

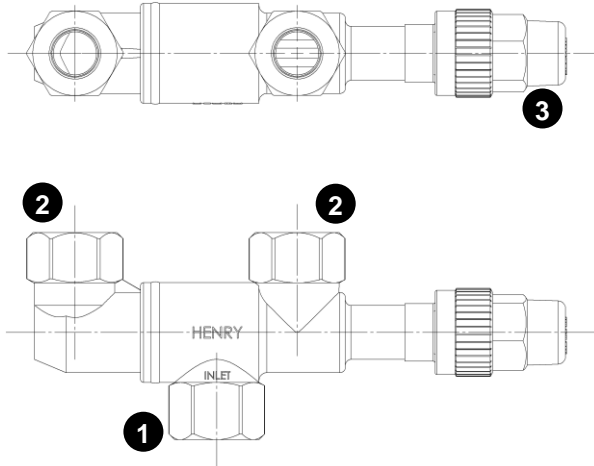


THREE-WAY DUAL SHUT-OFF VALVES, 802 SERIES

Application & Installation Instructions *English*

Key

1. Inlet
2. Outlet
3. Stem Cap



Product Description

The function of a three-way valve is to permit replacement of one of the pressure relief devices, while the other is protecting the pressure vessel, allowing a pressure relief device to be replaced in-situ, without removing the system refrigerant charge.

The 802 series of Henry three-way valves are suitable for use with HCFC, HFC, CO₂, A2L and Ammonia refrigerants along with their associated oils.

Installation Instructions

1. Connect the three-way valve directly to the pressure vessel at a location above the liquid refrigerant level, in the vapour space.
2. Thread sealing compounds used to install valves should be applied with care to external threads only to avoid getting compound into the valve inlet.
3. When fitting the valve to a vessel, fit the nipple to three-way valve first then fit valve to vessel. Tighten with spanner using hex on nipple.
4. When fitting or removing relief devices from the three-way valve use two spanners to prevent the seal onto vessel being disturbed. One spanner should be held on upper hex section of three-way valve, and the other used to tighten relief device into three-way valve.
5. The pipe work must not impose loads onto the relief assembly. The relief valve, rupture disc and three-way valve assembly should be isolated from piping stresses through proper support, anchoring, or flexibility of the discharge piping. Mechanical piping stresses can be caused by discharge gas forces, misalignment and equipment dead weight. Thermal induced stresses should also be avoided. Appropriate standards such as API 520 Part II should be referenced.
6. When installing angled relief valves, ensure the outlet is orientated so that discharge does not cause an anti-clockwise moment on the assembly. Alternatively, provide support so that the assembly cannot rotate once tightened.
7. Three-way valves and pressure relief valves should be mounted vertically wherever possible. If mounting horizontally, ensure that additional support is provided to prevent

overloading the connections due to the weight of components.

8. Ensure the correct relief device is being removed when the system is under pressure. Front-seated, stem wound fully clockwise (looking on stem), port furthest from stem is closed. Back-seated, stem wound fully counter-clockwise, the port closest to stem is closed.
9. The seal cap should always be replaced onto valve after use.

Operating Parameters

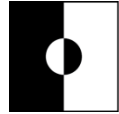
Maximum Operating Pressure: 130 Barg

Maximum Operating Temperature: +150°C

Minimum Operating Temperature: -29°C

Warnings

1. The application, selection and installation of a Henry three-way valve should only be undertaken by suitably qualified or experienced personnel.
2. The system should be de-pressurised before attempting to remove or install a three-way valve. **Failure to do so may result in bodily injury.**
3. Never leave a three-way valve in mid position. The stem should always be either front or back-seated. **Failure to do so could result in incorrect operation of relief devices fitted to the three-way valve.** (See assembly layout overleaf).
4. The purpose of the seal cap is to protect the stem seals from environmental contamination. It is not intended to retain pressure.



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**, and open the folder matching the **Date Code** on your product (eg 2332). Use the **Part Number** (e.g. 8024TH) to locate, open and download your DoC.

For SEP products, select **Products Manufactured in the UK > SEP Products**, and use the **Product Type** (e.g. 3-Way Valves) to locate, open and download your SEP Statement.

Stem & Packing Gland Operation

The Valve will arrive from the factory with the stem in the middle position, with both outlets open. The packing gland will be torqued per Torque table. When the stem is to be re-positioned, please follow the directions below to mitigate against leaks through the stem packing seals:

To re-position the stem:

1. Remove stem cap
2. Loosen packing gland to 5-10 ft.lbs
3. Position stem to front seat or back seat with appropriate torque as per torque table, using the square-head drive specified.
4. Tighten packing gland to recommended torque per torque table. If packing leaks, tighten until leak stops.

Repeat this procedure each time the stem is re-positioned.

Torque Table			
Model	Square Head Drive	Stem Torque (ft.lbs [Nm])	Packing Gland Torque (ft.lbs [Nm])
8021TH	3/8"	30-35	22-25
8022TH		[40-47]	[30-35]
8024TH	1/2"	40-45	36-40
8025TH		[55-60]	[48-55]

