

Aerofiner III Purge Valve Service & Maintenance Instructions

L31137
Rev. 8/02



AEROFINER III AIR DRYER Purge Valve Service & Maintenance Instructions

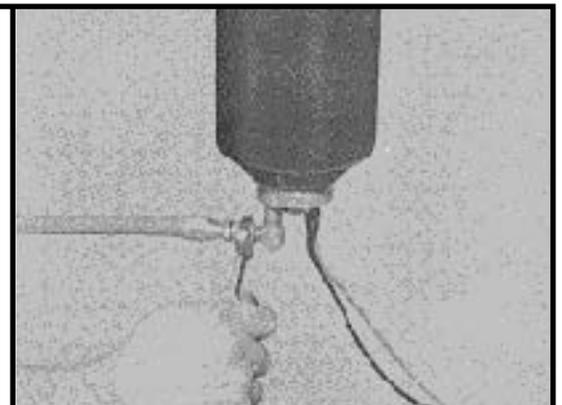
! WARNING

When working on air system components the following precautions should be observed.

1. Stop engine when working under a vehicle. Always block the vehicle wheels to prevent a fore or aft roll. Bleeding off system pressure may cause the vehicle to roll. Keep hands away from brake chamber push rods and brake adjusters; they may apply as system pressure drops.
2. Never connect or disconnect a hose or line containing air pressure. It may whip as air escapes. Never remove a component or a pipe plug unless you are certain all system air pressure has been exhausted.
3. Never exceed recommended working air pressure and always wear safety glasses when working with air pressure. Never look directly into component ports or direct a pressurized air flow at anyone.
4. Never attempt to disassemble a component until you have read and understood all recommended procedures. Some components contain powerful springs and injury can result if not properly disassembled. Use only proper tools and observe all precautions pertaining to the use of those tools.

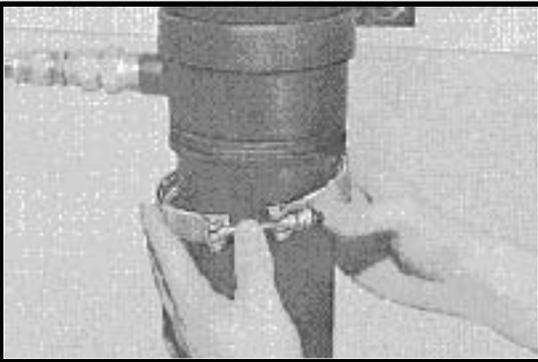
STEP 1

Disconnect purge control line and heater wires.



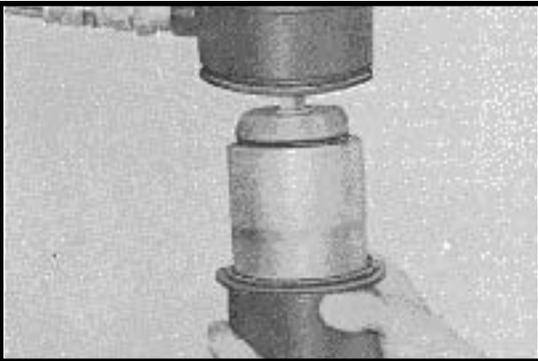
STEP 2

Loosen V-Band coupling nut far enough that coupling will clear flanges and remove coupling from unit.



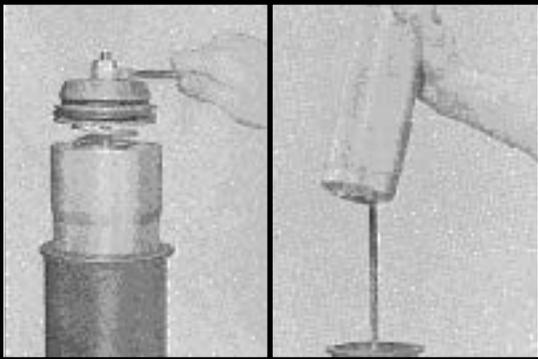
STEP 3

Twist and pull down on housing and remove assembly.



