

Zawory modele D i DA

| | |
|--|---|
| Wstęp | 1 |
| Zawartość instrukcji | 1 |
| Opis ogólny zaworów | 2 |
| Dane techniczne | 2 |
| Instalacja | 2 |
| Konserwacja | 3 |
| Smarowanie dławnicy | 3 |
| Konserwacja dławnicy | 4 |
| Wymiana dławnicy | 4 |
| Konserwacja zespołu gniazdo–zawieradło | 5 |
| Demontaż | 5 |
| Docieranie metalowych gniazd | 6 |
| Montaż (składanie) | 6 |
| Sposób zamawiania | 7 |
| Zestawy części zamiennych | 7 |
| Wykaz części zamiennych | 7 |

Wstęp

Zawartość instrukcji

Instrukcja niniejsza zawiera informacje na temat instalowania, konserwacji i części zamiennych zaworów modele D i DA. Szczegółowe informacje na temat siłowników, ustawników pozycyjnych i wyposażenia dodatkowego można znaleźć w odrębnych instrukcjach.

Czynności związane z instalacją, obsługą i konserwacją zaworów powinny być wykonywane tylko przez pracowników posiadających odpowiednie kwalifikacje lub doświadczenie w tym zakresie. W przypadku zaistnienia jakichkolwiek wątpliwości, przed przystąpieniem do wykonywania dalszych czynności, należy skontaktować się z biurem przedstawicielskim w celu ich wyjaśnienia .



Ilustracja 1. Zawór model D z siłownikiem typ 657



Modele D i DA

Tabela 1. Dane techniczne

| | |
|---|--|
| <p>Maksymalne ciśnienia wlotowe i temperatury⁽¹⁾ Jeśli na tabliczce znamionowej podana jest klasa ANSI wytrzymałości ciśnieniowo–temperaturowej, to maksymalne ciśnienie wlotowe i temperatura są zgodne z normami ASME/ANSI B16.34–1998. Jeśli na tabliczce znamionowej nie podano klasy ANSI, wówczas podane jest maksymalne ciśnienie robocze w temperaturze 38°C (na przykład 3600, 6000, 9000 lub 10000 psi).</p> <p>Klasa szczelności odcięcia zgodnie z normą ANSI/FCI 70.2–1991 Standardowa: Klasa IV Opcja: Klasa V</p> | <p>Maksymalna temperatura medium 232°C</p> <p>Charakterystyka przepływu Stałoprocentowa</p> <p>Kierunek przepływu Zawory model D: przepływ do góry od strony pierścienia gniazda, wylot ponad grzybem zaworu Zawory model DA: przepływ w obu kierunkach</p> <p>Przybliżona masa Model D: 34 kg Model DA: 46 kg</p> |
|---|--|

1. Nie można przekraczać ograniczeń temperaturowych i ciśnieniowych podanych w niniejszej instrukcji oraz wynikających z instalacji procesowej, w której pracuje zawór.

Opis

Zawory model D (ilustracja 1) są prostoprzelotowymi, a zawory model DA (ilustracja 4) kątowymi zaworami z pojedynczym gniazdem metalowym przeznaczonym do aplikacji wysokociśnieniowych.

Dane techniczne

Dane techniczne zaworów podano w tabeli 1. Niektóre z tych danych dla konkretnego zaworu są również podawane na tabliczce znamionowej, która znajduje się na siłowniku zaworu lub przywieszona jest do zespołu zaworu, jeśli zawór sprzedawany jest bez siłownika.

Instalacja



OSTRZEŻENIE

Jeśli zawór jest instalowany w warunkach przekraczających dopuszczalne wartości podane w tabeli 1 lub na tabliczce znamionowej, to na skutek gwałtownego uwolnienia ciśnienia może nastąpić poważne zranienie osób obsługujących lub uszkodzenie urządzenia. W celu uniknięcia takiej sytuacji należy zawsze zainstalować zawór bezpieczeństwa zgodnie z lokalnymi wymaganiami i dobrą praktyką inżynierską.



OSTRZEŻENIE

Przy realizacji zamówienia konstrukcja i materiały konstrukcyjne zaworu wybierane są w taki sposób, by spełnić wymagania ciśnieniowe, temperaturowe, różnicy ciśnień i regulacji przepływu. Bez skonsultowania się z biurem przedstawicielskim Fisher–Rosemount nie przekraczać dopuszczalnych wartości parametrów, gdyż wytrzymałość ciśnieniowa i temperaturowa korpusu i zespołu gniazdo–zawieradło jest ograniczona.

1. Przed przystąpieniem do instalowania zaworu sprawdzić dokładnie czy w trakcie transportu nie nastąpiło uszkodzenie urządzenia i czy do środka nie dostały się żadne ciała obce. Dokładnie oczyścić przewody rurowe instalacji w celu usunięcia opiłków, skrawków, pozostałości po spawaniu oraz innych zanieczyszczeń.

2. Przepływ przez zawór musi być zgodny z kierunkiem wskazywanym przez strzałkę na korpusie zaworu. Zawór regulacyjny może być zainstalowany w dowolnej pozycji ograniczonej jedynie przez siłę ciężenia. Standardowo stosowaną pozycją instalacji jest instalacja z siłownikiem ustawionym pionowo od góry zaworu. W niektórych zaworach siłownik może wymagać podparcia, jeśli nie jest zamontowany pionowo. Więcej szczegółowych informacji można uzyskać w biurze przedstawicielskim Fisher–Rosemount.