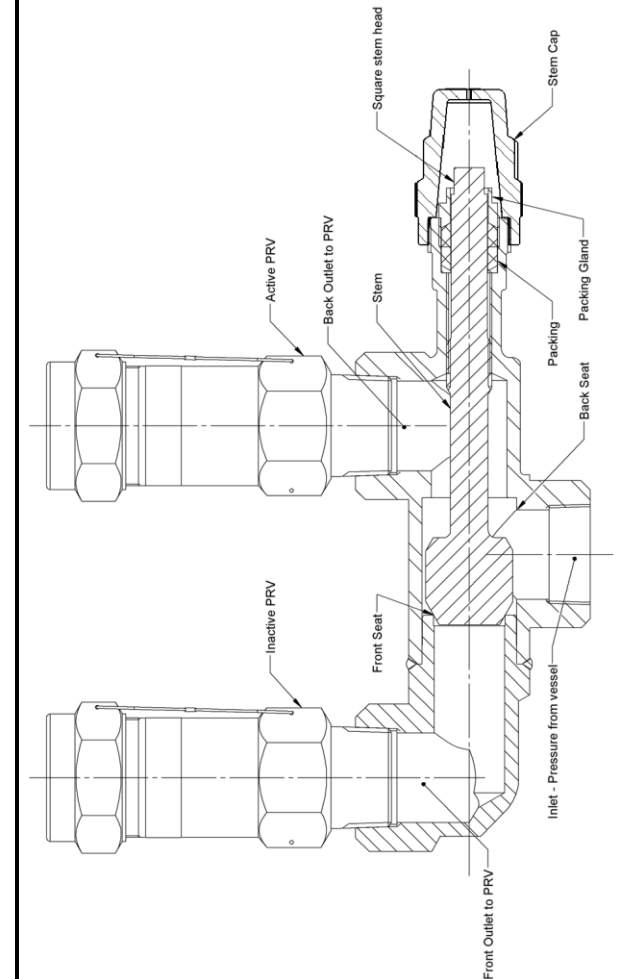
Use only the specified square head drive to adjust the stem. **Do not use an impact spanner or adjustable spanner.** Incorrect tooling can damage the square head of the stem and cause the valve to be permanently inoperable.

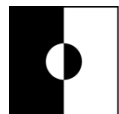
Connections

All inlet and outlet threaded connections are NPT form.

Assembly Layout With PRVs Fitted

The three-way valve below is shown in the front-seated position – the PRV closest to the stem cap is active.



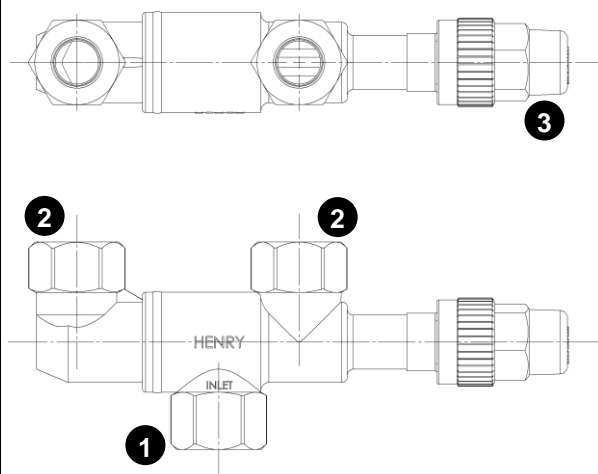


THREE-WAY DUAL SHUT-OFF VALVES, 802 SERIES

Instructions d'application et d'installation *Français*

Légende

1. Entrée
2. Sortie
3. Capuchon de tige



Description du produit

La fonction d'une soupape à trois voies est de permettre le remplacement de l'un des dispositifs de décompression, tandis que l'autre protège le récipient sous pression, permettant à un dispositif de décompression d'être remplacé in situ, sans retirer la charge de réfrigérant du système.

La série 802 de soupapes à trois voies Henry conviennent pour une utilisation avec les réfrigérants HCFC, HFC, CO₂, A2L et Ammonia ainsi que leurs huiles associées.

Instructions d'installation

1. Raccordez la soupape à trois voies directement au récipient sous pression à un emplacement au-dessus du niveau de réfrigérant liquide, dans l'espace vapeur.
2. Les composants d'étanchéité pour filetages utilisés pour installer les soupapes doivent être appliqués avec soin sur les filetages externes uniquement, afin d'éviter d'introduire du composé dans l'entrée de la soupape.
3. Lors du montage de la soupape sur un récipient, installez d'abord le mamelon sur la soupape à trois voies, puis installez la soupape sur le récipient. Serrez avec une clé à molette en utilisant l'hexagone sur le mamelon.
4. Lors du montage ou du retrait des dispositifs de décompression de la soupape à trois voies, utilisez deux clés à molette pour éviter que le joint sur le récipient ne soit perturbé. Une clé à molette doit être maintenue sur la section hexagonale supérieure de la soupape à trois voies et l'autre doit être utilisée pour serrer le dispositif de décompression dans la soupape à trois voies.
5. Les tuyauteries ne doivent pas imposer de charges à l'ensemble de décompression. La soupape de décompression, le disque de rupture et la soupape à trois voies doivent être isolés des contraintes de la tuyauterie grâce à un support, à un ancrage ou à une flexibilité appropriés de la tuyauterie d'évacuation. Les contraintes mécaniques de la tuyauterie peuvent être causées par les forces d'évacuation des gaz, le désalignement et le poids mort de l'équipement. Les contraintes thermiques induites doivent également être évitées. Les normes appropriées telles que l'API 520 Partie II doivent être référencées.
6. Lors de l'installation de soupapes de décompression inclinées, assurez-vous que la sortie est orientée de sorte que l'évacuation ne provoque pas de mouvement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre sur l'ensemble. Vous pouvez également fournir un support afin que l'ensemble ne puisse pas tourner une fois serré.
7. Les soupapes à trois voies et les soupapes de décompression doivent être montées verticalement dans la mesure du possible. En cas de montage horizontal, assurez-vous qu'un support

supplémentaire est fourni pour éviter de surcharger les raccords en raison du poids des composants.