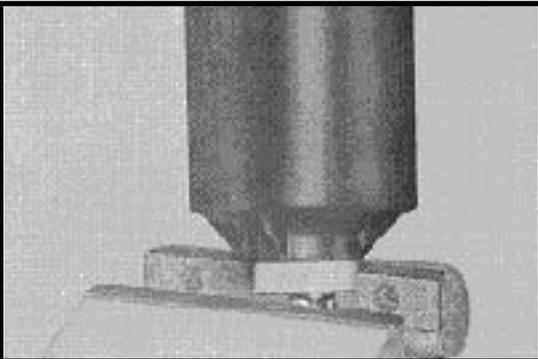
STEP 4

Remove purge cap nut, purge plate and spring. Complete desiccant canister assembly can now be removed from housing and set aside.



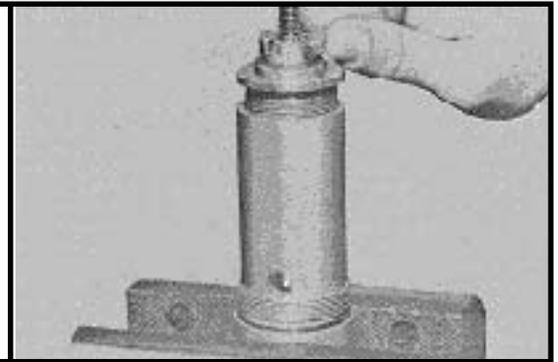
STEP 5

Place lower housing in a vise and turn housing counterclockwise to remove housing from purge valve body. Unit must be positioned so that vise jaws engage flats on valve body.



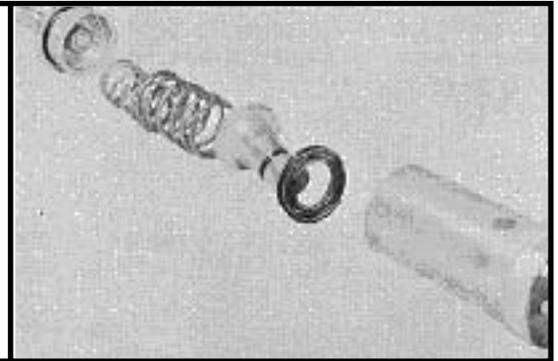
STEP 6

Unscrew threaded shaft assembly from valve body



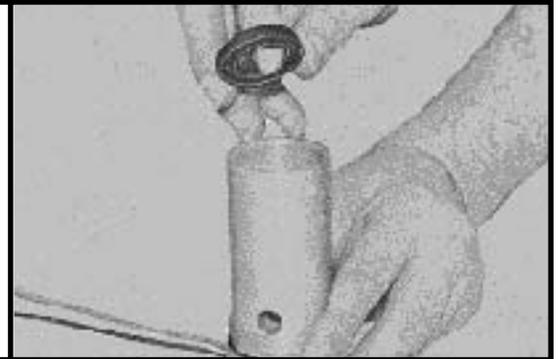
STEP 7

Remove purge valve, springs and U-Cup seal from valve body and discard.



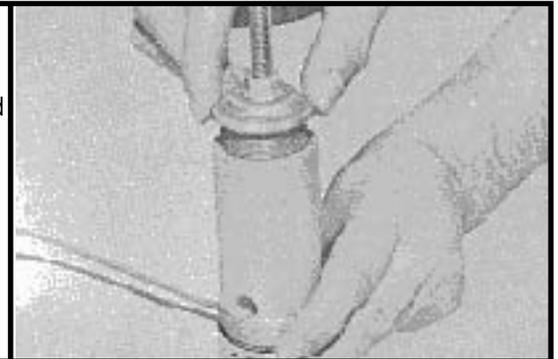
STEP 8

The inside of the valve body must be wiped clean and be free from burrs and scratches before reassembly. Lubricate new valve O-Ring and U-Cup. Insert U-Cup into valve body first. Care must be taken not to damage the seal lips. Install O-Ring onto the new valve and insert into the valve body. Place new springs on top of valve.



