

Maintenance & Operating Instructions

For

BAYCO 5204SFI A.P.I. VALVES

For Sales & Service Contact

USA:

Dixon Bayco USA
Chestertown, Maryland
Phone: 410-778-2000
Fax: 410-778-4702
Toll Free: 800-355-1991
E-mail: dixonbayco@dixonvalve.com
www.dixonbayco.com

Canada:

Dixon Group Canada Limited
Innisfil (Barrie), Ontario
Phone: 705-436-1125
Fax: 705-436-6251
Toll Free: 877-963-4966
E-mail: jsales@dixongroupcanada.com
www.dixongroupcanada.com

Mexico:

Dixva, S. de R.L. de C.V.
Monterrey, N.L.
Phone: 01-800-00-DIXON (34966)
Fax: 01-81-8354-8197
E-mail:
contactenos@dixonvalve.com.mx
www.dixonvalve.com

Europe:

Dixon Group Europe Ltd
Preston, England
Phone: +44 (0)1772 323529
Fax: +44 (0)1772 314664
E-mail: enquiries@dixoneurope.co.uk
www.dixoneurope.co.uk

Asia Pacific:

Dixon (Asia Pacific) Pty Ltd
Wingfield, South Australia
Phone: +61 8 8202 6000
Fax: +61 8 8202 6099
E-mail: enquiries@dixonvalve.com.au
www.dixonvalve.com.au



The Right Connection™

ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	REPAIR KITS					
				5204K1	5204K2	5204K3	5204K4	5204K11	5204K13
1	341791	Body - Pipe End	1						
2	390812	Shaft	1						
3	390813	Shaft Spacer	1						
4	111557	Shaft Bearing	1		Y				
5	390814	Stop Pin	1						
6	111558	Poppet Bearing	1		Y				
7	111550	Cam	1						
8	111560	Retaining Ring	1						
9	111552	O-Ring	1		Y				
10	110208	Roll Pin	2						
11	111561	Grease Fitting	1						
12	111565	Handle Spring	1						
13	111553	O-ring	1		Y				
14	111573	Washer	1						
15	111574	Washer	1						
16	111579	Back-up Ring	1						
17	111580	U-Cup	1		Y				
18	112055	Retaining Ring	1						Y
19	112028	O-ring	2						Y
20	391143	Acrylic Sight Glass	1						Y
21	341615	Nose Ring	1			Y			
22	341616	Handle	1						
23	341617	Poppet Subassembly	1						
24	111556	- Poppet Roller Bearing	1		Y				
25	111566	- Pin	1						
26	390815	- Poppet Roller	1		Y				
27	111551	- O-Ring	1	Y	Y				
28	111554	O-Ring	1		Y	Y	Y		
29	111568	Screw	8			Y	Y	Y	
30	111562	Washer	1						
31	111563	Cotter Pin	1						
32	111564	Main Spring	1						
33	111569	Lock Washer	8			Y	Y	Y	
34	111559	Handle Pin	1						

*Use Relevant Repair Kit

Repair kit 5204K1: Poppet o-ring

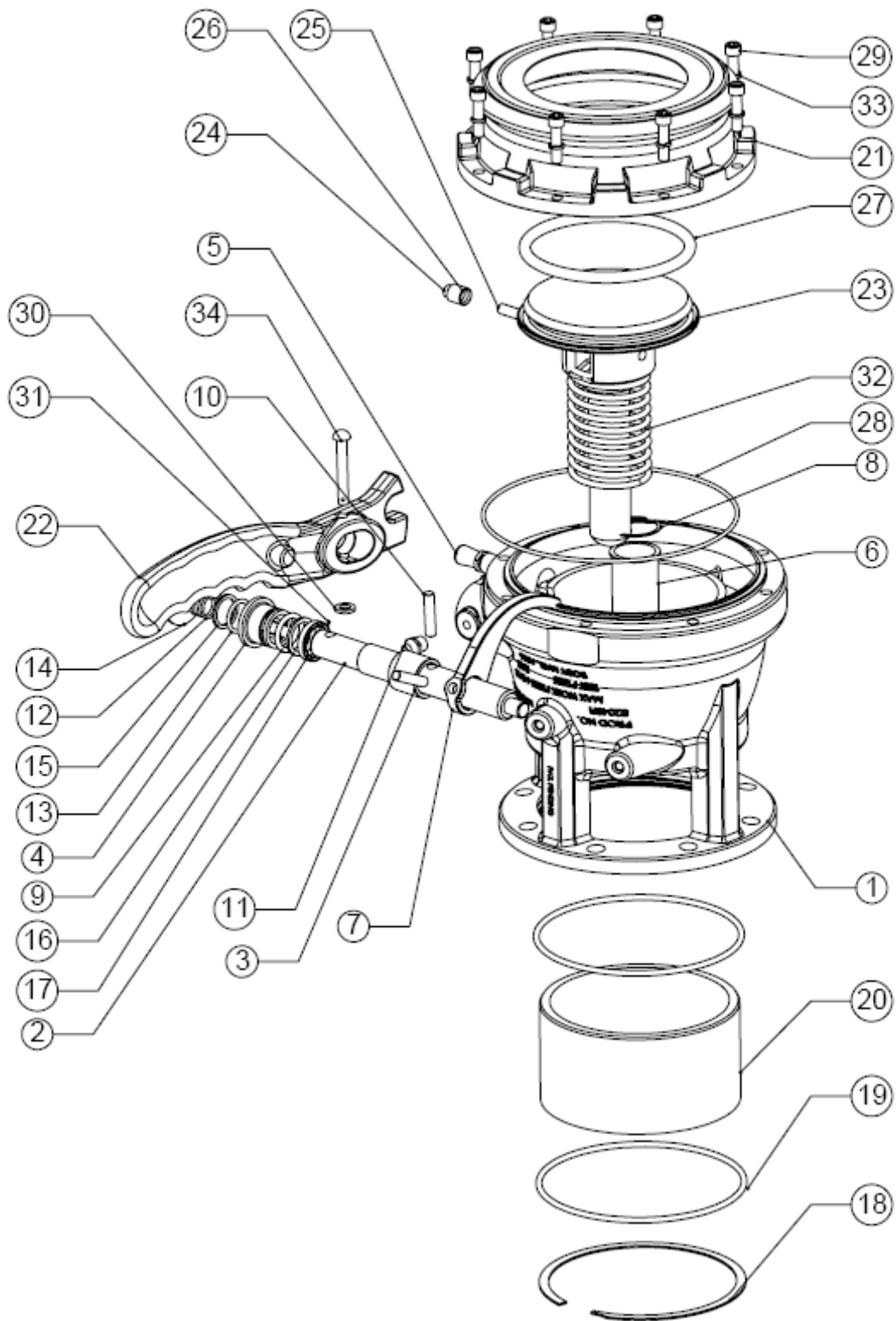
Repair kit 5204K2: Complete rebuild kit; all o-rings and bearings