3. Przy instalowaniu zaworu należy stosować standardowe procedury wykonywania połączeń rurowych i spawania. Przy przyłączach kołnierzowych należy zastosować odpowiednią uszczelkę między kołnierzami zaworu i instalacji procesowej.

Uwaga

W zależności od typu materiału konstrukcyjnego zaworu, może zająć konieczność wygrzewania spoin po spawaniu. W takim przypadku zachodzi możliwość uszkodzenia wewnętrznych części elastomerowych i plastikowych, jak i części metalowych. Uszkodzeniu mogą ulec również pasowania kurczowe (na gorąco) i połączenia gwintowe. Przed wygrzewaniem zaleca się demontaż wszystkich części zespołu gniazdo-zawieradło. Więcej szczegółowych informacji można uzyskać w biurze przedstawicielskim Fisher-Rosemount.

W przypadku połączeń wkręcanych, gwinty instalacji technologicznej pokryć smarem.

4. Jeśli podczas konserwacji lub naprawy zaworu wymagana jest nieprzerwana praca instalacji, to należy zastosować obejście (bypass) trójzaworowe.
5. Jeśli siłownik i zawór dostarczane są osobno, to siłownik należy podłączyć zgodnie z jego instrukcją obsługi.



OSTRZEŻENIE

Nieszczelność dławnicy może spowodować zranienie personelu obsługującego. Dławnica zaworu jest zawsze dokręcana przed dostawą; należy jednak zawsze przed podłączeniem zaworu sprawdzić szczelność dławnicy.

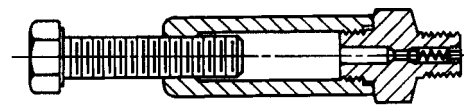
Konserwacja



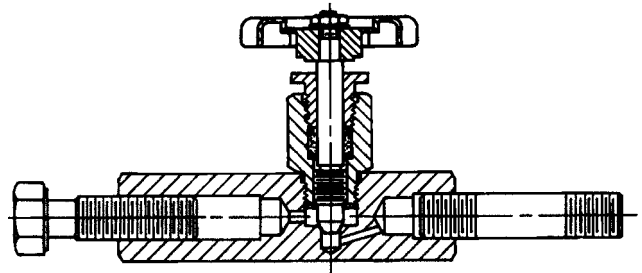
OSTRZEŻENIE

Należy unikać gwałtownego uwalniania ciśnienia procesowego i niekontrolowanego ruchu części, co może spowodować zranienie osób obsługujących lub zniszczenie urządzenia. Przed przystąpieniem do prac obsługowych należy:

- Odłączyć wszystkie przewody zasilania sprężonego powietrza, elektrycznego i sygnałowe od siłownika. Upewnić się, że siłownik nie może przypadkowo otworzyć lub zamknąć zaworu.
- Wykorzystać obejście lub całkowicie odciąć zawór od ciśnienia procesowego.



SMAROWNICA



SMAROWNICA Z ZAWOREM ODCINAJĄCYM

Ilustracja 2. Smarownica i smarownica z zaworem odcinającym (opcja)

Uwolnić ciśnienie z obu stron zaworu. Spuścić medium procesowe z obu stron zaworu.

- Odpowietrzyć układ siłownika i zwolnić napięcie jego sprężyn.
- Zastosować procedury zabezpieczające układ w powyższym stanie podczas prac obsługowych.

Podczas eksploatacji niektóre części ulegają normalnemu zużyciu i wymagają okresowej wymiany. Częstotliwość dokonywania kontroli zużycia i wymiany zależy od warunków eksploatacji. W rozdziale tym opisano procedury smarowania i obsługi dławnicy oraz obsługi zespołu gniazdo-zawieradło. Wszystkie procedury konserwacji mogą być wykonane przy zainstalowanym zaworze w instalacji.

Używać tylko części zamiennych wyprodukowanych lub dostarczonych przez Fisher Controls, które zostały wyprodukowane przy zastosowaniu wszystkich wymagań technicznych (obróbka cieplna, tolerancje, itp.).

Uwaga

Przy każdorazowym montażu należy zastosować nowe uszczelki płaskie. Jest to konieczne do zapewnienia dobrego uszczelnienia, którego mogą nie gwarantować stare uszczelki.

Smarowanie dławnicy

Zawór może być wyposażony w opcjonalną smarownicę lub smarownicę z zaworem odcinającym (ilustracja 2) zainstalowaną w gwintowanym otworze w pokrywie. Smarownicę lub smarownicę wraz z zaworem odcinającym należy stosować w przypadku dławnic PTFE/kompozyt lub innych wymagających smarowania.

Modele D i DA

Tabela 2. Momenty sił dokręcających nakrętki sześciokątne komory dławnicy (element 15)

| KLASA WYTRZYMAŁOŚCI ZAWORU | ŚREDNICA TRZPIENIA | | MINIMALNY ZALECANY MOMENT DOKRECAJĄCY | | MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT DOKRECAJĄCY | |
|----------------------------|--------------------|------|---------------------------------------|----|--|----|
| | cale | mm | Lbf in | Nm | Lbf in | Nm |
| 3600 lub do ANSI 1500 | 3/8 | 9.5 | 36 | 4 | 48 | 5 |
| | 1/2 | 12.7 | 66 | 7 | 96 | 11 |
| | 3/4 | 19.1 | 144 | 16 | 216 | 24 |
| 6000 lub ANSI 2500 | 3/8 | 9.5 | 42 | 5 | 60 | 7 |
| | 1/2 | 12.7 | 78 | 9 | 108 | 12 |
| | 3/4 | 19.1 | 180 | 20 | 264 | 30 |
| 9000 psi | 1/2 | 12.7 | 54 | 6 | 72 | 8 |
| | 3/4 | 19.1 | 180 | 20 | 264 | 30 |
| 10000 psi | 1/2 | 12.7 | 54 | 6 | 72 | 8 |
| | 3/4 | 19.1 | 180 | 20 | 264 | 30 |

Do smarowania należy używać tylko smarów silikonowych o najwyższej jakości. Nie smarować dławnicy, jeśli zawór stosowany jest do obsługi tlenu. W celu wpuszczenia smaru do dławnicy należy obrócić śrubę w smarownicy zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Tak samo działa smarownica z zaworem poza tym, że przed obrotem śruby smarownicy należy otworzyć zawór odcinający.

