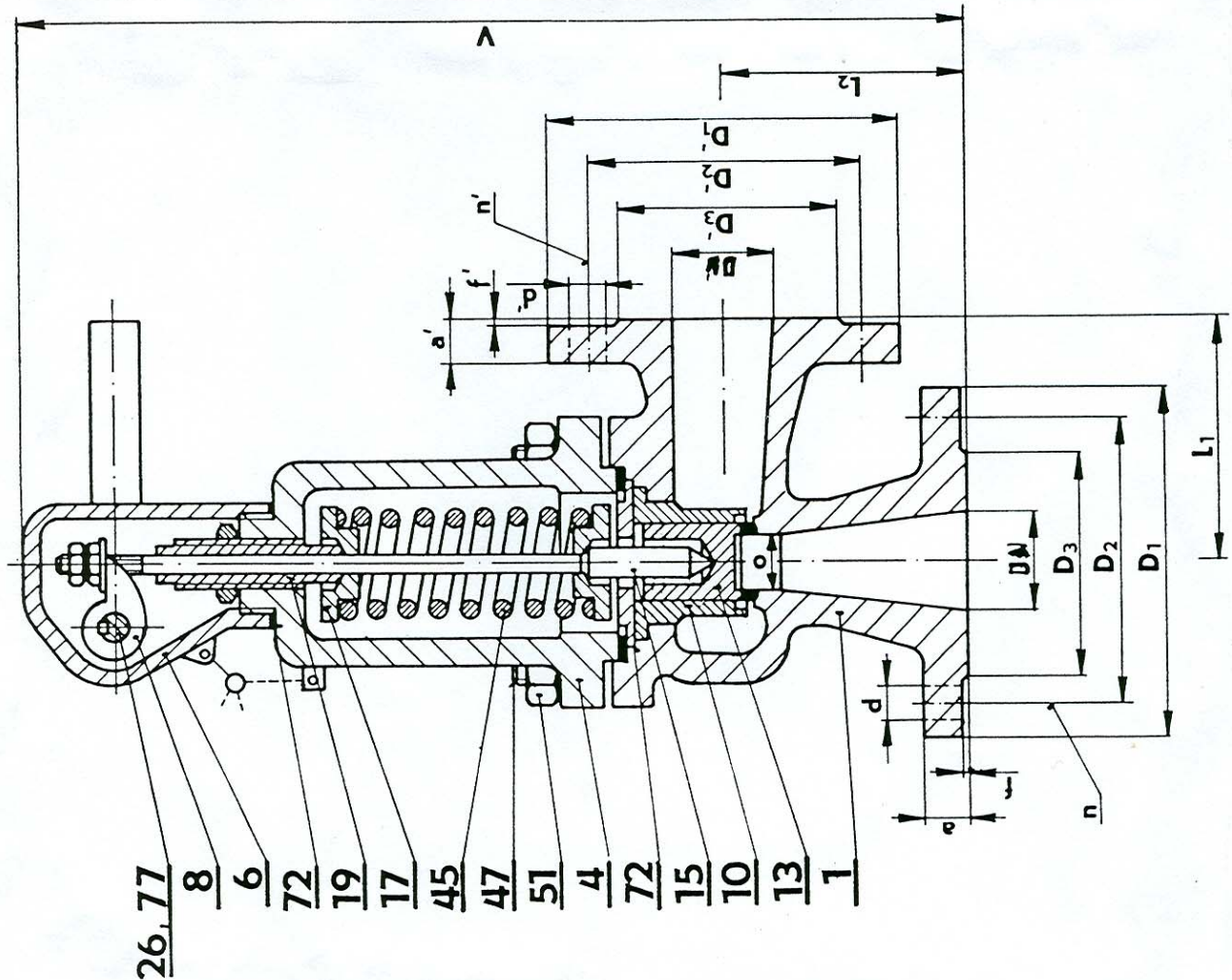


Номинальное давление Ру (PN)	Испытательное избыточное давление [МПа]		Максимальная допустимая рабочая температура [°C]	
	40	6,0	200	300
			Максимальное допустимое рабочее избыточное давление [МПа]	
			4,0	3,2

DN (Ду)	d ₀	DN'	L ₁	L ₂	V	D ₁	D ₂	D ₃	f	a	d	n	D ₁ '	D ₂ '	D ₃ '	f'	a'	d'	n'	r _{макс} [МПа]	Вес [кг]
25	20	40	90	90	375	115	85	68	2	18	14	4	115	85	68	2	16	14	4	4,0	10,5
40	32	65	110	110	520	150	110	88	3	18	18	4	150	110	88	3	18	18	4	4,0	24
50	40	80	125	125	545	165	125	102	3	20	18	4	165	125	102	3	18	18	4	4,0	28
65	50	100	145	145	675	185	145	122	3	22	18	8	185	145	122	3	18	18	4	4,0	50
80	63	125	155	155	770	200	160	133	3	24	18	8	200	160	133	3	20	18	8	4,0	70
100	80	150	175	175	810	235	190	158	3	24	22	8	220	180	158	3	20	18	8	2,5	80
125	100	200	200	200	950	270	220	184	3	26	26	8	250	210	184	3	22	18	8	2,4	115