Repair kit 5204K3: Anodized nose ring with screws

Repair kit 5204K4: Bayloy nose ring with screws

Repair kit 5204K11: Nose ring hardware kit

Repair kit 5204K13: Sight glass kit



These instructions and recommendations are provided to ensure proper operation and long service life of Bayco 5204SFI API. Parts are identified by the item number on the assembly drawing and part list.

MAINTENANCE AND PART REPLACEMENT FOR BAYCO 5204SFI API

I. SEMI-ANNUAL INSPECTION

1. Visual inspection of the valve operation can be done while the valve is still attached to the tank. All safety precautions that apply to the use of the valve must be followed and all the lines must be empty.

Visually examine 5204SFI API for worn or damaged parts, or any other condition that may affect the operation of the valve.

Visually examine nose ring (21) for cavities, scratches, or other deformation of the sealing surface.

Visually examine shaft (2) for significant dirt accumulation that could cause shaft seal leakage.

Check that the handle (22) automatically positions at an angle to the valve body (1) with detent end away from the stop pin (5).

Visually examine stop pin (5) for signs of wear and deformation. When the handle is moved to open position, it should remain firmly latched on the stop pin (5). If the handle cannot stay securely in the latched open position due to stop pin (5) wear, stop pin (5) should be replaced. Locking pliers can be used to unscrew the stop pin (5).

Visually examine the sight glass (20) for damage or sign of leakage, check the sight glass for cracks. If the sight glass is cloudy, the color of the sight glass changed, or visible cracks are seen, or leakage can be found from the sight glass or the o-rings (19), replace the sight glass. See the **REPLACEMENT OF SIGHT GLASS** section for how to replace the sight glass.

2. To check the handle performance, open and close the API valve a few times. The handle should move unobstructed and smoothly.
3. When released from the latched (or open) position, the poppet (23) should instantly close and center.
4. Using a non-scratching tool, (piece of wood), push the poppet open without using the operating handle. Push the poppet to the side and make sure that the poppet reseats and centers itself when closed slowly.

If any of the checks described above fails, additional maintenance is required.

II. YEARLY INSPECTION AND MAINTENANCE

The 5204SFI API can be disassembled and the seals may be replaced while the valve is still attached to the trailer. The sight glass (20) and o-rings (19) can only be replaced when the valve is removed from the trailer. See the **REPLACEMENT OF SIGHT GLASS** section for how to replace the sight glass.

It is recommended to draw a line (using a felt-tip pen) across the joint between the pipe end (1) and the nose ring (21). The line is used later in assembly to rotate the nose ring (21) from the starting position, which helps balance out wear of the coupling surface.

DISASSEMBLY – PART I

CAUTION! THE POPPET IS HELD UNDER CONSIDERABLE SPRING TENSION. WHENEVER THE NOSE RING (21) OR POPPET (23) ARE REMOVED OR REASSEMBLED, THE VALVE MUST BE LATCHED IN THE OPEN POSITION OR THE POPPET OTHERWISE RESTRAINED (LOAD ONLY). PERSONAL INJURIES MAY RESULT IF THIS PRECAUTION IS NOT TAKEN.

ATTENTION! WHERE POLISHING IS INDICATED, USE NOT LESS THAN 600 GRIT POLISHING CLOTHS.

Inspect nose ring (21) for scratches on sealing surface. If there are any scratches on the sealing surface, the nose ring (21) should be replaced to avoid valve leakage. Faces without hard coating should be polished around the bore and only in circumferential direction.

Poppet (23) should be inspected for scoring or raised metal on the stem. Any raised metal on the poppet stem should be removed with a fine flat file and polished in axial direction.

Inspect poppet bearing (6) for intrusion of any foreign material on the inside diameter. Any foreign material on the inside diameter should be carefully removed with a sharp tool and polished.

On completion of poppet (23) and poppet bearing (6) inspection, test the bearing (6) on the poppet (23) without the spring (32) to make sure that the bearing (6) smoothly slides along the poppet (23) stem. If this is not the case, the bearing should be replaced.

Test rotation of the poppet roller (26) around the pin (25). If the rotation is difficult, the roller bearing should be replaced. To access the roller bearing, support the poppet (23) and release the pin (25) using a ¼" pin punch.

Check the handle (22) for free and easy movement of the opening and closing cycle. Operation of the handle (22) normally requires limited effort. If operating the handle (22) involves stronger force, it implies the need to clean and possibly replace the shaft bearing (4) and the shaft (2).

Poppet o-ring (27) and main o-ring (28) should be inspected for cracks, scratches, missing material, unusual hardness, softness, roughness, and other signs of chemical damage. Do not remove poppet o-ring from the poppet at this stage.

At this point it may be decided to replace the main o-ring (28) and reassemble the valve if the first part of the inspection did not reveal any damage or malfunction of the parts, or to continue with Part II of disassembly and replace all the o-rings if there are any additional concerns regarding the performance of the valve. Steps 5 through 8 of the Assembly section describe how to assemble the valve from this point.

DISASSEMBLY – PART II

To remove two roll pins (10), turn the handle until the pin is accessible and drive out each pin in turn using ¼" pin punch. If this is done with the valve attached to the tank, take precautions to ensure that the pins (10) do not enter upstream piping. To remove the cam arm roll pin (10), ensure that the handle is rotated to a position such that the roll pin will be clear of the deflector cone (valve body) as it is driven out. If the roll pin appears not to drive further than approximately ¼", check for contact between the roll pin and deflector cone and slightly adjust the rotation of the handle to allow sufficient clearance.

Take out handle (22) with shaft assembly, shaft spacer (3) and cam (7).