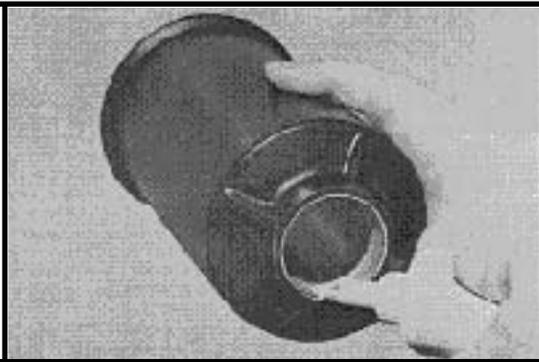
STEP 9

Lubricate and replace O-Ring on center shaft assembly with new O-Ring provided in kit. Thread center shaft assembly into valve body, wrench tight. Do not over-tighten (Approx. 250 in-lbs). It should be noted that the valve body is aluminum and care must be taken not to cross thread the shaft assembly when starting threads against the spring pressure.



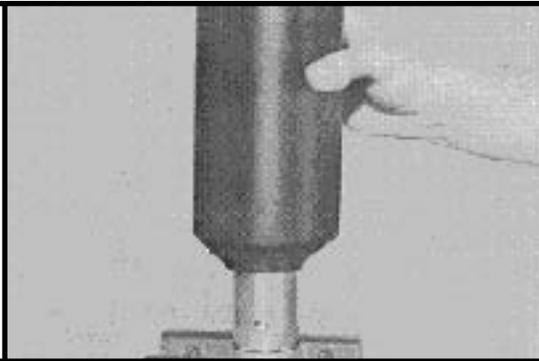
STEP 10

Lubricate threads inside housing.



STEP 11

Thread housing onto valve body.



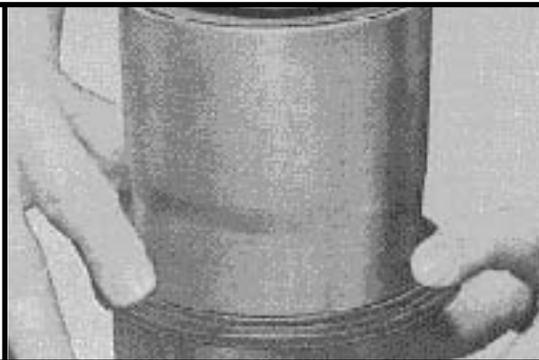
STEP 12

Insert recharged desiccant canister into lower housing. Lubricate and replace all O-Rings with new O-Rings provided. Stack desiccant spring and purge plate on top of canister and reassemble with purge plate nut and new seal washer. Lubricate seal washer. Do not overtighten purge plate nut, 200 in-lbs maximum.



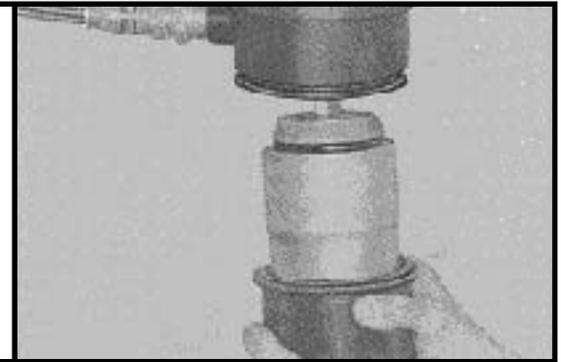
STEP 13

Be certain large thin O-Ring is seated in groove on housing.