51	ГАЙКА																					
47	ШПИЛЬКА												ЧСН 02 1401							12		
45	ПРУЖИНА												ЧСН 02 1174							12		
26	ОСЬ																			14		
19	ТОЛКАТЕЛЬ																			11		
17	ДИСК ПРУЖИНЫ																			17		
15/1	НАПЛАВКА																			11		
15	ТОЛКАТЕЛЬНОЕ ОСТРИЁ																			Е 638.97		
13/1	НАПЛАВКА СЕДЛА																			15		
13	КОНУС																			АК1В EXTRA	Ду 125	
13	КОНУС																			42 2931.4	Ду 125	
10	ПРОВОД КОНУСА																			17	Ду 25 + 100	
10	ПРОВОД КОНУСА																			42 2931.4	Ду 100 + 125	
8	ПАЛЕЦ																			17	Ду 25 + 80	
6	КРЫШКА																			11		
4	КОЖУХ																			42 2420		
1/1	НАПЛАВКА СЕДЛА																			42 2643.1		
1	КОРПУС																			АК1В EXTRA		

Пос. Наименование	Тип : Р16 217 540	Материал - класс	Заметка
	Норма		
			
Тип : Р16 217 540		МАТЕРИАЛ - КЛАСС	
КЛАПАН		ДОК-R-P16 217.107	
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ		PN 40	



КЛАПАН ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ПРУЖИННЫЙ P16 217 540

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапан предназначен для защиты сосудов, работающих под давлением, наполняемых водой, воздухом и неагрессивными газами и жидкостями. Применение клапана обусловлено соответствующими предписаниями.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Корпус и кожух клапана изготовлены из литой стали. В корпусе приварено нержавеющей электродом седло, с которым соприкасается конус (до Ду 65) из нержавеющей закаленной стали, в то время, как у клапанов с большим Ду конус изготовлен из нержавеющей аустенитной стали с нержавеющей наплавкой на поверхности уплотнения. Направляющая для конуса выполнена из нержавеющей аустенитной стали. Конус прижимается к седлу прижимным центром из легированной углеродистой стали. Необходимое усилие развивает пружина из кремнехромистой стали, предварительное натяжение которой можно регулировать при помощи нержавеющей прижимного винта, что дает возможность регулировать в ограниченных пределах величину открывающего избыточного давления клапана. Весь диапазон открывающего избыточного давления охватывает набор пружин. Положение прижимного винта защищено гайкой. Благодаря газонепроницаемому исполнению клапана воспрепятствуется проникновению рабочего вещества в атмосферу при отдувке. Ручкой можно разгружать конус только при максимальном рабочем избыточном давлении или же сниженном не более чем на 15 % для контроля работы предохранительного клапана. Конструкция клапана выполнена в соответствии со стандартами ЧСН 09 0010 и ОН 4309 и одобрена органами государственного технического надзора.

ФУНКЦИЯ

Работа клапана, т.е. его открывание и закрывание, происходит в пропорциональной зависимости от уровня давления в защищаемом сосуде, а именно на участке, соответствующем по крайней мере 20 % его подъема. Ход конуса механически ограничен и составляет 8 % минимального диаметра в свету на входной горловине (о). Полный подъем достигается при превышении отрегулированного открывающего избыточного давления величиной меньше чем 0,05 МПа на 30 %, в пределах 0,05 ÷ 0,15 МПа на 15 % и свыше 0,15 МПа на 10 %. Закрывающее избыточное давление может быть максимально на 15 % ниже чем отрегулированное открывающее избыточное давление. Общий коэффициент расхода φ_w для газов составляет 0,25. Это значение уже гарантирует резерв безопасности 10 %. Пропускная способность клапана определяется согласно стандарту ОН 13 4309 или согласно диаграмме..

ПРИСОЕДИНЕНИЕ

Строительные длины указаны в таблице. Присоединительные размеры и отделка уплотнительных поверхностей на входе соответствуют требованиям стандарта ЧСН 13 1213 с грубой уплотнительной планкой (Ру 40) и на выходе в соответствии с ЧСН 13 1211 с грубой уплотнительной поверхностью (Ру 16).