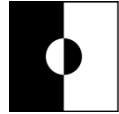
8. Assurez-vous que le bon dispositif de décompression est retiré lorsque le système est sous pression. Assise à l'avant, tige enroulée complètement dans le sens des aiguilles d'une montre (en regardant sur la tige), le port le plus éloigné de la tige est fermé. Assise à l'arrière, tige enroulée complètement dans le sens contraire d'une aiguille d'une montre, le port le plus proche de la tige est fermé.
9. Le capuchon d'étanchéité doit toujours être replacé sur la soupape après utilisation.

Paramètres de fonctionnement

Pression de fonctionnement maximale: 130 Barg
Température de fonctionnement maximale: +150 C
Température de fonctionnement minimale: -29 C

Avertissements

1. L'application, la sélection et l'installation d'une soupape à trois voies Henry ne doivent être effectuées que par un personnel dûment qualifié ou expérimenté.
2. Le système doit être dépressurisé avant de tenter de retirer ou d'installer une soupape à trois voies. **Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures.**
3. Ne laissez jamais une soupape à trois voies en position médiane. La tige doit toujours être bien en place dans les deux sens. **Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner un mauvais fonctionnement des dispositifs de décompression montés sur la soupape à trois voies.** (Voir le schéma de disposition de l'assemblage ci-dessous).
4. Le but du capuchon d'étanchéité est de protéger les joints de tige de la contamination environnementale. Il n'est pas destiné à maintenir la pression.



**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** et ouvrez le dossier correspondant au **code de date** de votre produit (par ex., 2332). Utilisez le **numéro de pièce** (par ex., 8024TH) pour localiser, ouvrir et télécharger votre DoC.

Pour les produits SEP, Sélectionnez **Products Manufactured in the UK** > **SEP Products**, et utilisez le **type de produit** (par ex., 3-Way Valves) pour localiser, ouvrir et télécharger votre relevé SEP.

Fonctionnement de la tige et du presse-étoupe

La soupape arrivera de l'usine avec la tige en position médiane, avec les deux sorties ouvertes. Le presse-étoupe sera serré selon le tableau de couple. Lorsque la tige doit être repositionnée, veuillez suivre les instructions ci-dessous pour atténuer les fuites par le biais des joints d'étanchéité de la tige :

Pour repositionner la tige :

1. Retirez le capuchon de tige
2. Desserrez le presse-étoupe à 5-10 ft.lbs
3. Positionnez la tige sur l'assise avant ou l'assise arrière avec le couple approprié selon le tableau de couple, en utilisant la tête carrée conducteur spécifiée.
4. Serrez le presse-étoupe au couple recommandé selon le tableau de couple. Si l'étoupe fuit, serrez jusqu'à ce que la fuite s'arrête.

Répétez cette procédure chaque fois que la tige est repositionnée.

Tableau de couple

Modèle	Tête carrée conducteur	Couple de tige (ft.lbs [Nm])	Couple du presse-étoupe (ft.lbs [Nm])
8021TH 8022TH	3/8"	30-35 [40-47]	22-25 [30-35]
8024TH 8025TH	1/2"	40-45 [55-60]	36-40 [48-55]

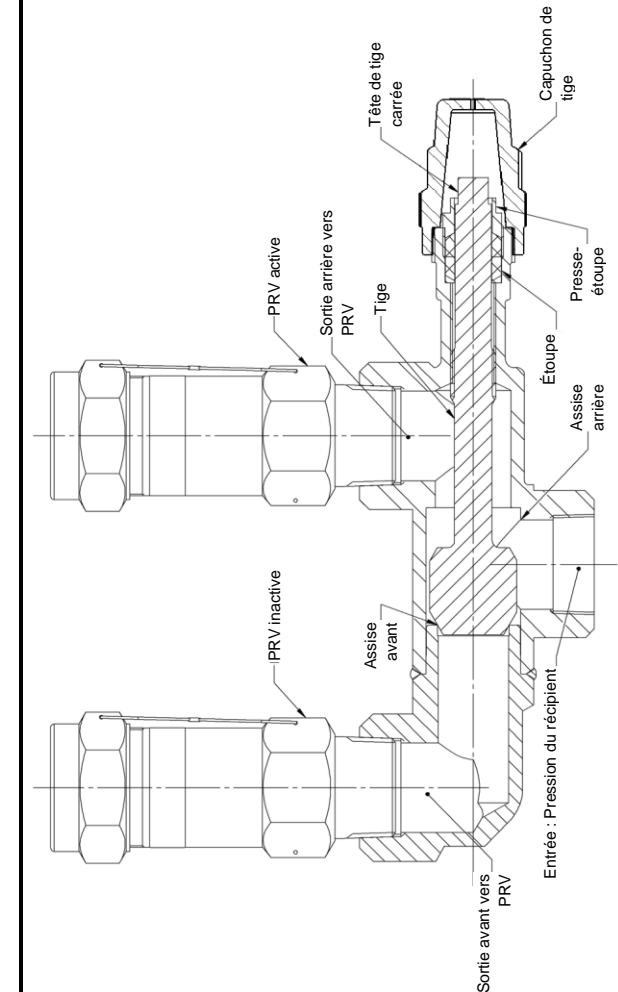
Utilisez uniquement la tête carrée conducteur spécifiée pour régler le tige. **N'utilisez pas de clé à chocs ni de clé à molette réglable.** Un mauvais outillage peut endommager la tête carrée de la tige et rendre la soupape définitivement inutilisable.

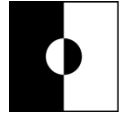
Raccordements

Tous les raccords filetés d'entrée et de sortie sont de forme NPT.

Schéma d'assemblage avec la soupape de décompression (PRV) installée

La soupape à trois voies ci-dessous est illustrée en position assise avant ; la PRV la plus proche du capuchon de tige est active.