Remove shaft bearing (4), o-ring (9), back-up ring (16) and u-cup (17) from the pipe end (1) stuffing box.

Examine stuffing box area of the pipe end (1) for corrosion and, if required, polish in circumferential direction.

To disassemble handle from shaft assembly, remove cotter pin (31), washer (30), handle pin (34), washer (14), spring (12), washer (15), and o-ring (13).

Polish sealing surfaces of the shaft (2) in a circumferential direction. Remove any burrs that might have occurred during pin punching.

Carefully remove poppet o-ring (27) without damaging the sealing surface of the poppet (23). Even the smallest scratches on the o-ring groove will cause leakage.

CLEANING, INSPECTION AND REPLACEMENT OF DISSASSEMBLED PARTS

Clean well and visually examine all the parts of the API. Remove any burrs and sharp edges that could damage the seals during reassembly. Replace any damaged parts.

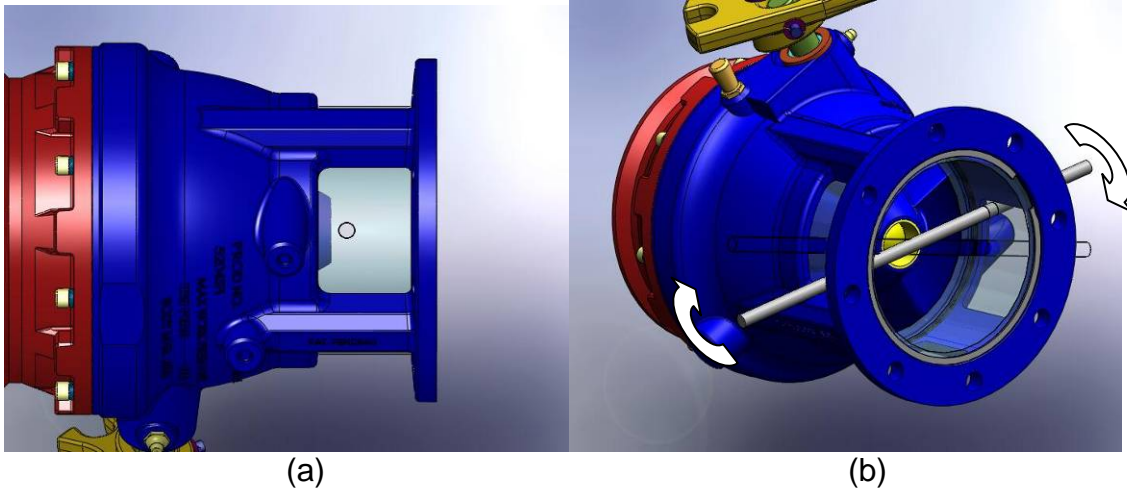
ASSEMBLY

1. Before assembly, apply lubricant to the inside diameter of the pipe end (1) stuffing box, to the u-cup (17), back-up ring (16), o-ring (9), and shaft bearing (4). Insert u-cup (17) followed by back-up ring (16), o-ring (9), and shaft bearing (4) inside pipe end (1) stuffing box.
2. Lubricate shaft (2) and install it through the bearing (4) into the body (1) driving it through the shaft spacer (3) and the cam (7). Insert pins (10) into the shaft holes.
3. Lubricate o-ring (13) and install it on the shaft (2). Continue installing washer (15), spring (12), washer (14), and handle (22). Insert handle pin (34). Position handle with detent end away from the stop pin and then install washer (30) and cotter pin (31).
4. Liberally lubricate poppet o-ring (27) and install it on the poppet (23) preventing torsion of the o-ring during assembly as it may cause leakage. It is recommended to press on the full edge of the o-ring (27) until it snaps around the poppet (27), and then push it into the o-ring groove from opposite sides.
5. Install spring (32) and poppet (23) into the pipe end (1). Lead the cam (7) over poppet roller (26) and latch the handle (22) in the open position.

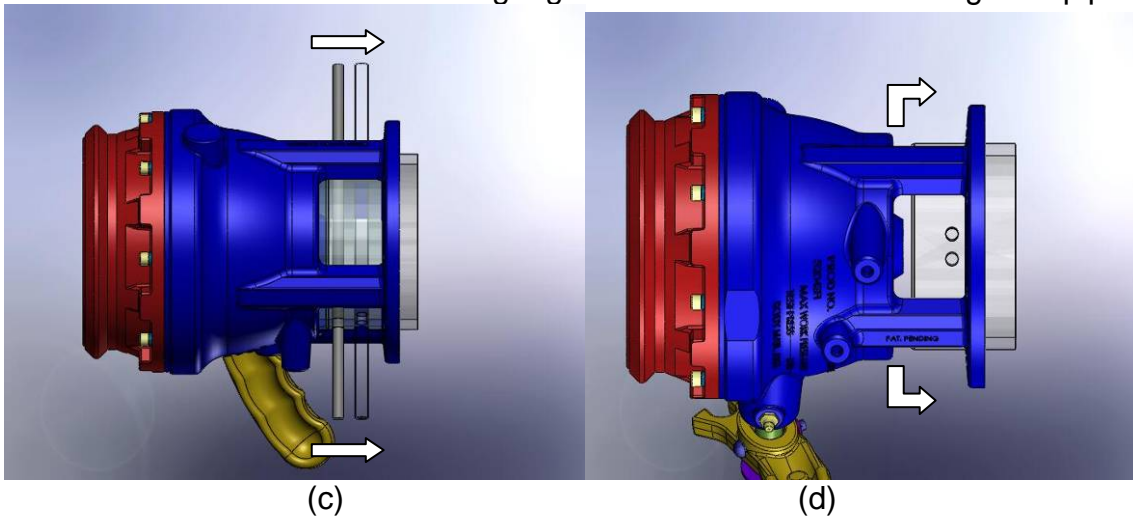
6. With lock washers (33) installed on each of the eight screws (29), apply 'never-seize' on the screw threads.
7. Liberally grease o-ring (28) and install it on the nose ring (21). Use the radial line drawn in the step 1 of disassembly and starting from the initial alignment. Rotate the nose ring (21) one bolt hole clockwise. Bolt screws with washers and 'anti-seize' applied to the screw threads. Tighten using a criss-cross flange torquing sequence.
8. To ensure proper operation of the valve, repeat the steps of the Semi-annual inspection.

