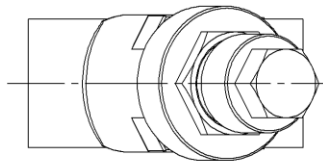


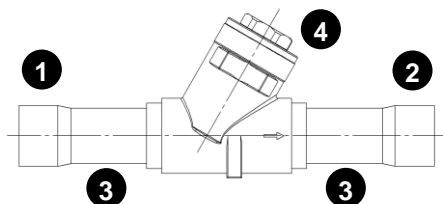
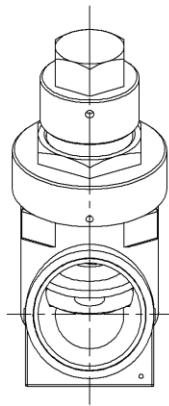
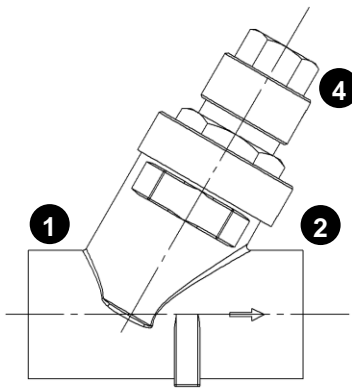


### Angled Globe & Check Valves Application & Installation Instructions *English*



#### Key

1. Inlet
2. Outlet
3. Copper Extension ('E' models only)
4. Bonnet



#### Product Description

Globe Valves are used for isolating purposes. The RLV range uses an angled forged brass body design.

The function of a check valve is to allow fluid flow in one direction only. The NRV range uses the same body design as the RLV range and incorporates a spring-loaded piston to achieve the check function.

All NRV and RLV models are suitable for use with HFC, HCFC, HFO and CO<sub>2</sub> refrigerants along with their associated oils.

#### Installation

Valves can be installed in horizontal and vertical lines. In all cases, the valve cap must be in the uppermost position.

Unless they are supplied with copper extensions ('E' models) the bonnets and internals should be removed from the valves before brazing to prevent overheating of soft seats.

Valves with copper extensions ('E' models) can be brazed without removing the internals provided the usual precautions are taken. See the recommended procedure below.

It is recommended to only use heat sources capable of raising the temperature of the tube socket to the required brazing temperature within approximately one minute.

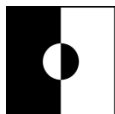
#### Recommended Brazing Procedure to attaching Copper Tubing to Bodies

1. Remove the bonnet and internals (see diagrams overleaf).
2. Cut tube ends square. Remove burrs, grease and oil from joint area. Use emery cloth to

clean outside of tube.

3. Insert tube into socket and then withdraw half way. Apply flux evenly on outside surface of tub and socket. Re-insert tube.
4. Wrap wet cloth round valve body. Adjust torch to reducing flame. Apply heat to copper tube 1 to 2 diameters away from the socket. Apply heat uniformly around tubing.
5. When flux on tube has become liquid, direct the flame on valve socket. Keep flame pointed away from the body.
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. When valve is cool enough to touch, follow same procedure to complete second brazed joint.
10. Remove all excess flux, using wire brush is necessary. Visually check joint for gaps in fillet and repair if required.
11. Refit internals and bonnet, applying a light coat of refrigerant oil to sealing surfaces and silicone grease to O-Rings.
12. Check joints for refrigerant leaks.

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



## IF IN DOUBT, CONTACT HENRY TECHNOLOGIES

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

[www.henry-group.net](http://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](http://www.henry-group.net/technical/united-kingdom)

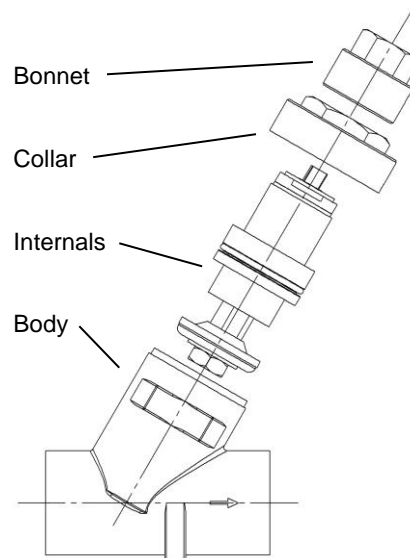
or scan the QR Code below:



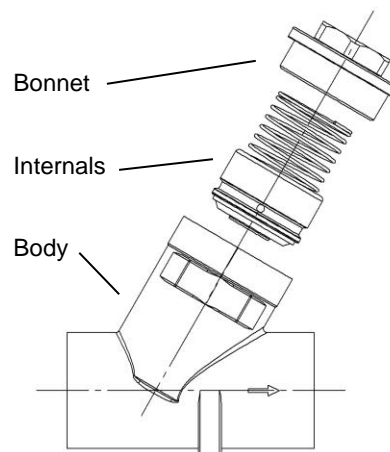
Select **Products Manufactured in the UK > Other Products**, and open the folder matching the **Date Code** on your product (eg 2332). Use the **Part Number** (e.g. NRV26-CE) to locate, open and download your DoC.

