

# Maintenance & Operating Instructions

## For

# BAYCO 5204 A.P.I. VALVES

## Part Numbers

### *Load / Unload*

5204..... fixed handle, with sight glass  
 5204C..... detachable handle, with sight glass  
 5204NG..... fixed handle, no sight glass  
 5204NGC..... detachable handle, no sight glass  
 5204T..... fixed handle, with sight glass, PTFE seals, SS spring  
 5204TC..... detachable handle, with sight glass, PTFE seals, SS spring  
 5204NGT..... fixed handle, no sight glass, PTFE seals, SS spring  
 5204NGTC..... detachable handle, no sight glass, PTFE seals, SS spring  
 5204B..... fixed handle, sight glass, Bayloy nose ring  
 5204BC..... detachable handle, with sight glass, Bayloy nose ring  
 5204BNG..... fixed handle, no sight glass, Bayloy nose ring  
 5204BNGC..... detachable handle, no sight glass, Bayloy nose ring  
 5204SNG..... fixed handle, no sight glass, stainless steel main spring  
 5204NGV..... fixed handle, no sight glass, Poppet O-ring, for B100  
 5204NGCV..... detachable handle, no sight glass, Poppet O-ring, for B100  
 5204BNGV..... fixed handle, no sight glass, Bayloy nose ring, Poppet O-ring, for B100  
 5204BNGCV..... detachable handle, no sight glass, Bayloy nose ring, Poppet O-ring, for B100  
 5204SNGV..... fixed handle, no sight glass, stainless steel main spring, Poppet O-ring, for B100  
 5204P..... fixed handle, with sight glass, drain plug

### *Load only*

5204L..... 'load only', with sight glass  
 5204LNG..... 'load only', no sight glass  
 5204LNGV..... 'load only', no sight glass, Poppet O-ring, for B100

## 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](mailto:dixonbayco@dixonvalve.com)  
[www.dixonbayco.com](http://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: [isales@dixongroupcanada.com](mailto:isales@dixongroupcanada.com)  
[www.dixongroupcanada.com](http://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](mailto:contactenos@dixonvalve.com.mx)  
[www.dixonvalve.com](http://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](mailto:enquiries@dixoneurope.co.uk)  
[www.dixoneurope.co.uk](http://www.dixoneurope.co.uk)

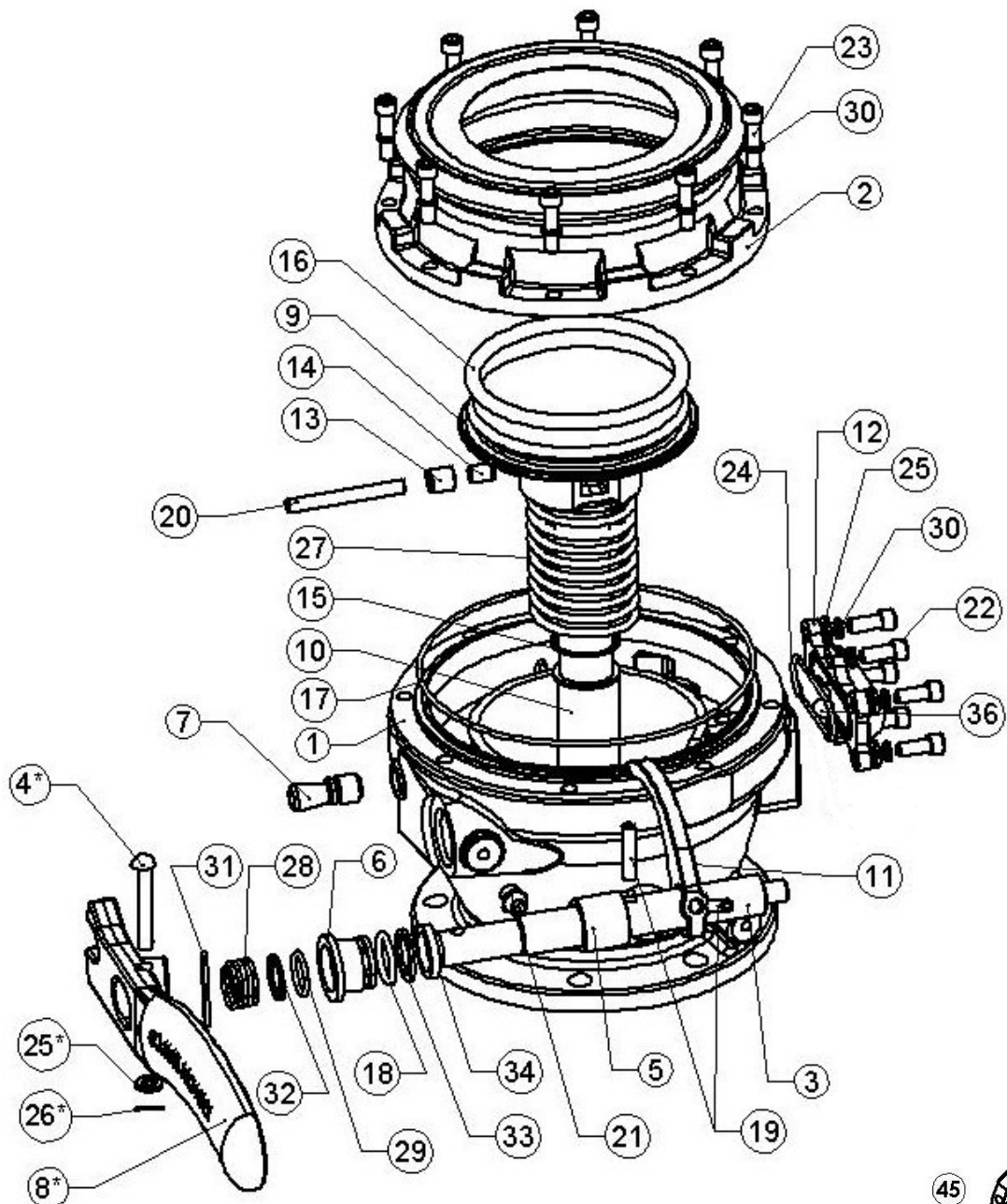
### Asia Pacific:

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



*The Right Connection™*





\* Fixed-handle version only

Image 3  
Threaded nose ring

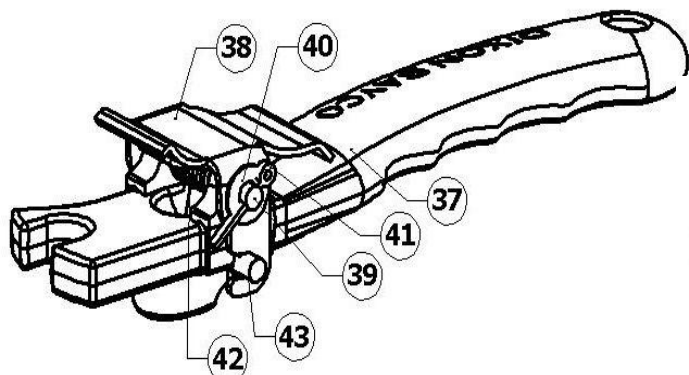
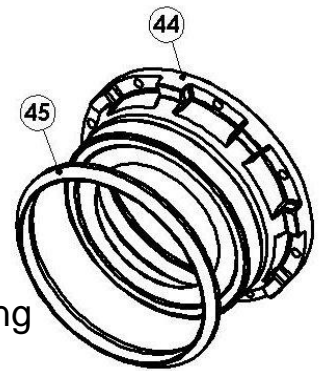


Image 2  
Detachable handle

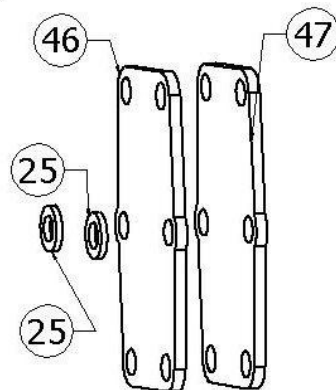


Image 4  
Right Glass Delete  
Kit

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

## **MAINTENANCE AND PART REPLACEMENT FOR BAYCO 5204 API**

The following instructions cover both the load/unload and load only API valves. For the load only versions, please disregard items in italics.

### **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 5204 API for worn or damaged parts, or any other condition that may affect the operation of the valve.

Visually examine nose ring (2) for cavities, scratches, or other deformation of the sealing surface.

Visually examine shaft (3) for significant dirt accumulation that could cause shaft seal leakage.

*Check that the handle (8) automatically positions at an angle to the valve body (1) with detent end away from the stop pin (7).*

*Visually examine stop pin (7) for signs of wear and deformation. When the handle is moved to open position, it should remain firmly latched on the stop pin (7). If the handle cannot stay securely in the latched open position due to stop pin (7) wear, stop pin (7) should be replaced. Locking pliers can be used to unscrew the stop pin (7).*

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 (9) 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 5204 API can be disassembled and the seals may be replaced while the valve is still attached to the trailer.

It is recommended to draw a line (using a felt-tip pen) across the joint between the pipe end (1) and the nose ring (2). The line is used later in assembly to rotate the nose ring (2) 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 (2) OR POPPET (9) 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 (2) for scratches on sealing surface. If there are any scratches on the sealing surface, the nose ring (2) should be replaced to avoid valve leakage. Faces without hard coating should be polished around the bore and only in circumferential direction.

