



Инструкция Угловой запорный клапан EA 10

Версия: 02/2015

W 4111-6.10ra

Стр. 1 / 6

MW

Тщательно и полностью ознакомьтесь с настоящим руководством прежде, чем приступить к монтажу или эксплуатации угловых запорных клапанов EA!



1. ИНСТРУКЦИЯ

Угловые запорные клапаны EA предназначены исключительно для применения в холодильных установках.

2. ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Ко всем работам на холодильных установках допускается только специальный персонал, обученный техническому обслуживанию холодильных установок. Действующие нормы по работе с хладагентами должны обязательно выполняться.

Не допускается превышение значений давления, указанных в технических данных



Использование предписанных правилами безопасности индивидуальных средств защиты, особенно защитных очков и перчаток обязательно.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.

При наступлении отказов работа должна быть приостановлена до восстановления нормальной работы. При возникновении с действующими на предприятии Инструкциями по Планом локализации аварийных ситуаций.

3. ГАРАНТИИ

Th. WITT Kältemaschinenfabrik гарантирует работоспособность оборудования в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отправки потребителю.

Во избежании аварий и для обеспечения безопасности холодильной установки не допускается изменять конструкцию угловых запорных вентилей без письменного подтверждения производителя: TH. WITT KÄLTEMASCHINENFABRIK GmbH

Ответственность изготовителя и гарантии прекращаются, если:

Перечень критических отказов, возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии:

- Не выполняются наставления и указания настоящего руководства
- Угловые запорные клапаны EA обслуживаются неверно в т.ч.с нарушениями правил эксплуатации,
- Угловые запорные клапаны EA используются не по назначению
- Имеют место изменения любого вида, внесенные без письменного согласования с производителем,
- Не соблюдаются относящиеся сюда правила безопасности

4. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Все клапаны предназначены для работы с хладагентами NH 3 , R 507, R 22, R134a, CO2 И соответствуют DIN 3158.

Для пломбирования используется разгрузочное отверстие в колпачке.

Так же возможно цинкования клапана в составе других компонентов холодильной установке. Перед оцинковкой набивка уплотнения шпинделя должна быть вынута. За повреждения покрытия поставщик ответственности не несёт.

5. ДАННЫЕ ДЛЯ ЗАКАЗА

Сообщайте при заказе желательные давление и материал (черная или легированная сталь)





Инструкция Угловой запорный клапан EA 10

Версия: 02/2015

W 4111-6.10ra

Стр. 2 / 6

MW

6. ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Все клапаны проверяются на плотность под давлением

- PN 25 (PS 25 по действующим нормам) и
- PN 40 (PS 40 по действующим нормам) при 60 бар воздухом

Резьба и шпindel покрыты графитом, колпачек заполнен смазкой.

7. СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ

Необходимое качество гарантируется соблюдением DIN 3 158. Удостоверение производителя существует. Клапаны соответствуют TP - стандартам

8. ТЕХН. ДАННЫЕ

Макс. допустимое давление:	25 бар или 40 бар (указывается при заказе)
Вес:	0,35 кг
Клас герметичности:	A
Ресурс работы:	20 лет или 10 000 закр./откр.

Крутящий момент на шпинделе

Диаметр (мм)	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
Крут. момент (Нм)	20	25	25	25	30	50	60	60	140	82,5

Рабочие давление и температура:

25 бар	+150°C до -10°C
18,75 бар	до -60°C

Вентили проверялись на разрушение давлением более, чем 200 bar .

Используемые материалы:

Исполнение из стали

Корпус:	C 15 K
Шпindel:	1.4301
Грундбукса:	Al
Набивка:	Ne
Кольцо:	St
Вх. патрубок:	C 22.8
Вых. патрубок:	St 35.8/l
Защ. колпачек:	Al
Кроме того в моделях EA 10 G, GL, GB, GBL, GN, GNL	
Заглушка:	St
Накидная гайка:	St
Приварной ниппель:	St
Прокладка:	Центеллен

Исполнение из легированной стали:

Корпус:	St
Шпindel:	1.4301
Грундбукса:	Al
Набивка:	Ne
Кольцо:	Лег.ст.
Вх. патрубок:	Лег.ст.
Вых. патрубок:	Лег.ст.
Защ. колпачек:	Al
Кроме того в моделях EA 10 G, GL, GB, GBL, GN, GNL	
Заглушка:	Лег.ст.
Накидная гайка:	Лег.ст.
Приварной ниппель:	Лег.ст.
Прокладка:	Центеллен

Возможны изменения!