Konserwacja dławnicy

Numery elementów odpowiadają oznaczeniom na ilustracjach 3, 4 i 5.

W przypadku dławnicy pojedynczych z PTFE z pierścieniami typu V, siłą powodującą szczelność zapewnia sprężyna dławnicy (element 9). Jeśli istnieje przeciek wokół doszczelniacza dławnicy, to sprawdzić czy doszczelniacz nie dotyka do pokrywy (element 5). Jeśli doszczelniacz dławnicy nie dotyka do pokrywy, to dokręcić nakrętki kołnierza dławnicy (element 15), by doszczelniacz dotknął pokrywy. Jeśli przeciek nie ustępuje, to wymienić dławnicę zgodnie z procedurą opisaną w dalszej części tego rozdziału.

Jeśli występuje przeciek w dławnicy innego typu niż dławnice z obciążeniem sprężynowym, to w pierwszej kolejności należy spróbować zmniejszyć przeciek uszczelniając trzpień. W celu zmniejszenia nieszczelności dokręcić nakrętki kołnierza dławnicy (element 15) co najmniej minimalnym zalecanym momentem dokręcającym przedstawionym w tabeli 2. Nie przekraczać wartości maksymalnych, gdyż może nastąpić za duże tarcie. Jeśli dławnica jest relatywnie nowa i szczelna na trzpieniu, a dokręcanie nakrętek nie usuwa przecieku, to może oznaczać takie zużycie trzpienia, które uniemożliwia uzyskanie pełnej szczelności. Jeśli przeciek pochodzi z zewnętrznej powierzchni dławnicy, to może to oznaczać zarysowania lub obecność ciał obcych na wewnętrznej ścianie obudowy dławnicy. Podczas wykonywania każdej z opisanych poniżej procedur należy zawsze sprawdzić stan techniczny powierzchni trzpienia grzybka jak i wewnętrznej powierzchni obudowy dławnicy.

Wymiana dławnicy

Numery elementów odpowiadają oznaczeniom na ilustracjach 3, 4 i 5, jeśli nie podano inaczej.

1. Odciąć zawór regulacyjny od ciśnienia procesowego, zwolnić ciśnienie z obu stron zaworu i spuścić medium procesowe z obu stron zaworu. Jeśli do zaworu podłączony jest siłownik, to odciąć zasilanie sprężonego powietrza siłownika, zablokować go w pozycji zapewniającej bezpieczeństwo przy prowadzeniu prac konserwacyjnych.

Rozłączyć łącznik trzpienia i zdjąć siłownik z korpusu zaworu odkręcając nakrętkę blokującą gniazda (element 14).

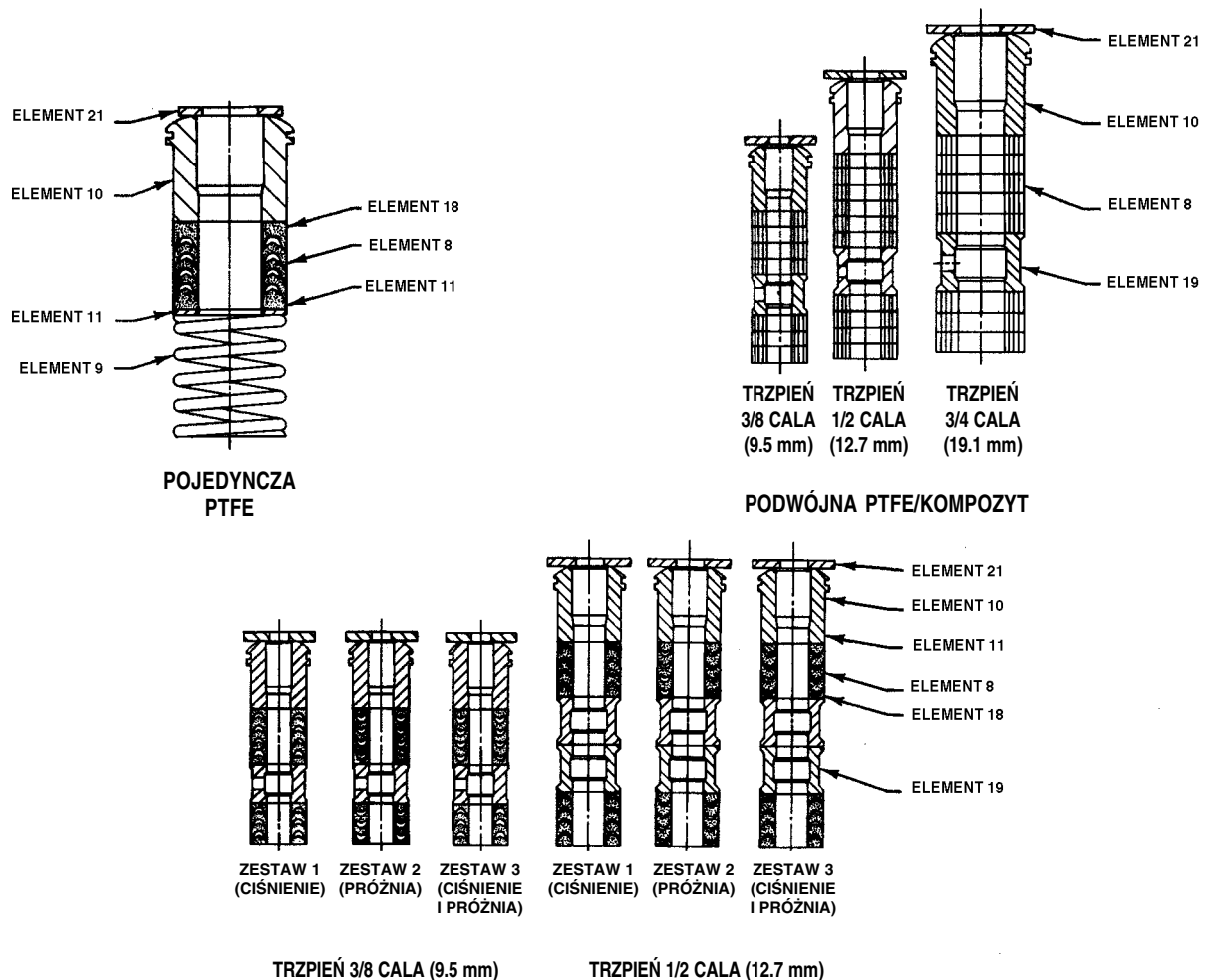
2. Poluzować nakrętki kołnierza dławnicy (element 15) tak, by dławnica nie zaciskała się na trzpieniu. Zdjąć części wskaźnika położenia i nakrętki blokujące z gwintów trzpienia zaworu.