Poppet (9) 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 (10) 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 (9) and poppet bearing (10) inspection, test the bearing (10) on the poppet (9) without the spring (27) to make sure that the bearing (10) smoothly slides along the poppet (9) stem. If this is not the case, the bearing should be replaced.

*Test rotation of the poppet roller (13) around the pin (20). If the rotation is difficult, the roller bearing should be replaced. To access the roller bearing, support the poppet (9) and release the pin (20) using a ¼" pin punch.*

*Check the handle (8) for free and easy movement of the opening and closing cycle. Operation of the handle (8) normally requires limited effort. If operating the handle (8) involves stronger force, it implies the need to clean and possibly replace the shaft bearing (6) and the shaft (3).*

Poppet o'ring (16) and main o'ring (17) 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 (17) 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 (19), 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 (19) do not enter upstream piping. To remove the cam arm roll pin (19), 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 (8) with shaft assembly, shaft spacer (5) and cam (11).*

*Remove shaft bearing (6), o'ring (18), back-up ring (33) and u-cup (34) 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 (28), washer (27), handle pin (4), washer (31), spring (28), washer (32), and o'ring (29).*

*Polish sealing surfaces of the shaft (3) in a circumferential direction. Remove any burrs that might have occurred during pin punching.*

*Carefully remove poppet o'ring (16) without damaging the sealing surface of the poppet (9). Even the smallest scratches on the o'ring groove will cause leakage.*

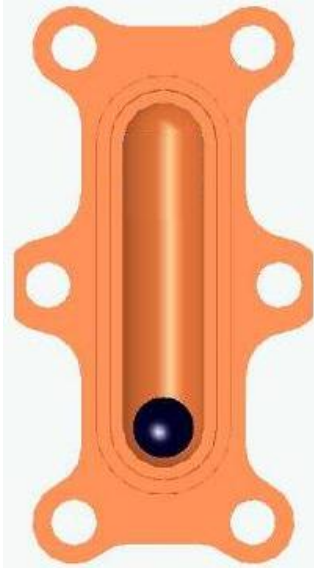
## **CLEANING, INSPECTION AND REPLACEMENT OF DISSASSEMBLED PARTS**

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.

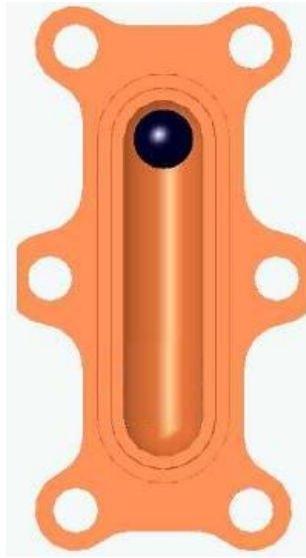
## **ASSEMBLY**

- 1. Before assembly, apply lubricant to the inside diameter of the pipe end stuffing box (1), to the u-cup (34), back-up ring (33), o'ring (18), and shaft bearing (6). Insert u-cup (34) followed by back-up ring (33), o'ring (18), and shaft bearing (6) inside pipe end stuffing box (1).*
- 2. Lubricate shaft (3) and install it through the bearing (6) into the body (1) driving it through the shaft spacer (5) and the cam (11). Insert pins (19) into the shaft holes.*
- 3. Lubricate o'ring (29) and install it on the shaft (3). Continue installing washer (32), spring (28), washer (31), and handle (8). Insert handle pin (4). Position handle with detent end away from the stop pin and then install washer (25) and cotter pin (26).*
- 4. Liberally lubricate poppet o'ring (16) and install it on the poppet (9) 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 (16) until it snaps around the poppet (9), and then push it into the o'ring groove from opposite sides.*
- 5. Install spring (27) and poppet (9) into the pipe end (1). Lead the cam (11) over poppet roller (13) and latch the handle (8) in the open position.*
- 6. With lock washers (30) installed on each of the eight screws (23), apply 'never-seize' on the screw threads.*
- 7. Liberally grease o'ring (17) and install it on the nose ring (2). Use the radial line drawn in the step 1 of disassembly and starting from the initial alignment, rotate the nose ring (2) 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.*

