

Düker

Стандарт

**Донный выпускной клапан VB с
пневматическим приводом**Установка и руководство по
обслуживанию**WN 111 049**

Состоит из 1 стр.

№ стр.: 1

Выпускные клапана с приводом фирмы Дюкер устроены таким образом, что расположенная в приводе пружина позволяет держать клапана в закрытом положении. Для открытия арматуры необходимо давление воздуха в системе управления от мин. 3-х до макс. 6-ти бар. Максимальное допустимое рабочее давление в резервуаре и соответственно во всей системе трубопроводов составляет 16 бар.

Максимальная рабочая температура – от -10 до +180°C.

Установка клапана в трубопровод:

При установке клапана следует обратить внимание на то, что маркировка клапана и фланца должны совпадать. Арматура привинчивается к сливному патрубку резервуара. Во избежание повреждений эмалированных уплотнительных поверхностей используйте фланцевые уплотнения. В этой области хорошо проявили себя стальные волновые прокладочные кольца с PTFE покрытием. При этом необходимо учесть, что установка должна проходить по возможности свободно от внутренних напряжений; ни в коем случае нельзя допускать дополнительное напряжение за счёт сужения или расширения трубопровода. Для уравнивания разницы в комплекте поставляются эмалированные установочные кольца, для трубопроводов с большей протяжённостью и разницей температур должны также быть установлены компенсаторы. Болты равномерно перекрещиваются и затем 2-3 раза все по очереди затягиваются, при этом крутящийся момент должен строго соблюдаться в соответствии с нашей инструкцией по установке (см. стр. 13).

После установки необходимо провести проверку на герметичность при макс. давлении 18 бар. Возможная негерметичность фланцев или сальниковых уплотнений устраняется с помощью их затягивания.

Замена уплотнений и/или уплотнительных поверхностей:

Для этого необходимо демонтировать вентиль. После ослабления двух винтов с внутренним шестигранником необходимо снять зажимной половинчатый вкладыш подшипника, которые находятся между верхней частью и приводом, последний отвинтить с помощью вращения влево (для этого в случае необходимости применить дополнительное давление на привод). После того, как сальник отвинчен, эмалированный шпindel легко вытащить. Сборка происходит в обратной последовательности, при этом изношенные PTFE-детали необходимо заменить.

Уплотнительные кольца при установке тщательно герметизировать!

Для обеспечения надёжной герметизации в проходе, седло клапана и эмалированный шпindel необходимо на какое-то время прижать друг к другу. Для этого лучше всего положить брус на резиновой подкладке на шток клапана и с помощью двух струбцин прижать его к фланцу. Расположение седла клапана по отношению к фланцу наметить фломастером или чем-либо подобным!

Установка на резервуар и трубопровод см. описание выше:

	Дата	Имя
подписал	21.02.02	Tiedemann
проверил	21.02.02	Hufnagel
№г.провер.		
Ф.провер.		

**Eisenwerke
F. W. Düker
GmbH & Co**

индекс	Дата	Имя	Изменение	№ изм.

Общий допуск в соотв. с DIN ISO 2768 - mk часть 1 и часть 2

**Охрана авторских прав в соотв.
с DIN 34**

**Изготовитель:
Laufach**

WN111049.doc