla plana con 2 orificios roscados para realizar el montaje con seguridad. Los detalles de la rosca de los orificios y el paso pueden verse al dorso.



EN CASO DE DUDAS, CONTACTE CON HENRY TECHNOLOGIES

Para los datos de contacto local, seleccione la opción
"Contact Us" en;

www.henry-group.net

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Para ver y descargar la Declaración de Conformidad de
sus productos, visite:

www.henry-group.net/technical/united-kingdom

o escanee el siguiente código QR:



Seleccione **Products Manufactured in the UK > Other
Products > Ball Valves** para localizar, abrir y
descargar la Declaración de conformidad o la
Declaración de Sound Engineering Practice (SEP),
según corresponda.

Convenciones de nomenclatura de los modelos

Los números de modelo que comienzan por «90» no
tienen conexiones de servicio adicionales.

Los números de modelo que comienzan por «93»
ofrecen una conexión adicional para una válvula
Schrader.

Los números de modelo que terminan en «M» son
tamaños específicos del sistema métrico.

Los números de modelo que terminan en «SG»
incluyen una mirilla indicadora de humedad como parte
de la unidad. Para saber cómo interpretar los niveles de
humedad utilizando la mirilla de colores, consulte la
Tabla de humedad por colores.

Los números de modelo que terminan en «TH» están
diseñados con una presión de trabajo máxima más alta
y son especialmente adecuados para su uso en
sistemas de CO₂ transcrito.

Tenga en cuenta que son posibles varias
combinaciones de todo lo anterior. Por ejemplo, un
modelo con la referencia 937205SG tiene una conexión
Schrader adicional y una mirilla.

Parámetros de funcionamiento

Gamas estándar y de mirilla (BVSG)

Presión de funcionamiento máxima: 48barg/60barg (en
función del modelo)

Rango de temperatura de funcionamiento: De -40°C a
+120°C

Gama de alta presión (HPBV)

Presión de funcionamiento máxima: 130barg

Rango de temperatura de funcionamiento: De -40 C a
+150 C

Detalles de la almohadilla de montaje: Imperial

Tamaño de ODS	Rosca	Paso (mm)
1/4" – 5/8"	8-36 UNF-2B	20
5/8" – 7/8"	8-36 UNF-2B	32
1.1/8"	10-32 UNF-2B	40
1.3/8"	10-32 UNF-2B	48
1.5/8"	1/4"-28 UNF-2B	60
2.1/8" – 3.1/8"	1/4"-28 UNF-2B	75
3.1/8" FP to 4.1/8"	5/16"-24 UNF-2B	104

Detalles de la almohadilla de montaje: Métrico

Tamaño de ODS	Rosca	Paso (mm)
6mm – 16mm	8-36 UNF-2B	20
18mm – 22mm	8-36 UNF-2B	32
28mm	10-32 UNF-2B	40
35mm	10-32 UNF-2B	48
42mm	1/4"-28 UNF-2B	60
54mm – 76mm	1/4"-28 UNF-2B	75
89mm to 108mm	5/16"-24 UNF-2B	104

Tabla de humedad por colores

Refrigerante	Temp (°C)	Contenido de humedad (partes por millón)		
		Color del indicador		
		Verde	Cartujo	Amarillo
R404A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 35	35-130	> 130
	52	< 45	45-200	> 200
R410A	24	< 20	20-100	> 100
	38	< 30	30-120	> 120
	52	< 50	50-150	> 150
R134a	24	< 30	30-90	> 90
	38	< 50	50-120	> 120
	52	< 70	70-150	> 150
R22	24	< 20	20-85	> 85
	38	< 30	30-90	> 90
	52	< 45	45-110	> 110
R744	24	< 15	15-80	> 80
	38	< 20	20-90	> 90
	52	< 35	35-110	> 110