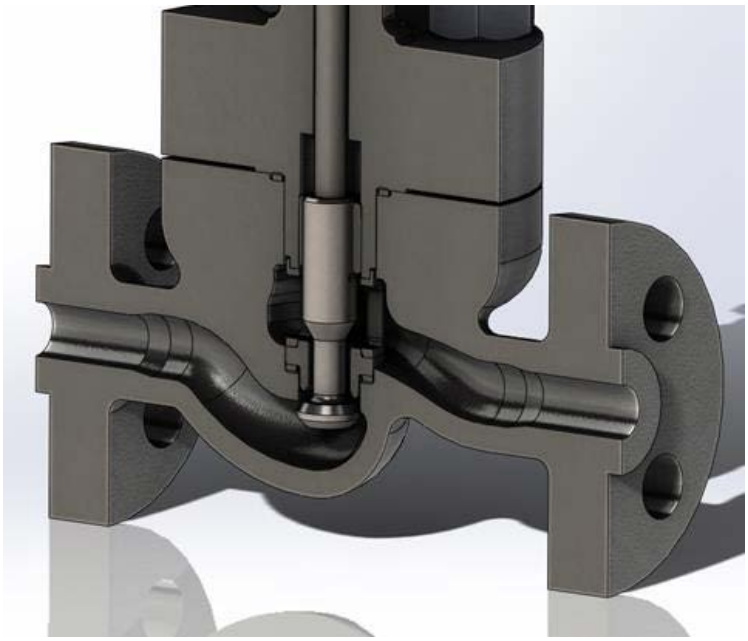
Masoneilan

a Baker Hughes business

Регулятори тиску серії 535H / 536H для зниження тиску, регулювання протитиску та диференціального тиску

Настанова з експлуатації (ред. D)



ЦЯ ІНСТРУКЦІЯ МІСТИТЬ ВАЖЛИВУ ДОВІДКОВУ ІНФОРМАЦІЮ ЩОДО ПРОЄКТУ ДЛЯ ЗАМОВНИКА/ОПЕРАТОРА НА ДОДАТОК ДО СТАНДАРТНИХ ПРОЦЕДУР ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ ЗАМОВНИКА/ОПЕРАТОРА. ОСКІЛЬКИ ПРИНЦИПИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ ВІДРІЗНЯЮТЬСЯ, BAKER HUGHES (ТА ЇЇ ДОЧІРНІ КОМПАНІЇ Й ФІЛІЇ) НЕ ВИМАГАЄ СУВОРОГО ДОТРИМАННЯ ПЕВНИХ ПРОЦЕДУР, А ЛИШЕ ВСТАНОВЛЮЄ ОСНОВНІ ОБМЕЖЕННЯ ТА ВИМОГИ, ПОВ'ЯЗАНІ З ТИПОМ ПОСТАЧАНОГО ОБЛАДНАННЯ.

ЦЯ ІНСТРУКЦІЯ ПЕРЕДБАЧАЄ, ЩО ОПЕРАТОРИ ВЖЕ МАЮТЬ ЗАГАЛЬНЕ УЯВЛЕННЯ ПРО ВИМОГИ ДО БЕЗПЕЧНОЇ ЕКСПЛУАТАЦІЇ МЕХАНІЧНОГО ТА ЕЛЕКТРИЧНОГО ОБЛАДНАННЯ В ПОТЕНЦІЙНО НЕБЕЗПЕЧНИХ СЕРЕДОВИЩАХ. ТОМУ ЦЮ ІНСТРУКЦІЮ СЛІД ТЛУМАЧИТИ Й ЗАСТОСОВУВАТИ РАЗОМ ІЗ ПРАВИЛАМИ ТА НОРМАМИ БЕЗПЕКИ, ЧИННИМИ НА ОБ'ЄКТІ, А ТАКОЖ З ОСОБЛИВИМИ ВИМОГАМИ ДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ ІНШОГО ОБЛАДНАННЯ НА ОБ'ЄКТІ.

ЦЯ ІНСТРУКЦІЯ НЕ ОХОПЛЮЄ ВСІХ ПОДРОБИЦЬ ЩОДО ОБЛАДНАННЯ ТА ЙОГО МОДИФІКАЦІЙ, А ТАКОЖ УСІХ МОЖЛИВИХ НЕШТАТНИХ СИТУАЦІЙ, ПОВ'ЯЗАНИХ ІЗ МОНТАЖЕМ, ЕКСПЛУАТАЦІЄЮ ТА ТЕХНІЧНИМ ОБСЛУГОВУВАННЯМ. ЯКЩО ПОТРІБНА ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ АБО ВИНИКАЮТЬ КОНКРЕТНІ ПРОБЛЕМИ, НЕДОСТАТНЬО ВИСВІТЛЕНІ З ОГЛЯДУ НА ПОТРЕБИ ЗАМОВНИКА/ОПЕРАТОРА, СЛІД ЗВЕРНУТИСЯ ДО BAKER HUGHES.

ПРАВА, ОБОВ'ЯЗКИ ТА ВІДПОВІДАЛЬНІСТЬ BAKER HUGHES І ЗАМОВНИКА/ОПЕРАТОРА СУВОРО ОБМЕЖЕНІ ПРЯМО ВИКЛАДЕНИМИ ПОЛОЖЕННЯМИ ДОГОВОРУ ПОСТАЧАННЯ ОБЛАДНАННЯ. ВИДАННЯ ЦІЄЇ ІНСТРУКЦІЇ НЕ НАДАЄ І НЕ ПЕРЕДБАЧАЄ ЖОДНИХ ДОДАТКОВИХ ЗАПЕВНЕНЬ ЧИ ГАРАНТІЙ ВІД BAKER HUGHES ЩОДО ОБЛАДНАННЯ АБО ЙОГО ВИКОРИСТАННЯ.

ЦЕЙ ДОКУМЕНТ НАДАЄТЬСЯ ЗАМОВНИКУ/ОПЕРАТОРУ ВИКЛЮЧНО ДЛЯ ДОПОМОГИ ПІД ЧАС МОНТАЖУ, ВИПРОБУВАНЬ, ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА/АБО ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ ЗАЗНАЧЕНОГО ОБЛАДНАННЯ. ПОВНЕ ЧИ ЧАСТКОВЕ ВІДТВОРЕННЯ ЦЬОГО ДОКУМЕНТА БЕЗ ПИСЬМОВОГО ДОЗВОЛУ BAKER HUGHES ЗАБОРОНЕНО.

 Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

Зміст

1 Інформація з техніки безпеки..... 1
2 Вступ..... 2
3 Загальна інформація..... 2
4 Розпакування..... 2
5 Монтаж..... 3
6 Регулювання..... 3
7 Розбирання корпусу..... 3
7.1 Різьбовий затвор..... 3
7.2 Швидкозмінний затвор..... 3
8 Технічне обслуговування та ремонт..... 4
8.1 Зняття різьбового кільця сідла..... 4
8.2 Зняття втулки..... 4
8.3 Притирання сідел..... 4
8.3.1 Різьбовий затвор..... 4
8.3.2 Швидкозмінний затвор..... 5
8.4 Штифтове з’єднання штока плунжера..... 5
8.5 Сальникова камера..... 6
8.5.1 Кільця з ПТФЕ, армовані вуглецевим волокном (стандарт)..... 6
9 Зворотне складання корпусу клапана..... 6
9.1 Різьбовий затвор..... 7
9.2 Швидкозмінний затвор..... 7
10 Приводи..... 7
10.1 Приводи типу 10900..... 7
Вимоги до моментів затягування під час складання..... 9
Переліки деталей..... 10

Рисунок 1a - Типова схема зниження тиску з регулятором 535H..... 8
Рисунок 1b - Типова схема регулювання протитиску з регулятором 536H..... 8
Рисунок 2 - З’єднання для пристрою змащування (додатково)..... 8
Рисунок 3 - Пристрій для притирання сідла..... 8
Рисунок 4 - Штифтове з’єднання штока плунжера..... 9
Рисунок 5 - Послідовність затягування болтів..... 9
Рисунок 6 - Конфігурація 536H..... 11
Рисунок 7 - Конфігурація 535H..... 11
Додаток A..... 12

 Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

1. Інформація з техніки безпеки

Важливо! Прочитайте перед монтажем

Ця настанова з експлуатації регуляторів тиску Masoneilan™ 535H/536H містить позначення «НЕБЕЗПЕЧНО!», «ПОПЕРЕДЖЕННЯ!» і «ЗАСТЕРЕЖЕННЯ!» у місцях, де потрібно наголосити на заходах безпеки чи іншій важливій інформації. Уважно прочитайте настанову перед установленням і технічним обслуговуванням регулятора. Позначення «НЕБЕЗПЕЧНО!» та «ПОПЕРЕДЖЕННЯ!» вказують на ризик травмування персоналу, а «ЗАСТЕРЕЖЕННЯ!» - на можливість пошкодження обладнання чи майна. Експлуатація пошкодженого обладнання за певних умов може спричинити порушення роботи системи, травми або загибель людей. Для безпечної роботи обов'язково дотримуйтеся всіх наведених попереджень.



Це символ попередження про небезпеку. Він вказує на можливий ризик травмування. Щоб уникнути травм або смерті, дотримуйтеся всіх вимог повідомлень із безпеки, позначених цим символом.