## FLUID LEVEL INDICATOR

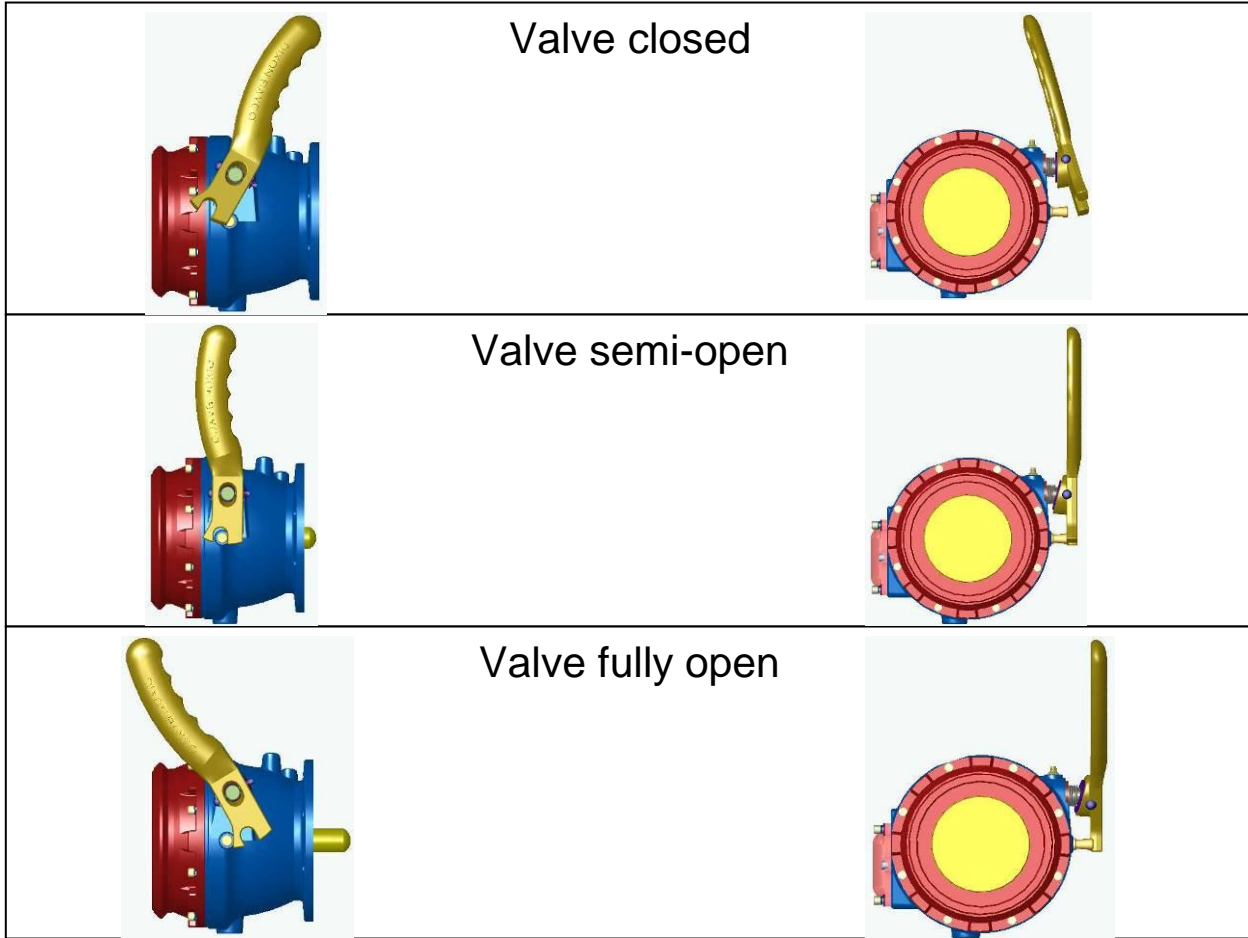


If no liquid is visible, fluid level in valve is below level of adapter outlet.



Fluid level in the valve is above adapter outlet.