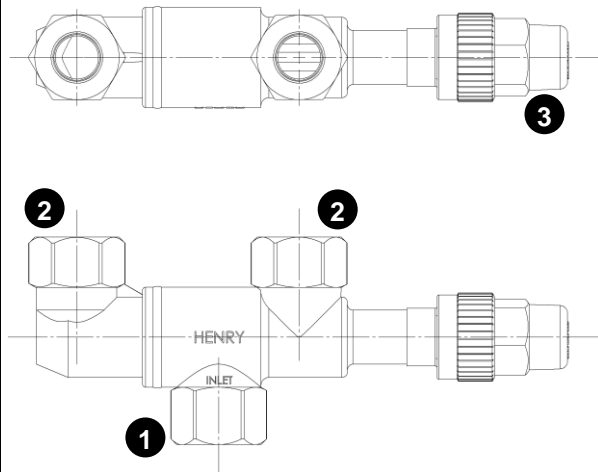


THREE-WAY DUAL SHUT-OFF VALVES, 802 SERIES

Anwendungs- & Installationsanweisungen Deutsch

Legende

1. Einlass
2. Auslass
3. Schaftkappe



Produktbeschreibung

Die Funktion eines Dreiwegeventils besteht darin, den Austausch einer der Druckentlastungsvorrichtungen zu ermöglichen, während die andere den Druckbehälter schützt, wodurch eine Druckentlastungsvorrichtung vor Ort ausgetauscht werden kann, ohne die Kältemittelfüllung des Systems zu entfernen.

Die Henry-Dreiwegeventile der Serie 802 sind für den Einsatz mit HCFC-, HFC-, CO₂-, A2L- sowie Ammoniak-Kältemitteln und den dazugehörigen Ölen geeignet.

Installationsanleitung

1. Verbinden Sie das Dreiwegeventil direkt mit dem Druckbehälter an einer Stelle oberhalb des flüssigen Kältemittelspiegels im Dampfraum.
2. Um zu vermeiden, dass Mittel in den Ventileinlass gelangen, sollten Gewindedichtmittel für den Einbau von Ventilen nur auf das Außengewinde aufgetragen werden.
3. Wenn Sie das Ventil an einem Behälter anbringen, bringen Sie zuerst den Nippel am Dreiwegeventil und dann das Ventil am Behälter an. Mit Schraubenschlüssel und Sechskant am Nippel festziehen.
4. Verwenden Sie beim Anbringen oder Entfernen von Entlastungsvorrichtungen am Dreiwegeventil zwei Schraubenschlüssel, um zu verhindern, dass die Abdichtung zum Behälter gestört wird. Ein Schraubenschlüssel sollte am oberen Sechskantabschnitt des Dreiwegeventils gehalten werden und der andere zum Festziehen der Entlastungsvorrichtung im Dreiwegeventil verwendet werden.
5. Die Rohrleitungen dürfen keine Lasten auf das Entlastungsbaugruppe ausüben. Das Entlastungsventil, die Berstscheibe und die Dreiwegeventilbaugruppe sollten durch geeignete Abstützung, Verankerung oder Flexibilität der Druckleitung von Rohrleitungsspannungen isoliert werden. Mechanische Rohrleitungsspannungen können durch Austrittsgaskräfte, Fehlansrichtung und Eigengewicht der Ausrüstung verursacht werden. Thermisch induzierte Spannungen sollten ebenfalls vermieden werden. Auf geeignete Normen wie API 520 Teil II sollte verwiesen werden.
6. Stellen Sie bei der Installation von abgewinkelten Entlastungsventilen sicher, dass der Auslass so ausgerichtet ist, dass der Auslass kein Moment gegen den Uhrzeigersinn auf die Baugruppe ausübt. Alternativ können Sie eine Abstützung bereitstellen, damit sich die Baugruppe nach dem Festziehen nicht drehen kann.
7. Dreiwegeventile und Druckentlastungsventile sollten möglichst senkrecht eingebaut werden.

Achten Sie bei horizontaler Montage auf zusätzliche Abstützung, um eine Überlastung der Anschlüsse durch das Gewicht der Komponenten zu vermeiden.

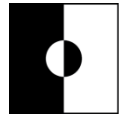
8. Stellen Sie sicher, dass die richtige Entlastungsvorrichtung entfernt wird, wenn das System unter Druck steht. Der auf der Vorderseite sitzende Schaft ist vollständig im Uhrzeigersinn gewickelt (Blick auf den Schaft), der Anschluss, der am weitesten vom Schaft entfernt ist, ist geschlossen. Der auf der Rückseite sitzende Schaft ist vollständig gegen den Uhrzeigersinn gewickelt, der Anschluss, der dem Schaft am nächsten liegt, ist geschlossen.
9. Die Verschlusskappe sollte nach Gebrauch immer wieder auf das Ventil gesetzt werden.

Betriebsparameter

Max. Betriebsdruck: 130 Barg
Max. Betriebstemperatur: +150°C
Mindest. Betriebstemperatur: -29°C

Warnhinweise

1. Anwendung, Auswahl und Installation von Henry-Dreiwegeventilen dürfen nur von entsprechend qualifiziertem oder erfahrenem Personal vorgenommen werden.
2. Das System sollte drucklos gemacht werden, bevor versucht wird, ein Dreiwegeventil zu entfernen oder zu installieren. **Bei Nichtbeachtung drohen Körperverletzungen.**
3. Belassen Sie ein Dreiwegeventil niemals in der Mittelstellung. Der Schaft sollte in beiden Richtungen immer vollständig sitzen. **Andernfalls kann es zu einer fehlerhaften Funktion der am Dreiwegeventil angebrachten Entlastungsvorrichtungen kommen.** (Siehe Baugruppenlayout-Diagramm unten).
4. Der Zweck der Dichtungskappe besteht darin, die Schaftdichtungen vor Umweltverschmutzung zu schützen. Es ist nicht dafür ausgelegt, den Druck zu halten.



