

1. 范围

本说明书适用于三通式, 1000WOG(PN63)、ISO 5211平台直接安装型螺纹球阀(350系列)

2. 使用限制

1). 温度和压力限制

- 铭牌显示有阀在最大和最小操作温度下所允许的最大操作压力.
- 使用PTFE或RTFE材质的阀座和密封件, 操作温度应在-29°C到200°C之间, 其他类型的阀座和密封件的操作温度, 应受到我工厂的检核.
- 阀的公称压力等级(PN), 可表明阀在正常温度状态下的最大工作压力. (例如: PN63, 表明其操作温度在-29°C~38°C时的最大工作压力为63bar).

2). 流体限制

- 因使用软质阀座, 所以不适用于带颗粒或会凝固的流体(如煤渣, 糖浆.....).

3). 禁止节流操作

- 请不要使阀球经常处于半开状态, 管道的压力差和流体的冲击将可能导致球或者阀座的损坏.

3. 安装

- 1). 取掉三通牙口端的塑料保护盖, 在阀完全打开的状态下进行冲洗清洁.
- 2). 准备与管道连接前, 请冲洗和清除干净管道中所有堆积的杂质(这些物质可能会损坏阀座和球).
- 3). 依手柄上流向标示, 将阀安装于需求流向位置上, 该类阀可以放置于管道的任何位置.
- 4). 阀与管线端连接时, 可利用PTFE胶带来密封螺纹.
- 5). 旋转螺纹时, 应采用管钳夹于盖端.
- 6). 为了较容易的安装和拆卸阀门, 请在每个连接端前安装活接.
- 7). 安装后, 确认安装点附近的管道不能承受外力.

4. 操作和使用

- 1). 操作前确认管路和阀已被冲洗干净.
- 2). 基于不同流通流道, 350系列手柄可做0°, 90°, 180°, 360° 的旋转. 该类阀也可锁定在每个90°里旋转
- 3). 该类阀可由驱动器操作, 在安装驱动器前, 阀杆螺母必须被防松垫圈(13)防护. 气动执行器可以在无任何连接头或支架的情况下, 安装于ISO 5211平台. 必须确认, 被安装的驱动器不会有额外的负载附加在阀杆上.
- 4). 阀杆的扭力将会依下列因素而有所差异: 阀门开关的时间长度, 管道系统的介质, 管道压力和阀座的类型等. 下面表A的描述值, 是以清水为介质和PTFE阀座的基础上测得

表A: 阀杆扭力值

阀门规格	IN-LB	N.M
1/4", 3/8"	6	53
1/2"	6	53
3/4"	9	80
1"	12	106
1-1/4"	15	133
1-1/2"	2	195
2"	30	266

Table B: 阀杆螺母锁紧力矩

阀门规格	IN-LB	N.M
1/4", 3/8"	70-80	8.0-9.0
1/2"	70-80	8.0-9.0
3/4"	70-80	8.0-9.0
1"	90-100	9.0-11.3
1-1/4"	90-100	9.0-11.3
1-1/2"	140-160	15.8-18.1
2"	140-160	15.8-18.1

5. 维修

拥有较长的使用寿命和免维修期, 将依赖以下几个因素: 正常的工作条件, 保持和谐的温度/压力比, 以及合理的腐蚀数据.

注意: ● 球阀在关闭状态下, 阀体内部依旧存在受压流体

● 维修前, 解除管线压力并使阀门处于打开位置

1). 填料处得再锁紧

● 若填料处有微泄发生, 须再锁紧阀杆螺母(12).

● 注意不要锁太紧, 通常再锁 30° - 60° , 泄露即会停止.

2). 更换阀座和密封件

A). 拆卸

● 使阀处于半开位置, 冲洗, 清楚阀体内外可能存在的危险物质.

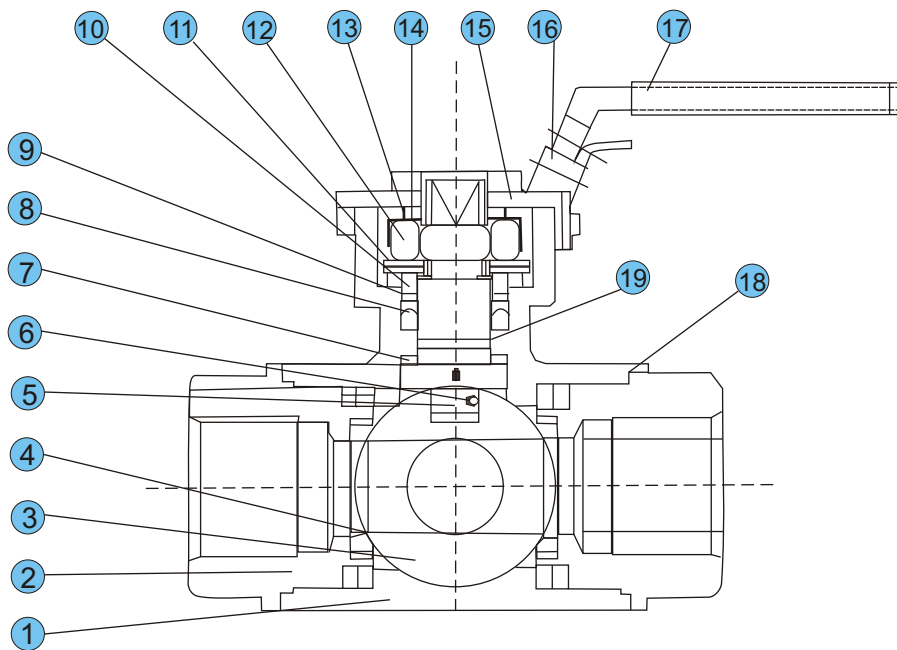
● 将阀从管道上拆除.

● 拆卸手柄螺母、手柄(15)或驱动装置、防松垫圈(13)、阀杆螺母(12)、蝶形弹片(11)、耐磨片(9)、阀杆填料(8).

● 拆卸所有牙口盖(2), 取出阀盖垫圈(18)和阀座(4). 仔细检查球(3), 如有刮伤现象则需要更换.

● 由阀体中孔向下轻推阀杆(5)直到完全取出, 然后取出O型圈(19)及阀杆下填料(17).

注意: 请谨慎操作, 以避免擦伤阀杆表面及阀体填料函密封部件.



B). 重新组装

● 清洗和检查拆下零件, 强烈推荐用备用零件包更换其阀座及阀盖垫圈等密封件.

● 按拆卸的相反顺序进行重组过程.

● 用表B规定的扭距, 锁紧阀杆螺母(12).

● 如有可能, 请在安装回管道前, 按相关标准对阀进行压力测试.