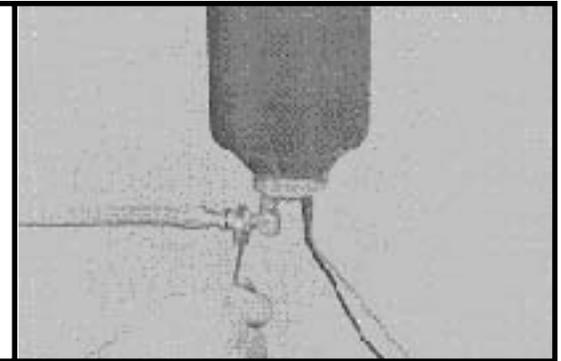
STEP 14

Push lower housing assembly with canister up into cap assembly with a twisting motion. Replace V-Band coupling over flanges and tighten nut to 35 in-lbs torque.



STEP 15

Reconnect purge control line and heater wires.



Kit Contents	QTY.	DESCRIPTION
	1	O-Ring (Shaft Assembly)
	1	O-Ring (Purge Valve)
	1	O-Ring (Housing)
	1	O-Ring (Purge Plate Check)
	1	O-Ring (Purge Plate)
	1	U-Cup
	1	Seal Washer
	1	Spring
	1	Spring
	1	Valve
	1	O-Ring (Cartridge)

North American Sales Division
Haldex Brake Products Corp.
10707 NW Airworld Drive
Kansas City, MO 64153-1215
(800) 643-2374 -- (816) 891-2470
Fax: (816) 801-4198

North American Sales Division
Haldex Limited
525 Southgate Drive, Unit 1
Guelph, Ontario Canada N1G 3W6
(800) 267-9247 -- (519) 826-7723
Fax: (519) 826-9497

www.hbsna.com

Rev. 8/02 500 ART L31137

L31137
Rev. 8/02



AEROFINER III
SECADOR POR AIRE
Instrucciones para dar
servicio y mantenimiento
a la válvula de escape

AEROFINER III SECADOR POR AIRE
Instrucciones para dar servicio y mantenimiento
a la válvula de escape

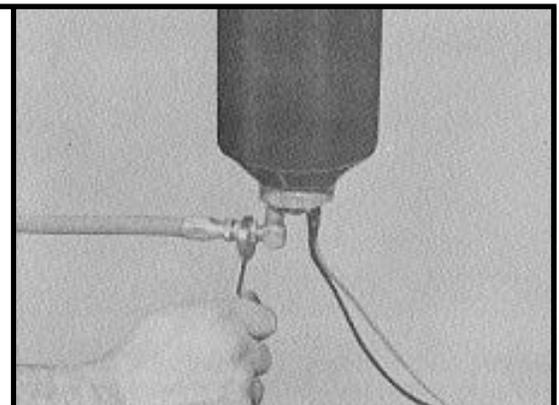
! AVERTENCIA

Al trabajar con componentes que se basan en sistemas de aire, deben observarse las siguientes precauciones.

1. Detenga el motor cuando trabaje bajo un vehículo. Siempre asegure las ruedas del vehículo para prevenir un balanceo delantero o trasero. Sangrar la presión del aire del sistema puede ocasionar que el vehículo ruede. Mantenga las manos alejadas de la cámara de frenos, de las bielas y de los ajustadores flojos; éstos se pueden activar mientras desciende la presión del sistema.
2. Nunca conecte o desconecte una manguera o conducto que contenga presión de aire. Ésta puede batirse mientras el aire se escapa. Nunca retire un componente o un conector de la tubería a menos que usted esté seguro de que toda la presión de aire del sistema se ha acabado.
3. Nunca exceda la presión de aire de trabajo recomendada y siempre utilice anteojos de protección cuando trabaje con la presión de aire. Nunca mire directamente dentro de los puertos del componente ni dirija una corriente de aire presurizada a alguien.
4. Nunca intente desmontar un componente hasta que haya leído y entendido todos los procedimientos recomendados. Algunos componentes contienen resortes con fuerza y pueden ocasionar daños si no se desmontan en forma adecuada. Utilice solamente las herramientas apropiadas y tome en cuenta todas las precauciones relacionadas con el uso de esas herramientas.