3. Odkręcić pokrywę (element 5) z korpusu zaworu (element 1). Następnie ostrożnie wyjąć pokrywę wraz z zespołem grzyba/trzpienia zaworu (element 4). Położyć zespół na miękkiej powierzchni tak, by nie uszkodzić gwintów pokryw i powierzchni uszczelki.

4. Wyjąć zespół grzyba/trzpienia zaworu z pokrywy. Jeśli planowane jest ponowne wykorzystanie grzyba zaworu, to zabezpieczyć powierzchnie uszczelniające grzybka i gwinty trzpienia przed uszkodzeniem.

5. Zdjąć uszczelkę płaską pokrywy (element 7). Zakryć otwór w korpusie zaworu zabezpieczając powierzchnię uszczelniającą przed uszkodzeniem i dostaniem się ciał obcych do wnętrza zaworu.

6. Zdjąć nakrętki kołnierza dławnicy, kołnierz dławnicy, górny pierścień czyszczący i doszczelniacz dławnicy (elementy 15, 12, 21 i 10). Przy pomocy pręta lub innego podobnego narzędzia ostrożnie wypchnąć pozostałe części dławnicy z pokrywy od strony zaworu nie uszkadzając powierzchni ścian komory dławnicy. Oczyszczyć komorę dławnicy i części metalowe dławnicy.



Ilustracja 3. Schematy budowy dławnic

7. Zbadać, czy gwint trzpienia zaworu nie ma żadnych ostrych krawędzi, które mogłyby przeciąć dławnicę. Zarysowania lub nierówności mogą być przyczyną nieszczelności lub zniszczyć nową dławnicę. Jeśli nie jest możliwe poprawienie stanu technicznego powierzchni przy użyciu drobnego papieru ściernego, to wymienić zużyte elementy na nowe.

8. Założyć nową uszczelkę pokrywy (element 7), której powierzchnie uszczelniające muszą być czyste i gładkie. Ostrożnie włożyć zespół gryba/trzpienia zaworu do korpusu zaworu, a następnie przełożyć pokrywę przez trzpień i wkręcić ją w korpus zaworu dokręcając momentem siły podanym w tabeli 3.

9. Założyć nową dławnicę i części metalowe obudowy dławnicy zgodnie ze schematami dławnicy przedstawionymi na ilustracji 3. Kolejne części dławnicy wpychać delikatnie do wnętrza obudowy za pomocą gładko zakończonych rurki nałożonej na trzpień zaworu.

10. Nałożyć doszczelniacz dławnicy, górny pierścień czyszczący i kołnierz dławnicy (elementy 10, 21 i 12). Nasmarować kołki gwintowane kołnierza dławnicy (element 13) i powierzchnie dociskające nakrętek

(element 15) mocujących kołnierz dławnicy. Założyć nakrętki mocujące kołnierz dławnicy.

11. W przypadku dławnic z obciążeniem sprężynowym PTFE V-ring należy dokręcić wszystkie nakrętki (element 15), by doszczelniacz (element 10) dotknął do obudowy. W przypadku dławnic wszystkich innych rodzajów należy dokręcać na zmianę wszystkie nakrętki małymi, równymi krokami do momentu, gdy jedna z nakrętek będzie dokręcona minimalnym momentem siły podanym w tabeli 2. Następnie należy dokręcić pozostałe nakrętki tak, by kołnierz dławnicy był ustawiony poziomo i pod kątem 90 stopni do trzpienia zaworu.

12. Zamontować siłownik na korpusie i połączyć go z trzpieniem w sposób zgodny z odpowiednią procedurą obsługi siłownika. Po przekazaniu zaworu do eksploatacji sprawdzić szczelność wokół doszczelniacza dławnicy. W razie nieszczelności dokręcić nakrętki kołnierza dławnicy.

