



CUIDADO ¡!

Antes de trabajar en un tanque asegúrese de que está completamente **libre de vapores y/o producto** que podría presentar riesgo de incendio, explosión, asfixia y otros peligros.

1. Inspeccione el collar y la junta en busca de imperfecciones y daño. Reemplácelos si es necesario.
2. Instale la junta en el alojamiento del collar. Asegúrese de que la junta quede plana y completamente asentada en el canal.
3. Si la entrada de hombre tiene Válvula de Alivio de Presión de 10" (10" PRV – Pressure Relief Valve), ábrala y manténgala abierta hasta que la instalación de la tapa sea completada. Mantener la 10" PRV abierta alivia las tensiones en la cubierta de la entrada de hombre de manera que el zuncho pueda efectivamente aparear plana a la tapa contra la junta del collar.
4. Posicione la tapa sobre la junta del collar y oriéntela según las especificaciones. Más detalles se pueden encontrar el TTMA TB 117.
 - 4.1. Cargo Tank Típicos – Si la tapa tiene 10" PRV integral, debería ser instalada de manera que las bisagras abran hacia la parte trasera del tanque.
 - 4.2. Aircraft Refueler – Si la tapa tiene 10" PRV integral con traba de cierre automático y está montada sobre un tanque construido de acuerdo con NFPA 40, la tapa debe ser instalada de manera que las bisagras de la PRV10" abran hacia el frente del tanque.
5. Centre la tapa sobre la junta del collar.
6. Instale el zuncho asegurándose de que las pestañas para el tornillo queden orientadas con la cara que tiene estampado el logo Betts hacia arriba (afuera de la tapa). Asegúrese de que el zuncho está completamente enganchado sobre la tapa y el labio del collar.
7. Aplique lubricante para roscas al tornillo. Instale el tornillo, la arandela y la tuerca en el zuncho. Utilizando una llave de boca de 9/16" sobre la tuerca y llave fija sobre el tornillo, apriete la tuerca hasta que ajuste manteniendo el tornillo quieto.
8. Utilizando un martillo anti-chispa dé unos golpes sobre la circunferencia del zuncho comenzando desde una de las pestañas y sobre unos seis lugares igualmente espaciados alrededor del zuncho para que asiente en posición. Reapriete la tuerca y repita los golpes de martillo. Repita este proceso hasta que no exista una pérdida significativa de cierre entre la tuerca y el tornillo (aproximadamente 3-4 veces).
9. Ajuste la tuerca y el tornillo hasta un torque final de 20 Ft-lbs (27 N-m)

CUIDADO ¡!

Si alguna de las pestañas del zuncho llegara a tocar a la otra después del ajuste, el zuncho no estará manteniendo a la tapa asegurada. **Reemplace el zuncho si las pestañas se tocan después del ajuste final.**

10. Cierre la 10"PRV.
 11. Haga realizar el correspondiente chequeo de pérdida y presión por la autoridad específica.
-