# HANDLE OPERATING POSITIONS



## DIXON BAYCO WARRANTY:

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



# Entretien & Mode d'emploi pour VALVES A.P.I 5204 BAYCO Numéro des pièces

**Modèles de chargement/  
déchargement**  
"Load/ Unload"

**Modèle de chargement**  
"Load only"

5204.....	manche fixe avec vitre transparente
5204C.....	manche détachable avec vitre transparente
5204NG.....	manche fixe sans vitre transparente
5204NGC.....	manche détachable sans vitre transparente
5204T.....	manche fixe avec vitre transparente, sceau de PTFE, ressort d'acier inoxydable
5204TC.....	manche détachable avec vitre transparente, sceau de PTFE, ressort d'acier inox.
5204NGT.....	manche fixe sans vitre transparente, sceau de PTFE, ressort d'acier inox.
5204NGTC.....	manche détachable sans vitre transparente, sceau de PTFE, ressort d'acier inox.
5204B.....	manche fixe avec vitre transparente, anneau du nez de Bayloy
5204BC.....	manche détachable avec vitre transparente, anneau du nez de Bayloy
5204BNG.....	manche fixe sans vitre transparente, anneau du nez de Bayloy
5204BNGC.....	manche détachable sans vitre transparente, anneau du nez de Bayloy
5204SNG.....	manche fixe sans vitre transparente, ressort principal d'acier inoxydable
5204NGV.....	manche fixe sans vitre transparente, joint torique du clapet pour B100
5204NGCV.....	manche détachable sans vitre transparente, joint torique du clapet pour B100
5204BNGV.....	manche fixe sans vitre transparente, anneau du nez de Bayloy, joint torique du clapet pour B100
5204BNGCV.....	manche détachable sans vitre transparente, anneau du nez de Bayloy, joint torique du clapet pour B100
5204SNGV.....	manche fixe sans vitre transparente, ressort d'acier inox. Joint torique de clapet pour B100
5204P.....	manche fixé avec vitre transparente avec bouchon
5204L.....	Modèle de chargement (load only), avec vitre transparente
5204LNG.....	Modèle de chargement (load only), sans vitre transparente
5204LNGV.....	Modèle de charg. (load only), sans vitre transp. joint torique du clapet pour B100

## 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](mailto:dixonbayco@dixonvalve.com)  
[www.dixonbayco.com](http://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: [isales@dixongroupcanada.com](mailto:isales@dixongroupcanada.com)  
[www.dixongroupcanada.com](http://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](mailto:contactenos@dixonvalve.com.mx)  
[www.dixonvalve.com](http://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](mailto:enquiries@dixoneurope.co.uk)  
[www.dixoneurope.co.uk](http://www.dixoneurope.co.uk)

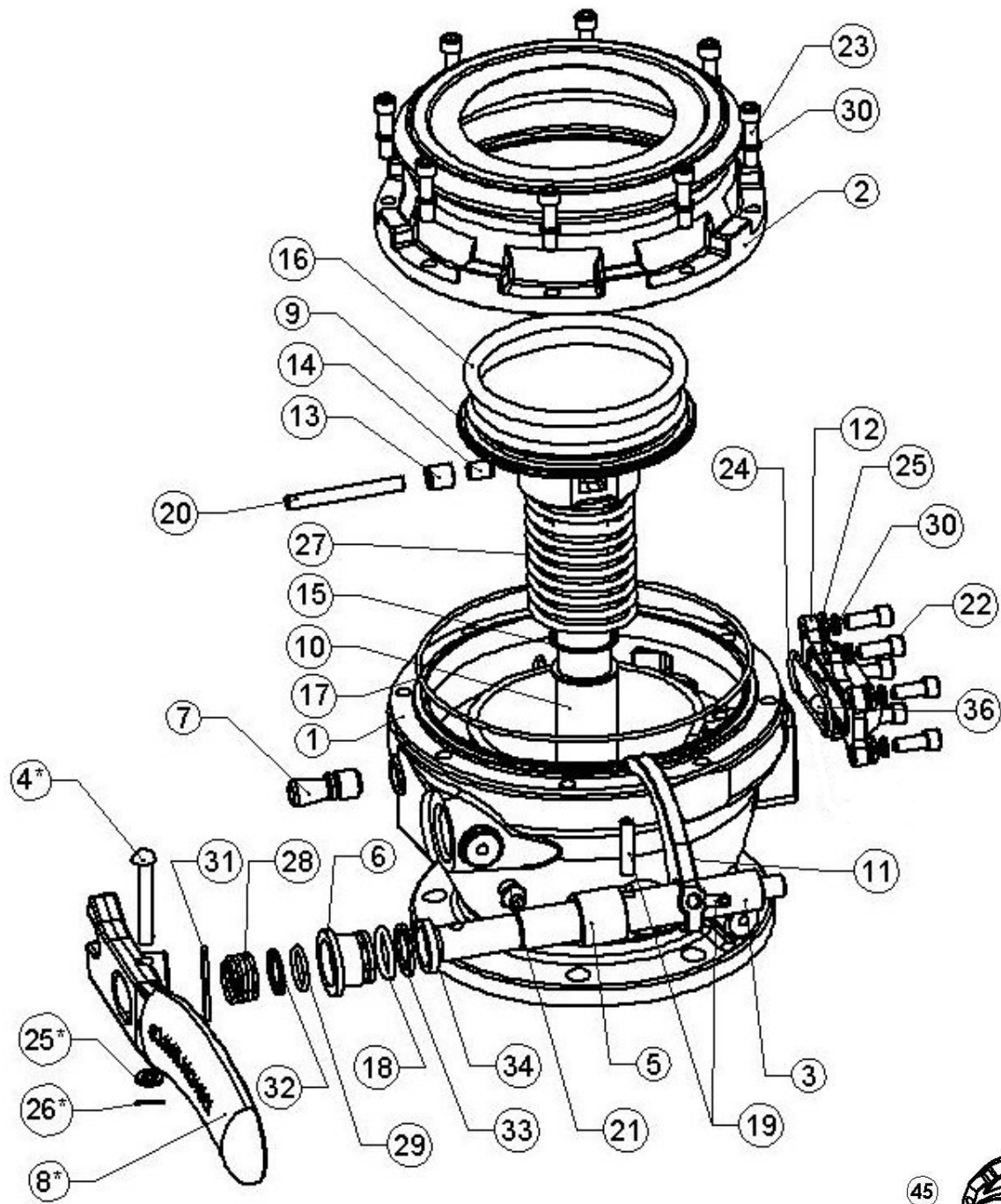
### Asie et Pacifique:

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



The Right Connection™





\* Version avec manche fixé

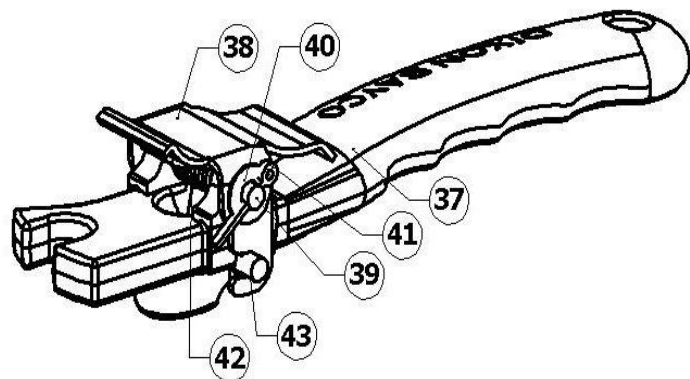


Image 2  
Manche détachable

Image 3  
Anneau du nez fileté

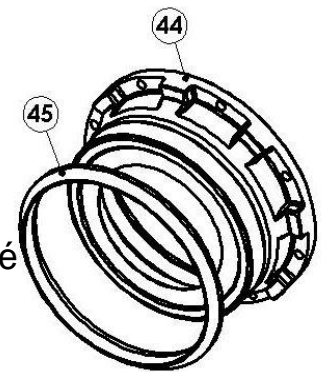
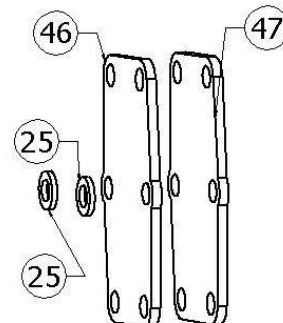


Image 4  
Trousse  
d'enlèvement de la  
vitre transparente



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

## ENTRETIEN ET REMPLACEMENT DES PIÈCES POUR LES 5204 API BAYCO

Les instructions suivantes couvrent les deux modèles : valve à modèle chargement/déchargement (load/unload) API et valve à modèle de chargement (load only) API. Pour la version de chargement ne porter pas attention aux pièces en italiques.

### I. INSPECTION SEMI-ANNUELLE

1. Une inspection visuelle de fonctionnement 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 tous les conduits doivent être vidés.

Inspectez visuellement le 5204 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 (2) des cavités, des égratignures ou n'importe quelle déformation de la surface d'étanchéité.

Inspectez visuellement l'arbre (3) pour l'accumulation de saleté qui pourrait causer à l'étanchéité de l'arbre d'avoir une fuite.

*Vérifiez que le manche (8) de la valve (1) soit positionné automatiquement à un angle où l'entaille sera dans le sens opposé de la goupille d'arrêt (7).*

*Inspectez visuellement la goupille d'arrêt (7) pour des signes d'usures ou de déformations. Lorsque le manche est en position ouverte, il devrait rester accroché à la goupille d'arrêt (7). Si le manche ne peut pas rester sécurisé au loquet de façon sécuritaire dû à l'usure de la goupille de d'arrêt (7), la goupille devrait être remplacée. Vous pouvez utiliser des pinces-étaux pour dévisser la goupille d'arrêt (7).*

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 (9) devrait se centrer et se fermer immédiatement.
4. Pour ne pas endommager le clapet (9), appuyez sur le clapet (9) (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 soupape 5204 API peut être désassemblée et les étanchéités peuvent être remplacées lorsque la valve est attachée au pétrolier.

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 tourner la position de l'anneau du nez de sa position initiale, ceci aide à balancer l'usure de la surface de la valve.

