



Soluciones de Equipos para  
Petróleo de Calidad por más de  
20 años

**Instalación de los 99 LD-2000 y 99 LD-2200**

**Detectores de fugas**

*1 de septiembre de 2012*

**Antes de instalación:**

1. Si el sistema de línea es nuevo, antes de instalar un detector de fugas, purgue el sistema para remover aire
2. Apague el interruptor eléctrico de la bomba sumergible e instale el probador de detección de fugas VMI LDT-890 en la válvula de impacto del dispensador más alejado. Seguir las instrucciones del Protocolo de Prueba LDT-890: determinar el resecaimiento de la línea (bleed-back (line resiliency) - debe ser de 400 ml o menos, la presión de la bomba completa (debe ser de 14-50 psi) y la presión de la línea con la bomba apagada (presión estática).
3. Antes de reemplazar un detector de fugas existente debido a: 1) Si no se abre, o 2) el detector de fugas es lento para abrir, se debe determinar: ¿Es este sistema de línea ajustado sin fugas? ¿Se produce contracción térmica? Una fuga por debajo de 3 gph @ 10 psi disminuirá el tiempo de apertura de un detector de fugas. La contracción térmica también disminuirá el tiempo de apertura de un detector de fugas. ¿Debe realizarse una prueba de línea de precisión para garantizar la integridad de la línea? También debe realizarse una prueba de línea al instalar un detector de fugas en el sistema por primera vez.

**Para instalar el detector de fugas:**

1. Desconecte la alimentación eléctrica de la bomba sumergible en la caja del interruptor.
2. Abra la boquilla en el dispensador para aliviar la presión de la línea.
3. Cierre la válvula de bola en la descarga de la turbina.
4. Retire el detector de fugas existente o el tapón de 2 pulgadas en la bomba sumergible o en el adaptador.
5. Aplique un compuesto de sellado de junta de tubería "UL Clasificado" (QLSR) (para uso con productos derivados del petróleo) a todas las roscas antes del montaje final (Antes de atornillar el detector de fugas a la bomba o al adaptador). Apriete firmemente el detector de fugas para asegurarse de que no haya fugas. (Precaución: no apriete excesivamente el detector de fugas, ya que podría causar un esfuerzo excesivo en la bomba o en el detector de fugas).

**Vaporless Manufacturing, Inc.**

8700 East Long Mesa Drive, Prescott Valley, Arizona 86314

800-367-0185 928-775-5191 Fax: 928-775-5309

Email: [vmi@vaporless.com](mailto:vmi@vaporless.com) Web Site: [www.vaporless.com](http://www.vaporless.com)

a. **Instalación de los detectores de fugas LD-2000 y LD-2200**

b. **Página 2**

6. Aplique sellador de tubería a las roscas del accesorio de compresión de 90 grados e instálelo en la parte superior del detector de fugas. Apriete firmemente, pero no apriete demasiado.
7. Retire el tapón de la tubería de 1/4" del puerto de prueba del tanque de la bomba sumergible e instale el racor recto en este puerto.
8. Instale el tubo de cobre en los racores de compresión. Apriete firmemente, pero no apriete demasiado.
9. Encienda la bomba sumergible.
10. Active o encienda la bomba en el dispensador. Compruebe la estanqueidad del detector de fugas para asegurar que no haya fugas.
11. Abra lentamente la válvula de bola en la descarga de la turbina.
12. Pruebe el detector de fugas en el sistema de acuerdo con el protocolo de instalación y operación LDT-890.

*Si un detector de fugas VMI no detecta una fuga en el sistema de línea, siga las instrucciones de Ajuste del detector de fugas VMI con fecha 28 de marzo de 2005. Esto se incluye con su detector de fugas o puede encontrarse en nuestro sitio Web en [www.vaporless.com](http://www.vaporless.com) bajo Boletines Técnicos: Boletín técnico 032805 Ajuste del Detector de Fugas VMI.*

Hay muchos casos de VMI MLLDs que funcionan 10 o más años. Cuando nuestros clientes revisan equipos de componentes críticos como MLLDs, es importante recordar cuántos ciclos, desgaste y exposición, mayor es la probabilidad de una función reducida o un fallo inminente. VMI sugiere que cada sitio tenga un programa preventivo de mantenimiento/reducción del riesgo que incorpore la sensibilidad ecológica de cada sitio, información histórica, edad del equipo, historial de mantenimiento y otras consideraciones de manejo del riesgo operacional. Nuestros clientes deben considerar un horario de reemplazo basado en la información proporcionada a nosotros por los probadores que sugieren que las generaciones anteriores de nuestros MLLDs tienen un tiempo medio de 5 a 6 años de vida útil o que pueda fallar en el campo. Las condiciones específicas del sitio, incluidas las partículas en el combustible, la exposición a ácidos, agua u otros agentes oxidantes en el combustible, y otras condiciones específicas del sitio pueden causar un rendimiento prematuro o un fallo del equipo. En este momento, y hasta que la información nos cambie, VMI recomienda una vida de servicio de campo máxima de 5 años para todos los MLLD VMI.

**Vaporless Manufacturing, Inc.**

8700 East Long Mesa Drive, Prescott Valley, Arizona 86314

800-367-0185 928-775-5191 Fax: 928-775-5309

Email: [vmi@vaporless.com](mailto:vmi@vaporless.com) Web Site: [www.vaporless.com](http://www.vaporless.com)