

# Part PJ127: D25RE09 - 11 GPM Injection Seal Kit

## This kit contains:



(1) JDI106	Plunger seal
(1) J024	Injection sleeve o-ring
(1) JDI098	Injection stem o-ring
(1) PJD1026	Check valve assembly

GENUINE  
**DOSATRON**  
PARTS

Vea el reverso para  
instrucciones en Español.



## Kit Contents:

**PJD1026: Check valve assembly**



**J024: Injection sleeve o-ring**



**JDI098: Injection stem o-ring**



**JDI106: Plunger seal**



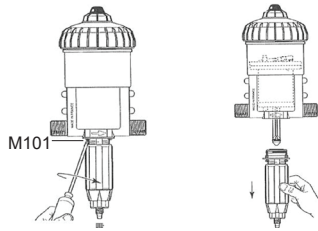
**!** We recommend cleaning all parts with warm soapy water and a toothbrush before installing the new parts.  
Water normally lubricates the parts, but you may use silicone on the o-ring to facilitate insertion.  
Check valve may be taken apart and cleaned in between maintenance to remove particles.

**STOP CAUTION:** Parts may contain concentrated chemicals. The use of Proper Protective Equipment is recommended when performing maintenance.

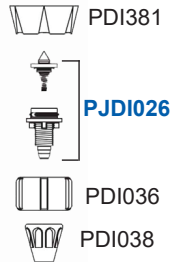
## Instructions

(Parts included in kit noted in blue)

1. Remove the 4 screws (M101) at base of the unit. Pull dosing stem straight out to remove.

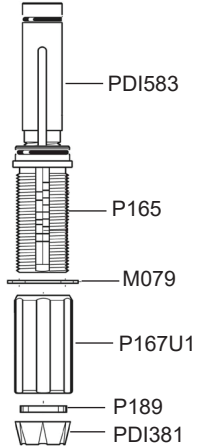


2. Unscrew the suction hose nut (PDI038) and check valve nut (PDI036). Pull out the check valve assembly (**PJD1026**) noting orientation of inner check valve cone with spring.



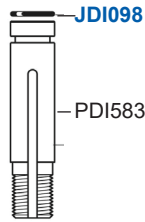
**!** Using tools could damage the plunger and affect the injection rate.

3. Unscrew locking nut (PDI381) and remove locking ring (P189). Remove black adjusting sleeve (P167U1) and metal mounting collar (M079).

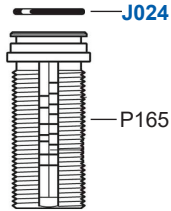


Push firmly from below to release inner white stem (PDI583) from graduated sleeve (P165).

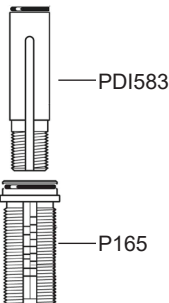
4. Pinch and remove injection stem o-ring (**JDI098**) from white stem (PDI583) and replace with new o-ring.



5. Pinch to remove and replace the graduated sleeve o-ring (**J024**) from the graduated sleeve (P165).



6. Insert the injection stem (PDI583) into the top of the graduated sleeve (P165). Push firmly down on injection stem as far as it will go.

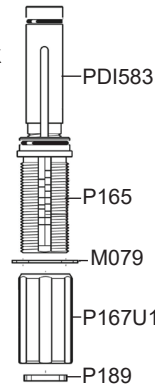


Make sure the long groove in the injection stem aligns with the tooth inside the graduated sleeve.

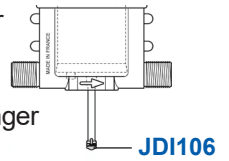
7. Slide metal mounting collar (M079) over graduated sleeve (P165) and injection stem (PDI583).

Screw adjusting sleeve back onto graduated sleeve (P165) enough to expose locking ring grooves in lower, threaded area of injection stem (PDI583).

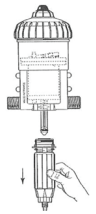
Align inner teeth on locking ring (P189) with exposed grooves on lower injection stem (PDI583) and slide up grooves to the base of adjusting sleeve (P167U1).



9. Pinch the plunger seal to remove it and replace with the new plunger seal (**JDI106**).



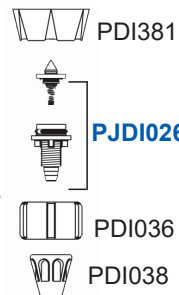
10. Align the ratio guide to the front and reinsert injection stem assembly.



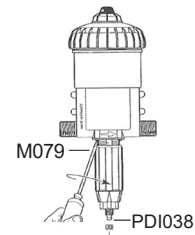
8. Screw locking nut (PDI381) back onto injection stem assembly.

Insert new check valve assembly (**PJD1026**) noting orientation of inner check valve cone with spring into exposed injection stem.

Screw on the check valve nut (PDI036) and replace suction hose nut (PDI038).



11. Align the metal collar (M079) with the holes in the body. Install the four screws using a #2 Phillips screw driver. Remove suction hose nut (PDI038) and reattach suction hose onto check valve barb. Reattach suction hose nut (PDI038).



