

Série UX

Instruções de Reparo de Molas a Gás Nitrogênio

ATENÇÃO: Sempre use óculos de segurança ao realizar qualquer trabalho de manutenção.

I. Exaustão de Pressão do Cilindro

Modo Autônomo



1S. Ao liberar a pressão, posicione a mola a gás com a entrada para cima por segurança.

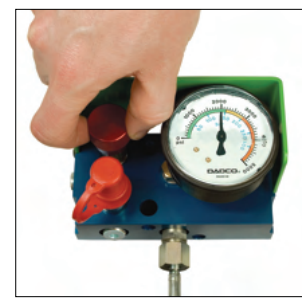


2S. Remova o bueiro (90.505.110 ou 90.607.110). Guarde as peças para uso durante a remontagem.



3S. Mantendo o rosto e as mãos afastados do orifício, use a Ferramenta de Exaustão da Válvula (90.360.4) ou a Ferramenta de Serviços (90.320.8) para pressionar o pino da Válvula Compacta (90.260) ou da Válvula Cartucho (90.265). Cubra a entrada com um pano para absover a descarga.

Modo Interligado



1L. Libere o gás nitrogênio abrindo a válvula de exaustão no painel de controle.



2L. Verifique se toda a pressão foi esgotada retirando manualmente a haste do pistão para dentro do cilindro. Se a haste não se retirar totalmente, libere a pressão e, caso contrário, tente pressionar a válvula novamente. Se ainda assim não tiver êxito, pare e entre em contato com a DADCO.



3L. Desrosca a conexão de entrada e limpe-a com um pano limpo. Prossiga para "II. Manutenção da Entrada" Modo Interligado etapa 1L.



1S. Em geral, a válvula não precisa ser substituída. Somente se a válvula parecer danificada, estiver com vazamento de pressão ou travada, prossiga para a etapa 2S; caso contrário, deixe a válvula intacta e prossiga para "III. Remoção do Anel C".



2S. Remova a Válvula Compacta (90.260) ou a Válvula Cartucho (90.265), desparafusando-a com a Ferramenta de Serviços (90.320.8).



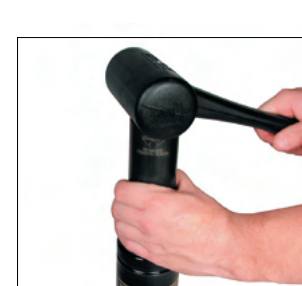
3S. Rosqueie uma nova Válvula Compacta (90.260) ou Válvula Cartucho (90.265) na entrada até que ela se encaixe perfeitamente no alojamento. Evite apertar demais a válvula.

Modo Interligado



1L. Verifique se há depósitos ou resíduos na entrada e limpe-a completamente. Inspeção a conexão e adaptador de entrada e substitua-a se ela apresentar sinais de danos. Lubrifique as roscas e as vedações da conexão e rosqueie a conexão de serviço na entrada da mola a gás.

III. Remoção do Anel de Retenção



1. Coloque a mola a gás na posição vertical. Coloque o tubo de remoção (90.340.x), mais longa do que o curso, sobre a haste. Bata no tubo até a tampa contra poeira (90.246.U) se solte. Remova a tampa contra poeira e descarte-a.



2. Reposição o tubo de remoção DADCO e continue batendo somente até que o conjunto do cartucho da haste esteja ligeiramente abaixo do entalhe do anel de retenção.



3. Remova o Anel de Retenção (90.285.x) usando uma Ferramenta de Remoção de Anel de Retenção (90.356.1 ou 90.355). Posicione a extremidade com gancho da ferramenta abaixo do anel de retenção. Para obter melhores resultados, posicione a ferramenta perto de uma das extremidades do anel de retenção.



4. Quando a extremidade com o gancho da ferramenta estiver firmemente assentada abaixo do anel, comece a empurrá-la em direção à parte externa do cilindro da mola a gás. As alças na extremidade da haste. Puxe o conjunto inteiro para fora do tubo. O corpo do cilindro pode ser mantido em uma moeda (com garrafas macias) enquanto se puxa o conjunto para fora.



1. Para remover a haste e kit do cartucho, selecione a rosca de serviço adequada da extremidade da haste (M6, M8 ou M10) e rosqueie o Sacador-T (90.320.M) na extremidade da haste. Puxe o conjunto inteiro para fora do tubo. O corpo do cilindro pode ser mantido em uma moeda (com garrafas macias) enquanto se puxa o conjunto para fora.



2. Quando o cartucho e a haste forem removidos do cilindro, deslize o kit para fora da haste e descarte. Guarde a haste para inspeção e reutilização. De acordo com o modelo que estiver reparando, prossiga para "V. Inspeção e Limpeza", Etapa 1A, 1B ou 1C.