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

### Disassembled – RLV



### Disassembled – NRV



### Operating Parameters

Maximum Operating Pressure: 34.5 Barg

Maximum Operating Temperature: +120°C

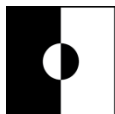
Minimum Operating Temperature: -40°C

### Important Notice – Bonnet Locking

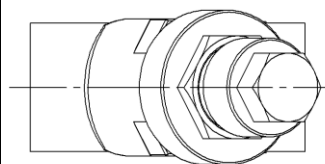
To comply with the Institute of Refrigeration Safety Code for Refrigerating Systems, the bonnet of Series 2000 valves should be securely locked. This is provided for by means of a grub screw on the collar of the RLV14, RLV18, RLV22 & RLV26 valves.

The bonnets on valves with flare connections or valves with extended copper ends are locked during assembly in the factory. On other valves with ODS connections, which require to be dismantled before being brazed into the line, the bonnet must be locked by the installer after re-assembly. On RLV14, RLV18, RLV22 & RLV26 valves, the grub screw in the collar should be tightened down.

If the valve has to be dismantled any time after installation, it is important that the grub screw is removed before attempting to unscrew the bonnet or collar.

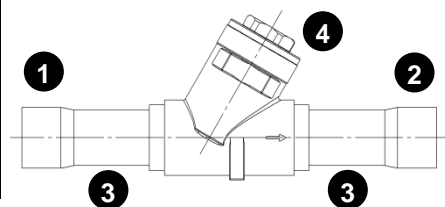
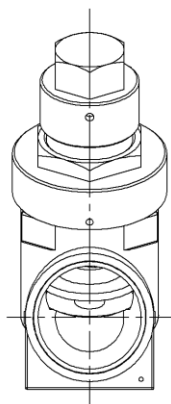
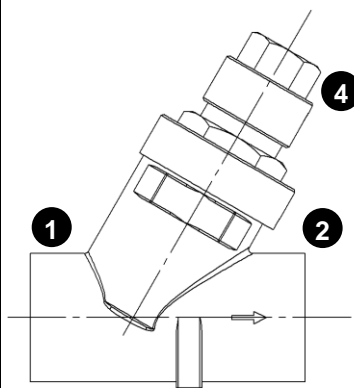


**Angled Globe & Check Valves**  
Instructions d'application et d'installation  
*Français*



**Légende**

1. Entrée
2. Sortie
3. Rallonge cuivre (modèles « E » uniquement)
4. Capot



**Description du produit**

Les robinets à clapet sont utilisés à des fins d'isolement. La gamme RLV utilise une conception de corps en laiton forgé incliné.

La fonction d'un clapet anti-retour est de permettre l'écoulement du fluide dans un seul sens. La gamme NRV utilise la même conception de corps que la gamme RLV et intègre un piston à ressort pour réaliser la fonction de contrôle.

Tous les modèles NRV et RLV peuvent être utilisés avec les réfrigérants HFC, HCFC, HFO et CO<sub>2</sub> ainsi que leurs huiles associées.

**Installation**

Les clapets peuvent être installés sur des conduites horizontales et verticales. Dans tous les cas, le capuchon de clapet doit être en position la plus haute.

Sauf s'ils sont fournis avec des rallonges en cuivre (modèles « E »), les capots et les composants internes doivent être retirés des clapets avant le brasage pour éviter la surchauffe des assises souples.

Les clapets avec rallonges en cuivre (modèles « E ») peuvent être brasés sans retirer les composants internes à condition de prendre les précautions habituelles. Voir la procédure recommandée ci-dessous.

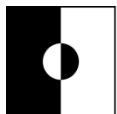
Il est recommandé de n'utiliser que des sources de chaleur capables d'élever la température de la douille du tube à la température de brasage requise en une minute environ.