REPLACEMENT OF SIGHT GLASS

Remove the 5204SFI API from the trailer. Remove the sight glass (20) from the pipe end (1).



- (a) Drill a through hole on the sight glass (20) as shown; make sure not to damage any other parts. Apply penetrating oil to sight glass (20) on outside and bottom end for easy removal.
- (b) Use screw drivers or any round rod through the hole. Twist the sight glass by the screw drivers or the rod to loosen the sight glass. Make sure not to damage the pipe end.



- (c) Remove the retaining ring (18) from the groove of the pipe end (1). Push the sight glass out by the screw drivers or the rod. Make sure not to damage the pipe end.

- (d) Once the sight glass passes the inside o-ring, remove the screw drivers or the rod. Continue to push the sight glass out from the inside end by the screw drivers or the rod till the sight glass is out. Make sure not to damage the pipe end.

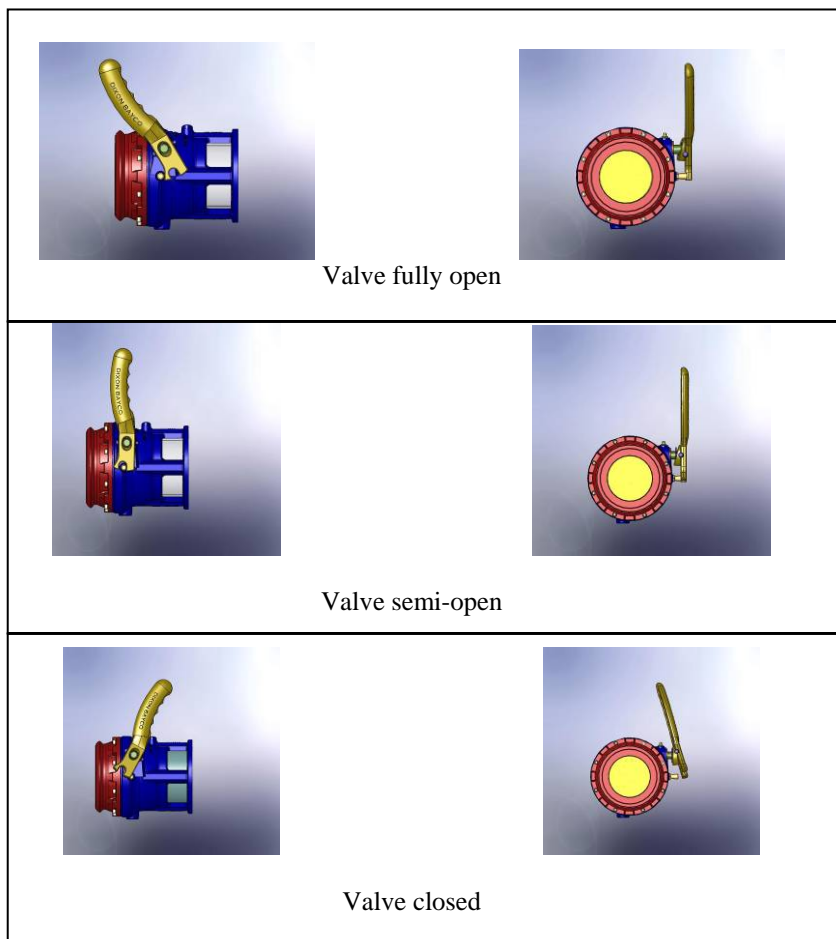
Remove the o-rings (item 19, 2 pieces) from the grooves of the pipe end (1). Clean all grooves and the inside of the pipe end (1) to remove any debris and oil. Make sure not to scratch or damage the grooves and inside of the pipe end.

Lubricate **NEW** o-rings (item 19, 2 pieces) and put them into the grooves in the piped end (1).

Install the **NEW** sight glass (20) and make sure that the side with a chamfer gets into the pipe end (1) first. Push the sight glass evenly into the piped end till the side with a chamfer stops by the pipe end. Use the old sight glass as a tool to push the new sight glass, if necessary.

Install the **NEW** retaining ring (18) into the groove of the pipe end.

HANDLE OPERATING POSITIONS



WARNING:

Maximum operating temperature is 140°F. Do not clean the sight glass by steam! Failure to follow the warning will void the warranty.

DIXON BAYCO WARRANTY:

For Warranty Information, please refer to the inside back cover of the latest Dixon Catalogue.

Entretien & Mode d'emploi
pour
ADAPTATEUR-VALVES 5204SFI A.P.I.
BAYCO

Pour vente & service contactez

E-U:

Dixon Bayco USA
Chestertown, Maryland
Téléphone: 410-778-2000
Fax: 410-778-4702
Sans frais: 800-355-1991
E-mail: dixonbayco@dixonvalve.com
www.dixonbayco.com

Canada:

Dixon Group Canada Limited
Innisfil (Barrie), Ontario
Téléphone: 705-436-1125
Fax: 705-436-6251
Sans frais: 877-963-4966
E-mail: jsales@dixongroupcanada.com
www.dixongroupcanada.com

Mexique:

Dixva, S. de R.L. de C.V.
Monterrey, N.L.
Téléphone: 01-800-00-DIXON (34966)
Fax: 01-81-8354-8197
E-mail:
contactenos@dixonvalve.com.mx
www.dixonvalve.com

Europe:

Dixon Group Europe Ltd
Preston, England
Téléphone: +44 (0)1772 323529
Fax: +44 (0)1772 314664
E-mail: enquiries@dixoneurope.co.uk
www.dixoneurope.co.uk

Asie Pacifique:

Dixon (Asia Pacific) Pty Ltd
Wingfield, South Australia
Téléphone: +61 8 8202 6000
Fax: +61 8 8202 6099
E-mail: enquiries@dixonvalve.com.au
www.dixonvalve.com.au