НЕБЕЗПЕЧНО

Позначає потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо їй не запобігти, може призвести до смерті або тяжких травм.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Позначає потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо їй не запобігти, може спричинити серйозні травми.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Позначає потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо їй не запобігти, може спричинити травми легкого або середнього ступеня тяжкості.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Якщо застосовується без символу попередження про небезпеку, позначає ситуацію, яка, якщо їй не запобігти, може призвести до пошкодження майна.

Примітка. Звертає увагу на важливі факти та умови.

Про цю настанову

• Інформація в цій настанові може змінюватися без попереднього повідомлення.

• Заборонено повністю або частково відтворювати чи копіювати інформацію з цієї настанови без письмового дозволу Baker Hughes.

• Про всі помилки в настанові або запитання щодо її змісту повідомляйте місцевому постачальнику.

• Ця настанова призначена виключно для регуляторів тиску 535H/536H і не застосовується до іншого обладнання.

Гарантія

Baker Hughes гарантує відсутність дефектів матеріалів і виготовлення проданих виробів протягом одного року від дати відвантаження за умови їх використання відповідно до рекомендацій Baker Hughes. Компанія залишає за собою право без попереднього повідомлення припинити виробництво будь-якого виробу або змінити його матеріали, конструкцію чи технічні характеристики.

Ця настанова стосується регуляторів тиску Masoneilan моделей 535H/536H.

Примітка:

• Монтаж, введення в експлуатацію та технічне обслуговування регулятора тиску МАЮТЬ виконувати кваліфіковані й компетентні фахівці, які пройшли відповідне навчання.

• За певних умов експлуатація пошкодженого обладнання може знизити продуктивність системи та спричинити травмування або загибель людей.

• Зміни технічних характеристик, конструкції або компонентів не вимагають перегляду цієї настанови, якщо вони не впливають на функції та робочі характеристики виробу.

• Усі прилеглі трубопроводи необхідно ретельно промити, щоб видалити сторонні матеріали із системи.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

2. Введення

Наступні далі інструкції необхідно ретельно изучить і понять, перш ніж розпочинати до монтажу, експлуатації або технічному обслуговування цього обладнання. У тексті будуть встречаться примітки за техніці безпеки і (або) попередження, які необхідно неукоснительно дотримуватися. У протилежному випадку можливо причинення серйозних травм або возникновення сбоев у роботі обладнання.

Табличка з серійним номером

Ця табличка з серійним номером зазвичай крепится на боці привідної вилки. На ней зазначена інформація про клапані, включно з розмір і тип, номінальне тиск, матеріал корпусу і кришки, а також серійний номер клапана.

Післяпродажне обслуговування

h пропонує післяпродажне обслуговування виробів висококваліфікованими технічними фахівцями, для оказания підтримки під час монтажі, технічному обслуговуванні і ремонте цього обладнання. Для отримання підтримки зверніться до місцевому представителю Baker Hughes Masoneilan або на найближчий до вам завод Baker

Запасні частини

Під час виконання технічного обслуговування слід використовувати лише запасні частини Masoneilan. Закажите запасні частини через місцеві представительства Masoneilan або відділ запасних частин

Під час размещении заказа на постачання запасних частин **НЕОБХІДНО ВКАЗУВАТИ МОДЕЛЬ І СЕРІЙНІ** НОМЕРИ, які зазначені на заводської табличці. Ця табличка з серійним номером знаходиться на боці привідної

Привід і принадлежності

Приводи і інші принадлежності а мають настанови за експлуатації, які містять докладну інформацію за складанні і встановленні. За информацией про кожної принадлежності зверніться до відповідному руководству за експлуатації.

3. Загальна інформація

Ці інструкції за монтажу і технічному обслуговування застосовні до усім размерам і номиналам регуляторів Masoneilan моделі 535H/536H вне залежності від типу

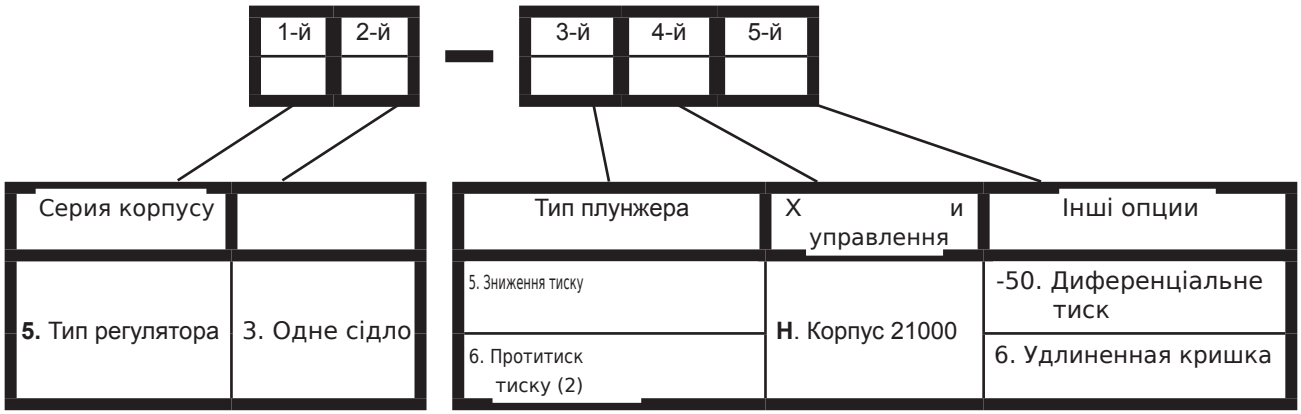
Регулятори з одним портом і верхними направляющими серії 535H/536H є універсальними устройствами і идеально підходять для широкого спектра применень у технологічних процессах.

Стандартная конструкція включає профільований плунжер з різьбовим або швидкозмінним кільцем сідла. Тяжелая верхня напрямна плунжера забезпечує гарантії стабильності плунжера. Доступний ассортимент затворов з уменьшенной площадью, що дає змогу використовувати широкий диапазон витрати для усіх розмірів регуляторів. Герметичність за классу IV є стандартної характеристикой.

Рекомендовані запасні частини, необхідні для проведення технічного обслуговування, у справочной таблиці запасних частин на сторінці 11. Номер моделі, розмір, номінал і серійний номер клапана зазначені на идентификационной табличці, расположенной на приводі. См. систему нумерації для регуляторів моделі 535H/536H у таблиці далі.

4. Розпакування

Дотримуйтеся осторожність під час распаковки регулятора, щоб усунути ризик пошкодження принадлежностей і компонентів. Під час виникненні будь-яких проблем звертайтеся у местное представительство Masoneilan або у відділ послепродажного обслуговування.



(1) Регулювання тиску нижче за потоку (Див. рис. 1a)
(2) Регулювання тиску вище за потоку (Див. рис. 1b)

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

5. Монтаж

Перед встановленням продуйте всю лінію, щоб видалити усі сторонні примеси і частинки, які могли б спричинити засорення клапана. Встановіть регулятор на горизонтальном участке труби так, щоб рабочая рідина прошла через клапан у направлении, указанном стрелкой на корпусі клапана, або отмеченном словами ВХІД і ВИХІД на з'єднаннях. Під час роботі з паром клапан слід встановлювати мембранним приводом вниз так, щоб мембрана була защищена гидрозатвором. Якщо виконати встановлення другим способом, то необхідно встановити відповідний гидрозатвор.

Труба для контролю тиску від соответствующей точки у лінії на 6-10 футов від регулятора (або у нагнітальної лінії на 6-10 футов від насоса у приложениях з тиском нагнітання насоса) подключается до соединенню ½'' NPT у корпусі мембрани. Встановіть датчик і голчастий клапан у контрольної лінії. Клапан забезпечує отключення контрольної лінії, а також служит як регулируемого штуцера для запобігання зацикливания регулятора, которое може виникнути у результаті пульсації насоса у системі.

Триклапанний байпас навколо регулятора дає змогу снимать регулятор з трубопроводу без відключення системи.

6. Регулювання

Якщо зазначено задане значення тиску, то регулятор настраивается на заводі-производителе; у протилежному випадку встановлюється мінімальне значення тиску з зазначеного на табличці з номером діапазону.

Відкрийте запірний клапан на виході регулятора і приоткройте запірний клапан на вході, тим самим у системі відбувається плавний рост тиску. Після цього відкрийте клапан контрольної лінії і перевірте значення за допомогою датчика. Для збільшення значення тиску поверніть регулювальний гвинт за годинниковою стрілкою; відбувається стискання пружини. Для зменшення значення поверніть регулювальний гвинт проти годинникової стрілки, ослабляя стискання пружини. Повністю відкрийте запірний клапан на вході регулятора.

7. Демонтаж корпусу

Доступ до внутренним компонентам корпусу слід здійснювати під час демонтированном приводі. Порядок демонтажу привода з корпусу описується у настанові за експлуатації до механизмов серії 10900.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Перед виконанням технічного обслуговування клапана изолируйте його і сбросьте робоче тиск.

7.1 Різьбовий затвор

Після демонтажу привода розберіть корпус у відповідності з наведеної нижче процедурою.

A. Якщо на бічному отворі NPT кришки є з'єднання для обнаруження витоку, від'єднайте також і цей трубопровід.

B. Викрутіть гайки шпильок корпусу (10).

C. Зніміть кришку (8), Шток плунжера (1) і плунжер (16) у складі як єдине ціле.

ПРИМІТКА: Спірально-навиті ущільнювальні прокладки корпусу (15) є стандартним оснащенням у конструкції серії 500. Обов'язковим умовою є встановлення нової ущільнювальної прокладки під час кожної розбиранні клапана.