**Procédure de brasage recommandée pour fixer les tubes en cuivre aux corps**

1. Retirez le capot et les composants internes (voir schémas au verso).

2. 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.
3. 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.
4. 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 à 1 ou 2 diamètres de la douille. Appliquez de la chaleur uniformément autour du tube.
5. Lorsque le flux sur le tube est devenu liquide, orientez la flamme sur la douille du clapet. Orientez la flamme dirigée loin du corps.
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. Lorsque le clapet est suffisamment froid au toucher, suivez la même procédure pour terminer le deuxième joint brasé.
10. 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.
11. Remontez les composants internes et le capot en appliquant une légère couche d'huile réfrigérante sur les surfaces d'étanchéité et de graisse silicone sur les joints toriques.
12. 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.**



### 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](http://www.henry-group.net)

### DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

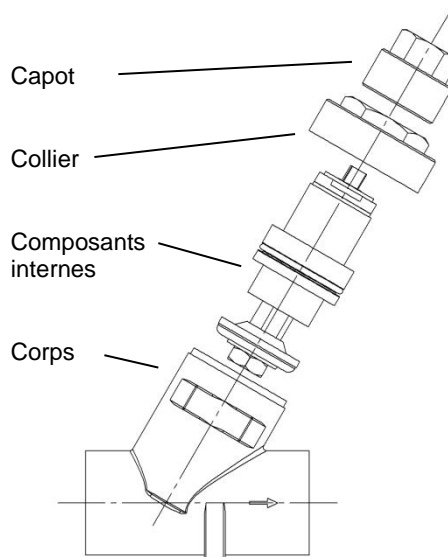
Pour consulter et télécharger la déclaration de conformité de vos produits, rendez-vous sur :  
[www.henry-group.net/technical/united-kingdom](http://www.henry-group.net/technical/united-kingdom)  
ou scannez le code QR ci-dessous:



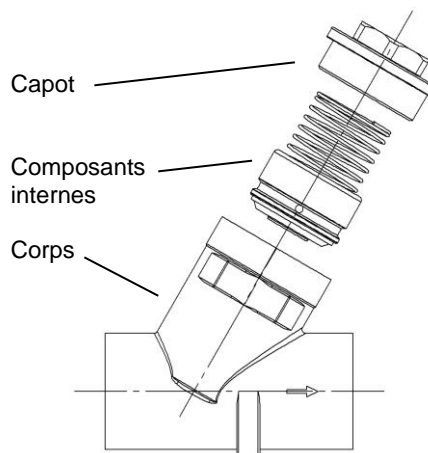
Sélectionnez **Products Manufactured in the UK** > **Other Products** et ouvrez le dossier correspondant au **code de date** de votre produit (par ex., 2332). Utilisez le **numéro de pièce** (par ex., NRV26-CE) pour localiser, ouvrir et télécharger votre DoC.

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

#### Démonté – RLV



#### Démonté – NRV



#### Paramètres de fonctionnement

Pression de fonctionnement maximale: 34.5 Barg

Température de fonctionnement maximale: +120 C

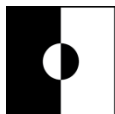
Température de fonctionnement minimale: -40 C

#### Avis important : Verrouillage du capot

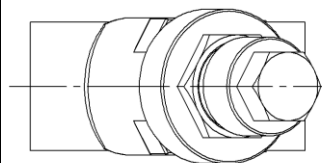
Pour se conformer au Code de sécurité pour les systèmes de réfrigération de l'Institute of Refrigeration, le capot des clapets Series 2000 doit être bien verrouillé. Ceci est prévu au moyen d'une vis sans tête sur le collier des clapets RLV14, RLV18, RLV22 et RLV26.

Les capots sur les clapets avec des raccords évasés ou les clapets avec des extrémités en cuivre allongées sont verrouillés lors du montage en usine. Sur les autres clapets avec raccords de soudure de diamètre extérieur (ODS, Outside diameter solder), qui doivent être démontés avant d'être brasés dans la ligne, le capot doit être verrouillé par l'installateur après le remontage. Sur les clapets RLV14, RLV18, RLV22 et RLV26, la vis sans tête dans le collier doit être serrée.

Si le clapet doit être démonté à tout moment après l'installation, il est important que la vis sans tête soit retirée avant d'essayer de dévisser le capot ou le collier.

