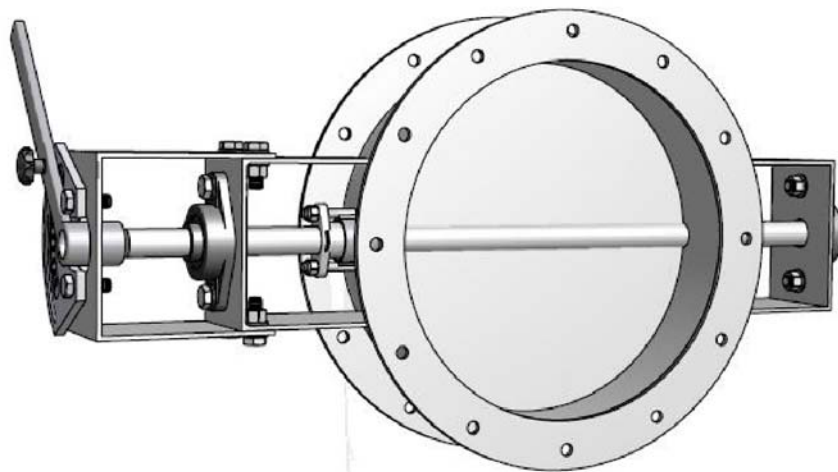
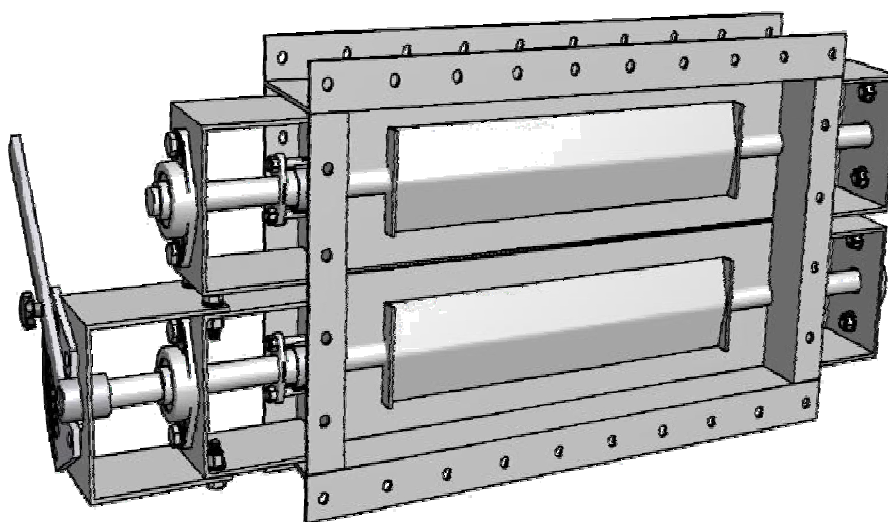


Инструкция за експлоатация и поддръжка



SWEDSPJÄLL





СЪДЪРЖАНИЕ

1. Общоинформационна страница	
1.1 Области на приложимост	1
1.2 Табелка с типово название	1
2. Сигурност	
2.1 Обяснение на знаци/символи	1
3. Производител	2
4. Управление на вентилите	
4.1 Контрол на функциите	2
5. Складиране / Съхранение	
5.1 Общи пояснения	2
5.2 Съхранение на открито	2
5.3 Съхранение на закрито	2
6. Монтиране на вентилите	
6.1 Контрол преди инсталация	3
6.2 Инсталация	3
7. Пускане в действие	3
8. Изпълнения / реализации	4
9. Поддръжка	
9.1 Конструкционен модул	5
9.2 Уплътняване на вентилите	5
9.3 Салник	6
9.4 Регулиране на контролни лостове	6
9.5 Текуща поддръжка	7
10. Резервни части	7

1. ОБЩИ ИНФОРМАЦИЯ

Инструкцията се отнася за сериите **100, 200 и 300**.

Сериите 100, 200 и 300 са индустриални вентили за газове, където всеки вентил/регулатор е конструиран при точно определени предпоставки за специфична апликация. Макс. работно налягане и температура са видни от спецификацията.

Уплътняването на вентилите се предлага в различни варианти, които са в зависимост от плътността, температурата и проводниците/медите, вижте спецификацията за актуалния вентил/регулатор.

1.1 Области на приложимост:

- димни газове
- газове от процеси
- горещ въздух
- вентилите/регулаторите не бива да се използват в системи, където изчислителното налягане е над 0,5 бара.

1.2 Табелка с типово название:

Всеки вентил/регулатор е снабден с табелка с типово название, където е посочен един идентификационен номер.