D. Зніміть гайки шпильок фланца сальника (3), фланець сальника (4) і втулку сальника (5).

E. Зніміть підвузол плунжера (16) і штока плунжера (1) з кришки (8).

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Дотримуйтеся осторожність, щоб усунути ризик пошкодження плунжера і напрямної плунжера.

A. Зніміть старий сальник (6) [і додаткове ліхтарне кільце (7), якщо є з'єднання для обнаруження витоку]. Див. рис. 2.

B. Тепер можна перевірити наявність зношення і експлуатаційних пошкоджень кришку (8), плунжер (16), втулку (12) і кільце сідла (14). Після визначення обсягу необхідного технічного обслуговування перейдіть до відповідному розділу цього настанови.

7.2 Швидкозмінний затвор

Після демонтажу привода розберіть корпус у відповідності з наведеної нижче процедурою.

A. Якщо на бічному отворі NPT кришки є подключення датчика витоку, від'єднайте також і цей трубопровід.

B. Викрутіть гайки шпильок корпусу (10).

C. Зніміть кришку (8), Шток плунжера (1) і плунжер (16) у складі як єдине ціле.

D. Оскільки клітка (13), кільце сідла (14) і прокладка кільця сідла (15) удерживаются на місці кришкою корпусу, то тепер їх можна зняти.

ПРИМІТКА: Спірально-навиті ущільнювальні прокладки (11 і 15) є стандартним оснащенням у конструкції серії 500. Обов'язковим умовою є встановлення нових ущільнювальних прокладок під час кожної розбиранні клапана.

E. Зніміть гайки шпильок фланца сальника (3), фланець сальника (4) і втулку сальника (5).

F. Зніміть плунжер (16) і Шток плунжера (1) у складі з кришки (8).

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Дотримуйтеся осторожність, щоб усунути ризик пошкодження плунжера і напрямної плунжера.

G. Зніміть старий сальник (6) [і додаткове ліхтарне кільце (7), якщо є з'єднання для обнаруження витоку]. Див. рис. 5.

H. Тепер усі компоненти можуть бути перевірені на предмет зношення і пошкодження у процесі експлуатації. Після визначення обсягу необхідного технічного обслуговування перейдіть до відповідному розділу цього настанови.

8. Технічне обслуговування і

У цьому розділі содержится опис рекомендованих процедур технічного обслуговування і ремонту. Для виконання цих процедур необхідні стандартні цехові інструменти і обладнання.

8.1 Зняття різьбового кільця сідла

Різьбові кільця сідла (14) герметично устанавливаются виробником, і після кількох років експлуатації можуть виникнути проблеми з їх демонтажем.

Для полегшення демонтажу можна изготовить ключі для зняття кілець сідла, встановлювані на виступи кілець сідла і пристосовані під стандартний ключ. Якщо кільце сідла не удаляется звичайними засобами, слід використовувати нагревание або проникающее масло.

Обережно: Під час використання нагреваючих пристроїв забезпечте дотримання відповідних безпеки. Слід враховувати горючесть і токсичність технологічної рідкої середовища і вжити відповідні заходи предосторожності.

8.2 Зняття втулки

Втулка (12) запрессована у кришку і, як правило, не требует заміни. За потреби її можна витягти або вирізати з використанням механічного інструмента. Під час вирізанні втулки з використанням механічного інструмента дотримуйтеся осторожність, щоб зберегти надлежащие розміри і допуски у кришці. Інформація надається за запитом.

8.3 Притирання сідел

Притирання представляет собою процесс притирання плунжера клапана до кольцу сідла з використанням абразива для забезпечення потного прилегания. Якщо через клапан відбувається занадто сильная витік, необхідно виконати притирання. На посадкових поверхнях плунжера і кільця сідла не має бути великих царапин або інших дефектів, а контактні поверхні сідел мають бути як можна вже. Для цього може понадобиться оброблення обох деталей на токарном верстаті. Кут посадкової поверхні плунжера составляет 28 градусів, а кільця сідла — 30 градусів (відносно центральної осьової лінії). Для притирання необходима шлифовальная паста хорошего слід з мастила, наприклад, з графитом. Це снизит швидкість резки і предотвратит образование задиров на посадкових поверхнях. Час притирання залежить від МАТЕРІАЛІВ, стану посадкових поверхонь і точності механічної Якщо під час притиранні не наблюдается улучшения стану сідла, то зазвичай не слід продовжувати, оскільки чрезмерная притирання може пошкодити сідло клапана. Єдиним решением є заміна або повторная оброблення на верстаті одной або обох деталей. Під час виконання притирання нових плунжерів і кілець сідел починайте з пасти зі средним розміром абразивного зерна (розмір зерна 240) і заканчивайте пастой з більш мелким розміром зерна (розмір зерна 600).

ПРИМІТКА: Притирання повинна создавать ділянка линейного контакта, а не контакт за всей поверхні, так як существует разница кутів посадки.

Обережно: Перед притиркой підвузол з плунжера та штока повинен бути співвісним (см. опис процедури кріплення штифтом, розділ 8.4).

8.3.1 Різьбовий затвор

1. Очистіть поверхні прокладки корпусу.
2. Після демонтажу сідел забезпечте тщательную очищення уплотняемой поверхні між корпусом і різьбою.

ПРИМІТКА: На різьбу кільця сідла і ущільнювальний буртик слід нанести невелике кількість герметика, сумісного з технологічної середовищем.

3. Встановіть і затягніть кільце сідла за допомогою який демонтажу.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Не затягуйте надмірно. Не наносьте удари безпосередньо за виступах кільця сідла. Це може призвести до перекосу кільця сідла і до утворення витоку через сідло.

4. Нанесіть притиральну пасту на плунжер у кількох місцях на равном відстані навколо зони посадки.
5. Обережно вставте підвузол з штока і плунжера у корпус до його повної посадки.
6. Встановіть кришку (8) на корпус і прикрутите її до корпусу за допомогою чотирьох гайок (10) різьбових шпильок корпусу, рознесених на однакове відстань. Злегка натисніть і рівномірно затягніть.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Не затягуйте гайки до остаточного значення моменту затягування на цьому етапі. Кришка тимчасово використовується лише як напрямного приспособлення.

7. Вставте два або три куска набивки (6) у сальникову камеру для полегшення ведення штока і плунжера у час притирання.
8. Накрутіть просвердлену з нарізаною різьбою і Т-подібної руків'ям на шток плунжера і зафіксуйте її за допомогою контргайки (Див. рисунок 4).

ПРИМІТКА: Як альтернативи просвердліть отвір у плоскої сталевої пластині і закріпіть її на штоку плунжера за допомогою двох контргайок.

9. Злегка натисніть на шток і обертайте його короткими коливальними движеннями (приблизно 8–10 раз). Під час потреби повторіть цей крок.

ПРИМІТКА: необхідно підіймати і повертати на 90° кожний раз перед повторенням кроку (9). Це переривчасте підіймання необхідно для співвісного расположения плунжера і кільця сідла під час притирання.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Уникайте надмірної притирання, оскільки це може призвести до повреждению посадкової поверхні, а не до повышенню герметичності.

10. Після завершення процедури притирання зніміть кришку і плунжер. Перед зворотного складанням необхідно видалити усі залишки притиральної пасти з зони посадки кільця сідла і плунжера. Не видаляйте кільце сідла.

8.3.2 Швидкозмінний затвор

1. Очистіть поверхні прокладки корпусу.
2. Встановіть нову прокладку кільця сідла (15) і вставте кільце сідла (14) у корпус.

ПРИМІТКА: Ущільнювальна прокладка (11) тимчасово встановлюється для утримання кільця сідла під час притирання.

Обов'язковим умовою є використання нової ущільнювальної прокладки або пробной деталі з теми ж геометрическими характеристиками з метою забезпечення правильного расположения кільця сідла під час притирання.

Цей сальник (або аналогичную деталь) можна зберегти після виконання притирання последувального використання.

Прокладка, используемая для притирання, не повинна повторно использоваться для зворотного складання корпусу.

3. Нанесіть притиральну пасту у кількох місцях, рівномірно розподілених навколо зони посадки кільця сідла.
4. Вставте клетку (13) у корпус.
5. Обережно вставте підвузол з штока і плунжера у корпус до його повної посадки.
6. Встановіть кришку (8) на корпус.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Забезпечте належне суміщення кільця сідла (14), клетки (13) і кришки (8).

7. Закріпіть кришку на корпусі за допомогою чотирьох гайок шпильок корпусу (10), розташованих на одинаковом відстані один одного від одного. Злегка натисніть і рівномірно затягніть.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Не затягуйте гайки до остаточного значення моменту затягування на цьому етапі. Кришка тимчасово використовується лише як напрямного приспособления.

8. Вставте два або три елемента сальника у сальникову камеру для полегшення переміщення штока і плунжера під час притирання.
9. Накрутіть просвердлену з нарізаною різьбою і Т-подібної руків'ям на шток плунжера і зафіксуйте її за допомогою контргайки (Див. рисунок 4).

ПРИМІТКА: Як альтернативи просвердліть отвір у плоскої сталевої пластині і закріпіть її на штоку плунжера за допомогою двох контргайок.