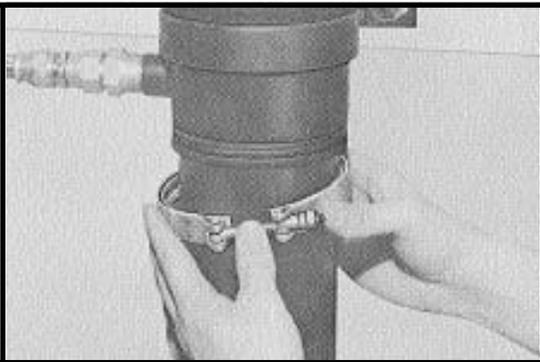
PASO 1

Desconecte el conducto de control de escape y los cables del calentador.



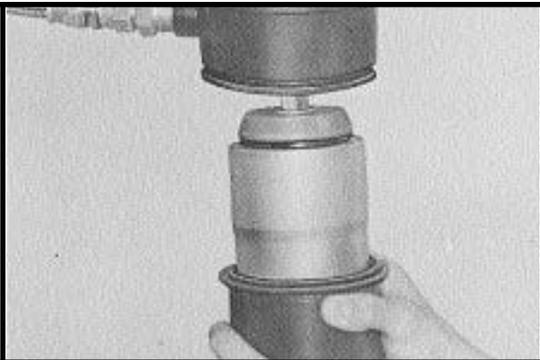
PASO 2

Debe aflojarse la tuerca de acoplamiento de la Banda V lo suficiente para que el acoplamiento deje libre las bridas y retire el acoplamiento de la unidad.



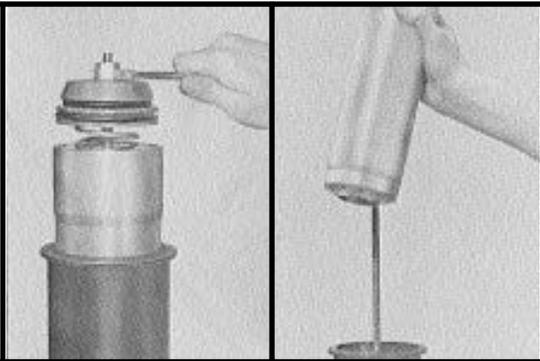
PASO 3

Gire y tire hacia abajo el alojamiento y retire el montaje.



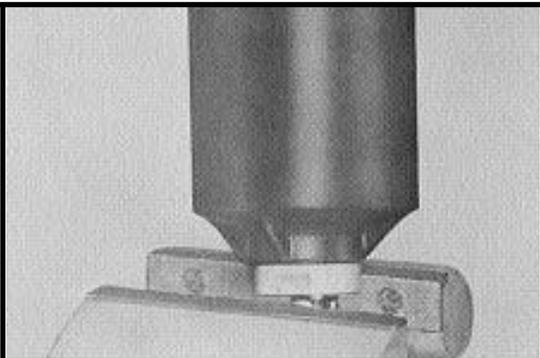
PASO 4

Retire la tuerca del tapón de escape, la placa de escape y el resorte. Ahora puede retirarse del alojamiento todo el montaje del cilindro de desecante y colocarlo a un lado.



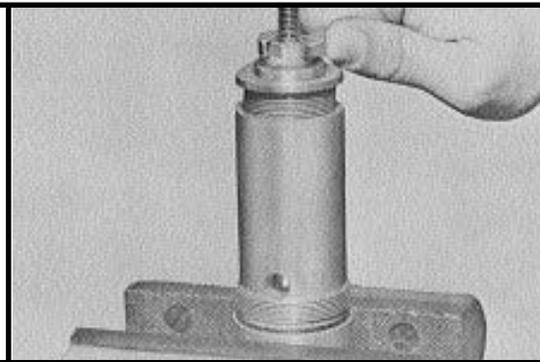
PASO 5

Coloque la parte inferior del alojamiento en una prensa y gire el alojamiento en dirección contraria a la de las agujas del reloj para retirarlo del cuerpo de la válvula de escape. La unidad debe colocarse en forma tal que las mordazas de la prensa encajen con las partes aplanadas del cuerpo de la válvula.