Под "Марка" се поставя референтния номер на поръчителя/клиента, при положение че това е поискано при подаване на поръчката. Ако имате въпроси, моля посочете перфорирания/нанесен надпис под "Серия №"

AB GF SWEDENBORG		
INGENIÖRSFIRMA		
ÅNG-, VATTEN- OCH PUMPTEKNIK		
SWEDSPJÄLL å		
Tel. +4631262485 www.swedenborg.se		
Серия №:		Година:
Марка:		Тегло:

2. СИГУРНОСТ

2.1 Обяснение на знаци/символи

Varning

Предупредителен знак за работа за безопасност

Този знак е посочен при описани операции, които могат да бъдат опасни за живота и здравето на персонала, ако се извършат неправилно. Прочетете старателно всички операции, обозначени с този знак и бъдете много внимателни, когато работите с тях. Уверете се, че всеки, който работи с вентилите/регулаторите е запознат с рисковете. Освен опасностите, отбелязани по-специално в тези инструкции, трябва да се спазват и всички други изисквания за сигурност и повишено внимание.

Страница 1



3. ПРОИЗВОДИТЕЛ

Вентилите са произведени в Швеция, с оформен дизайн и конструкция от акционерното дружество и инженерна фирма AB GF Swedenborgs Ingeniörsfirma.

4. УПРАВЛЕНИЕ НА ВЕНТИЛИТЕ

4.1 Контрол на функциите от фабриката

Преди доставка винаги се извършва оптична проверка на вентилите и контролни проби на маневриране, вижте по-нататък удостоверението за проверка на функциите, придружаваща документацията.

Електрическите преобразуватели и задвижващи механизми не са контролирани в действие след монтиране на съответния вентил. Винаги проверявайте ключовете на моментния прекъсвач и на крайните изключватели преди старт и започване на дейността.

5. СКЛАДИРАНЕ / СЪХРАНЕНИЕ

5.1 Общи пояснения

Вентилите се доставят като стандарт върху подвижни складни палета/платформи, по-малките на европейски палета, по-големите – на дървени палета или такива изработени от стомана. вентилите от стомана са боядисани по стандарт с грунд против ръжда, освен ако не е уговорено друго при подаване на поръчката.

Ако вентилите се съхраняват на мястото на монтирането, следва да се има предвид, че тези от неръждаема стомана или друг вид високо легирани стомани се увреждат от абразивни пръски, пръски от изглаждащи или пръскащи спрей-заварки от черен материал.

Ако вентилът е изложен на това, същият следва да се почисти = почистване/полиране преди монтаж, тъй като това може да повлияе на корозивния фактор на материала.

5.2 Съхранение на открито

Ако вентилите трябва да се съхраняват на открито, тогава е важно те да са покрити по професионален начин с платнище или др. подобни, което е особено важно за предпазването на преобразувателите и други подобни задвижващи механизми.

Вентилите или преобразувателите и задвижващите механизми не трябва да бъдат оставяни направо на земята. *Ако вентилът е оборудван с електрически механизми или позиции, то той трябва да се съхранява в закрити помещения.*

5.3 Съхранение на закрито

Вентилите/регулаторите се съхраняват в затворени помещения, защитени от промиване с вода или пара, особено важно е това за задвижващи механизми/преобразуватели и позиции.

6. МОНТИРАНЕ НА ВЕНТИЛИТЕ

6.1 КОНТРОЛ ПРЕДИ ИНСТАЛАЦИЯ

Преди вентилите да се монтират в тръбопровода, трябва да се провери и инспектира уплътняването и регулаторната им плочка, за да се гарантира, че не се настъпили повреди по време на превоза.

Трябва също така да бъде проверена плътността преди инсталация или монтаж.

6.2 ИНСТАЛАЦИЯ

Вентилите са предназначени за монтаж във вертикално или хоризонтално направление.

При повече от DN 500, трябва оста/валът да бъде монтиран хоризонтално.

Вентилите трябва да се инсталират или монтират когато няма напрежение в тръбопровода.

Важно е тръбопроводните връзки/свързки да са успоредни една на друга преди монтажа.

За вентили с фланец

Болтовете във връзката на фланеца трябва да се затегнат кръстособразно с еднакво силно, непроменливо моментно движение; изкривяване или деформация не бива да се допуска.

Като уплътнение на фланеца се използват меки стандартни или увити в стомана уплътнения; като всичко зависи от стандарта на фланеца, както и от работната температура.