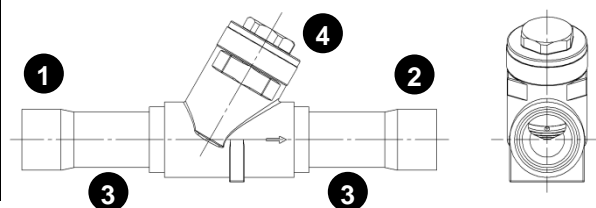
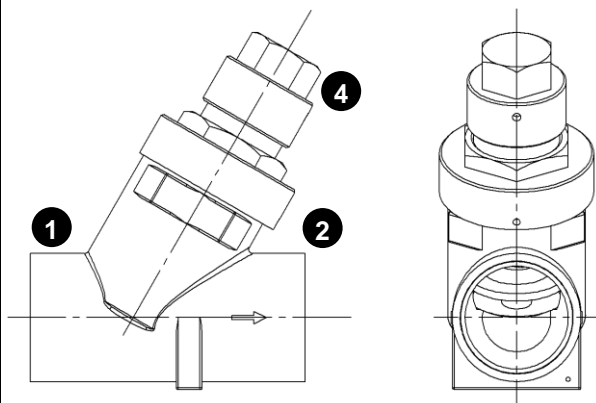


**Angled Globe & Check Valves**  
 Anwendungs- & Installationsanweisungen  
 Deutsch



**Legende**

1. Einlass
2. Auslass
3. Kupferverlängerung (nur „E“-Modelle)
4. Ventilaufsatz



**Produktbeschreibung**

Absperrventile werden zu Absperrzwecken eingesetzt. Die RLV-Reihe verwendet ein abgewinkeltes Gehäuse aus geschmiedetem Messing.

Die Funktion eines Rückschlagventils besteht darin, den Flüssigkeitsfluss nur in eine Richtung zuzulassen. Die NRV-Reihe verwendet das gleiche Gehäusedesign wie die RLV-Reihe und enthält einen federbelasteten Kolben, um die Rückschlagfunktion zu erreichen.

Alle NRV- und RLV-Modelle sind für den Einsatz mit HFC-, HCFC-, HFO- sowie CO<sub>2</sub>-Kältemitteln und den dazugehörigen Ölen geeignet.

**Installation**

Ventile können in horizontale und vertikale Leitungen eingebaut werden. Die Ventilkappe muss sich in jedem Fall in der obersten Position befinden.

Sofern sie nicht mit Kupferverlängerungen (E-Modelle) geliefert werden, sollten die Aufsätze und Innenteile vor dem Lötten von den Ventilen entfernt werden, um eine Überhitzung der Weichsitze zu vermeiden.

Ventile mit Kupferverlängerungen (E-Modelle) können gelötet werden, ohne die Innenteile zu entfernen, sofern die üblichen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden. Siehe empfohlenes Verfahren unten.

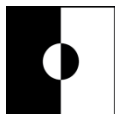
Es wird empfohlen, nur Wärmequellen zu verwenden, die in der Lage sind, die Temperatur der Röhrenfassung innerhalb von etwa einer Minute auf die erforderliche Löttemperatur zu erhöhen.

**Empfohlenes Lötverfahren zum Anbringen von Kupferrohren an Gehäuse**

1. Entfernen Sie den Ventilaufsatz und die Innenteile (siehe Diagramme auf der Rückseite).
2. 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.
3. 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.
4. Wickeln Sie ein feuchtes Tuch um den Ventilkörper. Lötlampe auf Reduktionsflamme einstellen. Erhitzen Sie das Kupferrohr 1 bis 2 Durchmesser von der Fassung entfernt. Erhitzen Sie das Rohr gleichmäßig.
5. Wenn das Fließmittel auf dem Rohr flüssig geworden ist, richten Sie die Flamme auf die Ventilbuchse. Halten Sie die Flamme vom Körper weg gerichtet.
6. Wenn das Fließmittel wässrig aussieht, tragen Sie das Hartlot auf die Verbindungsstelle auf. Das Hartlöten sollte schnell um das Rohr und in die Fassung fließen. Wenn das Lötmedium nicht frei fließt, erhitzen Sie es weiter, bis die richtige Temperatur erreicht ist.
7. Richten Sie die Flamme um die Fassung herum, so dass das Lötmedium auf die volle Tiefe der Fassung gezogen wird. Während des Füllens erscheint um die Verbindungsstelle herum eine durchgehende Schweißkehle von Hartlot.
8. 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.
9. Wenn das Ventil genügend abgekühlt ist, um es zu berühren, befolgen Sie dasselbe Verfahren, um die zweite Lötverbindung fertigzustellen.
10. 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.
11. Bauen Sie die Innenteile und den Ventilaufsatz wieder ein und tragen Sie eine dünne Schicht Kältemittelöl auf die Dichtflächen und Silikonfett auf die O-Ringe auf.
12. Überprüfen Sie die Verbindungsstellen auf Kältemittellecks.