The Right Connection™

PIÈCE	PARTIE.	DESCRIPTION	QTÉ.	TROUSSES DE RÉPARATIONS					
				5204K1	5204K2	5204K3	5204K4	5204K11	5204K13
1	341791	Corps – entrée du tuyau	1						
2	390812	Arbre	1						
3	390813	Entretoise de l'arbre	1						
4	111557	Roulement de l'arbre	1		o				
5	390814	Goupille d'arrêt	1						
6	111558	Roulement du clapet	1		o				
7	111550	Came	1						
8	111560	Anneau de retenu	1						
9	111552	Joint torique	1		o				
10	110208	Goupille cylindrique	2						
11	111561	Graisser	1						
12	111565	Ressort du manche	1						
13	111553	Joint torique	1		o				
14	111573	Rondelle	1						
15	111574	Rondelle	1						
16	111579	Anneau supplémentaire	1						
17	111580	Étanchéité en U	1		o				
18	112055	Anneau de retenu	1						o
19	112028	Joint torique	2						o
20	391143	Vitre transparente	1						o
21	341615	Anneau du nez	1			o			
22	341616	Manche	1						
23	341617	Sous-ensemble du clapet	1						
24	111556	- Rouleau de roulement du clapet	1		o				
25	111566	- Goupille	1						
26	390815	- Rouleau du clapet	1		o				
27	111551	- Joint torique	1	o	o				
28	111554	Joint torique	1		o	o	o		
29	111568	Vis	8			o	o	o	
30	111562	Rondelle	1						
31	111563	Goupille	1						
32	111564	Ressort principal	1						
33	111569	Rondelle de verrouillage	8			o	o	o	
34	111559	Goupille du manche	1						

* Utilisent une trousse de réparation appropriée

Trousse de réparation 5204K1: Joint torique du clapet

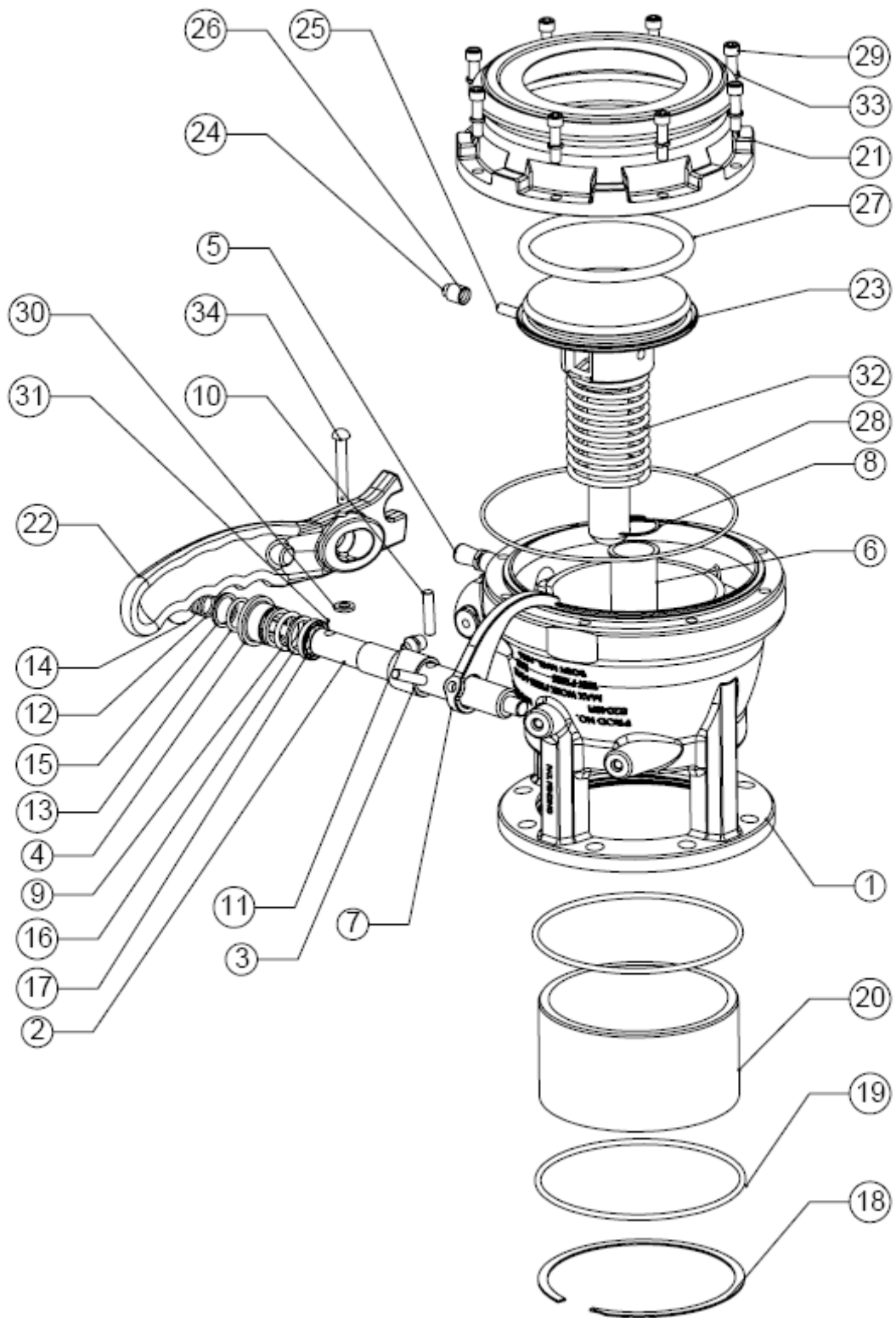
Trousse de réparation 5204K2: Trousse complète de reconstruction; Tous les joints torique et les roulements

Trousse de réparation 5204K3: Anneau du nez anodisé avec vis

Trousse de réparation 5204K4: Anneau du nez de Bayloy avec vis

Trousse de réparation 5204K11: Trousse de matériel pour l'anneau du nez

Trousse de réparation 5204K13: Trousse pour la vitre transparente



Ces instructions et ces recommandations sont fournies pour assurer un bon fonctionnement et un long service du 5204SFI API Bayco. Les parties sont identifiées par des numéros de pièces sur le dessin d'assemblage et la liste des parties.

ENTRETIEN ET REMPLACEMENT DES PIÈCES POUR LES 5204SFI API BAYCO

I. INSPECTION SEMI-ANNUELLE

1. Une inspection visuelle de la valve d'opération est possible lorsque la valve est installée sur le réservoir. Toutes les mesures de sécurité qui sont en place pour l'usage de la valve doivent être appliquées et toutes les lignes doivent être vidées.