За заварени вентили

Вентилът се заварява на определени пунктове в двата тръбопровода; а след това се прави кръстообразно заваряване, за да се намали до минимум напрежението в тръбите.

7. ПУСКАНЕ В ДЕЙСТВИЕ

Преди привеждане/пускане в действие има нужда от провеждане на една допълнителна проверка, така, че работата и данните по пускането да са в съответствие със зададените стойности на налягането и температурата в спецификацията.

Ако температурата и налягането са превишени, съществува опасност от изтичане/утечка и деформационни промени, което може да доведе до нараняване на хора.

Относно въвеждането на задвижващите механизми и позиции се реферира към актуалните за това инструкции за работа, вижте по-нататък окончателната документация.

Varning Предупреждение

- Съгласно спецификацията налягането и температурата не трябва никога да се надвишават.
- ***Съществува риск от нараняване;*** трябва да сте наясно, че вентили с задействащи механизми/преобразуватели обикновено се управляват от контролна стая.
- Ръчно колело или преобразователен/задмижващ механизъм не могат да се отстраняват или демонтират, ако има поток или диференциално налягане върху вентила.
- Общите указания за безопасност трябва да се спазват.
- При всякаква работа с вентилите, трябва да се оттече въздуха от задвижващите или преобразователни механизми или прекъсвача за ел. енергия да се изключи.

Страница 3

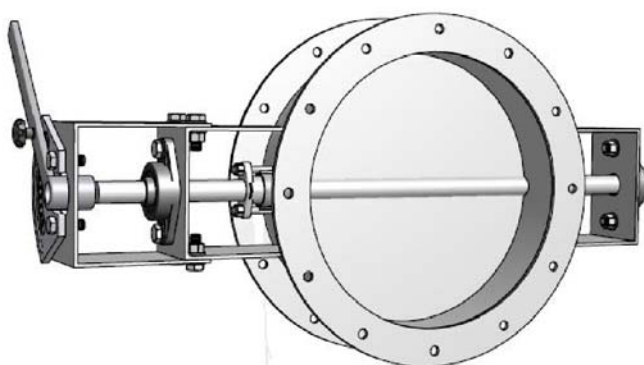
8. ИЗПЪЛНЕНИЯ / РЕАЛИЗАЦИИ



Серия 100 се характеризира с вътрешни лагери.

Област на приложимост:

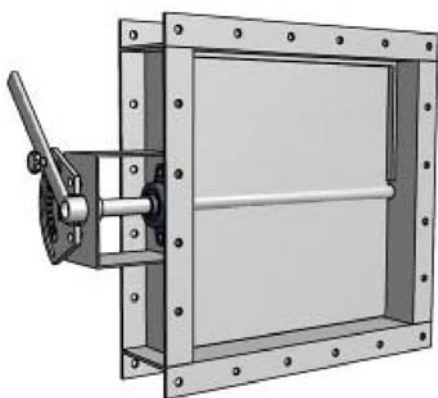
- горещ въздух
- по-леки димни газове



Серия 200 е оборудвана с външни, отделени лагери с фланец.

Област на приложимост:

- агресивни димни газове
- високи температури



Серия 300 има външни лагери с фланец, пряко монтирани върху корпуса на вентила/регулатора. Уплътнител липсва, за да се намали изисквания въртящ момент - този модел се използва обикновено при регулиращи, контролни вентили, когато са налице няколко оси/валове.

9. ПОДДРЪЖКА

9.1 КОНСТРУКЦИОНЕН МОДУЛ

Вентилите са изградени на базата на модулна система, където валове, лагерите и салниците са общи.

Целта е да се намали до минимум поставянето на лагери и складирането на резервни части.

DN	Диаметър на вала	Големина на лагерите	*Размер на салника
100-200	**15 mm	UCFL-15	6,5 mm
250-700	30 mm	UCFL-30	6,5 mm
750-1200	50 mm	UCFL-50	9 mm
1250-	70 mm	UCFL-70	може да варира

*Като стандарт в салника се използва графит, тип шнур.

В салника понякога се ползват и други материали, което е по-често срещано когато същият има промиване с въздух или с пара.

Преди демонтаж винаги поглеждайте и четете в приложената оригинална спецификация.

** Съществува още и вал от 30 mm с принадлежащите му лагери и салник.

Правоъгълни вентили/регулатори

Тези вентили имат едни и същи размери за съхранение и уплътняване както по-горе, като всичко зависи от диаметъра на вала.

