

Düker

Стандарт

**Донный спускной клапан VB с
пневматическим приводом**Установка и руководство по
обслуживанию**WN 111 086**

Состоит из 1 стр.

№ стр.: 1

Спускные 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 совпадают. 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; не 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 перекрещаются 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.

После использования при максимальной рабочей температуре через некоторое время необходимо произвести дополнительное затягивание.

Замена уплотнений и/ или уплотнительных поверхностей:

1. Отвинтить клапан от резервуара и демонтировать.
 2. Снять эмалированный шпindel с седла клапана. Для этого необходимо воспользоваться аварийным отверстием, которое находится на пневматическом приводе, т.е. ослабить стопорную гайку и до конца ввинтить болт.
 3. Стопорную гайку, которая находится за эмалированным шпинделем, а также ту, которая находится на сальнике ослабить и отвинтить и вытащить шпindel.
- 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 трубочин прижать его к фланцу.

Расположение седла клапана по отношению к фланцу снова наметить фломастером или чем-то подобным!

Установка на резервуар и трубопровод см. описание выше:

	Дата	Имя	Eisenwerke F. W. Düker GmbH & Co						
подписал	03.04.02	Imhof							
проверил	03.04.02	Hufnagel							
N.провер.									
F.провер.				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	

WN111086.doc