OBSERVAÇÃO: antes de iniciar o processo de remontagem, certifique-se de que a área de reparo esteja limpa. É imperativo que a mola a gás esteja livre de todos os contaminantes na remontagem. Se essa precaução não for tomada, poderá ocorrer contaminação e falha prematura da mola a gás.

V. Inspeção e Limpeza

UX.0800 – UX.4600

Cursos de até 125 mm



1A. Inspeção a haste e o espaçador quanto a desgaste. Os modelos UX.0800 - UX.4600 com cursos de até 125 mm têm um espaçador preto ou branco. Há uma divisão projetada no espaçador. Se houver mais rachaduras, trincas ou desgaste excessivo, o espaçador precisará ser substituído. Entre em contato com a DADCO para obter mais informações.

UX.6600 – UX.9600

Cursos de até 125 mm



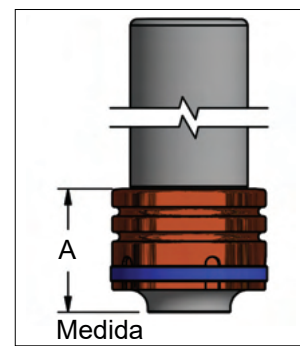
1B. Inspeção a haste e o espaçador quanto a desgaste. Os modelos UX.6600 - UX.9600 com curso de até 125 mm têm um espaçador preto ou branco. Há uma divisão projetada no espaçador. Se houver mais rachaduras, trincas ou desgaste excessivo, o espaçador precisará ser substituído. Entre em contato com a DADCO para obter mais informações.

UX.0800 – UX.9600

Cursos de 150 mm e acima



1C. Inspeção a haste e o colar/amortecedor da haste quanto a desgaste. Para os modelos UX.6600 - UX.9600 com cursos de 150 mm ou mais, o colar/amortecedor é preto e se parece com uma série de laços. Se houver rachaduras, trincas ou desgaste excessivo, o colar precisa ser substituído. Para verificar a condição, meça a altura do colar da haste/amortecedor e consulte a tabela para obter a medida A. Se a altura estiver fora da tolerância, entre em contato com a DADCO para reparo ou substituição.



Modelo	±0.5 mm ±0.02"
0800	47.25
1000	44.4
1600	39.4
2600	55.6
4600	64.8
6600	78.8
9600	86.75
20000	65.0



2. Faça um polimento leve da superfície da haste com uma pedra de esmeril (grão 600). Inspeção o acabamento da haste para ver se há arranhões ou vedações. Se a haste estiver danificada, deverá ser substituída.



3. Inspeção o conjunto do cilindro para verificar se há algum dano, especialmente ao redor da boca do tubo. Faça um polimento leve de todos os arranhões na boca do cilindro para evitar danificar as vedações durante o processo de remontagem. Se o dano do cilindro for grave, ele deverá ser substituído. Lave, limpe e seque completamente a parte interna.



1. Escolha o kit de reparo adequado. O número do kit de reparo apropriado está marcado a laser na parte inferior do cilindro.

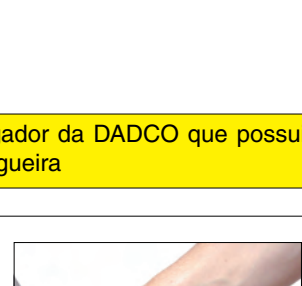
OBSERVAÇÃO: os kits de reparo não são intercambiáveis entre os modelos.



2. Rosqueie a Guia de Montagem (90.331.x) do Kit de Cartucho (90.335.x) na haste. Deslize o Conjunto do kit sobre a guia de montagem, certificando-se de que o lado do kit marcado como "TOP" esteja voltado para cima. Coloque a Tampa de Montagem (90.330.x) do Kit de Reparo (90.335.x) na parte superior do kit de reparo.



3A. Enquanto segurando o conjunto, bata verticalmente na tampa de montagem para fazer o kit descer pela haste. Tenha cuidado para não forçar o kit em um ângulo, pois a vedação pode ser danificada.



3B. O kit está agora abaixo da guia de montagem. Remova a guia de montagem da haste.

Atenção: Para melhores resultados, use o Conjunto Carregador da DADCO que possui uma válvula de fechamento e engate rápida na ponta da mangueira

VII. Charging

Modo Autônomo



1S. Rosqueie a Válvula de Enchimento (90.310.143 ou 90.310.111) na entrada da mola a gás. Conecte a engate rápido do conjunto carregador à válvula de enchimento. O Analisador de Pressão DADCO (90.315.5), também pode ser usado para carregar, descarregar e medir a pressão em molas a gás autônomas.



1L. Interliga todas as molas a gás de volta ao painel de controle, certificando-se de que todas as conexões estejam apertadas e que as hastes das molas a gás estejam estendidas.