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



**WENN SIE ZWEIFEL HABEN, WENDEN SIE SICH AN HENRY TECHNOLOGIES**

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

[www.henry-group.net](http://www.henry-group.net)

**KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

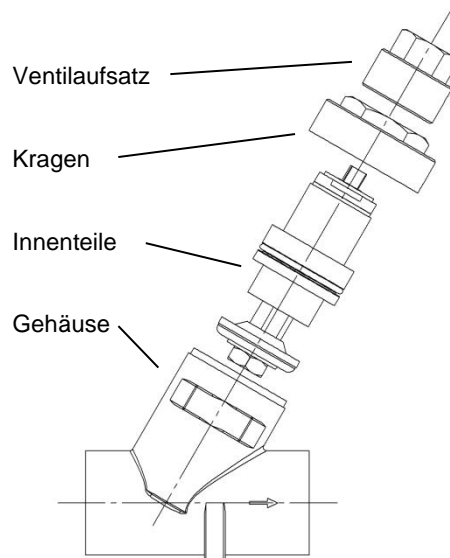
Um die Konformitätserklärung für Ihre Produkte einzusehen und herunterzuladen, besuchen Sie: [www.henry-group.net/technical/united-kingdom](http://www.henry-group.net/technical/united-kingdom) oder scannen Sie den nachstehenden QR-Code:



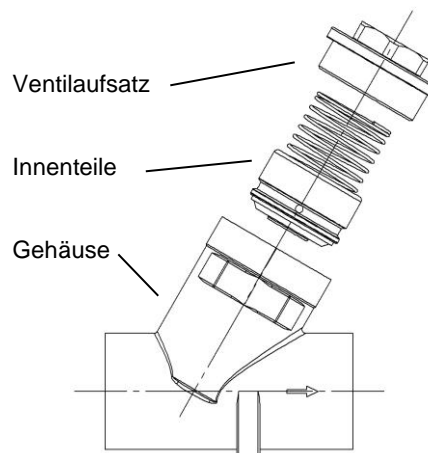
Wählen Sie **Products Manufactured in the UK > Other Products**, und öffnen Sie den Ordner, der dem **Datumcode** Ihres Produkts entspricht (z. B. 2332). Verwenden Sie die **Teilenummer** (z. B. NRV26-CE), um Ihre Konformitätserklärung zu finden, zu öffnen und herunterzuladen.

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

**Demontiert – RLV**



**Demontiert – NRV**



**Betriebsparameter**

Max. Betriebsdruck: 34.5 Barg

Max. Betriebstemperatur: +120 C

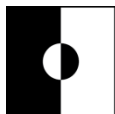
Mindest. Betriebstemperatur: -40 C

**Wichtiger Hinweis – Verriegelung des Ventilaufsatzes**

Um den Vorschriften des Institute of Refrigeration Safety Code for Refrigerating Systems zu entsprechen, sollten die Aufsätze der Ventilserie 2000 sicher verschlossen sein. Bei den Ventilen RLV14, RLV18, RLV22 & RLV26 erfolgt dies über einen Gewindestift am Kragen.

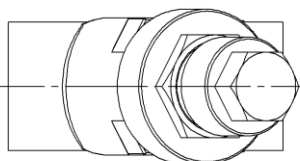
Die Aufsätze von Ventilen mit Bördelanschlüssen oder Ventilen mit verlängerten Kupferenden werden bei der Montage im Werk verriegelt. Bei anderen Ventilen mit Außendurchmesserlot-Anschlüssen, die vor dem Löt in die Leitung demontiert werden müssen, muss der Aufsatz nach dem Wiedereinbau vom Monteur verschlossen werden. Bei RLV14-, RLV18-, RLV22- und RLV26-Ventilen sollte der Gewindestift im Kragen festgezogen werden.

Wenn das Ventil nach der Installation demontiert werden muss, ist es wichtig, dass der Gewindestift entfernt wird, bevor versucht wird, den Aufsatz oder den Kragen abzuschrauben.