МОНТАЖ

Клапан следует устанавливать в трубопровод только в безупречно вертикальном положении с обеспечением подвода снизу. Ввиду того, что функционирование клапана зависит от подводящего трубопровода, проект и оформление последнего должны быть выполнены в соответствии с ОН 13 4309 с таким расчётом, чтобы потери давления, возникающие в результате сопротивления в трубопроводе, не превышали 2 % от открывающего избыточного давления. Рекомендуется вести трубопровод как можно короче и с большим проходом в свету, чем проход в свету клапана. Далее необходимо произвести надлежащую анкеровку выходного фланца этого трубопровода. Выхлопный трубопровод должен быть рассчитан так, чтобы противодействие вытекающего рабочего вещества во время отдувки не превысило 2 % от значения открывающего избыточного давления. Клапан предназначен для отдувки в свободное пространство. Если, однако, выхлопной трубопровод соединен с напорной системой, необходимо привести значение давления за клапаном в заказе или запросе. Это противодействие должно иметь постоянную величину и допускается только в случае газообразного рабочего вещества, причём его значение не должно превысить 25 % от открывающего избыточного давления. Перед монтажом подводящий трубопровод и собственно клапан должны быть очищены от всех загрязнений и консервирующих материалов. Перед вводом клапана в эксплуатацию рекомендуется несколько раз подряд поднять конус с целью удаления возможных небольших загрязнений в седле.

ОБСЛУЖИВАНИЕ, УХОД

Поверхность клапана необходимо сохранять в надлежащей чистоте. Не допускается, чтобы на клапане лежали или были на нем подвешены какие-либо посторонние предметы. Клапан необходимо защитить от ударов. Внешние осмотры состояния клапана в зависимости от рабочей нагрузки следует производить периодически, не реже чем 1 раз в 14 дней и лучше всего, после отдувки. Одновременно необходимо контролировать затяжку винтов фланцев, колпачка пружины и осевой зазор поднимающего рычага ($2 \div 3$ мм при горизонтальном положении рычага). Следить за работой клапана во время его действия. Ориентировочными значениями служат избыточное давление при полном открытии и избыточное давление при закрытом клапане после отдувки. Устье выхода всегда должно оставаться свободным. Ввиду весьма неблагоприятных силовых отношений в седле длительная герметичность клапана в процессе эксплуатации не может быть обеспечена. Поэтому не большое натекание следует считать нормальным состоянием и к смене должно приступаться только после тщательного обслуживания состояния клапана. Если клапан был снят с эксплуатации в течение более продолжительного времени, то первое открытие наступает при несколько повышенном избыточном давлении. В случае, если это избыточное давление не превысит допустимое значение избыточного давления защищаемого оборудования, это состояние не должно считаться дефектным, только при появлении более значительной разности клапан следует подвергнуть ревизии. Для того, чтобы клапан мог быть разобран без изменения натяжения пружины, необходимо после отвинчивания колпака притянуть резьбовое соединение к торпу нажимного винта и таким образом добиться перевода усилия натяжения пружины на тягу

прижимного центра. Положение резьбового соединения необходимо зафиксировать контргайкой. Теперь можно освободить гайки болтов, соединяющих кожух с копусом. Наконечник снимать кожух вместе с пружиной, штоком давления и тарелками пружины. Притирка уплотнительной поверхности седла выполняется перешлифовальным кругом, изготовленным из серого чугуна. В зависимости от степени нарушения уплотнительных поверхностей в начальной стадии эксплуатации и также после этого можно пользоваться абразивной пастой "Carborundum 120" или "Carborundum 360", которая в дальнейшем этапе может быть заменена более тонкой пастой "Carborundum 600" или "Carborundum P JD". Притирка конуса производится на прямой чугунной плите при помощи пасты для притирки аналогичным способом, как и притирка уплотнительной поверхности седла в корпусе.

ЗАКАЗ, ПОСТАВКА

Способ заказывания и поставка определяются стандартом ЧСН 13 3060. В заказе необходимо привести: регистрационный номер, Ду, Ру. Вид рабочего вещества (для газов вес в молях), температуру в °С, требуемую пропускную способность в кг.час⁻¹ или м³(н).час⁻¹ и открывающее избыточное давление устанавливается на значение до 1,0 МПа с градацией по сотых долях, от 0,1 МПа до 2,5 МПа по пятисотых долях и свыше 2,5 МПа по десяти долях. Клапан поставляется налаженный на открывающее избыточное давление согласно заказу. От недопустимых изменений отрегулированного открывающего избыточного давления клапан защищен свинцовой пломбой, находящейся между колпаком и кожухом пружины. Высота нажимного винта над хомутом пружины приведена в Сертификате предохранительного клапана.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

В качестве запасных частей поставляются конус, направляющая для конуса, прижимной центр, прижимной винт и пружина. Поставка указанных деталей осуществляется на основании специального заказа, в котором необходимо привести регистрационный номер, Ду, Ру и заводской номер клапана.

Изделие не должно быть применено для иных целей, чем установлено в соответствующей технической документации изделия.

Производитель не отвечает за ущерб на имуществе и здоровью, причиненный деятельностью, которая не в согласии с соответствующими техническими стандартами и документацией изделия.

**SEVEROČESKÁ ARMATURKA a.s., JATEČNÍ 1588/49, 401 25 ÚSTÍ NAD LABEM 2,
ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА**

tel.: + 420 47 560 10 17

fax.: + 420 47 560 13 37

Internet: www.sca.cz

e mail: sca@unl.pvtnet.cz

Выпустило OTS, 26.3.1998

.....