WENN SIE ZWEIFEL HABEN, WENDEN SIE SICH AN HENRY TECHNOLOGIES

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

www.henry-group.net

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

Um die Konformitätserklärung für Ihre Produkte einzusehen und herunterzuladen, besuchen Sie: www.henry-group.net/technical/uk-kingdom oder scannen Sie den nachstehenden QR-Code:



Wählen Sie **Products Manufactured in the UK > Other Products**, und öffnen Sie den Ordner, der dem **Datumscode** Ihres Produkts entspricht (z. B. 2332). Verwenden Sie die **Teilenummer** (z. B. 8024TH), um Ihre Konformitätserklärung zu finden, zu öffnen und herunterzuladen.

Für SEP-Produkte wählen Sie aus **Products Manufactured in the UK > SEP Products**, und verwenden Sie den **Produkttyp** (z. B. 3-Way Valves), um Ihre Erklärung zu Grundsätzen der ordentlichen Ingenieursvorgehensweisen (SEP) zu finden, zu öffnen und herunterzuladen.

Spindel- und Stopfbuchsenbetrieb

Das Ventil wird ab Werk mit dem Schaft in der mittleren Position geliefert, wobei beide Auslässe offen sind. Die Stopfbuchsenpackung wird gemäß Drehmomenttabelle angezogen. Wenn die Spindel neu positioniert werden muss, befolgen Sie bitte die nachstehenden Anweisungen, um Lecks durch die Spindelpackungsdichtungen zu vermeiden:

Um den Schaft neu zu positionieren:

1. Entfernen Sie die Schaftkappe
2. Lösen Sie die Stopfbuchsenpackung auf 5-10 ft.lbs
3. Positionieren Sie den Schaft am Vordersitz oder Rücksitz mit dem entsprechenden Drehmoment gemäß der Drehmomenttabelle und verwenden Sie den angegebenen Vierkantantrieb.
4. Stopfbuchsenpackung mit dem empfohlenen Drehmoment laut Drehmomenttabelle anziehen. Wenn die Packung undicht ist, ziehen Sie diese fest, bis die Leckage aufhört.

Wiederholen Sie diesen Vorgang jedes Mal, wenn der Schaft neu positioniert wird.

Drehmomenttabelle			
Modell	Vierkantantrieb	Spindeldrehmoment (ft.lbs [Nm])	Stopfbuchsendrehmoment (ft.lbs [Nm])
8021TH	3/8"	30-35	22-25
8022TH		[40-47]	[30-35]
8024TH	1/2"	40-45	36-40
8025TH		[55-60]	[48-55]

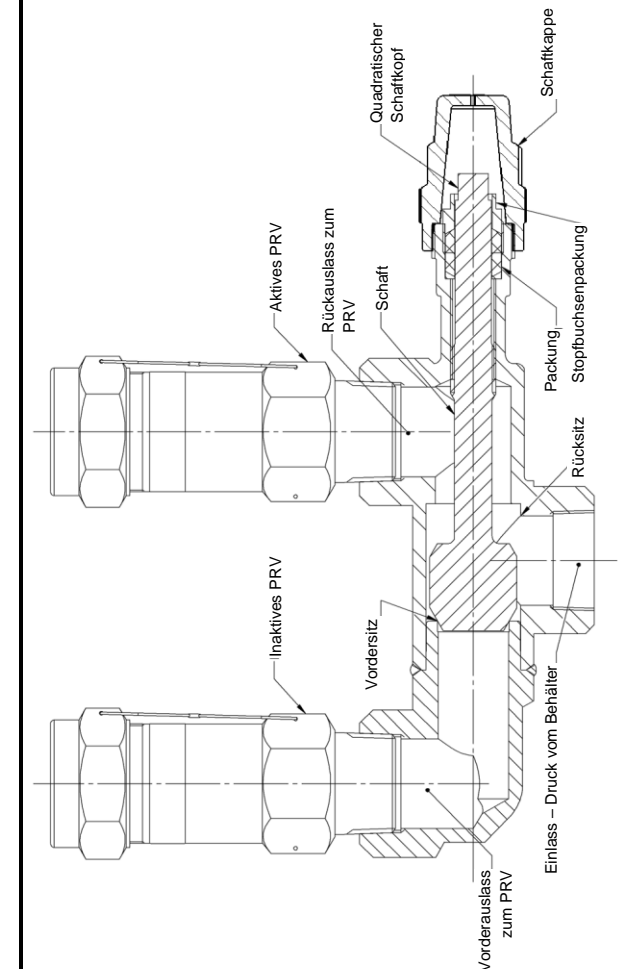
Verwenden Sie zum Einstellen des Vorbaus nur den angegebenen Vierkantantrieb. **Verwenden Sie keinen Schlagschlüssel oder Universalschraubenschlüssel.** Falsches Werkzeug kann den quadratischen Kopf des Schafts beschädigen und dazu führen, dass das Ventil dauerhaft funktionsunfähig wird.

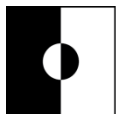
Verbindungen

Alle Einlass- und Auslassgewindeanschlüsse sind NPT-Form.

Baugruppenlayout mit montierten PRVs

Das Dreiwegeventil unten ist in der vorderen Sitzposition dargestellt – das PRV, das der Schaftkappe am nächsten liegt, ist aktiv.