2L. Acopla o Conjunto Carregador (90.310.040) à válvula de enchimento no painel de controle.



3. Abra a válvula principal da garrafa de nitrogênio. Defina a pressão de carga desejada no regulador. Não exceda a pressão máxima de carga de 150 bar.



4. Abra lentamente a válvula de enchimento no engate rápido do conjunto carregador até que a mola a gás atinge a pressão de carga desejada.

VIII. Ajuste da Pressão da Mola a Gás



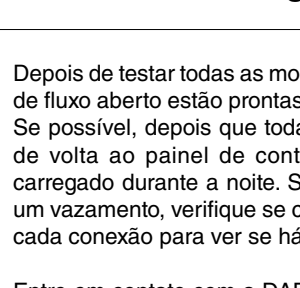
9. Instale a nova tampa contra poeira (90.246.U.x). Bata com um martelo de borracha até que a parte superior da tampa de poeira fique nivelada com a parte superior do cilindro. O limpador da haste deve estar visível.



1. Para aumentar a pressão da mola, rosqueie a Válvula de Enchimento (90.310.143 ou 90.310.111) na entrada da mola a gás. Conecte a engate rápido do conjunto carregador da válvula de enchimento. O Analisador de Pressão DADCO (90.315.5), também pode ser usado para ajustar a pressão.



2. Para diminuir a pressão da mola a gás, pressione a haste da válvula usando a Ferramenta de Exaustão (90.360.4) ou o Analisador de Pressão DADCO (90.315.5).



Depois de testar todas as molas quanto a vazamentos, as molas de fluxo aberto estão prontas para serem montadas ao sistema. Se possível, depois que todas as molas estiverem conectadas de volta ao painel de controle, deixe o sistema totalmente carregado durante a noite. Se a pressão tiver caído, indicando um vazamento, verifique se cada conexão está apertada e teste cada conexão para ver se há vazamento.

Entre em contato com a DADCO para obter informações sobre a conversão de uma Mola a Gás Nitrogênio DADCO autônomo em um sistema interligado.

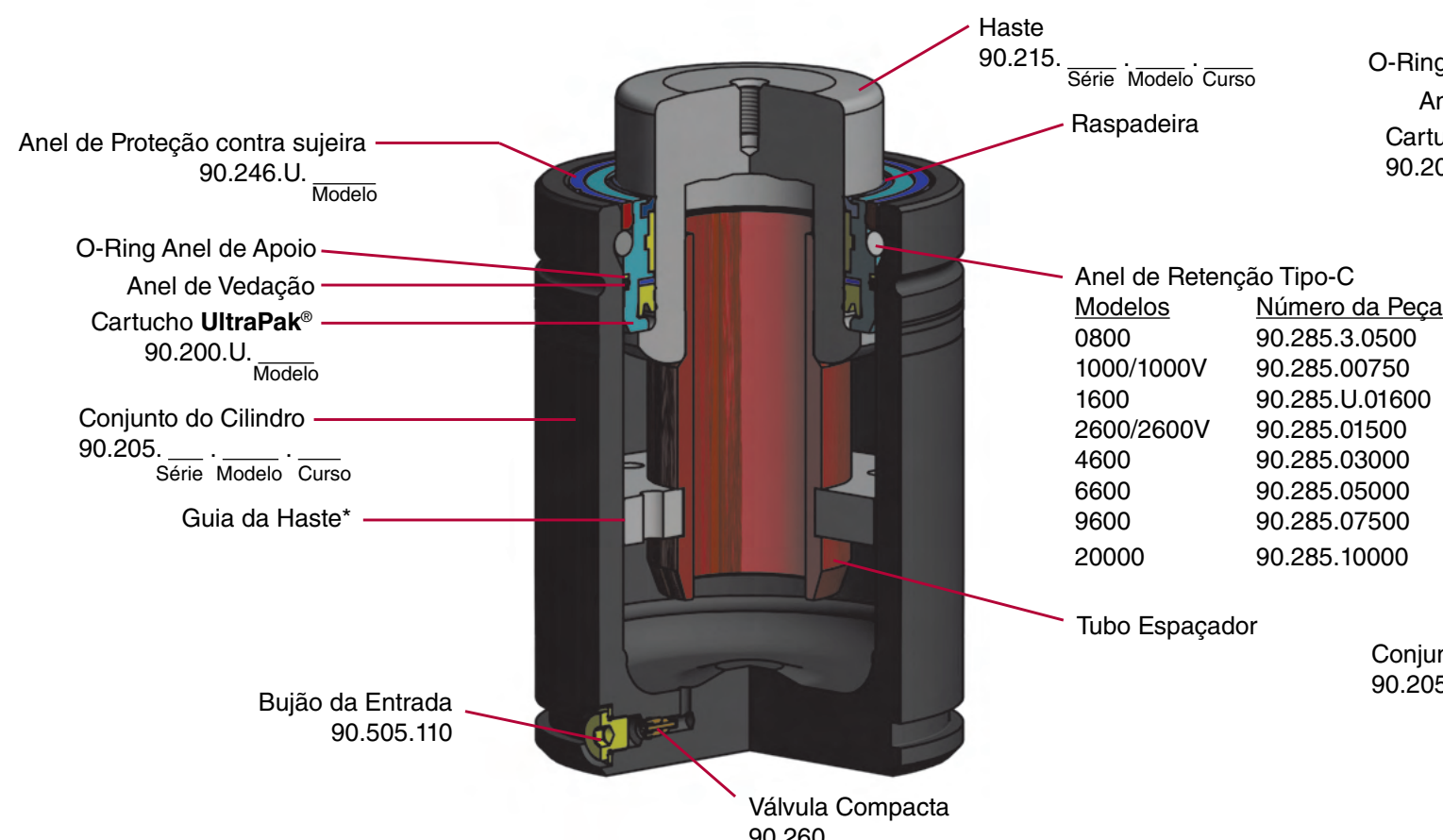
OBSERVAÇÃO: as molas a gás nitrogênio das Séries U/UH/UT/UX da DADCO não devem ser interligadas com a válvula instalada.

