

Part PJDI122V
D14MZ10V - 14 GPM
D40MZ5- 40 GPM
D8RE5 - 40 GPM
Injection Seal Kit

This kit contains:

(1) JDI123	Plunger seal
(1) JDI122	Injection stem o-ring
(1) JDI100	Sleeve o-ring
(1) PJDI118V	Check valve assembly



GENUINE
DOSATRON
PARTS

Veá el reverso para
instrucciones en Español.



Kit Contents:

PJDI118V: Check valve assembly **JDI100:** Sleeve o-ring



JDI122: Injection stem o-ring **JDI123:** Plunger seal



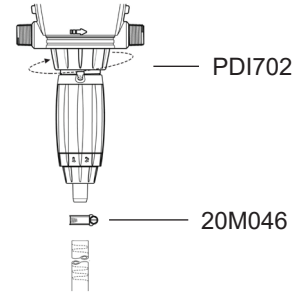
! We recommend cleaning all parts with warm soapy water and a toothbrush before installing the new parts. Water normally lubricates the parts, but you may use silicone on the o-ring to facilitate insertion. Check valve may be taken apart and cleaned in between maintenance to remove particles.

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

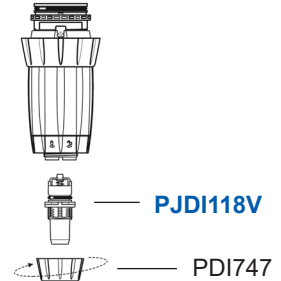
Instructions

(Parts included in kit noted in blue)

1. Unscrew injection stem assembly nut (PDI702) and set aside. Pull down on stem to detach from body of unit. Remove the hose clamp (20M046).



2. Unscrew check valve nut (PDI747) and pull out check valve assembly (PJDI118V). It will come out in one piece. Discard.



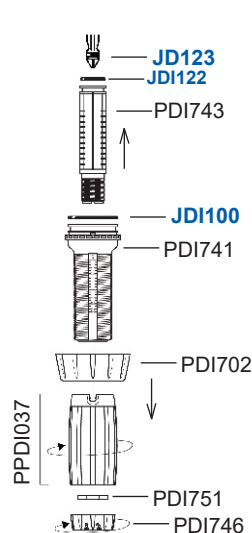
3. Unscrew locking nut (PDI746), remove "C" clamp (PDI751) by slightly spreading the opening and gently sliding it down over the threads. Unscrew adjusting sleeve (PPDI037). Holding the sleeve (PDI741), push up on the threaded part of the injection stem (PDI743) and slide it out of the sleeve from the top. Replace both sleeve and injection stem o-rings (JDI100 and JDI122).

! To remove o-ring easily without tools, squeeze it on either side to raise the seal, then slide it over the groove

4. Remove and replace plunger seal (JDI123), using same method as above.

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

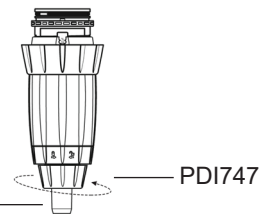
5. Slide the injection stem (PDI743) down into the sleeve (PDI741), making sure the small key located on the bottom inside of the sleeve is properly aligned with the longest groove on the white stem. Holding the black sleeve, pull down on the white stem as far as it will go. Screw adjusting sleeve (PPDI037) back onto the sleeve (PDI741).



Reinstall "C" clamp by sliding it gently over the thread at the bottom of the white stem. Rotate clamp until it clicks into place.

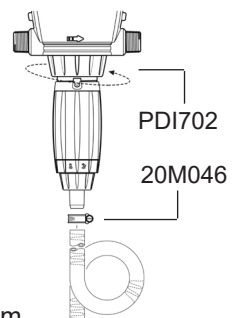
Screw locking nut (PDI746) back on.

6. Insert new check valve (PJDI118V) at the bottom of the stem, making sure that the 4 white keys on the check valve seat next to the 4 black keys on the bottom of the stem. Screw check valve nut (PDI747) back on.



PJDI118V

7. Push injection stem assembly in position at the bottom of the blue body, making sure desired scale is facing front of injector. Screw injection stem nut (PDI702). Insert hose onto the bottom of the check valve barb (PJDI118V). Attach the clamp (20M046).