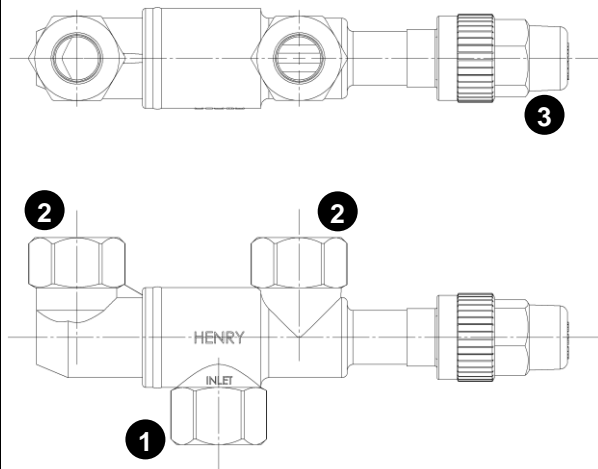


THREE-WAY DUAL SHUT-OFF VALVES, 802 SERIES

Istruzioni dell'Applicazione e dell'Installazione
Italiano

Legenda

1. Ingresso
2. Uscita
3. Tappo dello stelo



Descrizione del prodotto

La funzione di una valvola a tre vie è di consentire la sostituzione in situ di uno dei limitatori di pressione, mentre l'altro viene utilizzato per proteggere il recipiente a pressione, senza rimuovere la carica refrigerante del sistema.

Le valvole a tre vie Henry della serie 802 sono adatte per l'uso con refrigeranti HCFC, HFC, CO₂, A2L e Ammonia, insieme ai rispettivi oli.

Istruzioni di installazione

1. Collegare la valvola a tre vie direttamente al recipiente a pressione in un punto al di sopra del livello di refrigerante liquido, nella fase gassosa.
2. I materiali di guarnizione utilizzati per l'installazione delle valvole devono essere applicati con cura sulle filettature esterne per evitare che raggiungano l'ingresso della valvola.
3. Quando si posiziona la valvola in un recipiente, montare prima l'ugello sulla valvola a tre vie, quindi collocare la valvola sul recipiente. Stringere con la chiave inglese e utilizzare una chiave esagonale per l'ugello.
4. Quando si montano o si rimuovono i dispositivi di sicurezza dalla valvola a tre vie, utilizzare due chiavi inglesi per evitare guasti alla guarnizione del recipiente. Utilizzare una delle due chiavi per stringere la sezione esagonale superiore della valvola a tre vie e l'altra per fissare il dispositivo di sicurezza alla valvola a tre vie.
5. Le tubazioni non devono imporre carichi sul gruppo di sicurezza. Per proteggere la valvola di sicurezza, il disco di rottura e il gruppo valvola a tre vie dalle sollecitazioni delle tubazioni, assicurarsi che le tubazioni di scarico presentino un grado adeguato di supporto, ancoraggio o flessibilità. Le sollecitazioni meccaniche delle tubazioni possono essere causate dalla forza dei gas di scarico, da condizioni di disallineamento e dal peso morto delle attrezzature. Occorre altresì evitare le sollecitazioni termiche. È possibile fare riferimento a standard appropriati come API 520 parte II.
6. Quando si installano valvole di sicurezza angolate, assicurarsi che l'uscita sia orientata in modo tale che lo scarico non causi un momento antiorario sul gruppo. In alternativa, avvalersi di un'unità di supporto per impedire la rotazione del gruppo una volta serrato.
7. Le valvole a tre vie e le valvole di massima pressione devono essere montate in posizione verticale ove possibile. In caso di montaggio orizzontale, assicurarsi di utilizzare un'unità di supporto aggiuntiva per evitare il sovraccarico dei

- collegamenti a causa del peso dei componenti.
8. Quando il sistema è sotto pressione, assicurarsi di rimuovere il dispositivo di sicurezza corretto. Quando lo stelo è in posizione avanzata e ruota completamente in senso orario (guardando lo stelo), la porta più lontana dallo stelo è chiusa. Quando lo stelo è in posizione arretrata e ruota completamente in senso antiorario, la porta più vicina allo stelo è chiusa.
9. Il tappo di tenuta della valvola deve essere sempre sostituito dopo l'uso.

Parametri di funzionamento

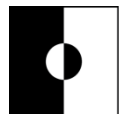
Pressione di funzionamento massima: 130 barg

Temperatura di funzionamento massima: +150 C

Temperatura di funzionamento minima: -29°C

Avvertenze

1. L'applicazione, la selezione e l'installazione di una valvola a tre vie Henry devono essere effettuate solo da personale adeguatamente qualificato o esperto.
2. Il sistema deve essere pressurizzato prima di tentare la rimozione o installazione di una valvola a tre vie. **In caso contrario, sussiste il rischio di lesioni personali.**
3. Non lasciare mai una valvola a tre vie in posizione centrale. Lo stelo deve essere sempre completamente in sede in entrambe le direzioni. **In caso contrario, i dispositivi di sicurezza montati sulla valvola a tre vie potrebbero funzionare in modo improprio.** (Cfr. grafico della configurazione di montaggio di seguito).
4. Lo scopo del tappo di tenuta è proteggere le guarnizioni dello stelo dalla contaminazione ambientale. Non ha lo scopo di mantenere la pressione.



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**, e aprire la cartella corrispondente al **Codice data** sul prodotto (ad es. 2332). Utilizzare il **codice** (ad es. 8024TH) per trovare, aprire e scaricare la dichiarazione di conformità.

Per i prodotti SEP, selezionare **Products Manufactured in the UK > SEP Products**, e utilizzare il **tipo di prodotto** (ad es. 3-Way Valves) per trovare, aprire e scaricare la dichiarazione SEP.

