



## VÁLVULA DE LYN/RV PA0002 (AUTO) PA0300 (MANUAL)



### La Instalación En Bastidores Laminados

1. Determine la ubicación de la válvula sobre el modelo de fundición y aplane la zona con Sureform para asegurar que el maniquí se asiente al ras.
2. Coloque las capas de separación y la primera bolsa de PVA sobre molde de vertido. Utilice un rotulador indeleble sobre el orificio central del maniquí para marcar la posición del molde. Refuerce la zona de la bolsa de PVA para evitar que se rasgue. Utilice el tornillo que se suministra. Una vez que el maniquí esté colocado **SOBRE LA** bolsa de PVA, pulse el disco autoadhesivo sobre el tornillo.
3. Ponga las capas de refuerzo y la segunda bolsa de PVA sobre el maniquí. Después de mezclar la resina, póngala al vacío para eliminar las burbujas de aire. Vierta la resina.
4. Deje que se enfríe el bastidor. Usando una lijadora de disco, deje al aire una zona suficiente para quitar el disco autoadhesivo y el tornillo de montaje. Continúe lijando hasta que la cara **ROJA** del maniquí quede **RASCADA LIGERAMENTE** y el plástico quede enrasado a la cara del maniquí. **NO LIJE EN EXCESO.**
5. **ANTES de colocar** la cubierta en el bastidor, **CERCIÓRESE** de que la junta anular negra instalada de fábrica, de caucho, esté colocada en el surco o reborde de la cubierta. Coloque la tuerca de aluminio sobre la carcasa de válvula y **APRIETE A MANO FIRMEMENTE.**
6. Inserte la válvula y gire a la derecha. **APRIETE A MANO CON SUAVIDAD.** La válvula tiene un punto de **PARADA** automática. No intente girar la válvula si se ha alcanzado el punto de parada **NOTA:** Puede resultar de utilidad girar la unidad de la válvula hacia la izquierda para que entren las hilas de la rosca y, a continuación, apretar a la derecha.

### Modo de empleo

### Desmontaje Y Limpieza Del Valvular/Rv Lyn

1. Coloque el accesorio de la válvula en el soporte.
2. Haga firme presión con el pulgar (8-10 kg de presión) sobre el botón central.

#### O bien

1. Atornille el accesorio de la válvula en un pasador de carcasa de 1/2.
2. De la vuelta a la pieza, ponga el botón mirando hacia la mesa y apriete con la palma de la mano hasta que se oiga un "clic".
3. Dé la vuelta a la válvula y haga presión sobre el botón central para desarmar por completo la válvula.

La válvula de autoexpulsión (PA0002) se desarmará en cinco piezas y la válvula manual (PA0300) en dos piezas. Lave a fondo con agua y jabón caliente y vuelva a montar.

### Rearmado De La Válvula De Lyn/Rv

Para volver a montar la válvula de **autoexpulsión**, coloque el diafragma de caucho con el lado de plástico hacia abajo en la parte delantera del accesorio de la válvula, golpéea ligeramente para que se asiente bien. Coloque la parte trasera del accesorio de la válvula. Coloque la válvula mirando hacia arriba y coloque el muelle en su sitio. Coloque el botón de plástico pequeño sobre el muelle y gírela, con el lado del botón sobre la mesa. Haga firme presión hasta que el botón se encaja en su sitio.

Para volver a montar la válvula **manual**, encaje las dos piezas juntas hasta que se oiga un "clic".

### La Instalación En Material Termoplástico

1. Determine la ubicación de la válvula sobre el modelo de fundición y aplane la zona con Sureform para asegurar que el maniquí se asiente al ras. Utilice un rotulador indeleble sobre orificio central del maniquí para marcar el molde.



**Engineered Silicone Products, LLC**  
We're thinking on a higher level.

75 Mill Street, Suite #2  
Newton NJ, 07860  
ph. 888-932-7377 / 973-300-5120  
fax 973-300-5125

[www.wearesp.com](http://www.wearesp.com)



Medidas  
Zaagmolen 40  
3962 GB Wijk bij Duurstede  
Netherlands  
[medidas@medidas.nl](mailto:medidas@medidas.nl)



## VÁLVULA DE LYN/RV PA0002 (AUTO) PA0300 (MANUAL)



### Modo de empleo

#### La Instalación En Material Termoplástico...[cont]

2. Perfore un orificio guía de 1/8" (3,2 mm) para el tornillo de montaje del maniquí...Y ... perfore un orificio de vacío de 1/2" (12,7mm) adyacente al orificio piloto usando un taladro largo. El agujero de vacío debe llegar a la parte inferior del modelo de molde.
3. Monte el maniquí con los pequeños **orificios de aire en una posición vertical** sobre los agujeros de piloto y de vacío. Utilice el tornillo que se suministra. Una vez colocado el maniquí, presione el disco autoadhesivo contra el tornillo.
4. Cree ampollas o cubra el bastidor termoplástico de molde. Lleve el plástico todo alrededor del maniquí para asegurar que el moldeado es el apropiado.
5. Deje que se enfríe el plástico. Usando una lijadora de disco, deje al aire una zona suficiente para quitar el disco autoadhesivo y el tornillo de montaje. Lleve el molde a la lijadora de disco y continúe lijando hasta que la cara **ROJA** del maniquí quede **RAS CADA LIGERAMENTE** y el plástico quede enrasado a la cara del maniquí. **NO LIJE EN EXCESO.**
6. Separe el bastidor del modelo mediante soplado. **NOTA:** Si tiene previsto utilizar los sistemas de **FlexConnect**, **NO QUITE** el bastidor del molde en este momento. Vea las instrucciones de FlexConnect.
7. **ANTES de colocar** la cubierta en el bastidor, **CERCIÓRESE** de que la junta anular negra instalada de fábrica, de caucho, esté colocada en el surco o reborde de la cubierta. Coloque la tuerca de aluminio sobre la carcasa de válvula y **APRIETE A MANO FIRMEAMENTE.**



**Engineered Silicone Products, LLC**  
We're thinking on a higher level.

75 Mill Street, Suite #2  
Newton NJ, 07860  
ph. 888-932-7377 / 973-300-5120  
fax 973-300-5125  
[www.wearesp.com](http://www.wearesp.com)



Medidas  
Zaagmolen 40  
3962 GB Wijk bij Duurstede  
Netherlands  
[medidas@medidas.nl](mailto:medidas@medidas.nl)