Inspectez visuellement le 5204SFI API pour l'usure ou des pièces endommagées ou n'importe quelle condition qui pourrait affecter le fonctionnement de la valve.

Inspectez visuellement l'anneau du nez (21) pour des cavités, des égratignures ou n'importe quelle déformation qui pourraient affecter l'étanchéité avec la surface.

Inspectez visuellement l'arbre (2) pour l'accumulation de saleté qui pourrait causer au joint d'étanchéité d'avoir une fuite.

Vérifiez que le manche (22) de la valve (1) soit positionné automatiquement à un angle où le bout avec l'entaille sera dans le sens opposé de la goupille d'arrêt (5).

Inspectez visuellement la goupille d'arrêt (5) pour des signes d'usures ou de déformations. Lorsque le manche est en position ouvert, il devrait rester accroché à la goupille d'arrêt (5). Si le manche ne peut pas rester sécurisé au loquet de façon sécuritaire dû à l'usure de la goupille de d'arrêt (5), la goupille devrait être remplacée. Vous pouvez utiliser des pinces-étaux pour dévisser la goupille d'arrêt (5).

Inspectez visuellement la vitre transparente (20) pour des signes de dommages, des fuites ou si la vitre transparente est décolorée, remplacez la vitre transparente. Regardez la section **remplacement de la vitre transparente** pour des instructions.

2. Vérifiez la performance du manche, ouvrez et fermez la valve API une couple de fois. Le manche devrait bouger sans obstruction et facilement.
3. Lorsque le manche est relâché (ouvert) de la goupille d'arrêt, le clapet (23) devrait se centrer et se fermer immédiatement.
4. Sans endommager le clapet, appuyez sur le clapet (en utilisant un morceau de bois) sans utiliser le manche. Pressez le clapet sur le côté en vous assurant qu'il se rassoit et se recentre lorsqu'il est fermé.

Si l'un des points ci-dessus échoue, un entretien supplémentaire sera nécessaire

II. INSPECTION ANNUELLE ET ENTRETIEN

La valve 5204SFI API peut être désassemblée et les joints peuvent être remplacés lorsque la valve est attachée au pétrolier. La vitre transparente (20) et les joints toriques (19) peuvent être remplacés lorsque la valve n'est plus sur la citerne. Regardez la section **remplacement de la vitre transparente** pour des instructions.

Il est recommandé que vous traciez une ligne (avec un marqueur) à travers le joint entre le tuyau (1) et l'anneau du nez (2). La ligne est utilisée pour pivoter la position de l'anneau du nez de sa position initiale, ceci aide à équilibrer l'usure de la surface de la valve.

DÉMONTAGE – ÉTAPE 1

ATTENTION! LE CLAPET EST RETENU SOUS UNE TENSION DE RESSORT CONSIDÉRABLE. AVANT QUE L'ANNEAU DU NEZ (21) OU LE CLAPET (23) SOIENT RETIRÉS OU RÉASSEMBLÉS, EN UTILISANT LE MANCHE, LA VALVE DOIT ÊTRE BARRÉE EN POSITION OUVERTE ET LE MODÈLE SANS MANCHE (CHARGEMENT UNIQUEMENT) DOIT AVOIR LE CLAPET BARRÉ OUVERT PAR UN AUTRE MOYEN. UN ACCIDENT POURRAIT EN RÉSULTER SI VOUS NE PRENEZ PAS CES MESURES.

ATTENTION! N'UTILISER PAS UN CHIFFON DE MOINS DE 600 GRAINS LORS DU POLISSAGE.

Inspectez l'anneau du nez (21) pour des égratignures sur la surface d'étanchéité. S'il y a des égratignures sur la surface d'étanchéité l'anneau du nez (21) devrait être remplacé pour éviter des fuites. La surface sans revêtement devrait être polie autour de l'alésage dans une direction circonférentielle.

Le clapet (23) devrait être inspecté pour des signes d'usures et des dommages à la tige. Toutes accumulations de métal sur la tige devraient être limé et polie dans la même direction que l'axe.

Inspectez le roulement (6) du clapet pour l'intrusion de matériaux étranger à intérieure du diamètre. Tout matériel à l'intérieure du diamètre devrait retirer soigneusement avec un objet pointu et polie.

Lorsque l'inspection du clapet (23) et du roulement du clapet (6) sont complètes, testez le roulement du clapet (6) sans ressort (23) pour vous assurez que le roulement (32) glisse facilement au long de la tige du clapet (23). Si ce n'est pas le cas le roulement devrait être remplacé.

Testez le rouleau du clapet (26) autour de la goupille (25). Si la rotation est difficile, le rouleau du clapet devrait être remplacé. Pour avoir accès au rouleau du clapet, appuyez le clapet (23) et retirez la goupille (25) en utilisant un poinçon de ¼".

Vérifiez le manche (22) pour un mouvement libre et facile durant l'ouverture et la fermeture. L'opération du manche (22) demande un effort limité. Si le fonctionnement du manche (22) demande plus de force, cela indique un besoin de nettoyer ou possiblement de remplacer le roulement de l'arbre (4) ou l'arbre (2).

Le joint torique du clapet (27) et le joint torique principal (28) devraient être inspectés pour des craques, des égratignures, pièces manquantes, la dureté inhabituelle, la mollesse, rugosité et

d'autres dommages causés par des produits chimiques. Ne retirez pas le joint torique du clapet à ce point.

A ce stade vous pouvez décider de remplacer le joint torique principal (28) et réassembler la valve si la première partie de l'inspection ne révèle aucun dommage ou un mauvais fonctionnement de la pièce ou de continuer avec la deuxième partie du démontage et remplacez tout les joints toriques s'il y a des concernes additionnels regardant la performance de la valve. Les étapes de 5 à 8 de la section d'assemblage décrivent comment assembler la valve à partir de ce point.