Konserwacja zespołu gniazdo-zawieradło

Numery elementów w poniższej procedurze odpowiadają oznaczeniom na ilustracjach 4 i 5.

Modele D i DA

Tabela 3. Momenty sił dokręcających pokrywę do korpusu

| WIELKOŚĆ ZAWORU CALE | ZALECANY MOMENT SIŁ | |
|-------------------------|---------------------|------|
| | Lbf in | Nm |
| 1 | 780 | 1060 |
| 2 | 1500 | 2030 |

Tabela 4. Momenty sił dokręcających pierścieni gniazda (element 2)

| WIELKOŚĆ KORPUSU | | ZALECANY MOMENT SIŁ | |
|------------------|------|---------------------|-----|
| cale | mm | Lbf in | Nm |
| 1 | 25.4 | 300 | 407 |
| 2 | 50.8 | 515 | 698 |

Demontaż

1. Zdjąć siłownik i pokrywę zgodnie z krokami od 1 do 3 procedury wymiany dławnicy.



OSTRZEŻENIE

Wszystkie czynności wykonywać ze szczególną ostrożnością, by nie uszkodzić powierzchni uszczelniających uszczelek.

Jakość powierzchni trzpienia w zespole trzpienia/grzyba zaworu (element 4) odpowiada ze szczelność dławnicy. Powierzchnie pierścienia gniazda (element 2) i grzyba z zespołu trzpienia/grzyba zaworu (element 4) odpowiadają za szczelność odcięcia przepływu. Chronić wymienione wyżej części przed uszkodzeniem, jeśli mają być ponownie wykorzystane.

2. Jeśli zachodzi konieczność, to wyjąć z pokrywy zespół trzpienia/grzyba (element 4) i części dławnicy. Jeśli planowane jest ponowne wykorzystanie grzyba zaworu, to zabezpieczyć powierzchnie uszczelniające grzyba i gwinty trzpienia przed uszkodzeniem. Elementy składowe dławnicy zdemontować zgodnie z procedurą konserwacji dławnicy.

3. Przy użyciu klucza nasadowego wykręcić pierścień gniazda (element 2).

4. Wyjąć pierścień gniazda (element 2) i uszczelkę pierścienia gniazda (element 12).

5. Zbadać stan techniczny części i w razie konieczności wymienić na nowe. Oczyszczyć powierzchnie uszczelek.

6. Wymienić elementy zespołu gniazdo–zawieradło lub przeprowadzić procedurę docierania gniazda.

Docieranie metalowych gniazd

W każdym zaworze może występować przeciek na powierzchni uszczelniającej metal–metal.

W przypadku dużego przecieku można go zmniejszyć przez polepszenie jakości powierzchni uszczelniających grzyba zaworu i pierścienia gniazda (elementy 4 i 2, ilustracje 4 i 5) w wyniku zastosowania docierania. (Głębokie zarysowania powinny być usunięte przez obróbkę skrawaniem, a nie przez ścieranie.) Do docierania wykorzystać dobrej jakości pastę polerską gradacji 280–600. Posmarować pastą dolną część grzybka zaworu.

Częściowo złożyć zawór, wkręcając ręcznie w korpus pokrywę (z zainstalowaną tuleją) wraz z pierścieniem gniazda i grzybkiem zaworu. Dołączyć uchwyt (na przykład kawałek pręta żelaznego) do trzpienia zaworu i zabezpieczyć go nakrętką. Obracać uchwyt w obie strony lekko dociskając grzyb, docierając w ten sposób gniazdo. Jeśli wydaje się, że smarowanie jest za małe (na przykład słychać pisk lub odczuwane są drgania), to przerwać procedurę i nałożyć więcej pasty polerskiej. Po zakończeniu docierania o zdjąć pokrywę i zespół trzpienia/grzyba zaworu i oczyścić powierzchnie uszczelniające. Złożyć zawór zgodnie z procedurą konserwacji zespołu gniazdo–zawieradło.

Sprawdzić szczelność zaworu. Jeśli zachodzi potrzeba ponownie przeprowadzić procedurę docierania.

Składanie

1. Dokładnie oczyścić pierścieni gniazda i gwint pokrywy w korpusie zaworu (element 1). Oczyszczyć również powierzchnie uszczelniające uszczelki pierścienia gniazda korpusu.

2. Gwint pierścienia gniazda (element 2), pokrywy (element 5) oraz gwinty wewnątrz korpusu pokryć smarem Never–Seez Nickel Special lub innym równoważnym zapobiegającym zacieraniu.

3. Włożyć uszczelkę pierścieni gniazda (element 3) do wnętrza korpusu zaworu.

4. Wkręcić pierścień gniazda w korpus. Przy użyciu klucza nasadowego, dokręcić pierścień gniazda momentem siły podanym w tabeli 4. Nadmiar smaru usunąć.

5. Oczyszczyć powierzchnie uszczelniające pokrywy i założyć nową uszczelkę płaską pokrywy (element 7).

6. Jeśli nie demontowano zespołu trzpienia/grzyba zaworu i dławnicy z pokrywy, to zainstalować pokrywę (element 5) wraz zespołem trzpienia/grzyba zaworu (element 4) w korpusie zaworu. Utrzymując zespół trzpienia/grzyba zaworu w pozycji górnej, wkręcić pokrywę w korpus zaworu i dokręcić momentem siły podanym w tabeli 3.