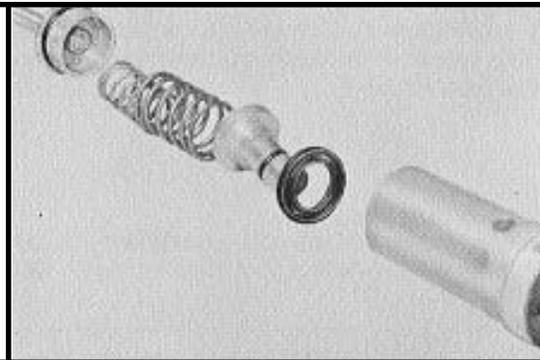
PASO 6

Desatornille el montaje del eje enroscado del cuerpo de la válvula y deje expuestos los resortes y la válvula.



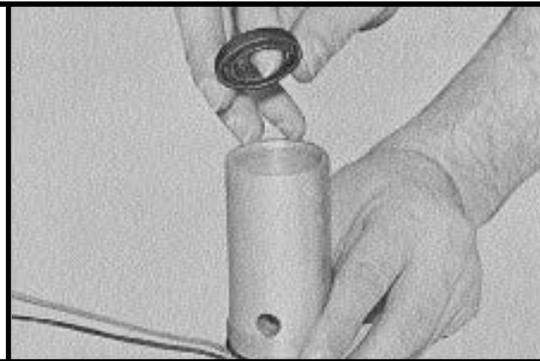
PASO 7

Retire la válvula de escape, los resortes y el sello de copa en U del cuerpo de la válvula y deséchelos.



PASO 8

Debe limpiarse la parte interior del cuerpo de la válvula de escape y debe estar libre de rebabas y rasguños antes de volver a montarlo. Lubrique el nuevo anillo de empaque de la válvula y la copa en U. Primero inserte la copa en U dentro del cuerpo de la válvula. Debe tenerse cuidado de no dañar los bordes del sello. Instale el anillo de empaque dentro de la nueva válvula e insértela dentro del cuerpo de la válvula. Coloque los nuevos resortes en la parte superior de la válvula.



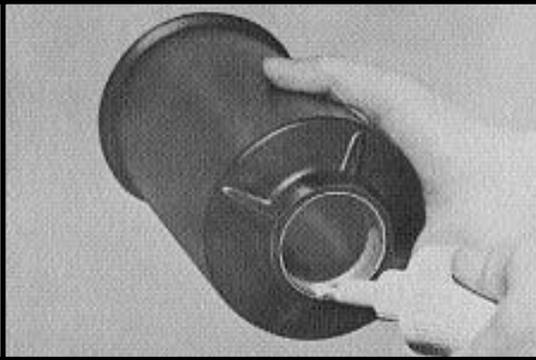
PASO 9

Lubrique y reemplace el anillo de empaque que se encuentra en el montaje del eje central con el nuevo anillo de empaque que se incluye en el juego. Enrosque el montaje del eje central dentro del cuerpo de la válvula y apriételo con una llave. No exceda la fuerza de la torsión (aproximadamente 250 pulg/lb.). Debe tenerse en cuenta que el cuerpo de la válvula es de aluminio, por lo que debe tenerse cuidado de no enroscar el montaje del eje cuando inician las roscas contra la presión del resorte.