DÉMONTAGE – ÉTAPE II

Pour retirez les deux goupilles cylindriques (10), tournez le manche jusqu'à ce que la goupille soit accessible et retirez les goupilles en utilisant un poinçon de ¼". Si vous faites ceci avec la valve attaché au pétrolier, prenez les mesures nécessaires pour que les goupilles (10) n'entrent pas dans la tuyauterie. Pour retirer la goupille cylindrique (10) du bras de la came, assurez-vous que le manche soit tourné en position pour que la goupille cylindrique ne soit pas obstruer par le cône déflecteur (corps de la valve) en la retirant. Si la goupille cylindrique ne sort pas plus que ¼", vérifiez s'il y a un contact entre la goupille cylindrique et le cône déflecteur et ajuster la rotation légèrement pour permettre un dégagement suffisant.

Retirez le manche (22) avec l'assemblé de l'arbre, entretoise d'arbre (3) et la came (7).

Retirez le roulement de l'arbre (4), joint torique (9), l'anneau supplémentaire et étanchéité en U (17) du bout du tuyau (1) du presse-étoupe.

Examinez le presse-étoupe au bout du tuyau (1) pour de la corrosion polissez si nécessaire dans une direction circonférentielle.

Pour démonter le manche de l'assemblage de l'arbre, retirez la goupille (31), rondelle (30), goupille du manche (34), rondelles (14), ressort (12), rondelle (15) et joint torique (13).

Polissez la surface d'étanchéité de l'arbre (2) dans une direction circonférentielle. Retirez toutes les bavures qu'il aurait pu avoir durant le poinçonnage de la goupille.

Délicatement retirez le joint torique du clapet (27) sans endommager la surface d'étanchéité du clapet (9). Même la plus petite égratignure de la rainure du joint torique peut causer une fuite.

NETTOYAGE, INSPECTION ET REMPLACEMENT DES PARTIES DÉMONTÉS

Nettoyez bien et examinez visuellement toutes les parties de la valve API. Retirez toutes les bavures et les bordures aiguisées qui pourraient endommager les joints durant le réassemblage. Remplacez toutes les parties endommagées.

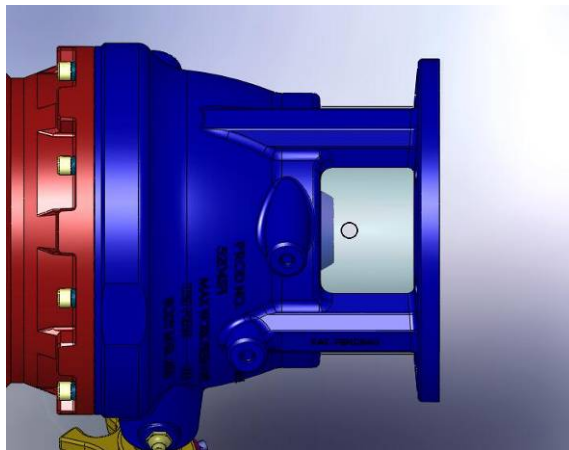
ASSEMBLAGE

1. Avant l'assemblage, lubrifiez le diamètre intérieur du presse-étoupe (1), à l'étanchéité du nez (17), l'anneau supplémentaire (16), joint torique (9) et le roulement de l'arbre (4). Insérez l'étanchéité en U (17) suivit par l'anneau supplémentaire (16), joint torique (9) et l'arbre de roulement (4) à l'intérieure du presse-étoupe

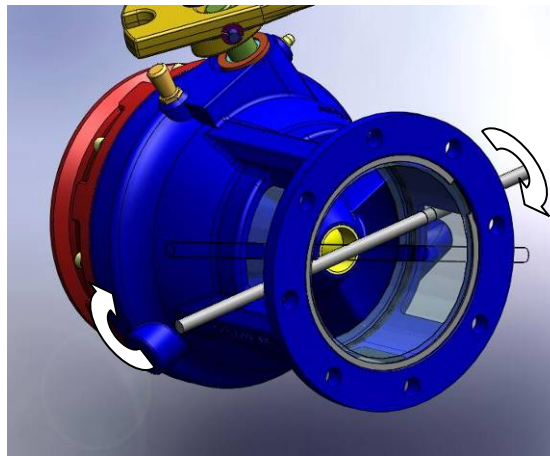
2. Lubrifiez l'arbre (2) et installez-le à travers le roulement (4) dans le corps (1) à travers l'entretoise (3) et la came (7). Insérez les goupilles (10) dans les trous de l'arbre.
3. Lubrifiez le joint torique (13) et installez-le sur l'arbre (2). Continuez à installer la rondelle (15), ressort (12), rondelle (22) et le manche (22). Insérez la goupille du manche (34). Positionnez la manche avec l'embouchure dans la direction opposée de la goupille d'arrêt et ensuite installer la rondelle (30) et le goupille (31).
4. Lubrifiez le joint torique du clapet (27) et installez-le sur le clapet (23) en évitant la torsion du joint torique durant l'assemblage car une fuite pourrait en résulter. Il est recommandé que vous appuyez complète du joint torique (27) jusqu'à ce qu'il soit en place autour du clapet (23), ensuite appuyez sur l'autre coté de la rainure du clapet.
5. Installez le ressort (32) et le clapet (23) au bout du tuyau (1). Mettez la came (7) sur le rouleau du clapet (26) et sécurisez le manche (22) dans la position ouverte.
6. Avec une rondelle de verrouillage (33) installé sur chacune des huit vis (29), appliquez un lubrifiant anti-grippant sur les vis.
7. Graissez le joint torique (28) et installez-le sur l'anneau du nez (21). Servez-vous de la ligne que vous avez tracé à la première étape du démontage en commençant par l'alignement initial pivotez l'anneau du nez (21) d'un trou de boulon au sens des aiguilles d'une montre. Appliquez du lubrifiant anti-grippant aux boulons et aux rondelles. Serrez les boulons de la bride de façon sillonnée.
8. Pour assurer un bon fonctionnement de la valve, répétez les étapes de l'inspection sur une base semi- annuelle

REPLACEMENT DE LA VITRE TRANSPARENTE

Retirez le 5204SFI API de la citerne. Retirez la vitre transparente (20) de l'entrée du tuyau (1).