Lista de Peças da Série UX

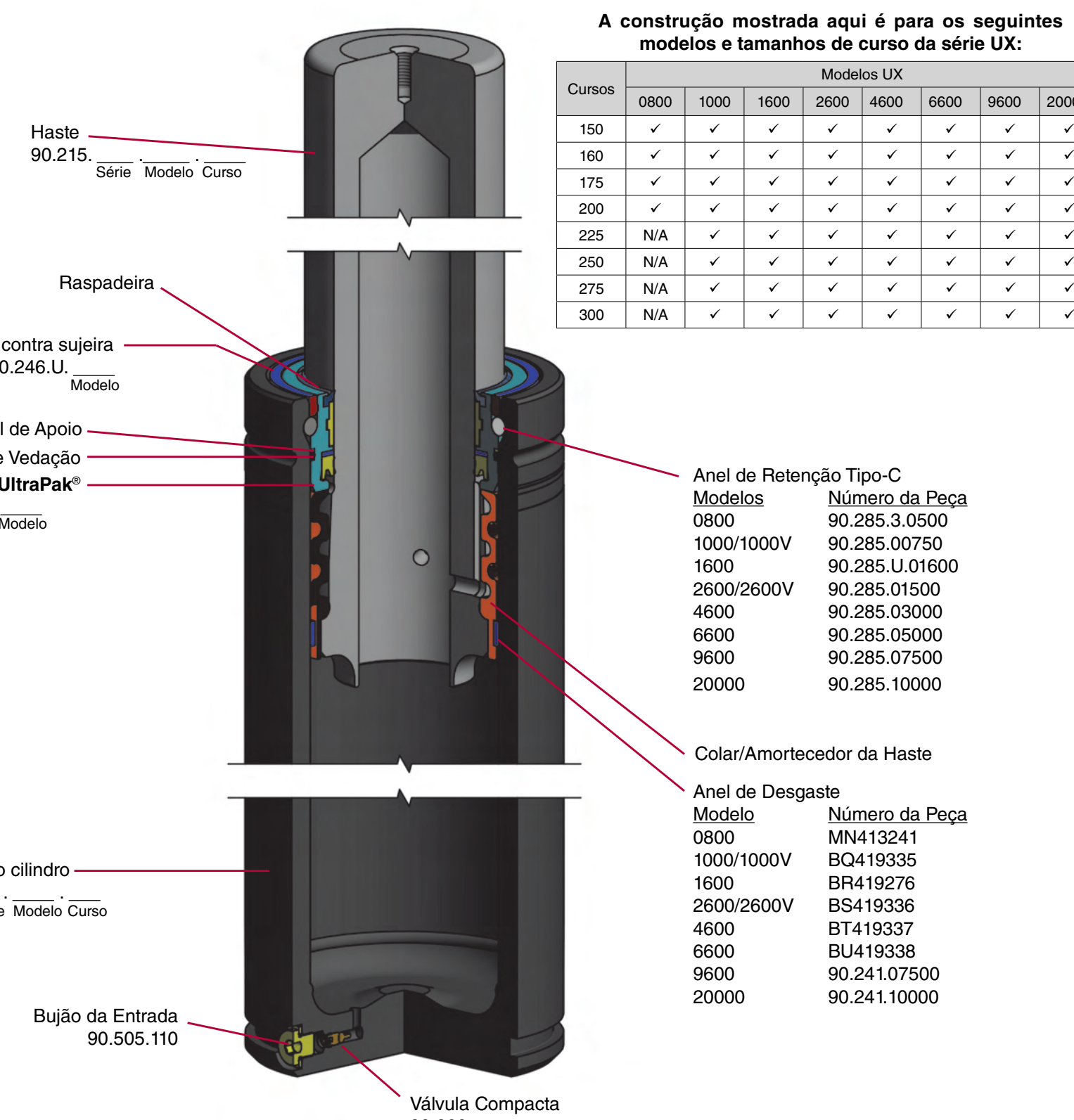
Todas as molas a gás DADCO são marcadas com um modelo e um número de série. Consulte esses números para obter os kits de reparo correspondentes ao solicitar peças de reposição.