7. Jeśli zdemontowano zespół trzpienia/grzyba zaworu i dławnicę z pokrywy, to w pierwszej kolejności należy

zdjąć zabezpieczenia z zespołu trzpienia/grzyba zaworu (element 4) i ostrożnie umieścić zespół w korpusie zaworu. Nasunąć pokrywę (element 5) na trzpień i wkręcić ją w korpus. Zainstalować nową dławnicę i metalowe części komory dławnicy zgodnie z odpowiednim schematem przedstawionym na ilustracji 3. Kolejne elementy dławnicy wciskać ostrożnie do środka komory dławnicy przy użyciu rurki z zaokrąglonymi krawędziami.

8. Nałożyć doszczelniacz dławnicy, górny pierścień czyszczący i kołnierz dławnicy (elementy 10, 21 i 12). Nasmarować kołki gwintowane kołnierza dławnicy (element 13) i powierzchnie dociskające nakrętek (element 15) mocujących kołnierz dławnicy. Założyć nakrętki mocujące kołnierz dławnicy.

9. W przypadku dławnic z obciążeniem sprężynowym PTFE V-ring należy dokręcić wszystkie nakrętki (element 15), aż doszczelniacz (element 10) dotknie do obudowy. W przypadku dławnic wszystkich innych rodzajów należy dokręcać na zmianę wszystkie nakrętki (element 15) małymi, równymi krokami do momentu, gdy jedna z nakrętek będzie dokręcona minimalnym momentem siły podanym w tabeli 2. Następnie należy dokręcić pozostałe nakrętki tak, by kołnierz dławnicy był ustawiony poziomo i pod kątem 90 stopni do trzpienia zaworu.

10. Zamontować siłownik na pokrywie (element 5) i połączyć go z trzpieniem zaworu w sposób zgodny z odpowiednią procedurą obsługi siłownika. Sprawdzić szczelność wokół doszczelniacza dławnicy (element 10) po przekazaniu zaworu do eksploatacji. W przypadku nieszczelności dokręcić nakrętki kołnierza dławnicy.

Zamawianie części

Każdy zespół korpus-pokrywa ma przypisany numer seryjny, który można znaleźć na korpusie zaworu lub tabliczce znamionowej. Numer ten znajduje się również na tabliczce znamionowej siłownika, jeśli zawór został zamówiony wraz z siłownikiem. Przy kontaktowaniu się z biurem przedstawicielskim należy zawsze podawać ten numer seryjny. Przy zamawianiu części zamiennych należy podać numer elementu, opis, materiał, numer zamówieniowy zgodny z podanym poniżej oraz numer seryjny zaworu.

Zestawy części

| Element | Opis | Numer zamówieniowy |
|---------|---|--------------------|
| --- | Części dławnicy do dławnicy pojedynczej PTFE V-ring (obejmuje elementy 3, 7, 8, 9, 11, 17, 18 i 21) | |
| | Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | RDX00000012 |
| | Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | RDX00000022 |
| --- | Części dławnicy do dławnicy podwójnej PTFE V-ring (obejmuje elementy 3, 7, 8, 9, 11, 17, 18 i 21) | |
| | Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | RDX0000CN12 |
| | Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | RDX0000CN22 |

* Zalecane części zapasowe

| Element | Opis | Numer zamówieniowy |
|---------|---|--------------------|
| --- | Zestaw zespołu gniazdo-zawieradło (31600) [Obejmuje tuleję stałoprocentową ze stali nierdzewnej 316 (S31600) z końcówką grzybka/trzpienia (element 4) wykonaną z Alloyu 6 (R30006), pierścień gniazda (element 2) wykonany z S31600 i Alloyu 6, uszczelki płaskie ze stali nierdzewnej (elementy 3 i 7) i części dławnicy do dławnicy pojedynczej PTFE (obejmuje elementy 8, 9, 11, 17, 18 i 21) lub dławnicy podwójnej (obejmuje elementy 8, 9, 11, 17, 18 i 21)] | |
| | Dławnica pojedyncza PTFE V-ring | |
| | Zawór 1 cal z trzpieniem 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | RDX00TRM112 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | RDX00TRM122 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | RDX00TRM132 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | RDX00TRM142 |
| | Zawór 2 cale z trzpieniem 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | RDX00TRM212 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | RDX00TRM222 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | RDX00TRM232 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | RDX00TRM242 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | RDX00TRM252 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | RDX00TRM262 |
| | Dławnica podwójna PTFE V-ring | |
| | Zawór 1 cal z trzpieniem 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | RDXCNTRM112 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | RDXCNTRM122 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | RDXCNTRM132 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | RDXCNTRM142 |
| | Zawór 2 cale z trzpieniem 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | RDXCNTRM212 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | RDXCNTRM222 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | RDXCNTRM232 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | RDXCNTRM242 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | RDXCNTRM252 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | RDXCNTRM262 |
| --- | Zespół gniazdo-zawieradło (ceramiczne) Obejmuje pierścień gniazda i zespół grzyba/trzpienia zaworu (elementy 2 i 4) | |
| | Zawór 1 cal z trzpieniem 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | RDXVTC00012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | RDXVTC00022 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | RDXVTC00032 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | RDXVTC00042 |
| | Zawór 2 cale z trzpieniem 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | RDXVTC00052 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | RDXVTC00062 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | RDXVTC00072 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | RDXVTC00082 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | RDXVTC00092 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | RDXVTC00102 |