10. Злегка натисніть на шток і обертайте його короткими коливальними движеннями (приблизно 8–10 раз). Під час потреби повторіть цей крок.

ПРИМІТКА: необхідно підіймати і повертати на 90° кожний раз перед повторенням кроку (10). Це переривчасте підіймання необхідно для співвісного расположения плунжера і кільця сідла під час притирання.

11. Після завершення процедури притирання зніміть кришку і внутрішні компоненти. Перед зворотного складанням необхідно видалити усі залишки притиральної пасти з зони посадки кільця сідла і плунжера.

8.4 Штифтове кріплення штока плунжера

Закреплення штока плунжера штифтами у польових умовах може понадобиться у наступних ситуациях:

— заміна наявного плунжера та штока;

— заміна лише наявного штока.

Заміна плунжера та штока

За потреби заміни плунжера також необхідно замінювати разом з ним і Шток плунжера. Оригинальное отвір під штифт у существующем штоку не обеспечит належної посадки і може стати причиною суттєвого зниження прочності вузла.

1. Контрольна мітка на штоку плунжера
2. Виміряйте глубину контрольного углубления у плунжері (розмір X на рисунку 9) і нанесіть мітку на шток плунжера на тому ж відстані від різьби.
3. Прикручування штока до плунжеру

3.1. Зафіксуйте плунжер у лещатах.

3.2. Законтріть две гайки один одного відносно одного на кінці нового штока плунжера і щільно вкрутіть шток у плунжер за допомогою ключа, встановленого на верхню гайку. Після належного виконання складання мітка (див. розділ А вище) повинна совпадать з концом напрямної плунжера.

4. Свердління отворів у нових деталях

4.1. **Якщо плунжер вже повністю просверлен** (що типично для деталі з упрочненной нержавеющей стали 440C або сплошного стеллита), то просвердліть у штоку таке ж отвір (діаметр C на Рисунку 4), як і отвір у хвостовике плунжера.

4.1.1. Якщо у ділянці напрямної плунжера є мітка центру, помістіть напрямну плунжера у V-подібний блок і використовуйте свердло відповідного розміру для свердління такого ж отвору, як у плунжера, або відповідного диаметру З отвору (Див. рисунок 4)

4.1.2. Просвердліть вузол плунжер-шток.

4.2. Якщо у напрямної плунжера немає отвору або мітки центру,

4.2.1. Виміряйте відстань D на підставі діаметра напрямної плунжера і діаметра штока (Див. рисунок 4).

4.2.2. Помістіть напрямну у V-подібний блок і нанесіть мітку центру у напрямної ділянці плунжера за допомогою

4.2.3. Просвердліть вузол плунжер-шток, используя свердло відповідного розміру.

ПРИМІТКА: У усіх випадках після свердління необхідно виконати следувальне: Видаліть усі задирки у отворі напрямної плунжера шляхом

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

5. Закреплення вузла плунжер-шток штифтом

5.1. Виберіть штифт відповідного розміру на підставі діаметра напрямної плунжера і діаметра штока (Див. рисунок 9). Нанесіть невелике кількість консистентной мастила на шток і вручну вставте його у отвір у плунжері.

5.2. Запрессуйте штифт у отвір за допомогою Завершіть кріплення штифтом, убедившись у тому, що штифт виступає на однакове відстань з обох сторін (см.

5.3. Після закріплення плунжера його необхідно помістити на токарний станок для перевірки співвісності зі штоком.

5.4. Якщо складання не соосна, то шток повинен бути помещен у зажимную втулку з напрямної плунжера навпроти него і плунжер повинен бути Суміщення можна виконати за допомогою молотка з мягкой

Заміна лише наявного штока

1. Демонтаж наявного штифта і штока

1.1. Помістіть напрямну плунжера у V-подібний блок і використовуйте вибивач для вибивання

ПРИМІТКА: Якщо необхідно висвердлити штифт, використовуйте свердло з трохи меньшим за сравненню зі штифтом діаметром.

1.2. Затисніть напрямну плунжера у лещатах (см. примітка на зворотного стороне сторінки).

1.3. Законтріть одну гайку відносно інший на кінці штока плунжера. Наденьте ключ на нижню гайку і відкрутіть шток від плунжера. Шток відкручується проти годинникової стрілки.

2. Прикручування штока до плунжеру

2.1. См. крок B попереднього розділу «ЗАМІНА ПЛУНЖЕРА ТА ШТОКА».

3. Свердління отвору у новом штоку

3.1. Закріпіть напрямну плунжера на V-образном блоке і використовуйте свердло відповідного розміру для свердління штока (використовуйте отвір у плунжері як шаблона).

ПРИМІТКА: Якщо отвір у напрямної плунжера получило незначительне пошкодження під час удалении старого штифта, виберіть свердло і штифт трохи большего за сравненню зі стандартним штифтом діаметра

4. Кріплення штифтом

4.1. Виберіть штифт відповідного розміру на підставі діаметра напрямної плунжера і діаметра отвору під штифт. Действуйте, як описано у частини D попереднього розділу, дотримуючись Водночас осторожність, щоб не пошкодити напрямну ділянка плунжера.

4.2. Перевірте суміщення штока плунжера після вкреплення штифтом.

8.5 Сальникова камера

Технічне обслуговування сальникової коробки є одним з принципиально важливих пунктов планового технічного обслуговування. Герметичність обеспечивается його сжатием. Стискання достигается шляхом равномерной затягування гайок сальникового фланця (3) на сальникової манжете (4). Не допускайте надмірного затягування гайок, оскільки це може призвести до збоям у роботі клапана. Якщо використовується максимальне стискання, но клапан усі равно протекает, необходим новий сальник.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Необхідно изолировать клапан і сбросить тиск, перш ніж розпочинати до технічному обслуговування сальникової коробки.
Виконайте следувальне:

8.5.1 Кільця з ПТФЕ, армовані вуглецевим волокном

ПРИМІТКА: Кільця сальника з PTFE, армированного вуглецевим волокном, мають скошений разрез, який дає змогу замінювати сальник без від'єднання штока плунжера від соединителя привода або штока привода.

A. Ослабьте і зніміть гайки фланца сальника (3).

B. Підійміть фланець сальника (4) і втулку сальника (5) вверх за штоку клапана.

ПРИМІТКА: Ці деталі можуть бути закріплені з допомогою изоляционной стрічки або проволоки, щоб вони не мешали під час виконання операції.

C. За допомогою інструмента з крючком зніміть сальник (6), дотримуючись осторожність, щоб не пошкодити ущільнювальні поверхні сальникової коробки або штока плунжера.

ПРИМІТКА: На клапанах, оснащених додатковим з'єднанням для мастильного пристрою, також необхідно демонтировать ліхтарне кільце (7) для забезпечення доступу до нижним кольцам сальника.

D. Замініть ущільнювальні кільця (6).

ПРИМІТКА: Устанавливайте кільця у сальникову камеру і сжимайте їх за одному за раз. Поперечні розрізи кожного уплотнительного кільця мають бути розташовані під кутом приблизительно 120 градусів один одного від одного.

ПРИМІТКА: клапанів, оснащених додатковим з'єднанням для мастильного пристрою, правильне кількість кілець для встановлення під ліхтарне кільце (7) зазначено на Рисунку 2.

E. Встановіть на місце втулку сальника (5) і фланець

F. Встановіть і затягніть гайки шпильок сальника (3).

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Не перетягуйте під час затягування.

G. Верните клапан у роботу і затягуйте сальник лише за міри потреби для запобігання зовнішньої витоку.

ПРИМІТКА: У ситуації лише временного ремонту можна використовувати ущільнювальний шнур. Його необхідно замінити на відповідний спецификациям сальник як можна швидше.

9. Зворотний монтаж корпусу

Після виконання необхідного технічного обслуговування клапан необхідно собрать відповідно до наведеним нижче описанием.

ПРИМІТКА: Якщо какой-або з наведених далі шагов був виконано під час технічного обслуговування, переходите до следующему шагу.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

9.1 Різьбовий затвор

A. Очистіть усі сполучені поверхні прокладок.

B. Нанесіть невелике кількість герметика на різьбу кільця сідла і ущільнювальний виступ. Встановіть кільце сідла у корпус клапана.

ПРИМІТКА: Слід нанести невелике кількість герметика, сумісного з технологічної середовищем.

C. Встановіть і затягніть кільце сідла за допомогою ключа, использованного для зняття.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Не затягуйте надмірно. Не наносьте удари безпосередньо за виступах кільця сідла. Це може призвести до перекосу кільця сідла і до утворення не покриваної гарантией витоку через сідло.

D. Обережно встановіть плунжер і шток у складі.

ПРИМІТКА: Клапан необхідно притерти перед остаточної складанням. Див. розділ 7.3.

E. Встановіть прокладку корпусу (15).

ПРИМІТКА: Спірально-навиті ущільнювальні прокладки корпусу (11 і 15) є стандартними елементами у конструкції серії 500. Після кожної розбирання необхідно встановлювати нову .

F. Встановіть кришку (8) і накрутіть гайки шпильок корпусу (10). Кришка мають бути розташована чином, щоб різьбові сальникового фланця розташовувалися під кутом 90° відносно осьової лінії потоку.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Затягуйте гайки (10) до тих пір, поки метал не торкнеться металу під час належному моменті затягування болта. См. у таблиці 1 чинні моменти затягування болтів і послідовність затягування.