**!** To ensure hose is air-tight, you may choose to carefully cut the top of hose before reinserting.

**Parte PJ127:  
D25RE09 - 11 GPM  
Kit de Empaques**

**Este kit contiene:**



(1) JDI106	Empaque del embolo
(1) J024	O-ring de la manga de inyección
(1) JDI098	O-ring de la barra de inyección
(1) PJDIO26	Válvula cheque

**GENUINE  
DOSATRON  
PARTS**

2090 Sunnydale Blvd.  
Clearwater, FL 33765  
800-523-8499 • 727-443-5404  
www.dosatronusa.com

**Contenido del Kit:**

**PJDIO26:**  
Válvula cheque



**JDI098:** O-ring de la barra de inyección



**J024:** O-ring de la manga de inyección



**JDI106:** Empaque del embolo

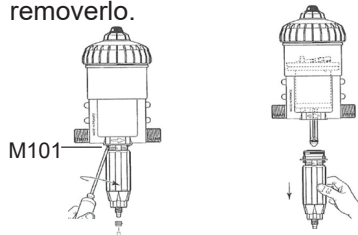


**PRECAUCIÓN:** Las partes pueden contener químicos concentrados. El uso de Equipo de Protección Adecuado es recomendado cuando se efectúa el mantenimiento.

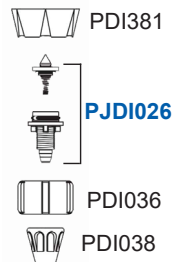
**Instrucciones**

(Partes en color azul incluidas en el kit)

1. Remueva los 4 tornillos (M101) de la base de la unidad y jale el vástago de inyección para removerlo.

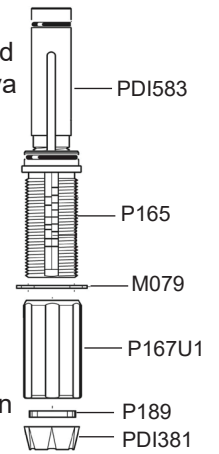


2. Desatornille la tuerca de la manguera de succión (PDI038) y la tuerca de la válvula cheque (PDI036). Saque la válvula cheque (PJDIO26), note la orientación del cono y el resorte interno de la válvula.



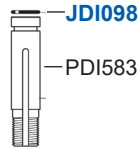
**!** El uso de herramientas podría dañar el embolo y afectar el indice de inyección.

3. Desatornille la tuerca de seguridad (PDI381) y remueva el anillo de seguridad (P189). Remueva la manga de ajuste (P167U1) y el retenedor metálico (M079).

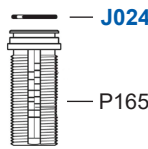


Empuje la barra blanca de inyección (PDI583) hacia arriba hasta sacarla de la manga de inyección (P165).

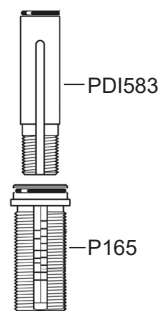
4. Remueva y reemplace el o-ring (JDI098) de la barra blanca de inyección (PDI583).



5. Remueva y reemplace el o-ring (J024) de la manga de inyección (P165).



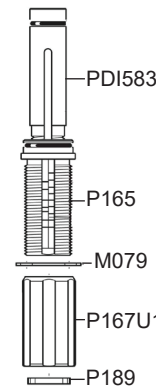
6. Inserte a barra blanca de inyección (PDI583) por la parte superior de la manga de inyección (P165). Empújela completamente hasta el fondo. Asegúrese que la ranura larga en la barra blanca alinee con el diente en la manga de inyección.



7. Coloque el retenedor metálico (M079) la manga de inyección (P165) y la barra blanca (PDI583).

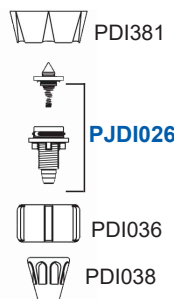
Atornille la manga de ajuste (P165) lo suficiente hasta exponer las ranuras del anillo de seguridad en la parte inferior con rosca de la barra (PDI583).

Asegúrese de alinear el diente interior del anillo de seguridad con la ranura en la barra de inyección (PDI583).

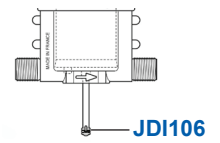


8. Atornille la tuerca de seguridad (PDI381) de nuevo al ensamble del vástago de inyección.

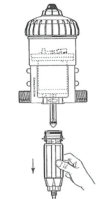
Inserte la nueva válvula cheque (PJDIO26) teniendo en cuenta la posición inicial del cono y el resorte. Atornille la tuerca de la válvula cheque (PDI036) y la tuerca de la manguera de succión (PDI038).



9. Remueva y reemplace el sello del émbolo (JDI106).

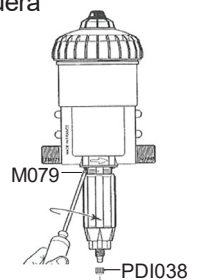


10. Alinee la guía del rango de inyección hacia el frente e inserte el vástago de inyección.



11. Alinee el retenedor metálico (M079) con los agujeros en el cuerpo de la unidad. Coloque de nuevo los 4 tornillos.

Sujete la manguera de succión de nuevo a la lengüete y atornille la tuerca de la manguera de succión (PDI038) de nuevo al vástago.



**!** Para asegurarse que la manguera este firmemente ajustada, puede cortar la punta de la manguera antes de insertarla.

**!** Recomendamos limpiar todas las partes con agua tibia jabonosa y un cepillo de dientes antes de instalar las partes nuevas. El agua normalmente lubrica las partes, pero usted puede usar silicona sobre el o-ring para facilitar la inserción. La válvula cheque se puede desarmar y limpiar entre mantenimientos para remover las partículas.