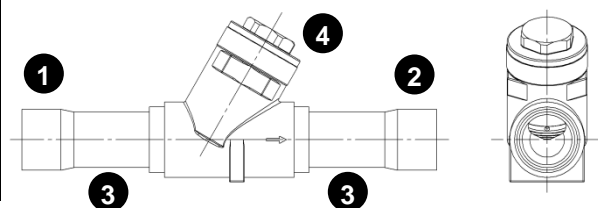
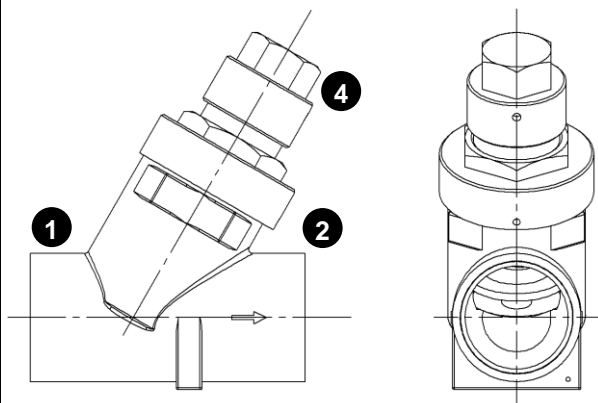
## Angled Globe & Check Valves

Istruzioni dell'Applicazione e dell'Installazione  
Italiano



### Legenda

1. Ingresso
2. Uscita
3. Estensione in rame (solo modelli "E")
4. Coperchio



### Descrizione del prodotto

Le valvole a sfera sono utilizzate a scopo di isolamento. La gamma di valvole RLV utilizza un corpo in ottone forgiato angolato.

La funzione di una valvola di ritegno è di consentire il flusso del fluido in una sola direzione. La gamma di valvole NRV utilizza lo stesso design dello corpo della gamma RLV e presenta anche un pistone caricato a molla per eseguire la funzione di ritegno.

Tutti i modelli NRV e RLV sono adatti per l'uso con refrigeranti HFC, HCFC, HFO e CO<sub>2</sub>, insieme ai rispettivi oli.

### Installazione

Le valvole possono essere installate in tubazioni orizzontali e verticali. In tutti i casi, il tappo della valvola deve trovarsi nella posizione più alta.

Se sprovvisti di estensioni in rame (modelli "E"), i coperchi e le parti interne devono essere rimossi dalle valvole prima della brasatura per evitare il surriscaldamento delle sedi soffici.

Le valvole con estensioni in rame (modelli "E") possono essere brasate senza rimuovere le parti interne, purché vengano prese le precauzioni del caso. Vedere la procedura consigliata qui di seguito.

Si consiglia di utilizzare esclusivamente fonti di calore in grado di portare la presa del tubo alla temperatura di brasatura richiesta entro un intervallo di circa un minuto.

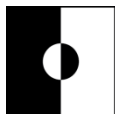
### Procedura di brasatura consigliata per il collegamento di tubi in rame ai corpi

1. Rimuovere il coperchio e le parti interne (cfr. diagrammi sul retro).
2. 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.

3. 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.
4. Avvolgere il corpo della valvola con un panno umido. Regolare il cannello per ridurre la fiamma. Applicare il calore al tubo in rame a 1-2 diametri di distanza dalla presa. Distribuire il calore in modo uniforme intorno al tubo.
5. Quando il flusso sul tubo è diventato liquido, dirigere la fiamma verso la presa della valvola. Tenere la fiamma lontana dal corpo.
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. Quando la valvola si è raffreddata a sufficienza per essere toccata, seguire la stessa procedura per completare la brasatura del secondo giunto.
10. 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.
11. Rimontare parti interne e coperchio, applicando un leggero strato di olio refrigerante sulle superfici di chiusura e di grasso al silicone sugli anelli di tenuta.
12. 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 OGNI DUBBIO, CONTATTARE HENRY TECHNOLOGIES**

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

[www.henry-group.net](http://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](http://www.henry-group.net/technical/united-kingdom)

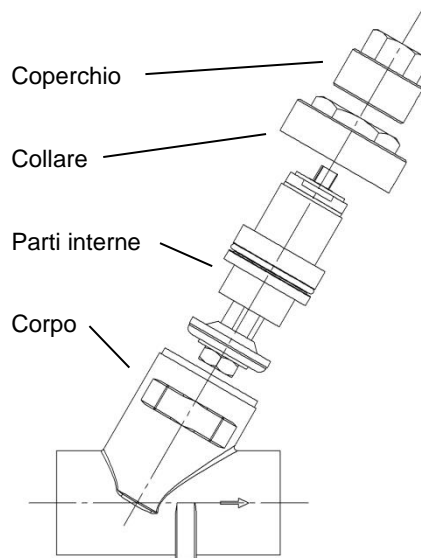
o scansiona il Codice QR di seguito:



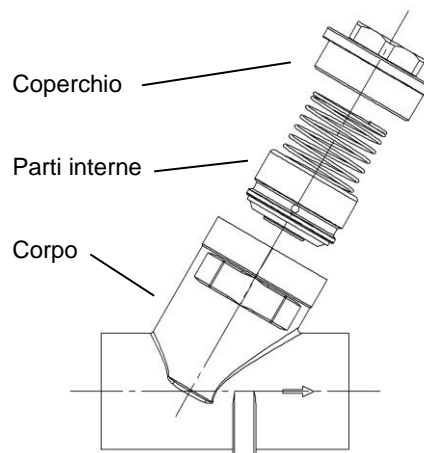
Selezionare **Products Manufactured in the UK > Other Products**, e aprire la cartella corrispondente al **Codice data** sul prodotto (ad es. 2332). Utilizzare il **codice** (ad es. NRV26-CE) per trovare, aprire e scaricare la dichiarazione di conformità.

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

**Smontato – RLV**



**Smontato – NRV**



**Parametri di funzionamento**

Pressione di funzionamento massima: 34.5 barg

Temperatura di funzionamento massima: +120°C

Temperatura di funzionamento minima: -40°C

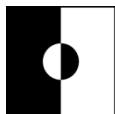
**Avviso importante: bloccaggio del coperchio**

Per conformarsi al codice di sicurezza dell'Istituto internazionale del freddo per gli impianti di refrigerazione, il coperchio delle valvole della serie 2000 deve essere bloccato saldamente. A tale scopo, viene utilizzata una vite di fermo sul collare delle valvole RLV14, RLV18, RLV22 e RLV26.

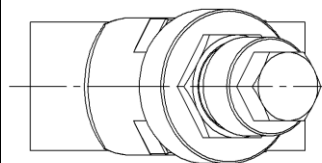
Durante il montaggio in fabbrica, i coperchi delle valvole con collegamenti svasati o con estremità allungate in rame sono bloccati. Su altre valvole con collegamenti ODS, che devono essere smontate prima della brasatura nel sistema di tubazioni, il coperchio deve essere bloccato dall'installatore dopo il riassetto. Sulle valvole RLV14, RLV18, RLV22 e RLV26, la vite di fermo nel collare deve essere serrata.

Se la valvola può essere smontata in qualsiasi momento dopo l'installazione, è importante rimuovere la vite di fermo prima di tentare di svitare il coperchio o il collare.



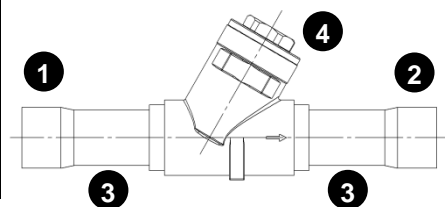
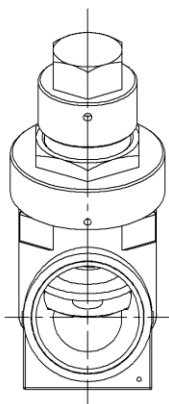
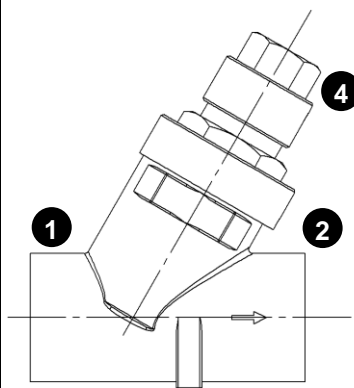


**Angled Globe & Check Valves**  
 Instrucciones de Aplicación & Instalación  
 Español



**Legenda**

1. Entrada
2. Salida
3. Extensión de cobre (solo los modelos «E»)
4. Bonete



**Descripción del product**

Las válvulas de globo se utilizan con fines de aislamiento. El cuerpo de las válvulas de la gama RLV es de latón forjado en ángulo.

La función de una válvula de retención es permitir el flujo del líquido en una sola dirección. La gama NRV tiene el mismo diseño de cuerpo que la gama RLV e incorpora un pistón cargado por resorte para lograr la función de retención.

Todos los modelos NRV y RLV son adecuados para su uso con los refrigerantes HFC, HCFC, HFO y CO<sub>2</sub>, y sus aceites asociados.

**Instalación**

Las válvulas se pueden instalar en líneas horizontales y verticales. En todos los casos, la tapa de la válvula debe estar en la posición más alta.