G. Вставте сальник (6) [і ліхтарне кільце (7) клапанів, оснащених додатковим з'єднанням мастильного пристрою]. Зверніться до розділу де наведена належна процедура складання сальника для стандартних конструкцій клапана або їх варіантів.

H. Встановіть втулку сальника (5) і фланець сальника

I. Встановіть гайки шпильок фланца сальника (3).

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Не перетягуйте під час затягування (див. розділ «8.5. Сальникова камера»).

J. Якщо є з'єднання пристрою обнаруження витоку, під'єднайте його до бічному отвору NPT у кришці корпусу. Якщо таке з'єднання відсутній, плунжер з звичайної трубної різьбою 1/4 дюйма NPT повинен залишатися на місці (рисунок 2).

K. Монтаж привода і регулювання штока плунжера слід виконувати відповідно до інструкціями за експлуатації приводів 31593 серії 10900.

9.2 Швидкозмінний затвор

A. Очистіть усі сполучені поверхні прокладок.

B. Встановіть прокладку кільця сідла (11) і кільце сідла (14).

ПРИМІТКА: Спірально-навиті і 15) є стандартними елементами у конструкції серії 500. Після кожної розбирання клапана необхідно встановлювати нову прокладку.

C. Встановіть камеру (13).

D. Обережно встановіть плунжер і шток у складі.

ПРИМІТКА: Клапан необхідно притерти перед остаточної складанням. Див. розділ 8.3.

E. Встановіть прокладку корпусу (15).

F. Встановіть кришку (8), накрутіть гайки шпильок корпусу (10) і затягніть їх. Кришка мають бути розташована таким чином, щоб різьбові шпильки сальникового фланця розташовувалися під кутом 90° відносно осьової лінії потоку.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Дотримуйтеся осторожність, щоб забезпечити належне суміщення клетки, сідла і кришки у корпусі.

Клітка повинна встановлюватися таким чином, щоб компоненти знаходилися у нижньої частини, возле кільця сідла. Затягуйте гайки (10) до тих пір, поки метал не торкнеться металу під час належному моменті затягування болта. См. на рисунку 5 чинні моменти затягування болтів і послідовність затягування.

G. Вставте сальник (6) [і ліхтарне кільце (7) клапанів, оснащених додатковим з'єднанням мастильного пристрою]. Зверніться до розділу де наведена належна процедура складання сальника для стандартних конструкцій клапана або їх варіантів.

H. Встановіть втулку сальника (5) і фланець сальника

I. Встановіть гайки шпильок фланца сальника (3).

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Не перетягуйте під час затягування (див. розділ «8.5. Сальникова камера»).

J. Якщо є з'єднання пристрою обнаруження витоку, під'єднайте його до бічному отвору NPT у кришці корпусу. Якщо таке з'єднання відсутній, плунжер з звичайної трубної різьбою 1/4 дюйма NPT повинен залишатися на місці (рисунок 2).

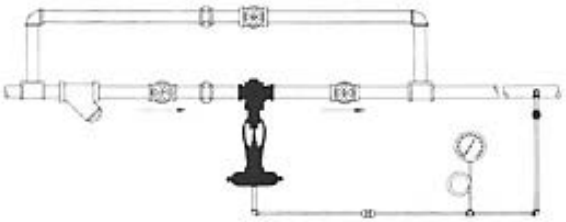
K. Монтаж привода і регулювання штока плунжера слід виконувати відповідно до інструкціями за експлуатації приводів 31593 серії 10900.

10. Приводи

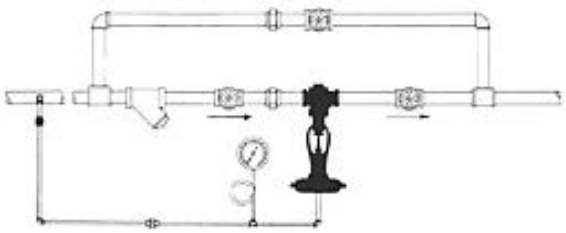
10.1 Приводи типу 10900

См. інструкцію 31593 за демонтажу, технічному обслуговування, монтажу і регулюванні привода.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.



Типова понижувальна система з регулятором 535 H



Типова система зворотного тиску з регулятором 536 H

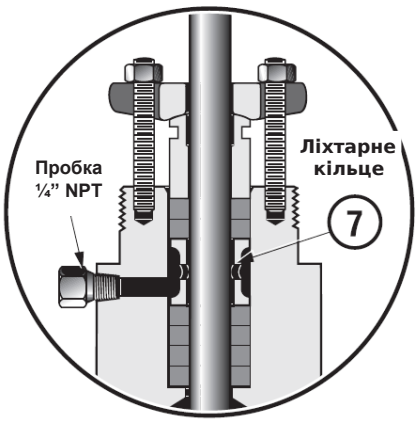


Рисунок 2. З'єднання для мастильного пристрою (допол

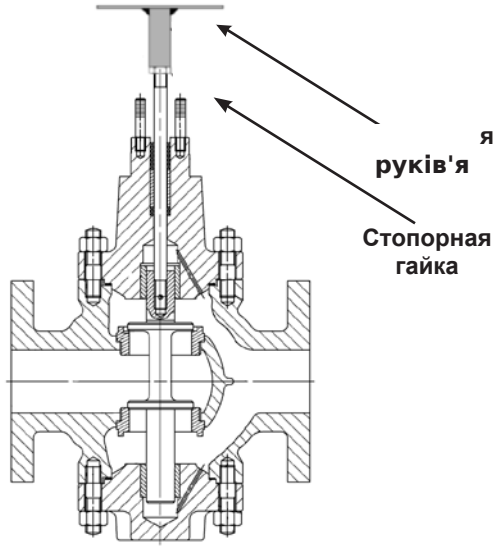
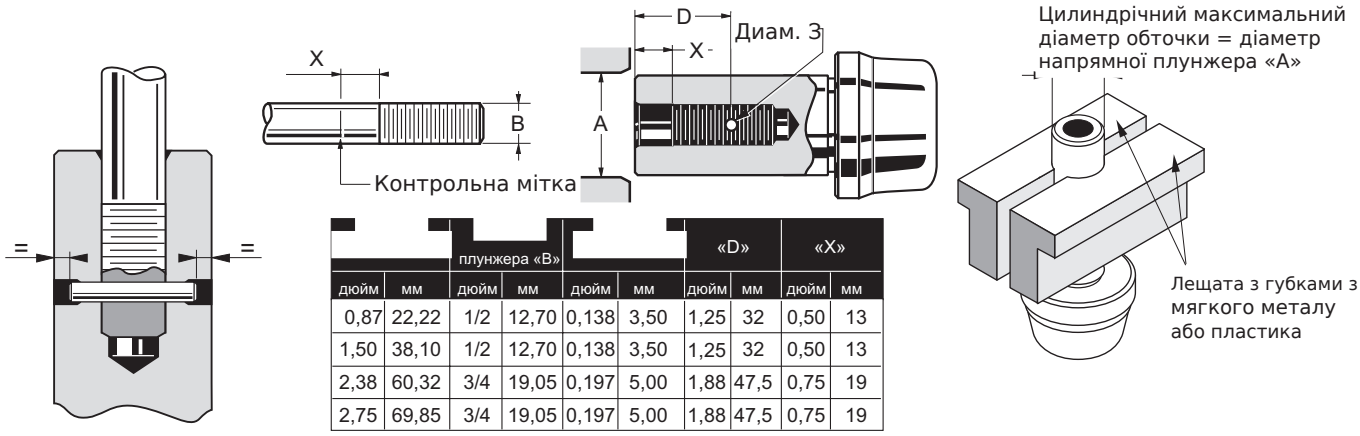


Рисунок 3. Пристрій для притирання сідел



плунжера «В»						«D»		«X»	
дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
0,87	22,22	1/2	12,70	0,138	3,50	1,25	32	0,50	13
1,50	38,10	1/2	12,70	0,138	3,50	1,25	32	0,50	13
2,38	60,32	3/4	19,05	0,197	5,00	1,88	47,5	0,75	19
2,75	69,85	3/4	19,05	0,197	5,00	1,88	47,5	0,75	19

Рисунок 4. Штифтовое соединение штока заглушки

Таблица 1: Спецификации моментов затяжки при сборке

Розмір клапана		Класс ASME	Вимоги до затягуванні болтів		Необхідні моменти затягування					
			Мінімум		Максимум		Початкова навантаження			
дюйми	мм		у -	Розмір (дюйм)	фути	Нм	фути	Нм	фути	Нм
¾	20	150 и 300	4	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7
		600	4	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7
1	25	150 и 300	4	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7
		600	4	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7
1½	40	150 и 300	8	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7
		600	8	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7
2	50	150 и 300	8	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7
		600	8	½”-13NC-2A	25	34	66	89	5	7

Примітки: 1. Не перевищуйте зазначені максимальні значення моменту затягування.

2. Затягуйте послідовно, доки не буде досягнуто необхідного моменту затягування.

3. Розберіть вузол, якщо контакт металу з металом не досягнуто за максимального моменту затягування.

4. Наведені значення моментів затягування стосуються стандартних різьбових шпильок B7 і гайок 2H.