Инструкция Угловые запорные клапаны EA

Ausgabe: 03/2000

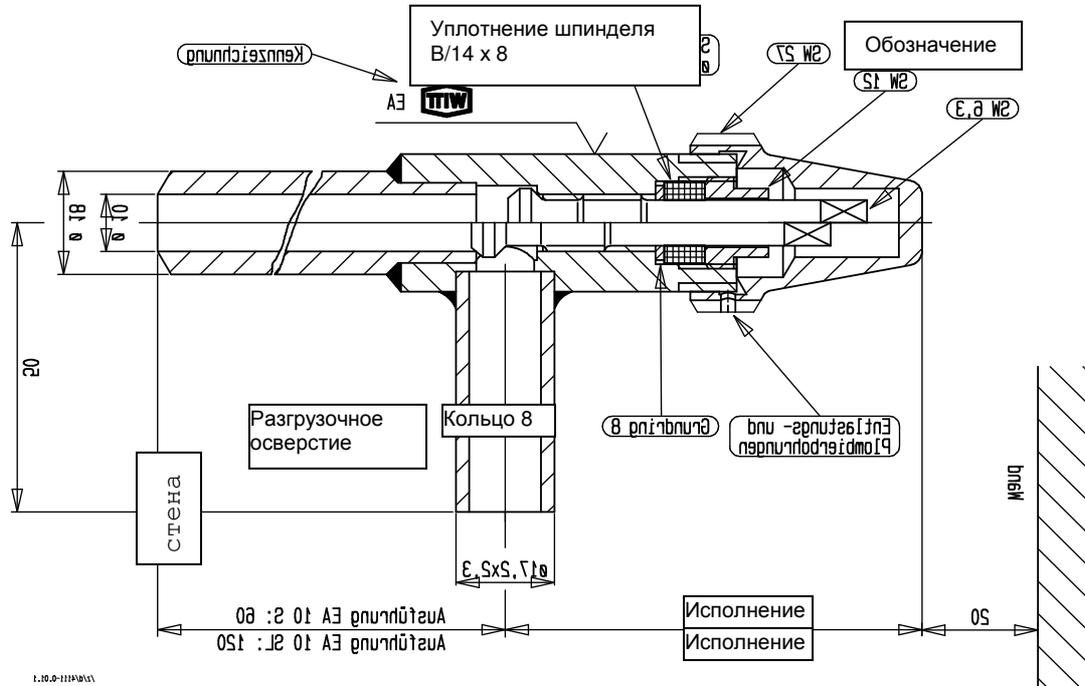
W 4111-6.10a

Blatt 3 / 7

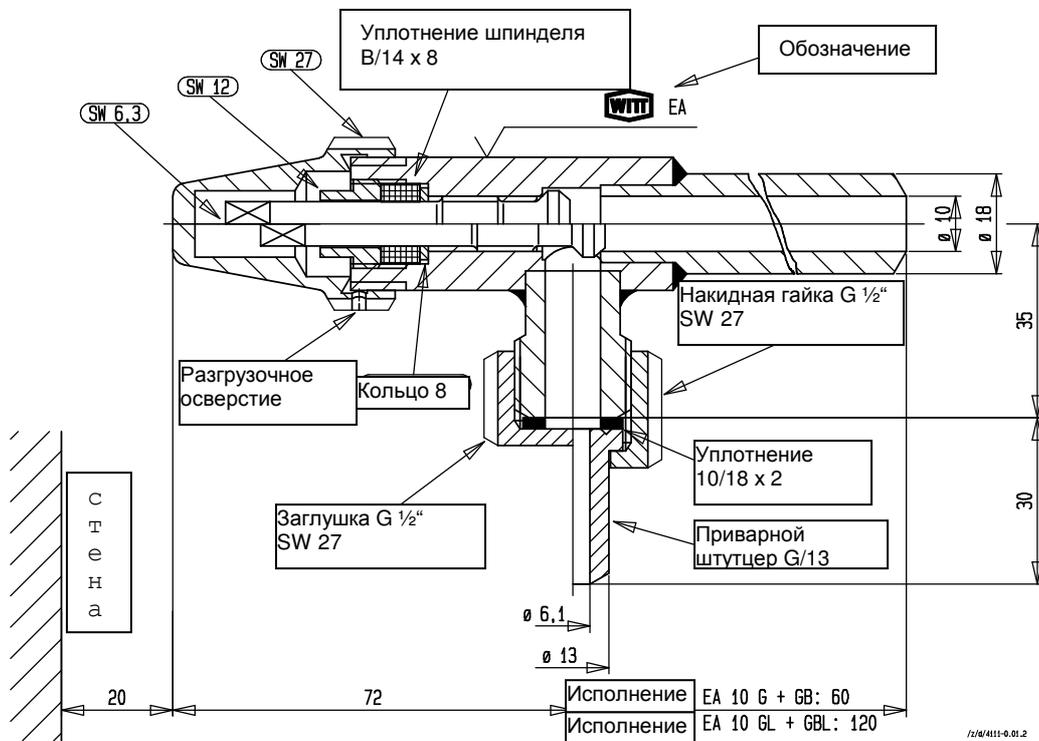
MW

9. РАЗМЕРЫ

Размеры EA 10 S und EA 10 SL



Размеры EA 10 G, GL, GBL, GN, G/VA, GL/VA, GB/VA, GN/VA und GNL/VA





Инструкция Угловые запорные клапаны EA

Ausgabe: 03/2000

W 4111-6.10a

Blatt 4 / 7

MW

11. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Запорные клапана используются в холодильных установках для отсечения отдельных компонентов или полного отключения. Во время работы установки не разрешается задействовать угловые запорные клапаны EA. Они снабжены колпачками для предотвращения использования их некомпетентными персоналом. Инструмент для удаления колпачков должен размещаться поблизости и защищен от несанкционированного использования.

Вращением по часовой стрелке тарелка клапана прижимается к седлу и поток прекращается. Вращением шпинделя налево вентиль открывается, причем для гарантии обратной плотности шпиндель должен быть вывернут до упора.

Запорные клапаны должны находиться в полностью открытом или полностью закрытом положении. Для дросселирования применяются регулирующие вентили.

12. ТРАНСПОРТ И ХРАНЕНИЕ

При транспортировании упакованный EA должен быть надежно закреплен от возможных перемещений на грузовой платформе. Все отверстия закрыты желтыми заглушками для избежание загрязнений.

Хранение должно обязательно быть в сухом и чистом месте.

Срок складского хранения EA составляет 1 год. По прошествии одного года хранения необходимо провести проверку сальника. Проверку следует производить в следующей последовательности с.м 16. Оборудование транспортируется в картоне. На картоне закреплена самоклеющаяся этикетка с указанием идентификационной информации и маршрутом.

13. МОНТАЖ

Приварка EA 10 разрешается только в открытом состоянии. Перед приваркой сальник удаляется. (При WIG (в среде инертного газа) сварке можно грундбуску ослабить и охлаждать вентиль мокрой ветошью.

Приваривание арматуры должно производиться как можно тщательнее, так как при этом возможно попадание в клапан грязи и следующее за этим повреждение уплотнительных плоскостей и резьбы.



Запорные клапаны не могут устанавливаться шпинделем направленным вниз, так как иначе грязь может откладываться на плотном канте и на направляющей шпинделя.

При монтаже трубопроводов следует избегать монтажных напряжений.

14. ПУСК