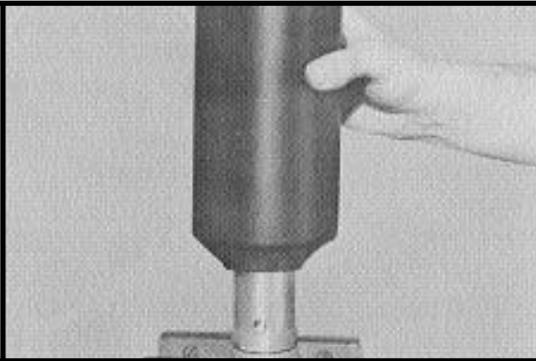
PASO 10

Lubrique las roscas que se encuentran dentro del alojamiento.



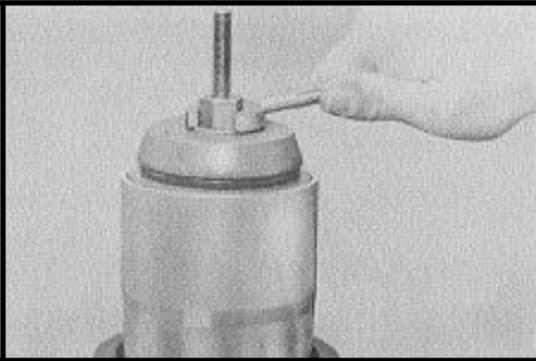
PASO 11

Enrosque el alojamiento dentro del cuerpo de la válvula.



PASO 12

Inserte el cilindro de desecante recargado dentro de la parte inferior del alojamiento. Lubrique y reemplace todos los anillos de empaque con los nuevos anillos de empaque que se suministraron. Apile el resorte del desecante y la placa de escape en la parte superior del cilindro y vuélvalo a montar utilizando la tuerca de la placa de escape y una nueva arandela de junta. Lubrique la arandela de junta. No apriete en forma excesiva la tuerca de la placa de escape, máximo a 200 pulg/lb.



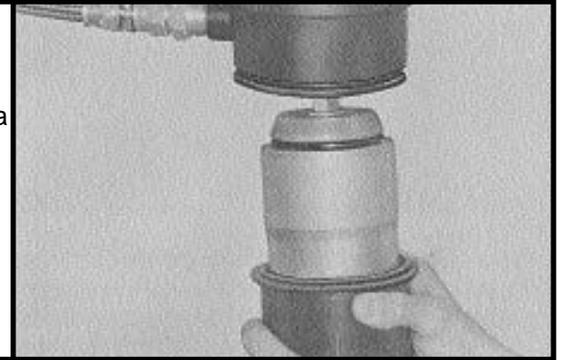
PASO 13

Asegúrese que el anillo de empaque grande delgado esté colocado en la ranura del alojamiento.



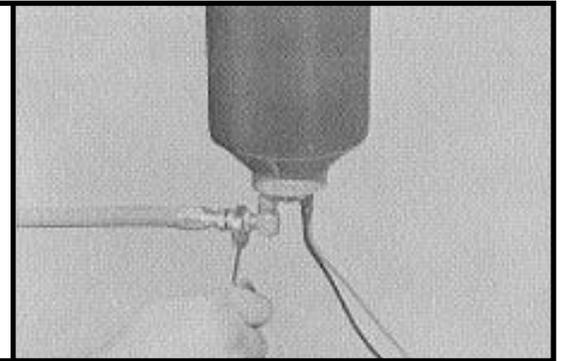
PASO 14

Empuje el montaje inferior del alojamiento con el cilindro hacia arriba dentro del montaje de la cubierta con un movimiento de torsión. Reemplace el acoplamiento de Banda V sobre las bridas y aplique una torsión de 35 pulg/lb.



PASO 15

Vuelva a conectar el conducto de control de escape y los cables del calentador.



Contenido del juego

CANTIDAD	DESCRIPCIÓN
1	Anillo de empaque (montaje de eje)
1	Anillo de empaque (válvula de escape)
1	Anillo de empaque (alojamiento)
1	Anillo de empaque (regulador de la placa de escape)
1	Anillo de empaque (placa de escape)
1	Copa en U
1	Arandela de junta
1	Resorte
1	Resorte
1	Válvula
1	Anillo de empaque (cartucho)