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

Contenido del Kit:

PJDI118V:
Válvula cheque



JDI100: O-ring del cono de inyección



JDI122: O-ring parte superior



JDI123: Sello del embolo



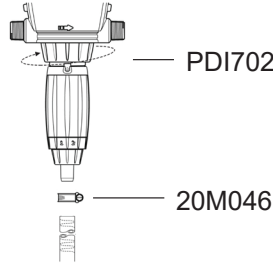
! Recomendamos limpiar todas las partes con agua tibia jabonosa y un cepillo de dientes, antes de instalar las partes nuevas. El agua normalmente lubrica las partes, pero usted puede usar silicón en el o-ring para facilitar la inserción. La válvula cheque se puede desarmar y limpiar entre mantenimientos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

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

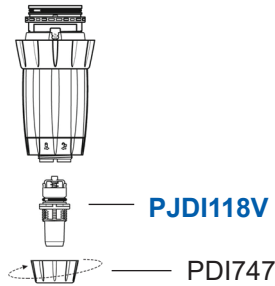
Instrucciones

(Partes en color azul están incluidas en el kit)

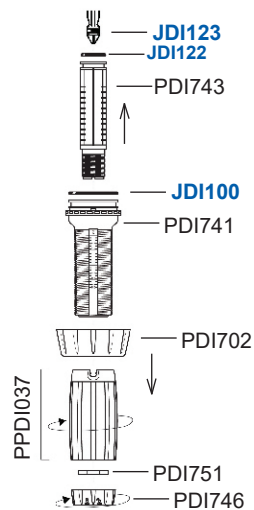
- Desatornille la tuerca del cono de inyección (PDI702) y colóquela a un lado. Jale hacia abajo el cono de inyección hasta separarlo del cuerpo de la unidad. Remueva la abrazadera de la manguera (20M046).



- Desatornille la tuerca (PDI747) y remueva la válvula cheque (PJDI118V). Esta saldrá en una sola pieza. Deséchela.



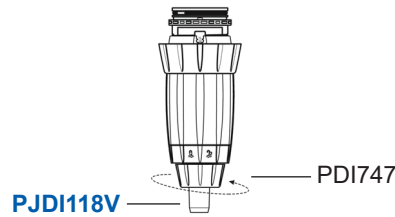
- Inserte el cono de inyección (PDI743) dentro de la manga (PDI741), asegurándose que las marcas ubicadas en la parte inferior dentro de la manga coincidan con las ranuras en el cono (barra blanca). Sujetando la manga negra, jale hacia abajo el cono (barra blanca) tanto como pueda. Atornille la manga de ajuste (PPDI037) a la manga (PDI741).



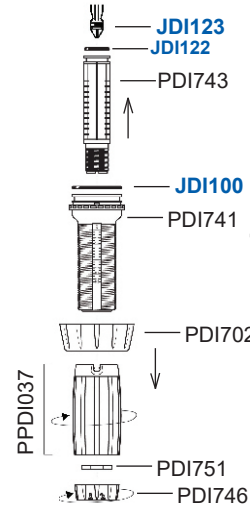
Reinstale la arandela en forma de "C", rotándola hasta que haga clic.

Atornille en su lugar la tuerca de seguridad (PDI746).

- Inserte la nueva válvula cheque (PJDI118V) en la parte inferior del cono (barra blanca), asegurándose que las 4 marcas en la válvula cheque queden alineadas con las 4 marcas en la parte inferior del cono. Atornille de nuevo la tuerca de la válvula cheque (PDI747).



- Desatornille la tuerca de seguridad (PDI746), remueva la arandela en forma de "C" (PDI751). Desatornille la manga de ajuste (PPDI037). Sujetando la manga (PDI741), empuje hacia arriba la parte del cono de inyección con rosquilla (PDI743) y sáquela completamente de la manga. Reemplace ambos o-rings, el de la manga y el del cono de inyección (JDI100 y JDI122).

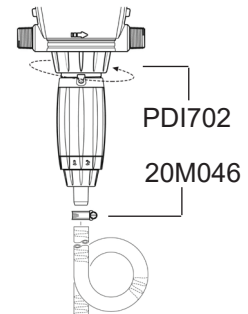


! Para remover fácilmente el o-ring sin uso de herramientas, apriete ambos lados del o-ring y este levantará una parte para poder ser extraído.

- Remueva y reemplace el sello del embolo (JDI123), usando el mismo método descrito anteriormente.

! El uso de herramientas podría dañar el embolo afectando el índice de inyección.

- Inserte todo el montaje de inyección en la unidad, empujándolo completamente hasta que esté en posición. Girando el montaje de inyección, usted puede asegurarse que la escala deseada (Porcentajes o proporciones) se encuentra en la parte frontal del inyector. Atornille la tuerca (PDI702). Inserte la manguera en la parte inferior al final de la válvula cheque (PJDI118V) y vuelva a colocar la abrazadera de la manguera (20M046).



! Para asegurarse que haya una succión adecuada, usted puede cortar con cuidado el final de la manguera en línea recta.