### DÉMONTAGE – ÉTAPE 1

**ATTENTION! LE CLAPET EST RETENU PAR UNE TENSION DE RESSORT CONSIDÉRABLE. AVANT QUE L'ANNEAU DU NEZ (2) OU LE CLAPET (9) SOIENT RETIRÉS OU RÉASSEMBLÉS, EN UTILISANT LE MANCHE, LA VALVE DOIT ÊTRE EN POSITION OUVERTE ET LE MODÈLE SANS MANCHE DOIT AVOIR LE CLAPET OUVERT. UN ACCIDENT POURRAIT EN RESULTER SI VOUS NE PRENEZ PAS LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES.**

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

Inspectez l'anneau du nez (2) pour des égratignures sur la surface d'étanchéité. S'il y a des égratignures sur la surface d'étanchéité l'anneau du nez (2) devrait être remplacé pour éviter des fuites. La surface sans revêtement devrait être polie autour de l'alésage dans une direction circonférentielle.

Le clapet (9) 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 (10) du clapet pour l'intrusion de matériaux étranger à intérieure du diamètre. Tout matériel à l'intérieure du diamètre devrait être retiré soigneusement avec un objet pointu et polie.

Lorsque l'inspection du clapet (9) et du roulement du clapet (10) sont complet, testez le roulement du clapet (10) sans ressort (27) pour vous assurez que le roulement (10) glisse facilement au long de la tige du clapet (9). Si ce n'est pas le cas le roulement devrait être remplacé.

*Testez le rouleau du clapet (13) autour de la goupille (20). Si la rotation est difficile, le rouleau du clapet devrait être remplacé. Pour avoir accès au rouleau du clapet, supportez le clapet et retirez la goupille (20) en utilisant un poinçon de ¼".*

*Vérifiez le manche (8) pour un mouvement libre et facile durant l'ouverture et la fermeture. L'opération normale du manche (8) demande un effort limité. Si le fonctionnement du manche (8) demande plus de force, cela indique le besoin de nettoyer ou possiblement de remplacer le roulement de l'arbre (6) ou l'arbre (3).*

Le joint torique du clapet (16) et le joint torique principal (17) 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 cette étape.

A ce stade vous pouvez décider de remplacer le joint torique principal (17) et réassembler la valve si la première partie de l'inspection ne révèle aucun dommage ou un mauvais fonctionnement des pièces 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'assemblément décrivent comment assembler la valve à partir de ce point.

## DÉMONTAGE – ÉTAPE II

*Pour retirer les deux goupilles cylindriques (19), 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 (19) n'entrent pas dans la tuyauterie. Pour retirer la goupille cylindrique (19) du bras de la came, assurez-vous que le manche soit tourné en position pour que la goupille cylindrique ne soit pas obstruée 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 (8) avec l'assemblé de l'arbre, entretoise d'arbre (5) et la came (11).*

*Retirez le roulement de l'arbre (6), joint torique (18), l'anneau supplémentaire et capsule en U (34) du bout du tuyau (1) du presse-étoupe.*

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

*Pour démonter le manche de l'assemblé de l'arbre, enlevez la goupille (26), rondelle (27), goupille du manche (4), rondelles (31), ressort (28), rondelle (32) et joint torique (29).*

*Polissez la surface d'étanchéité de l'arbre (3) 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 (16) 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 d'étanchéités durant le réassemblage. Remplacez toutes les pièces endommagées.

## ASSEMBLAGE

- 1. Avant l'assemblage, lubrifiez le diamètre intérieur du presse-étoupe (1), la capsule en U (34), l'anneau de réserve (33), joint torique (18) et le roulement de l'arbre (6). Insérez la capsule en U (34) suivit par l'anneau de réserve (33), joint torique (18) et l'arbre de roulement (6) à l'intérieure du presse-étoupe(1).*
- 2. Lubrifiez l'arbre (3) et installez-le à travers le roulement (6) à l'intérieur du corps (1) à travers l'entretoise (5) et la came (11). Insérez les goupilles (19) dans les trous de l'arbre.*
- 3. Lubrifiez le joint torique (29) et installez-le sur l'arbre (3). Continuez à installer la rondelle (32), ressort (28), rondelle (31) et le manche (8). Insérez la goupille du manche (4). Positionnez la manche avec l'embouchure dans la direction opposée de la goupille d'arrêt et ensuite installer la rondelle (25) et le goupille (26).*
- 4. Lubrifiez le joint torique du clapet (16) et installez-le sur le clapet (9) en évitant la torsion du joint torique durant l'assemblage car une fuite pourrait en résulter. Il est recommandé que vous appuyez complètement sur le joint torique (16) jusqu'à ce qu'il soit en place autour du clapet (9), ensuite appuyez sur l'autre coté de la rainure du clapet.*