Funzionamento dello stelo e della guarnizione del premistoppa

La valvola viene fornita dalla fabbrica con lo stelo in posizione centrale, con entrambe le uscite aperte. La guarnizione del premistoppa sarà stretta secondo i valori riportati nella tabella delle coppie di serraggio. Quando è necessario riposizionare lo stelo, seguire le istruzioni riportate di seguito per ridurre le perdite utilizzando le tenute a treccia dello stelo:

Per riposizionare lo stelo:

1. Rimuovere il tappo dello stelo
2. Allentare la guarnizione del premistoppa fino a 5-10 lb
3. Sistemare lo stelo in posizione avanzata o arretrata con la coppia adeguata secondo la tabella, utilizzando l'attacco a testa quadra specificato.
4. Stringere la guarnizione del premistoppa alla coppia di serraggio consigliata nell'apposita tabella. Se il premistoppa perde, stringere fino a risolvere il problema.

Ripetere questa procedura ogni volta che lo stelo viene riposizionato.

Tabella delle coppie di serraggio			
Modello	Attacco a testa quadra	Coppia dello stelo (ft lb [Nm])	Coppia della guarnizione del premistoppa (ft lb [Nm])
8021TH		30-35	22-25
8022TH	3/8"	[40-47]	[30-35]
8024TH	1/2"	40-45	36-40
8025TH		[55-60]	[48-55]

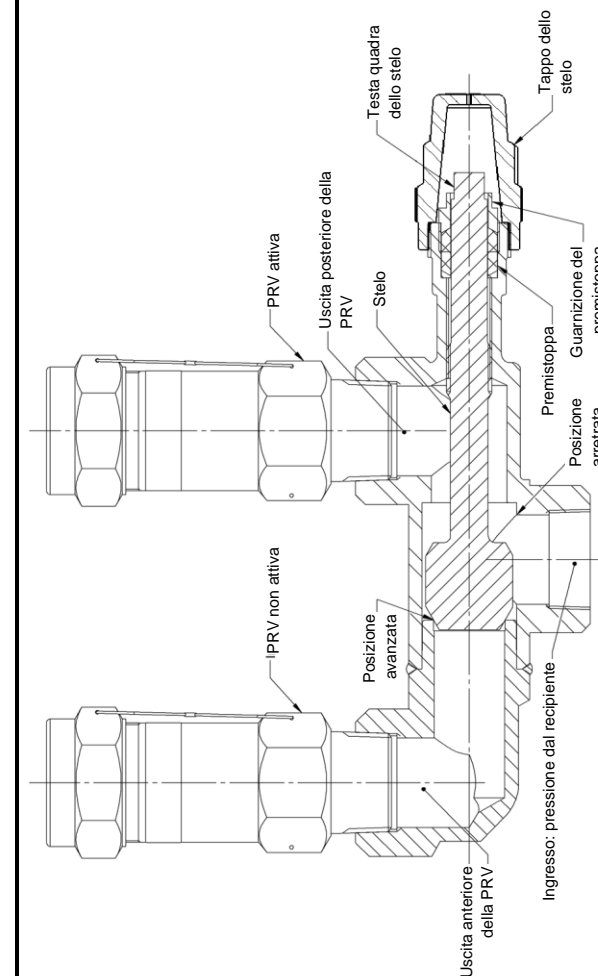
Per regolare lo stelo, utilizzare esclusivamente l'attacco a testa quadra specificato. **Non utilizzare una chiave a impulsi o una chiave regolabile.** Utensili non adeguati possono danneggiare la testa quadra dello stelo e rendere la valvola permanentemente inutilizzabile.

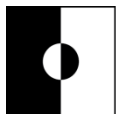
Collegamenti

Tutti i collegamenti filettati di ingresso e uscita sono del tipo NPT.

Configurazione di montaggio con valvole di regolazione della pressione (PRV) installate

La valvola a tre vie in basso è mostrata nella posizione avanzata: ciò significa che la PRV più vicina al tappo dello stelo è attiva.



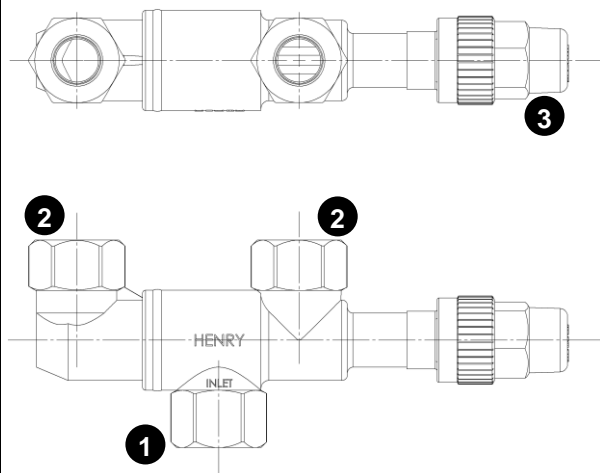


THREE-WAY DUAL SHUT-OFF VALVES, 802 SERIES

Instrucciones de Aplicación & Instalación *Español*

Leyenda

1. Entrada
2. Salida
3. Tapa del vástago



Descripción del producto

La función de la válvula de tres vías es permitir la sustitución de uno de los dispositivos de alivio de presión, mientras que el otro protege el recipiente a presión. De este modo, se puede sustituir «in situ» un dispositivo de alivio de presión sin tener que retirar la carga de refrigerante del sistema.

Las válvulas de tres vías Henry de la serie 802 son adecuadas para su uso con los refrigerantes HCFC, HFC, CO₂, A2L y amoníaco, y sus aceites asociados.