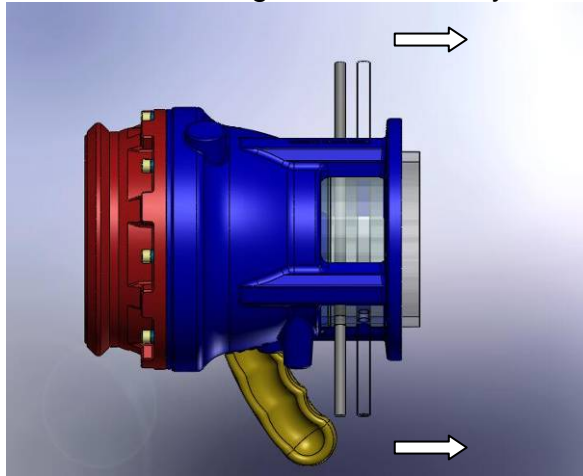
(a)



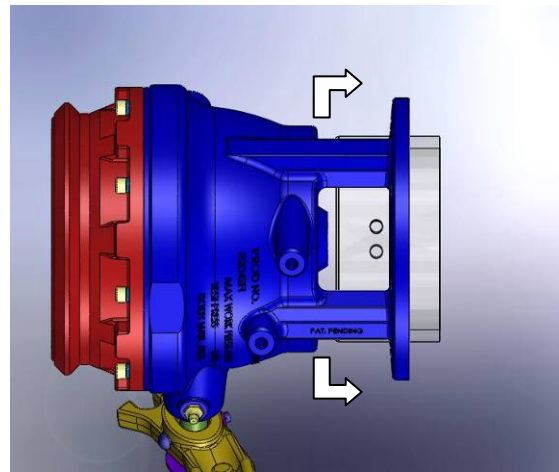
(b)

- (a) Percez deux trous dans la vitre transparente (20) tel que démontré ci-dessus; assurez-vous de ne pas endommager les autres pièces. Appliquez de l'huile pénétrante (20) sur l'extérieur et le dessous pour un retrait facile.

- (b) Utilisez un tournevis ou une barre circulaire dans les trous. Tournez le tournevis ou la barre circulaire pour desserrer la vitre transparente. Assurez-vous de ne pas endommager l'entrée du tuyau.



(c)



(d)

- (c) Retirez l'anneau de retenu (18) de la rainure de l'entrée du tuyau (1). Sortez la vitre transparente à l'aide d'un tournevis. Assurez-vous de ne pas endommager l'entrée du tuyau.
- (d) Une fois que la vitre transparente est à l'intérieur du joint torique, retirez le tournevis ou la barre circulaire. Continuez à sortir la vitre transparente par l'entrée jusqu'à ce qu'elle soit complètement sortie. Assurez-vous de ne pas endommager l'entrée du tuyau.

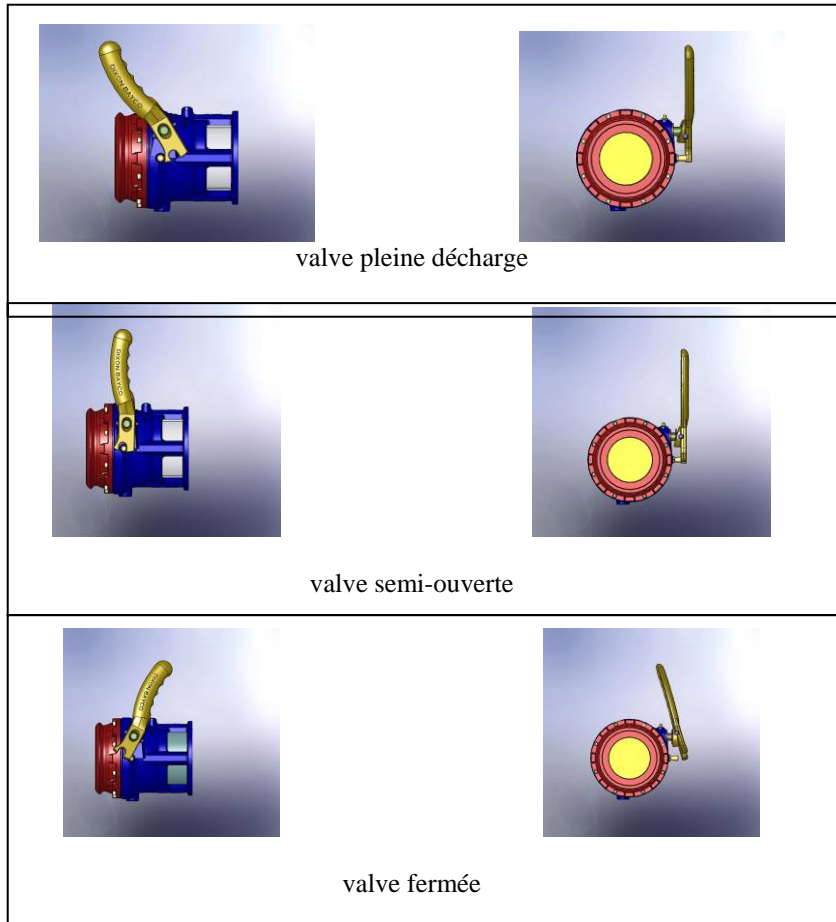
Retirez le joint torique (19, 2 morceaux) de la rainure de l'entrée du tuyau (1). Nettoyez toutes les rainures et l'entrée du tuyau (1) afin d'enlever tous débris et l'huile. Assurez-vous de ne pas endommager les rainures et l'entrée du tuyau.

Lubrifiez les **nouveaux** joints toriques (19, 2 morceaux) et mettez-les dans les rainures de l'entrée du tuyau.

Installez la **nouvelle** vitre transparente (20) et assurez que le coté à chanfrein entre dans l'entrée (1) du tuyau en premier. Appuyez sur la vitre transparente de façon uniforme jusqu'à ce que le chanfrein arrête par l'entrée du tuyau. Utilisez l'ancienne vitre transparente comme outil pour appuyer sur la nouvelle vitre transparente si nécessaire.

Installez les **nouveaux** anneaux de retenus (18) dans la rainure de l'entrée du tuyau.

POSITIONS DE FONCTIONNEMENTS DU MANCHE



AVERTISSEMENT:

La température maximale de fonctionnement est 140°F. Ne nettoyez pas la vitre transparente avec de la vapeur! Si vous ne suivez pas cet avertissement votre garantie sera annulée.

GARANTIE DIXON:

Pour plus d'informations complètes sur la garantie, s'il vous plait se référer à la couverture Intérieur de la dernière page du dernier catalogue Dixon. .