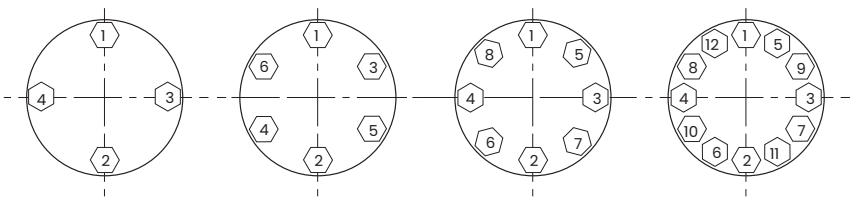
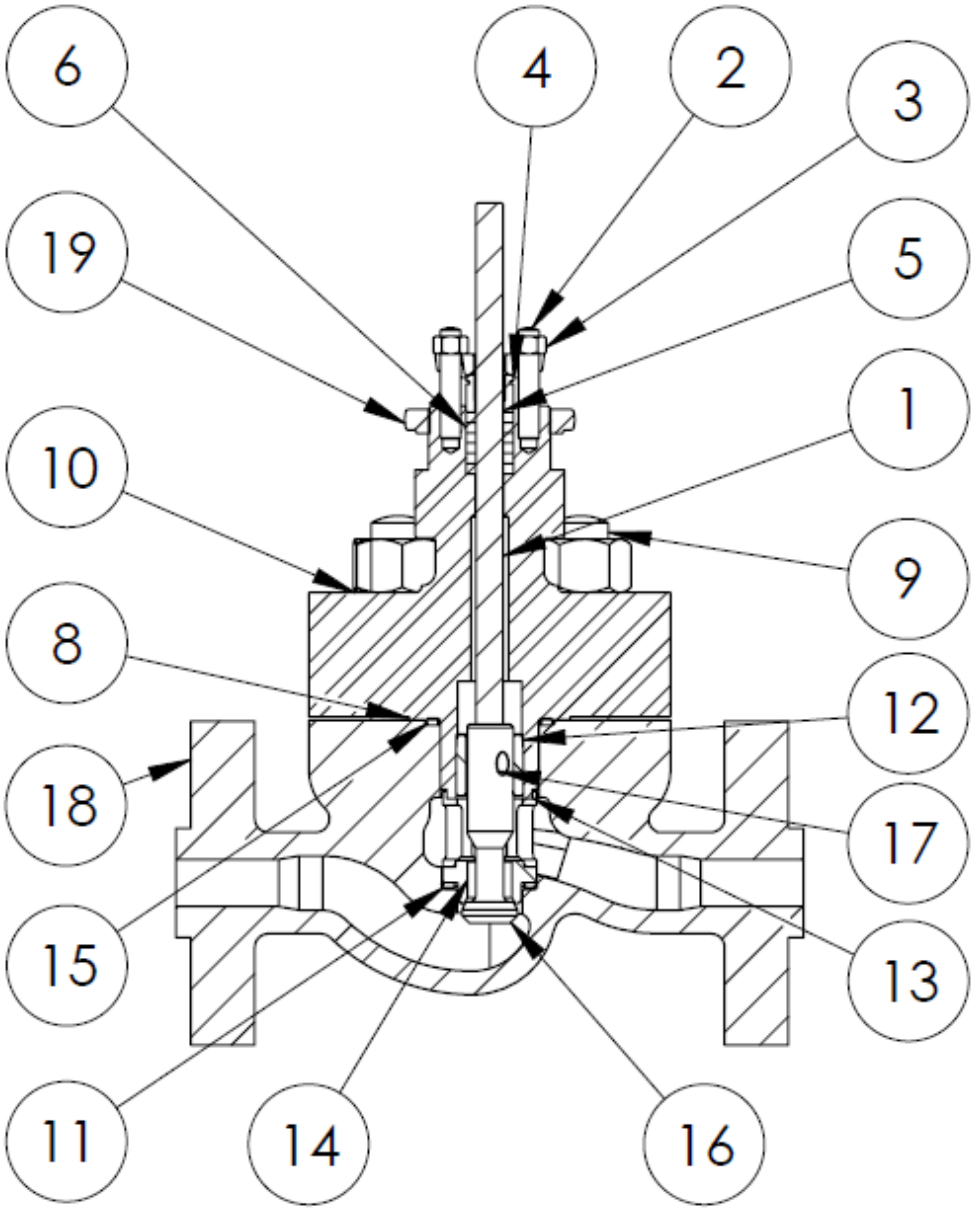


Рисунок 5. Последовательность затяжки болтов

Авторское право 2021 Baker Hughes Company. Все права защищены.

Номери деталей



Поз.		Назва частини	Поз.		Назва частини	Поз.		Назва частини
•	1	Шток плунжера		8	Стакан	•	15	Прокладка кільц сідла
	2	сальникового фланця		9	Шпилька корпусу	•	16	Плунжер
	3	Гайка різьбовий шпильки сальникового фланця		10	Гайка різьбовий шпильки корпусу	•	17	Штифт плунжера
	4	Сальниковий фланець	•	11	Ущільнювальна прокладка корпусу		18	Корпус
	5	Нажимная втулка сальника		12	Втулка напрямної		19	Гайка привода
•	6	Ущільнення	•	13	Обойма			
	7	Смазочное кільце (опція)	•	14	Кільце сідла			

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

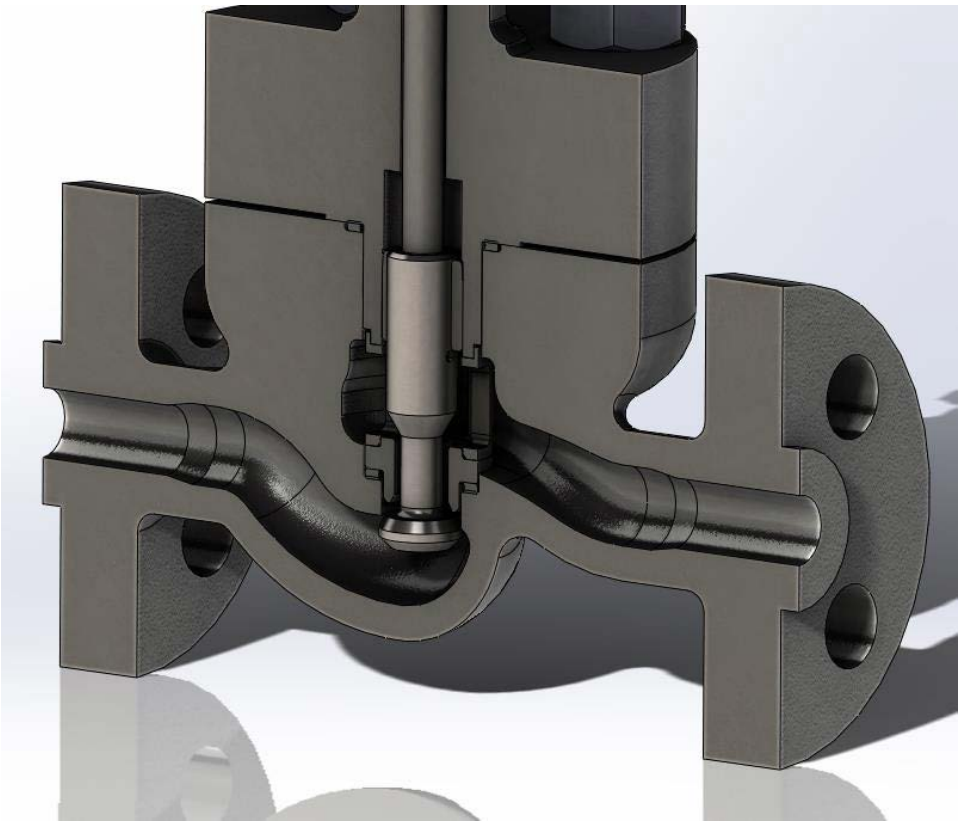


Рисунок 6. Конфигурація 536 H

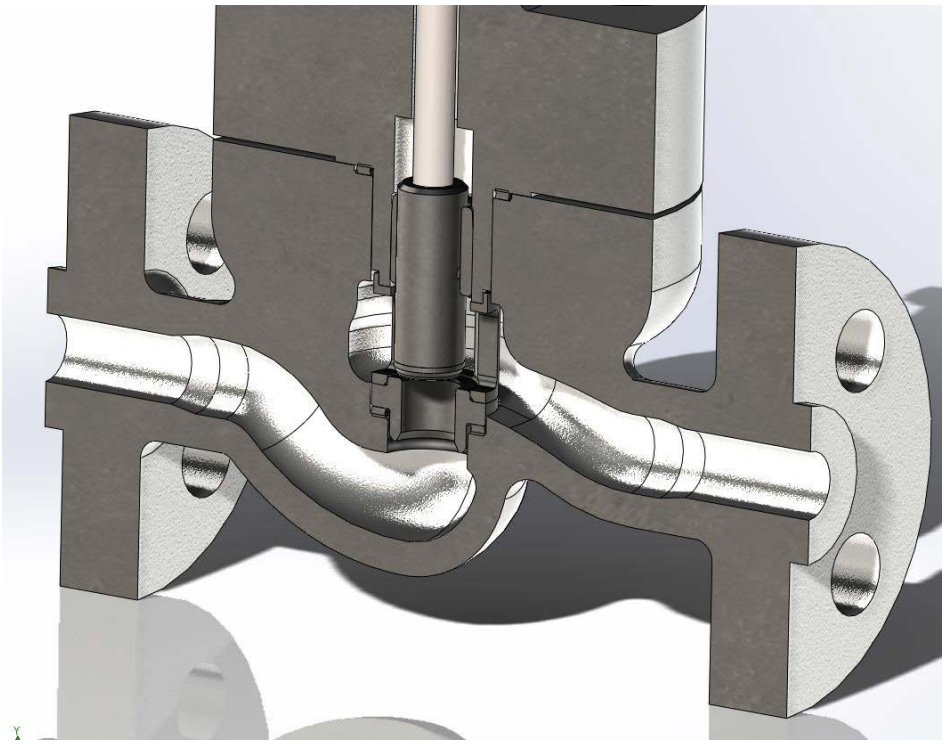


Рисунок 7. Конфигурація 535 H

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

Приложення А.