Instrucciones de instalación

1. Conecte la válvula de tres vías directamente al recipiente a presión en un lugar por encima del nivel del refrigerante líquido, en el espacio del vapor.
2. Durante la instalación de las válvulas, los productos selladores deben aplicarse con cuidado en las roscas externas para evitar que penetren en la entrada de la válvula.
3. Al montar la válvula en un recipiente, encaje primero la boquilla en la válvula de tres vías y, a continuación, coloque la válvula en el recipiente. Apriete con una llave hexagonal sujetándola por la boquilla.
4. Cuando instale o retire dispositivos de alivio de la válvula de tres vías, utilice dos llaves para evitar que se altere el sellado en el recipiente. Una llave debe sostenerse en la sección hexagonal superior de la válvula de tres vías y la otra debe utilizarse para apretar el dispositivo de alivio en la válvula.
5. La tubería no debe aplicar cargas sobre el dispositivo de alivio. El conjunto de la válvula de alivio, el disco de ruptura y la válvula de tres vías debe aislarse de las tensiones de la tubería mediante un soporte o un anclaje adecuados o proporcionando flexibilidad a la tubería de descarga. Las tensiones mecánicas de las tuberías pueden estar ocasionadas por las fuerzas del gas de descarga, una desalineación o el peso muerto del equipo. También deben evitarse las tensiones inducidas por el calor. Se deben consultar las normas aplicables, como API 520 Parte II.
6. Al montar válvulas de alivio en ángulo, asegúrese de que la salida esté orientada de modo que la descarga no provoque un impulso de giro hacia la izquierda en el conjunto. Como alternativa, proporcione un apoyo para que el conjunto no pueda girar una vez apretado.
7. Las válvulas de tres vías y las válvulas de alivio de presión deben montarse verticalmente siempre que sea posible. Si se montan horizontalmente, asegúrese de proporcionar un apoyo adicional para

evitar sobrecargar las conexiones debido al peso de los componentes.

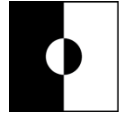
8. Asegúrese de retirar el dispositivo de alivio correcto cuando el sistema esté bajo presión. Con el vástago asentado en la parte delantera y girado por completo hacia la derecha (mirando hacia el vástago), el puerto más alejado del vástago está cerrado. Con el vástago asentado en la parte posterior y girado por completo hacia la izquierda, el puerto más cercano al vástago está cerrado.
9. La tapa de sellado se debe volver a colocar siempre en la válvula después de su uso.

Parámetros de funcionamiento

Presión de funcionamiento máxima: 130 barg
Temperatura de funcionamiento máxima: +150 C
Temperatura de funcionamiento mínima: -29°C

Advertencias

1. Solo el personal debidamente cualificado o experimentado puede encargarse de la aplicación, selección e instalación de una válvula de tres vías Henry.
2. Antes de quitar o instalar una válvula de tres vías, se debe despresurizar el sistema. **El incumplimiento de esta advertencia puede ocasionar lesiones físicas.**
3. No deje nunca una válvula de tres vías en la posición central. El vástago debe estar siempre completamente asentado en cualquier dirección. **De lo contrario, podría provocar un funcionamiento incorrecto de los dispositivos de alivio instalados en la válvula de tres vías** (consulte a continuación el diagrama del diseño del conjunto).
4. El propósito de la tapa del sello es proteger los sellos del vástago de la contaminación ambiental. No está diseñado para retener la presión.



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**, y abra la carpeta que coincida con el **código de fecha** de su producto (por ejemplo, 2332). Utilice el **número de pieza** (por ejemplo, 8024TH) para localizar, abrir y descargar la Declaración de conformidad.

Para los productos SEP, seleccione **Products Manufactured in the UK > SEP Products**, y utilice el **tipo de producto** (por ejemplo, 3-Way Valves) para localizar, abrir y descargar la Declaración de SEP.

Indicaciones sobre el vástago y el prensaestopas

La válvula llegará de fábrica con el vástago en la posición central, con ambas salidas abiertas. El prensaestopas estará apretado según la tabla de pares de apriete. Si es necesario volver a colocar el vástago, se deben seguir las instrucciones que se indican a continuación para mitigar las fugas a través de los prensaestopas del vástago:

Para volver a colocar el vástago:

1. Quite la tapa del vástago.
2. Afloje el prensaestopas a 5-10 pie-libra.
3. Coloque el vástago de forma que se asiente en la parte delantera o trasera, con el par de apriete adecuado según la tabla correspondiente, utilizando la herramienta de cabeza cuadrada especificada.
4. Apriete el prensaestopas al par recomendado en la tabla de pares de apriete. Si el prensaestopas presenta una fuga, apriete hasta detenerla.

Repita este procedimiento cada vez que vuelva a colocar el vástago.

Tabla de pares de apriete			
Modelo	Herramienta de cabeza cuadrada	Par de apriete del vástago (pie-libra [Nm])	Par de apriete del prensaestopas (pie-libra [Nm])
8021TH	3/8"	30-35	22-25
8022TH		[40-47]	[30-35]
8024TH	1/2"	40-45	36-40
8025TH		[55-60]	[48-55]

Utilice solo la herramienta de cabeza cuadrada especificada para ajustar el vástago. **No utilice una llave de impacto ni una llave ajustable.** El uso de una herramienta incorrecta puede dañar el cabezal cuadrado del vástago y hacer que la válvula quede inoperativa de forma permanente.

Conexiones

Todas las conexiones roscadas de entrada y salida son de formato NPT.

Disposición del conjunto con las válvulas de alivio de presión (PRV) instaladas

La válvula de tres vías que se muestra a continuación está asentada en la parte delantera; la PRV más cercana a la tapa del vástago está activa.