A construção mostrada aqui é para os seguintes modelos e tamanhos de curso da série UX:

Cursos	Modelos UX							
	0800	1000	1600	2600	4600	6600	9600	20000
013	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
038	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
050	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
063	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
075	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
080	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
100	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
125	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



* O UX.20000 tem uma construção diferente; entre em contato com a DADCO para obter assistência.



* O UX.20000 tem uma construção diferente; entre em contato com a DADCO para obter assistência.

Kits de Reparo

Selecione seu kit de reparo na lista abaixo. Observe que os kits de reparo não são intercambiáveis. Verifique se você tem o kit de reparo adequado examinando a marca a laser no cilindro que está sendo reparado.



Número do Kit	Modelos
90.108.00400	U.0400, UH.0400
90.108.00600	U.0600, UH.0600
90.108.00800	U.0800, UH.0800
90.108V.00800	U.0845, UK.0800, UX.0800
90.108.01000	U.1000, UH.1000, UT.1000, UX.1000
90.108V.01000	UK.1000, UX.1000V
90.108.01200	U.1200
90.108.01600	U.1600, UH.1600, UX.1600
90.108V.01600	UK.1600
90.108.02600	U.2600, UH.2600, UT.2600, UX.2600
90.108V.02600	UK.2600, UX.2600V
90.108.04600	U.4600, UH.4600, UT.4600, UX.4600
90.108.06600	U.6600, UH.6600, UT.6600, UX.6600
90.108.09600	U.9600, UT.9600, UX.9600
90.108.20000	U.20000, UX.20000

O Kit de Reparo inclui um cartucho UltraPak® totalmente montado, uma tampa contra sujeira, um frasco de óleo de montagem e um manual de manutenção.

Ferramentas de Manutenção

Consulte o lado oposto deste boletim para obter uma lista abrangente de ferramentas usadas para reparar essas Molas a Gás Nitrogênio.

Boletim No. B25115A

Guia Abrangente

Este manual de serviço é um guia simples de manutenção passo a passo para a Série de Molas a Gás Nitrogênio Ultra Force® e Ultra Force Extended® da DADCO: U, UK, UH, UT e UX.

O reparo adequado requer um exame cuidadoso de todas as peças e a substituição de qualquer uma que esteja desgastada ou danificada. Todas as peças de reposição da DADCO estão disponíveis no estoque de fábrica.

Normalmente, as Molas a Gás Nitrogênio DADCO podem ser remontadas em menos de dez minutos, substituindo apenas uma peça, o kit de reparo pré-montado de fábrica.

Após ler este guia de manutenção, se precisar de treinamento adicional ou tiver alguma dúvida, entre em contato com a DADCO para obter assistência.



DADCO
Instruções de manutenção de molas a gás nitrogênio para Ultra Force® e Ultra Force Extended®
Série U / Série UK / Série UH / Série UT / Série UX

Séries U, UK, UH e UT

Instruções de Reparo da Mola a Gás Nitrogênio

ATENÇÃO: Sempre use óculos de segurança ao realizar qualquer trabalho de manutenção.

I. Exaustão de Pressão

Modo Autônomo



1S. Ao aliviar a pressão, posicione a mola a gás com a entrada para cima por segurança



2S. Remova o bujão de proteção (90.505.110 ou 90.607.110). Guarde as peças para uso durante a remontagem.



3S. Mantendo o rosto e as mãos afastados do orifício, use a Ferramenta de Exaustão (90.360.4) ou Ferramenta de Serviços (90.320.8) para pressionar o pino da Válvula Compacta (90.260) ou Válvula Cartucho (90.265). Cubra a entrada com um pano para absorver a descarga.



4S. Após o esgotamento de toda a pressão do gás, certifique-se de que a haste se retraia livremente para dentro do cilindro manualmente. Caso contrário, tente pressionar a válvula novamente. Se ainda assim não tiver êxito, pare e entre em contato com a DADCO.

Modo Interligado



1L. Esgote o gás nitrogênio abrindo a válvula de exaustão no painel de controle.