9.2 УПЛЪТНЯВАНЕ НА ВЕНТИЛИТЕ

Като стандарт съществуват следните видове уплътняване:

Стомана срещу стомана	Фиксирано и монтирано от фабриката.
Стъклени влакна (фиберглас) с керамично/-а ядро/сърцевина	Няма температурни ограничения. Размерите варират в съответствие с броя на валове и големината. Макс. температура 1100° C
Еластомери	Размерите варират в съответствие с броя на валове и големината. Силикон Макс. температура 150° C, пик 200° C Витон Макс. температура 230° C, пик 250° C
Уплътняване с пластини	Състои се от пластини от неръждаема стомана Макс. температура зависи от спада на продукцията/процеса Смяната се извършва от наши механици

9.3 САЛНИК

Серия 200 е оборудвана с регулируем салник, обикновено от графит. Известно изтичане може да възникне при започване на процеса или дейността.

Изтичането/утечката трябва да бъдат проверявани, когато е достигната работната температура.

Затегнете салника с 1/4-оборотна обиколка и изчакайте около 10 минути. Повторете процедурата, ако плътността не се постигне.

Салник от PTFE (Тефлон)

Ако салникът е от тип PTFE, то той не се нуждае от период на изчакване за извършване на корекцията. Бъдете обаче внимателни и не натискайте салника повече, отколкото е необходимо, тъй като това ще скъси продължителността на живота му (макс. компресия/налягане).

След продължителна експлоатация може да се наложи смяна на салника.



Varning Предупреждение

- смяна/стягане на салника не се разрешава по време на работа.

9.4 РЕГУЛИРАНЕ НА КОНТРОЛНИ ЛОСТОВЕ

Вентили с контролни лостове

Varning Предупреждение

Тази работа не може да се извърши, ако има поток през газовия вентил/регулатор.

Ако е необходима последваща корекция, поради това, че уплътнителят е компримиран след слабо използване или промяна на преобразувателите/задвижващите механизми, се препоръчва спазването подред на следните моменти:

- * Затворете вентила и изключете системата от връзки между листовите
- * **Ако вентилът има цилиндър**, трябва основата на разклонителната скоба да се демонтира, за да се гарантира, че дължината на замаха на цилиндъра не е твърде къса. Ако е така, развийте и извадете основата на разклонителната скоба. Демонтирайте тази основа и включете въздух под налягане в цилиндъра, сега основата на разклонителната скоба трябва да е обтегната. Т.е. уверете се, че мощността на цилиндъра натиска листа на вентила към уплътнителя.
- * **Ако вентилът има преобразувателен/задвижващ механизъм**, трябва да се провери дали механизмът е настроен така, че листа на вентила да го натиска към уплътнителя, т.е. да се контролира превключвателя на ел. задвижващ механизъм, както и механичния прекъсвач за пневматичния задвижващ инструмент.
- * Монтирайте отново следващия етап на контролните лостове и ги коригирайте, така че те да са обтегнати спрямо последващия лист.

Регулирането на контролния лост се осъществява чрез развиване на заключващата гайка на лоста и завъртане на целия лост. При някои по-стари модели трябва лоста да се отстрани, да се демонтира и да се отвинти върха на съединителната скоба, на контролния лост липсва лява и дясна резба.

9.5 ТЕКУЩА ПОДДРЪЖКА

Инспектиране

Инспекция и проверка относно изтичане/утечка от уплътнен вал трябва да се прави на всеки 6 месеца, за балансиращи, контролни вентили/регулатори– на всеки 2-3 месеца.

В случай на изтичане/утечка, вижте текста под "САЛНИК"

При по-големи престои на продукцията се препоръчва проверка и инспекция на уплътняването на вентилите.

Смазване

Лагерите на вентилите са смазани за перманентно ползване още от завода и обикновено няма нужда от смазване по време на срока на тяхното действие и ползуване.

При някои приложни приложения може да се наложи допълнително смазване.

За информация важи следното:

Серия 100 има вътрешни плъзгащи лагери и насляване с външни смазочни нипели.

Серия 200 има външни лагери с фланец със смазочни нипели/винтови съединители.

Серия 300 е снабдена с лагери с фланец и смазочни нипели/винтови съединители.

Качеството и марката/фабриката на мазнините зависи от температурата и състава на газовете; свържете се с Вашия доставчик на смазочни масла за ориентирание и ръководство.

10. РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

Ние препоръчваме следните резервни части:

Резервни части / вентили

- * Уплътняване на вентилите (често контролните вентили не разполагат с уплътняване)
- * Уплътнители-салници (отнасят се до серия 100 и серия 200)
- * Лагери (на всеки вентил отиват по 2 бр.)

Резервни части / инструментна стойка

в зависимост от фабриката и вида