Інструкція за встановленні, запуску, експлуатації і технічному обслуговування неелектричного обладнання Masoneilan™, призначеного для застосування у потенційно вибухонебезпечних середовищах для Таможенного союза.

Приобретенное обладнання було спроектировано, изготовлено і випробувано відповідно до основними вимогами безпеки ТР ТС 012: 2011

НАЗНАЧення

Регулювальні клапани Masoneilan у комплекте зі допоміжними і монтажними приспособленнями використовуються для регулювання витрати текучих сред шляхом зміни розміру проходного сечення за сигналу, получаемому від контроллера. Вони використовуються для контролю витрати у рамках технологічних процессов у різних промислових сферах, таких як нафтопереробні заводи, химічні і нефтехимічні заводи / енергетика, фармацевтика.

Уважно ознайомтеся з ці інструкціями Перед виконанням встановлення, застосуванням, проведенням технічного обслуговування або утилизацией цього обладнання.

Виробу, призначені для встановлення у потенційно вибухонебезпечної газовой або пилової середовищі, підлягають встановленні, введенню у експлуатацію і технічному обслуговування відповідно до державними і місцевими нормами, а також рекомендациями, зазначеними у відповідних стандартах про потенційно вибухонебезпечних середовищах.

ПОДГОТОВКА

Для цілей встановлення, ввода у експлуатацію, обслуговування і утилізації виробів кваліфіковані і компетентні фахівці повинні пойти соответствувальне обучення у ділянці обладнання, призначеного для застосування у за тенциально вибухонебезпечних середовищах

Під час визначених умовах експлуатації використання пошкодженого обладнання може спричинити ухудшення характеристик системи, що може призвести до травм або загибелі людей.

МАРКУВАННЯ

ser LLC / Dresser Italia S.r.l. / Dresser Machinery (Suzhou) Co., Ltd. / Dresser Japan Ltd. у залежності від місця виробництва.

II Gb /III Db, II Gb, II Gc/III Dc або II Gc у залежності від конкретного випадку (*)

IIA / IIB / IIC у залежності від конкретного випадку (*)

IIIA / IIIB / IIIC у залежності від конкретного випадку (*)

ПРИМІТКА: максимальна температура поверхні обладнання залежить від температури плинної середовища усередині обладнання, і необхідно ретельно стежити за тим, щоб температура рідини не перевищувала температуру займання будь-якого присутствувального горючего газа або пилу.

X Температура навколишньої середовища: у разі виходу значення за межі діапазону від -20 °C до 40 °C

Тип виробу

Рік виробництва

Наименование або логотип органа за сертифікації, який видав сертификат

Номер сертификата

Серійний номер

Предостереження: Небезпека електростатичного заряда. Не трите пластикові поверхні.

(*) Определяется категорией обладнання, представленного у складанні.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

ВСТАНОВЛЕННЯ

Перш ніж розпочати до встановленні:

- Обережно распакуйте обладнання і перевірте на предмет пошкоджень. У разі яких-або пошкоджень сообщите про цьому производителю.
- Перевірте совместимость обладнання з зоной встановлення
- Для поршневих клапанів максимальна температура навколишньої середовища не повинна перевищувати 60 °C.
- Вживіть відповідні заходи для поддержания температури виробу / приладу вище минимально допустимого значення.
- Дотримуйтеся інструкціям за теплоизоляции, рекомендованим виробником. У частності, не виконуйте теплоизоляцию кришки.
- Виконайте пневматичні і електричні з'єднання приладів після перевірки можливості їх виконання на місці встановлення. Усі вказівки, необхідні для правильної і безпечної встановлення приладів, наведені у відповідних инструкциях, доданих до приборам. Такі інструкції також можна найти на нашем веб-сайте

У частності:

- Переконайтеся, що встановлення відповідає застосовним нормам і стандартам, і дотримуйтеся параметри безпеки приладу.
- Виконайте заземлення клапана і електрічних приладів.
- Дотримуйтеся полярність електричного з'єднання.
- Використовуйте кабельні вводи, відповідні нормам і подходящие для застосування у цієї зоне і режима захисту приладу.

Примітка для клапанів з корпусом з титана (за запитом):

Цей матеріал може утворювати воспламеняющие іскри під воздействием будь-якого достатньо жесткого магнитного материала даже під час відсутності іржі. Обращаем ваше увага на ризик від такого впливу, тому під час потреби вживіть заходи за його сниженню.

ЗАПУСК

Перед введением клапана у експлуатацію перевірте правильне подключення і заземлення усього обладнання, а також наявність усіх захисних кришок і гвинтів.

НАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ І ПРЕДОТВРАЩення КРИТічних ОТКАЗОВ

Використовуйте клапан у температурних межах, рекомендованих виробником (см. пункт про встановленні).

- Не використовуйте клапан не за первоначальному назначенню.
- Переконайтеся, що трение між валом штока і втулкой набивки корпусу сальника відсутній.
- Регулярно виконуйте перевірку виробу на предмет витоків середовища, у частності прокладки і корпус сальника.
- Дотримуйтеся інструкції за використанню электротехнічних приладів.
- Уникайте будь-яких воздействий на корпус з алюминиевого сплава.
- Не допускайте тертя про пластмассовую кришку клапанів, це може спричинити ризик електростатичного розряду, що призводить до вибуху.
- Не допускайте тертя про лакокрасочное покрытие клапанів під час використання у середовищі зі вибухонебезпечної смесью категории IIC, це може спричинити ризик електростатичного розряду, що призводить до вибуху.
- Переконайтеся, що текучая середовище не містить частиц, які можуть спричинити искру, якщо внутрішня частина клапана може рассматриваться як зона зі вибухонебезпечної середовищем.
- У ходе експлуатації деякі частини знаходяться у движении і можуть призвести до серйозних травм. Конечный користувач або виробник пристрою повинен вжити усі необхідні заходи предосторожності для запобігання травм.
- Ніколи не відкручуйте гайки стяжных або фланцевых болтів на трубопроводі, а також між фланцем і кришкою або корпусом сальника (последние можна затягнути у разі витоку у корпусі сальника).
- Ніколи не відкручуйте предохранительный штифт регулювального клапана, якщо он прикручен.
- Клапан повинен бути правильно встановлено. Он эксплуатируется за потреби і особенно під час відсутності подачі повітря.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

- ♦ Переконайтеся, що тиск нагнітання у сети і фильтре-регуляторе подходит для безпечної експлуатації клапана. См. таблиці перепаду тиску у каталоге клапанів.
- ♦ Переконайтеся, що позиционер встановлено правильно (калибровка, дія, тяга зворотного зв'язку і т.д.).
- ♦ Для правильного функционирования позиціонера (т.е. прямого або зворотного) потрібно правильне нагнетание, поступлення сигналу від приладу і відповідні выходные з'єднання.
- ♦ Переконайтеся, що на пневматичних з'єднаннях немає витоків.
- ♦ Переконайтеся, що перепускной клапан (під час наявності) встановлено у правильном положенні.

ПОШУК І УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

У разі виникнення несправності осуществите перевірку наступних елементів:

Измените налаштування вхідного сигналу з мінімуму до максимуму і перевірте манометр відповідного позиціонера, измеряющий тиск на виході (перед началом переконайтеся, що цей дія може бути выполнено безопасно). Відсутність реакции показания манометра приладу, измеряющего тиск на виході, на зміна вхідного сигналу може свидетельствовать про повреждении мембрани S/A. Замініть неисправную деталь.

- ♦ Виконайте перевірку на предмет:
  - сторонніх МАТЕРІАЛІВ, таких як грязь, частинки металу і т.д.;
  - частичной блокування воздушных путей, вызванной избытком масла у воздуховодах;
  - блокування вентиляционных отворів.

ПАРАМЕТРИ ГРАНИЧНОГО СТАНУ

Для клапанів і пневматичних позиционеров следите за тим, щоб тиск повітря не превышало максимальне значення, указанное на паспортной табличці, т.до. це може призвести до травмированию персоналу і несправності обладнання.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Перед проведенням робіт за технічному обслуговування, переконайтеся, що місцеві умови підходять для їх проведення. Переконайтеся у наявності відповідного защитного обладнання і пристроїв захисту з урахуванням характера робіт і зони їх проведення. Переконайтеся, що місцеві умови підходять для проведення технічного обслуговування, і стравите тиск з обладнання таким чином, щоб не було остаточного тиску (усередині корпусу і пневматичного контура). Від'єднайте електричні і пневматичні источники энергии.