Salvo en el caso de que se suministren con extensiones de cobre (modelos «E»), los bonetes y los componentes internos deben retirarse de las válvulas antes de realizar la soldadura para evitar el sobrecalentamiento de los asientos blandos.

Las válvulas con extensiones de cobre (modelos «E») se pueden soldar sin extraer las piezas internas, siempre que se tomen las precauciones habituales. Consulte a continuación el procedimiento recomendado.

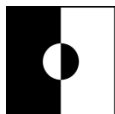
Se recomienda utilizar solo fuentes de calor capaces de elevar la temperatura del casquillo del tubo a la temperatura de soldadura requerida en un minuto aproximadamente.

**Procedimiento de soldadura recomendado para unir tubos de cobre al cuerpo**

1. Retire el bonete y los componentes internos (consulte los diagramas al dorso).
2. 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.
3. 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.
4. Envuelva el cuerpo de la válvula con un paño húmedo. Ajuste el soplete para reducir la llama. Aplique calor al tubo de cobre a 1 o 2 diámetros de distancia del casquillo. Aplique calor de manera uniforme alrededor del tubo.
5. 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.
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. Cuando la válvula esté lo suficientemente fría como para que se pueda tocar, siga el mismo procedimiento para completar la segunda unión soldada.
10. 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.
11. Vuelva a colocar las piezas internas y el bonete, aplicando una capa ligera de aceite refrigerante a las superficies de sellado y grasa de silicona a las juntas tóricas.
12. 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.**



## EN CASO DE DUDAS, CONTACTE CON HENRY TECHNOLOGIES

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

[www.henry-group.net](http://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](http://www.henry-group.net/technical/united-kingdom)

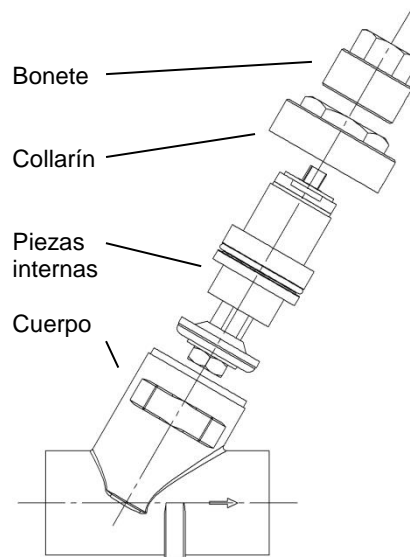
o escanee el siguiente código QR:



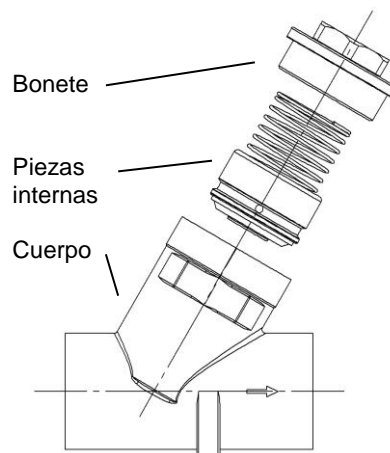
Seleccione **Products Manufactured in the UK > Other Products**, y abra la carpeta que coincida con el **código de fecha** de su producto (por ejemplo, 2332). Utilice el **número de pieza** (por ejemplo, NRV26-CE) para localizar, abrir y descargar la Declaración de conformidad.

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

### Desmontado – RLV



### Desmontado – NRV



### Parámetros de funcionamiento

Presión de funcionamiento máxima: 34.5 barg

Temperatura de funcionamiento máxima: +120 C

Temperatura de funcionamiento mínima: -40°C

### Aviso importante: bloqueo del bonete

Para cumplir con el Código de seguridad elaborado por el Instituto de Refrigeración para sistemas de refrigeración del Reino Unido, el bonete de las válvulas de la Serie 2000 debe estar bien cerrado. Esto se logra mediante un tornillo prisionero en el collarín de las válvulas RLV14, RLV18, RLV22 y RLV26.

Los bonetes de las válvulas con conexiones abocinadas o con extremos de cobre prolongados se bloquean durante el montaje en fábrica. En otras válvulas con conexiones ODS, que deben desmontarse antes de soldarlas a la línea, el instalador debe bloquear el bonete después de la reinstalación. En las válvulas RLV14, RLV18, RLV22 y RLV26, se debe apretar el tornillo prisionero del collarín.

Si es necesario desmontar la válvula en cualquier momento después de la instalación, es importante quitar el tornillo prisionero antes de desatornillar el bonete o el collarín.