2L. Verifique se toda a pressão foi aliviada retraindo manualmente a haste do pistão para dentro do cilindro. Se a haste não se retrair totalmente, libere a pressão restante. Se ainda assim não houver sucesso, pare e entre em contato com a DADCO.



3L. Desrosqueie a conexão ou adaptador e limpe-a com um pano limpo. Prosiga para "II. Manutenção da Entrada" Modo Interligado etapa 1L.

II. Manutenção da Entrada

Modo Interligado



1S. Em geral, a válvula não precisa ser substituída. Somente se a válvula parecer danificada, estiver com vazamento ou travada, prossiga para a etapa 2S; caso contrário, deixe a válvula intacta e prossiga para "III. Remoção do Anel de Retenção Tipo-C".



2S. Remova a Válvula Compacta (90.260) ou a Válvula Cartucho (90.265), desparafusando-a com a Ferramenta de Serviços (90.320.8).

Lista de Peças U, UK, UH e UT

Todas as molas a gás da DADCO são marcadas com o modelo e o número de série. Consulte esses números para obter os kits de reparo correspondentes ao encomendar peças de reposição.

Modelos: 4600-9600	Haste 90.215	Raspadeira	Anel de Retenção Tipo-C	Modelos	Número da Peça
				0400	90.285.U.0400
				0600	90.285.3.0300
				0800/0845	90.285.3.0500
				1000	90.285.00750
				1200	90.285.3.0750
				1600	90.285.U.1600
				2600/2600V	90.285.01500
				4600	90.285.03000
				6600	90.285.05000
				9600	90.285.07500
				20000	90.285.10000

Modelos: 0400-2600	Bujão da Entrada 90.505.110	Válvula Compacta 90.260

Modelos: 20000	Bujão da Entrada 90.505.110	Válvula Compacta 90.260	Válvula de Cartucho 90.265

III. Remoção do Anel de Retenção



3S. Rosqueie uma nova Válvula Compacta (90.260) ou Válvula Cartucho (90.265) na entrada até que ela se encaixe perfeitamente no alojamento. Evite apertar demais a válvula.



1L. Verifique se há sujeira ou rebabas na entrada e limpe-a completamente. Inspeccione a conexão ou adaptador e substitua-a se ela apresentar sinais de danos. Lubrifique as roscas e as vedações da conexão e rosqueie a conexão ou adaptador na entrada da mola a gás.



1. Coloque a mola a gás na posição vertical. Coloque o tubo de remoção, (90.340.x), mais longa do que o curso sobre a haste. Bata no tubo até que a tampa contra sujeira (90.246.U.x) se solte. Remova a tampa contra sujeira e descarte-a.



2. Reposicione o Tubo de Remoção DADCO e continue batendo somente até que o conjunto do cartucho esteja ligeiramente abaixo da entalhe do anel de retenção.



3. Remova o Anel de Retenção Tipo-C (90.285.x) usando uma Ferramenta de Remoção do Anel-C (90.356.1 ou 90.355). Posicione o gancho da ferramenta abaixo do anel de retenção. Para obter melhores resultados, posicione a ferramenta perto de uma das extremidades do anel tipo-C.



4. Quando a extremidade com gancho da ferramenta estiver firmemente assentada abaixo do anel de retenção, comece a empurrá-la em direção à parte externa do cilindro da mola a gás. As alças se fecharão naturalmente e o anel será extraído quando você concluir esse movimento. Para obter uma explicação detalhada sobre a remoção do anel de retenção, consulte o boletim B15127B.



1. Para remover a Haste e Kit, selecione a rosca de serviço adequada da extremidade da haste (M6, M8 ou M10) e rosqueie a Sacador-T (90.320.M) na extremidade da haste. Puxe o conjunto inteiro para fora do cilindro. O corpo do cilindro pode ser mantido em uma morsa (com garas macias) enquanto se puxa o conjunto para fora.

IV. Remoção da Haste e do Kit



2. Quando o kit e a haste forem removidos do conjunto do tubo, deslize o kit para fora da haste e descarte. Guarde a haste para inspeção e reutilização.

ATENÇÃO: antes de iniciar o processo de remontagem, certifique-se de que a área de reparo esteja limpa. É imperativo que a mola a gás esteja livre de todos os contaminantes na remontagem. Se essa precaução não for tomada, poderá ocorrer contaminação e falha prematura da mola a gás.

V. Limpeza e Inspeção



1. Faça um polimento leve da superfície da haste com um pano (grão 600). Inspeccione o acabamento da haste para ver se há arranhões ou amassos. Se a haste estiver danificada, deverá ser substituída.