Wykaz części zamiennych

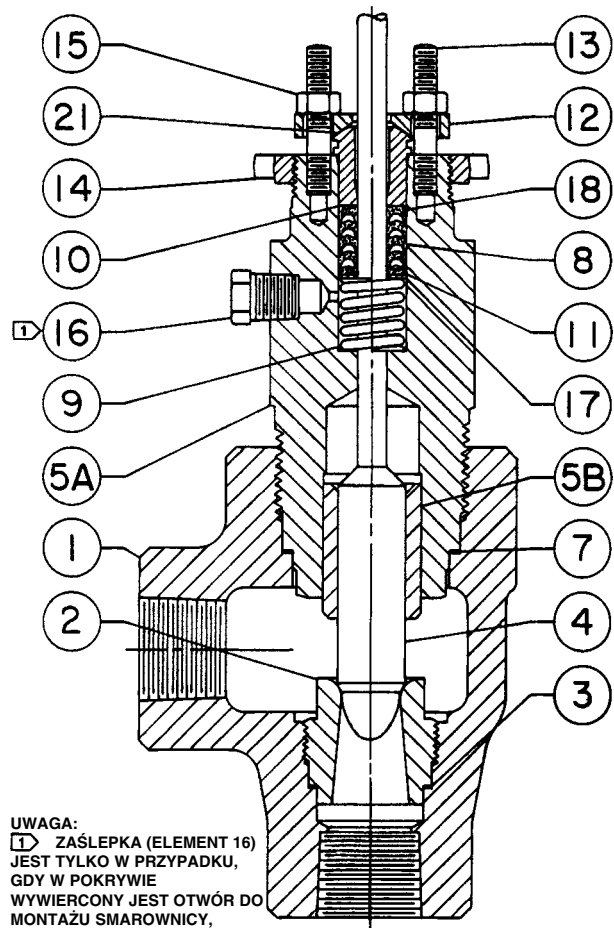
Uwaga

W wykazie części zamiennych zastosowano następujące skróty: SST (stal nierdzewna), RTJ (połączenie kołnierzowe płaskie z wyłobieniem), RF (połączenie kołnierzowe z uskokiem) i BWE (połączenie spawane doczołowo)
Wielkości podane w calach oznaczają wielkość zaworu, chyba że podano inaczej.

Jeśli zawór posiada oznaczenie ANSI Class 1500 lub niższe, to należy wybrać części oznaczone 3600 PSI, a jeśli oznaczenie ANSI Class 2500, to należy wybrać części oznaczone 6000 PSI.

Modele D i DA

| Element | Opis | Numer zamówieniowy |
|---------|---|--------------------|
| 001 | Korpus zaworu Jeśli zachodzi konieczność wymiany zaworu, to należy podać wielkość zaworu, numer seryjny i żądane wykonanie materiałowe | |
| 002* | Pierścień gniazda CF8M lub S31600 (316 SST) z gniazdem CoCr | |
| | Zawór 1 cal | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2B5097 X0012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2B5098 X0012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2B5099 X0012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2B5100 X0012 |
| | Zawór 2 cale | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2B5106 X0012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2B5107 X0012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2B5108 X0012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2B5109 X0012 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 2B5110 X0012 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 2K1801 X0012 |
| | 316 SST z wyłożeniem z węglikiem wolframu | |
| | Zawór 1 cal | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 1J6886 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 1J6887 000A2 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 1J6888 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 1J6889 000A2 |
| | Zawór 2 cale | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 1J6899 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 1J8154 000A2 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 1J8156 000A2 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 1J8160 000A2 |
| | Ceramiczny | |
| | Zawór 1 cal | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 22B8996 X012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 22B8997 X012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 22B8998 X012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 22B8999 X012 |
| | Zawór 2 cale | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 22B9000 X012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 22B9001 X012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 22B9002 X012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 22B9003 X012 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 22B9004 X012 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 22B9005 X012 |
| 003* | Uszczelka płaska S31600 (316 SST) | |
| | Do zaworów 1 cal i NACE MR0175 ⁽¹⁾ | 1 B1986 36042 |
| | Do zaworów 2 cale i NACE MR0175 ⁽¹⁾ | 1 B1988 36042 |
| 004* | Zespół grzyba/trzpienia zaworu Micro-flute NACE MR0175 ⁽¹⁾ S31600, CoCr-A gniazdo S20910 | |
| | Zawór 1 cal, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | 1 flute | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2N7147 X0032 |
| | 3 flutes | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2F3280 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2N7389 X0022 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2N7338 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2N7393 X0022 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | 3 flutes | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2N7140 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 27A8792 X062 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2N7333 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2N6297 X0022 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 2F3269 X0082 |
| | S31600 (316 SST), końcówka z R30006 (Alloy 6) | |
| | Zawór 1 cal, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | 1 flute | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2F5003 50332 |
| | 3 flutes | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2F3645 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2N7390 000A2 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2N7332 46422 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2N7392 000A2 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | |
| | 3 flutes | |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 2F3976 46422 |
| 004* | Zespół trzpienia/grzyba zaworu stałoprocentowy S31600 (316 SST) z gniazdem z Alloy 6 | |
| | Zawór 1 cal, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2F1410 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2F1411 50332 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2F1412 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2F1413 000A2 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2F8388 46052 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2F8461 X0012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2F5588 000A2 |