5. Installez le ressort (27) et le clapet (9) au bout du tuyau (1). Mettez la came (11) sur le rouleau du clapet (13) et sécurisez le manche (8) dans la position ouverte.
6. Avec une rondelle de verrouillage (30) installé sur chacune des huit vis (23), appliquez un lubrifiant anti-grippant sur les vis.
7. Lubrifiez le joint torique (17) et installez-le sur l'anneau du nez (2). Servez-vous de la ligne que vous avez tracé à la première étape du démontage et en commençant par l'alignement initial, tournez l'anneau du nez (2) 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 semi- annuelle

### Indicateur du niveau de fluide

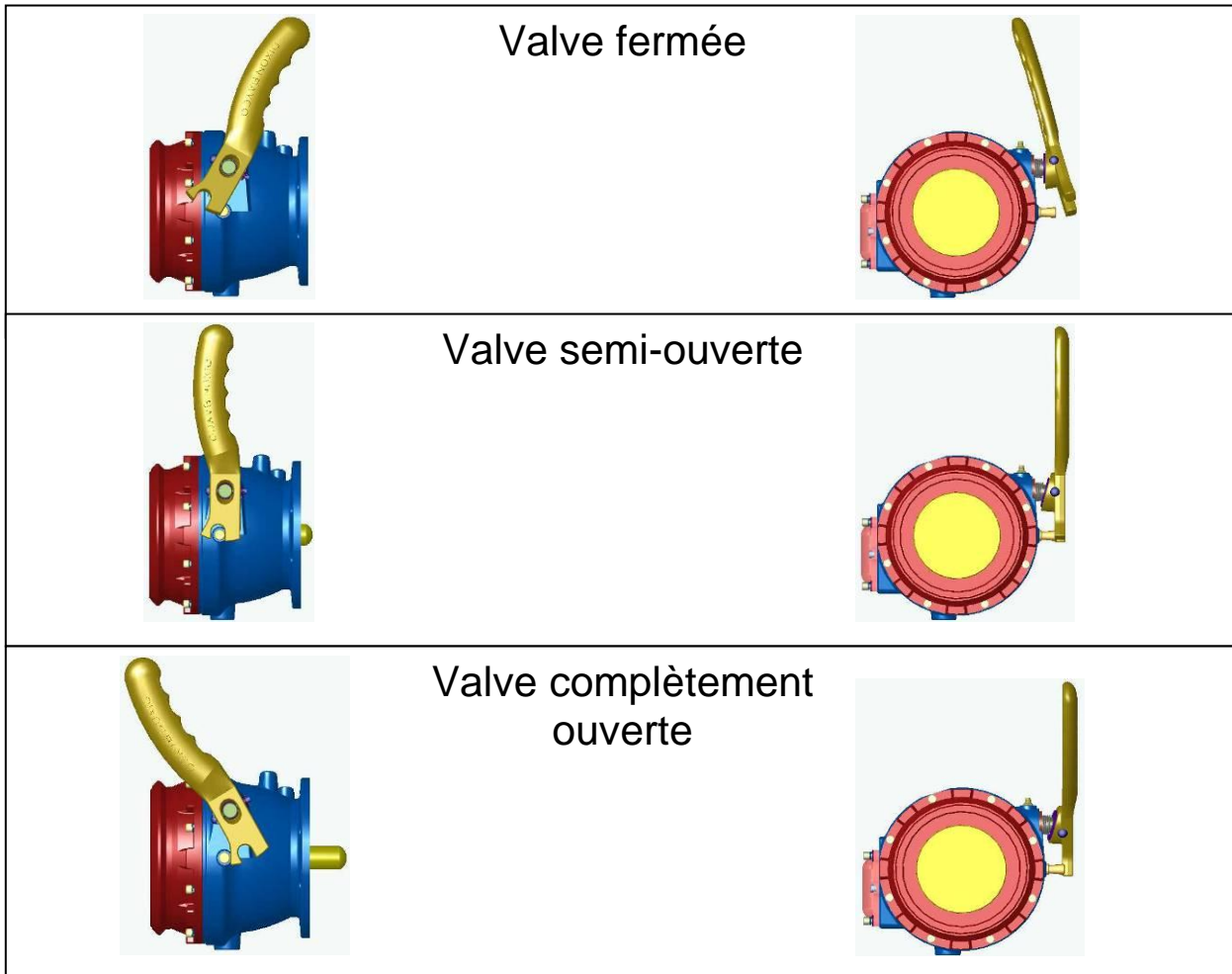


S'il n'y a pas de liquide visible, le niveau du fluide dans la valve est inférieur au niveau dans la sortie pour l'adaptateur.



Le niveau de fluide dans la valve est au-dessus du niveau à sortie pour l'adaptateur.

## POSITIONS DE FONCTIONNEMENT POUR LE MANCHE



### GARANTIE DIXON:

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