Перед пуском новой установки или после ремонта все клапаны следует открыть насколько возможно, что бы возможные загрязнения были вынесены при продувке. Функционирование и плотность смонтированной арматуры проверяется по достижении рабочего давления. Замеченные неплотности устраняются осторожным подтягиванием грундбуск.

15. ЭКСПЛУАТАЦИЯ



Колпачек должен всегда быть плотно закручен и отворачиваться только квалифицированным персоналом. Колпачек отворачивается осторожно, что бы конденсат мог испариться.

Перед использованием клапана следует слегка (на ¼ оборота) ослабить грундбуску, что бы избежать ненужной нагрузки на сальник. После использования грундбуска снова затягивается.



Инструкция Угловые запорные клапаны EA

Ausgabe: 03/2000

W 4111-6.10a

Blatt 5 / 7

MW

16. СЕРВИСНЫЕ РАБОТЫ



Установка подлежит регулярному освидетельствованию в соответствии с действующими нормами.

Клапаны не требуют сервисных работ. Износ использованных материалов минимален.

Из соображений безопасности необходимо периодически (не реже раза в квартал или согласно действующим правилам безопасности) осматривать арматуру, особенно редкоиспользуемую.

Замеченные неплотности устраняются осторожным подтягиванием грундбукс. Если неплотность этим не устраняется следует заменить набивку сальника.

Замена сальника возможна только при полностью открытом вентиле, так как обратный затвор вентиля отсекает сальник от системы.

Для этого нужно осторожно, как описано выше, отвернуть колпачек и вывернуть шпindel до упора назад. Затем вывернуть грундбуксу и заменить набивку сальника, после чего установить грундбуксу, подтянув её и плотно затянуть колпачек.

При замене набивки сальника не допускается загрязнение камеры сальника и шпинделя. При необходимости очистку производят ветошью без ворса.

17. УКАЗАНИЯ ПО ВЫВОДУ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИИ

EA подлежит утилизации, если по результату технического освидетельствования будет принято решение о непригодности EA к дальнейшей эксплуатации.

После демонтажа EA использовавшегося для токсичных или опасных жидкостей, необходимо от трубопроводов опорожнить EA от остальной части системы и промыть проточную часть нейтрализующей жидкостью до значений концентраций перекачиваемой жидкости не превышающих допустимые.

Нормы безопасности и требований к экологии. После нейтрализации проточной части поплавков может быть утилизирован. Утилизации подлежат все детали и Сборочные единицы EA.