- ♦ Виконуйте Технічне обслуговування згідно з конкретным інструкціям до відповідному изделию.
- ♦ Використовуйте лише фирменные запасні частини, полученные від виробника.
- ♦ Видаляйте залишки горючей пилу, образующейся на усіх открытых поверхнях.
- ♦ Обов'язково сохраните этикету виробника під час смене старого привода, а потім прикрепите її до новому.
- ♦ Для того, щоб запобігти возникновення искр у результаті електростатичного розряду, дотримуйтеся інструкціям, наведеним у практичному настанові EN TR50404. Наприклад, користувач повинен виконувати очищення обладнання, у частності, його пластиковых компонентів і покрытия, мокрой тряпкой. З соображень безпеки виконуйте очищення лише у тому випадку, якщо місцеві умови не є потенційно взрывоопасными.

ЗАХИСТ, ЗБЕРІГАННЯ, ПОВОДЖЕННЯ, УТИЛІЗАЦІЯ

Клапани испытаны і отрегулированы на заводі перед відправленням. У період між відправленням з заводу-виробника і встановленням виникає существенный ризик зниження характеристик у результаті различного впливу, ударов або корозії. Таке зниження характеристик може отрицательно сказаться на роботі клапанів під час експлуатації, но його можна легко уникнути, якщо следовать простым рекомендациям.

Захист

Перед відправленням усі клапани, як мінімум, мають бути высушены, покрыты защитным слоем і обеспечены такими защитными заходи, як

захист торцового отвору клапана і водонепроницаемая упаковка. Перевозку клапанів крупного розміру слід здійснювати у транспортных контейнерах. Не нарушайте целостність зазначених засобів захисту до моменту встановлення клапана у трубу.

Зберігання і консервація

У большинстве случаев клапани хранятся на об'єкті у течення тривалого часу до їх фактічної встановлення. Зберігайте виріб у оригінальній транспортной упаковке з водонепроницаемой подкладкой або вологопоглиначем. У запобігання можливого зниження характеристик, не зберігайте виріб на земле. Виріб повинно храниться у чистом і сухом помещении. Якщо період зберігання превышает шесть месяцев, замініть усі пакеты з вологопоглиначем, поставляемые у складі оригінальній упаковки.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

♦ **Поводження**

Проявите необходимую осторожність під час зверненні з клапанами, оскільки грубое поводження з изделиями може призвести до поврежденню торцевых з'єднань або частин клапанів. Також проследите за целостностью усіх захисних засобів. Клапани, регулируемые під час помощи механічних засобів, повинні подвешиваться або монтироваться з особливої осторожностью у запобігання пошкодження їх незащищенных частин. Крайне важливо, щоб підіймання клапана у складі осуществлялся не за привід, а за сам клапан.

Утилізація

У запобігання аварий Уважно ознайомтеся з і дотримуйтеся інструкціям за його використанню і храненню, указанным на этикетках виробу.

Обов'язково ознайомтеся з этикетками виробу, содержащие інструкції за його утилізації, з метою зниження ризику взрыва, займання, витоку, смешивания з другими химическими веществами або создания різних небезпечних ситуацій у час його транспортування до объекту утилізації.

Хранить небезпечні виробу у пищевых контейнерах заборонено; забезпечте їх зберігання у оригинальных контейнерах і ни під час яких умовах не знімайте этикетки. Однак контейнеры, подверженные корозії, требуют особого поводження. Зв'яжіться з місцевим управлением за обращенню з опасными материалами або пожарной частью для отримання інструкцій.

Для отримання дополнительної інформації про вариантах утилізації відходів зв'яжіться з місцевим агентством за охране навколишньої середовища, здоровья або ликвидації твердых відходів.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ

- Достиження назначенных показателей;

- Порушення геометрічної формы і розмірів деталей, препятствувальне нормальному функционированию;

- Необратимое разрушення деталей, вызванное коррозией, эрозией і старением МАТЕРІАЛІВ.

НАЗНАЧЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Средний строк служби до капремонта, индекс надежності (среднее час між сбоями), назначенный строк служби, назна ченный строк зберігання зазначені у технічному паспорте на виріб.

Для максимального продлення срока служби виробу очень важливо виконувати ежегодную перевірку, планове техобслужи вание і забезпечити правильный монтаж, щоб уникнути яких-або непредусмотренных нагрузок на виріб. Конкретні умови експлуатації також впливають на строк служби виробу. Під час виникненні питань за конкретної ділянці примене ния перед монтажем проконсультируйтесь з заводом-виробником.

УПОЛНОМОЧЕННОЕ ВИРОБНИКОМ ЛИЦО

місце нахождення і адрес місця осуществлення деятельності: 123112, Россия, город Москва, Пресненская набережная, дом 10, помещення III, этаж 3, комната 22

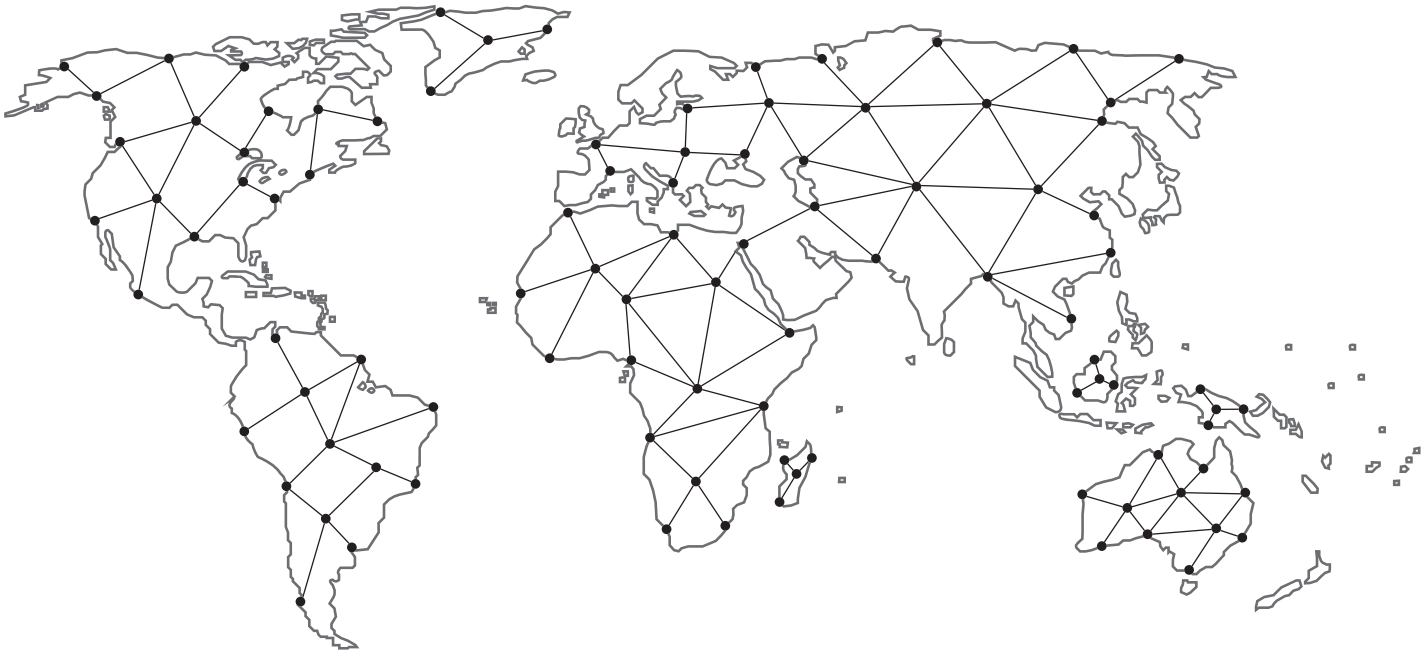
MoscowHelpDesk@bakerhughes.com

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

Авторське право 2021 Baker Hughes Company. Усі права захищені.

Найдите найближчого партнера за продажам у вашем регионе:

valves.bakerhughes.com/contact-us



Технічна підтримка і гарантія:

Телефон: +1-866-827-5378

valvesupport@bakerhughes.com

valves.bakerhughes.com

Авторське право 2020 Baker Hughes Company. Усі права захищені. Компанія Baker Hughes предоставляет цю інформацію на умовах «як есть» для загальних ознакомительных цілей. Компанія Baker Hughes не делает жодних заявлень відносно точності або полноты інформації і не дає жодних гарантій какого б то ни було рода, конкретних, подразумеваемых або устных, у повної міри допустимых законом, включно з гарантії товарного стану і пригодності для конкретної цілі або використання. Компанія Baker Hughes цим отказывается від будь-який відповідальності за любые прямые, косвенные, последующие або спеціальні убытки, претензії за упущенной выгоде або претензії третьих лиц, вытекающие з використання інформації, независимо від того, предъявляется чи претензия за контракту, правонарушенню або иному поводу. Компанія Baker Hughes залишає за собою право вносить зміни у технічні характеристики і функції, представленные тут, або прекращать випуск описанного продукта у любое час без попереднього уведомлення і без обязательств. Зв'яжіться з вашим представителем компанії Baker Hughes для отримання самой актуальной інформації. Логотипы Baker Hughes і Masoneilan є товарными знаками / товарным знаком компанії Baker Hughes.
Прочие названия компаний і виробів, встречающиеся у тексті цього документа, є зарегистрированными торговими марками або торговими марками відповідних собственников.

BHMN-535-536H-IOM-31597D-X-0121-RU-CUTR 01/01/2021

Baker Hughes

bakerhughes.com