2. Inspeccione o conjunto do cilindro para verificar se há algum dano, especialmente ao redor da boca do cilindro. Faça um polimento leve de todos os arranhões na entrada do tubo para evitar danificar as vedações durante o processo de remontagem. Se o dano ao cilindro for grave, ele deverá ser substituído. Lave, limpe e seque completamente a parte interna.

VI. Substituição e Remontagem do Kit de Reparo



1. Escolha o kit de reparo adequado. O número do kit de reparo necessário está marcado a laser na parte inferior do cilindro. **ATENÇÃO:** os kits de reparo não são intercambiáveis entre os modelos.



2. Para os tamanhos aplicáveis, rosqueie o Cone de Montagem (90.331.x) do Kit Inicial de Cartucho (90.335.x) na haste. Deslize o conjunto do cartucho sobre o cone de montagem ou a haste, certificando-se de que a extremidade do limpador marcada como "TOP" esteja voltada para cima. Coloque a tampa de montagem (90.330.x) do kit (90.335.x) na parte superior do conjunto do cartucho.



3A. Enquanto estiver segurando o cartucho, bata verticalmente na tampa do conjunto para baixo da haste. Tenha cuidado para não forçar o cartucho em um ângulo, pois a vedação pode ser danificada.



4. Lubrifique a parede interna do cilindro com todo o óleo de montagem DADCO.



5. Coloque a haste e o cartucho no conjunto do tubo. Use a Válvula de Exaustão (90.360.4) ou a Ferramenta de Serviços (90.320.8) para pressionar o pino da válvula e liberar qualquer contra-pressão. A tampa de montagem (90.330.x) pode ser usada para inserir o conjunto de haste e kit no conjunto do cilindro. Posicione a parte superior do kit logo abaixo do entalhe do anel de retenção.



6. Insira o Anel de Retenção Tipo-C no entalhe inferior do anel de retenção usando a Ferramenta de Instalação do Anel Tipo-C da DADCO (90.352 ou 90.352.10000). Certifique-se de que o anel de retenção esteja totalmente encaixado no entalhe do anel de retenção.



7. Selecione a rosca de serviço da extremidade da haste adequada (M6, M8 ou M10) e rosqueie o Sacador-T (90.320.M) na extremidade da haste. Puxe a Sacador-T para cima até que a parte superior do kit passe completamente pelo anel de retenção. A haste deve assentar totalmente o conjunto do kit antes de carregar. O conjunto deve estar nivelado com a extremidade do cilindro. Certifique-se de que a haste esteja estendida até o comprimento adequado do curso. (Pressione a válvula para facilitar a extensão total da haste).

OBSERVAÇÃO: para obter os melhores resultados, use o conjunto carregador DADCO, que tem uma válvula de exaustão e engate rápido na extremidade da mangueira.

VII. Carregando com Nitrogênio

Modo Autônomo



1S. Rosqueie a Válvula de Enchimento (90.310.143 ou 90.310.111) na entrada da mola a gás. Conecte a engate rápido do conjunto à válvula de enchimento. O Analisador de Pressão DADCO, (90.315.5), também pode ser usado para carregar, descarregar e medir a pressão em molas a gás autônomas.

Modo Interligado



1L. Conduza todas os conjuntos de mangueira de volta ao painel de controle, certificando-se de que todas as conexões estejam apertadas e que as hastes das molas a gás estejam estendidas.

Modo Autônomo ou Interligado



2L. Conecte o Conjunto Carregador (90.310.040) à válvula de enchimento no painel de controle.



3. Abra a válvula principal no tanque de nitrogênio. Ajuste a pressão de carga desejada no regulador. Não exceda a pressão máxima de carregamento de 150 bar (2175 psi).



4. Abra lentamente a válvula de enchimento do conjunto carregador e permita que a mola a gás atinja a pressão de carga desejada.



5. Depois que a mola tiver sido carregada à pressão desejada, FECHÉ A VÁLVULA DE ENCHIMENTO DO CONJUNTO CARREGADOR E A VÁLVULA PRINCIPAL DO TANQUE. Desconecte o conjunto da válvula de enchimento. Uma pequena quantidade de nitrogênio presa entre o engate rápido e a válvula de enchimento soltará ao desconectar a conexão.



6. Verifique se há vazamentos na parte superior do cilindro, ao redor da haste, e na base, ao redor do compartimento da válvula, usando óleo mineral ou água para testar se há vazamentos. **ATENÇÃO:** se a mola estiver no modo interligado, um analisador de pressão DADCO (90.315.5) poderá ser usado para verificar a pressão e deverá permanecer no local durante o teste.

Modo Autônomo



7S. Verifique a pressão dos modelos de cilindros autônomos de 2600 a 6600 com uma célula de carga DADCO usando uma bancada de teste portátil DADCO, (90.305.3). Uma prensa pode ser usada com uma célula de carga DADCO para modelos de até 9600.



8S. Reinstale com segurança o bujão de proteção (90.505.110 ou 90.607.110).

Ferramentas de Manutenção

Modelo de Mola a Gás	Tamanho da Entrada*	Enchimento			Reparo Padrão					
		Válvula de Enchimento	Conjunto Carregador	Célula de Carga Analógica	Célula de Carga Digital	Tubo de Remoção	Ferramenta de Remoção do Anel-C	Sacador-T	Kit Guia de Montagem	Ferramenta de Instalação do Anel-C
U.0400 / UH.0400			90.310.041 / 90.310.044	90.300.0300		90.340.00400			90.335.00400	90.351.00400
U.0600 / UH.0600	M6 / G 1/8	90.310.143 / 90.310.111		90.300.0500		90.340.00600	90.355		90.335.00600	90.351.00300
U.0800 / UH.0845 / UK.0800 / UH.0800 / UX.0800				90.300.0750	90.305.LC.05A	90.340.00750			90.335.00750	90.351.00500
U.1000 / UK.1000 / UH.1000 / UT.1000 / UX.1000 / UX.1000V				90.300.1000		90.340.01200	90.356.1		90.335.01000	90.350.00750
U.1200	M6	90.310.143		90.300.1200		90.340.01200	90.355		90.335.01200	90.351.00750
U.1600 / UK.1600 / UH.1600 / UX.1600	M6 / G 1/8	90.310.143 / 90.310.111	90.310.040 / 90.310.041 / 90.310.044	90.300.01500		90.340.01600		90.320.M	90.335.01600	
U.2600 / UH.2600 / UK.2600 / UT.2600 / UX.2600				90.300.2600		90.340.01500			90.335.02600	
U.4600 / UH.4600 / UT.4600 / UX.4600				90.300.4600	90.305.LC.50A	90.340.03000			90.335.04600	90.352
U.6600 / UH.6600 / UT.6600 / UX.6600	G 1/8	90.310.111		90.300.6600		90.340.05000	90.356.1		90.335.06600	
U.9600 / UH.9600 / UX.9600				90.300.9600		90.340.07500			90.355.9600	
U.20000 / UX.20000				90.300.20000		N/A			90.355.20000	

*Atenção: Os modelos da Série U da DADCO U.0400 - U.2600 têm um tamanho de entrada M6 e usam a válvula de enchimento 90.310.143

Ferramenta de Serviços 90.320.8 Para realizar todos os serviços de manutenção necessários no compartimento da válvula.	Ferramenta de Exaustão da Válvula 90.360.4 Use a DADCO Válvula de Exaustão para descarregar lentamente uma mola até a pressão desejada.	Sacador-T 90.320.M (M6, M8, M10) Para remover a haste do cilindro durante a desmontagem e posicioná-la corretamente durante a remontagem.	Tubo de Remoção 90.340.____ Para posicionar o conjunto do kit abaixo do entalhe do anel-C ao montar ou desmontar uma mola a gás. Cada modelo requer um tubo de remoção específica.
Ferramenta de Remoção do Anel-C 90.355 Para remover o anel de retenção tipo-C com segurança em um único movimento controlado.	Ferramenta de Remoção do Anel-C 90.356.1 Para remover o anel de retenção tipo-C com segurança em um único movimento controlado.	Ferramenta de Instalação do Anel-C 90.350.____ 90.351.____ Para inserir o anel de retenção tipo-C no entalhe do anel de retenção.	Célula de Carga Padrão 90.300.____ Quando usada com uma Bancada de Teste Portátil, a Célula de Carga Padrão fornece uma medição precisa da pressão de carga da mola a gás. Cada modelo requer sua célula de carga específica. Para obter mais informações, solicite o boletim B16119A.
Kit de Montagem 90.335.____ O Kit de Montagem inclui uma tampa de montagem (90.330.____) e um guia de montagem (90.331.____). A Guia de Montagem é usado para iniciar a montagem do kit na haste sem danificar a vedação; a tampa de montagem é usada para colocar o cartucho em uma profundidade adequada para a instalação do Anel-C.	Ferramenta de Instalação do Anel-C 90.352 Para inserir o anel de retenção tipo-C no entalhe do anel de retenção.	Bancada de Teste Portátil 90.305.2 90.305.2D Use a Bancada de Teste Portátil em conjunto com uma célula de carga padrão para medir com precisão a força da mola a gás no contato. Para obter mais informações, solicite o boletim B08108C.	Bancada de Teste Portátil 90.305.3 Use a Bancada de Teste Portátil em conjunto com uma Célula de Carga Padrão para a medição precisa da força inicial da mola a gás. Não pode ser usado com o U.9600 e o U.20000. Para obter mais informações, entre em contato com a DADCO.