Ilustracja 4. Zawór kątowy model DA

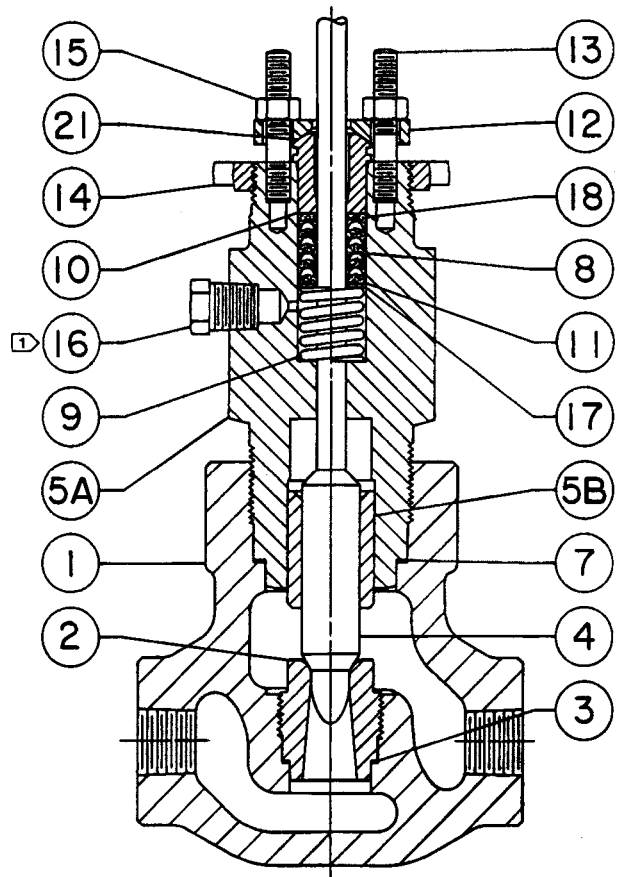
| Element | Opis | Numer zamówieniowy |
|---------|---|--------------------|
| 004* | Zespół trzpienia/grzyba zaworu stałoprocentowy (ciąg dalszy) S31600 (316 SST) z gniazdem z Alloy 6 | |
| | Zawór 2 cale, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 2F5434 000A2 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 2N4675 000A2 |
| | S31600 (316 SST) z końcówką z węglika wolframu | |
| | Zawór 1 cal, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2J6894 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2J6895 000A2 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2J6896 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2J6897 000A2 |
| | Zawór 1 cal, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 1 K1227 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 1 K3613 000A2 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 1 K2026 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 1 N7884 000A2 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2J8189000A2 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2J8191 000A2 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2J8193 000A2 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2J8195 000A2 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 2J8197 000A2 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 2V2234 X0012 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 1L8848 X0012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 1P8442X0012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 1K7624X0012 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 1K1101000A2 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 1P7264X0012 |


* Zalecane części zapasowe

1. Materiał ten znajduje się w wykazie materiałów NACE norma MR0175, które dopuszczone są do bezpośredniego kontaktu z agresywnym (kwaśnym) środowiskiem na warunkach określonych w tej normie.

Element Opis Numer zamówieniowy

| | | |
|------|---|--------------|
| 004* | Zespół trzpienia/grzyba zaworu stałoprocentowy (ciąg dalszy) S31600 (316 SST) z końcówką z węgliku wolframu spełniający wymagania normy NACE MR0175 ⁽¹⁾ | |
| | Zawór 1 cal, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2J6894 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2J6895 X0022 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2J6896 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2J6897 X0022 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2J8189 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2J8191 X0022 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2J8193 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2J8195 X0022 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 2J8197 X0052 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 2V2234 X0022 |
| | S31600 (316 SST) z S20910 (22-13-5) i Alloy 6 spełniający wymagania normy NACE MR0175 ⁽¹⁾ | |
| | Zawór 1 cal, 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2F1388 X0042 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2F1389 X0032 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2F1390 X0032 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2F1391 X0032 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 2F1427 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 2F1428 X0022 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 2F1429 X0022 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 2F1430 X0022 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 2F1431 X0022 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 2L5331 X0032 |
| | Ceramika | |
| | Zawór 1 cal, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 22B8956 X012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 22B8957 X012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 22B8958 X012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 22B8959 X012 |
| | Zawór 1 cal, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 22B8960 X012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 22B8961 X012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 22B8962 X012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 22B8963 X012 |
| | Zawór 1 cal, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 22B8964 X012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 22B8965 X012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 22B8966 X012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 22B8967 X012 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 22B8968 X012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 22B8969 X012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 22B8970 X012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 22B8971 X012 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 22B8972 X012 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 22B8973 X012 |
| | Zawór 2 cale, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | |
| | Średnica gniazda 1/4 cala (6.4 mm) | 22B8974 X012 |
| | Średnica gniazda 3/8 cala (9.5 mm) | 22B8975 X012 |
| | Średnica gniazda 1/2 cala (12.7 mm) | 22B8976 X012 |
| | Średnica gniazda 3/4 cala (19.1 mm) | 22B8977 X012 |
| | Średnica gniazda 1 cal (25.4 mm) | 22B8978 X012 |
| | Średnica gniazda 1-1/4 cala (31.8 mm) | 22B8979 X012 |
| 005 | Zespół pokrywy/tulei Jeśli pokrywa zamawiana jest jako część zamienna, to w zamówieniu należy podać wielkość zaworu i średnicę trzpienia, numer seryjny i żądany materiał | |
| 007 | Uszczelka płaska S31600 (316 SST) Do zaworów 1 cal spełniających NACE MR0175 ⁽¹⁾ 1B198236042 Do zaworów 2 cale spełniających NACE MR0175 ⁽¹⁾ 1B1984 36042 | |
| 008* | Pierścień dławnicy Dławnica podwójna PTFE/kompozyt Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (7 szt.) 1F3370 X0012 Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (10 szt.) 1E3190 01042 Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (8 szt.) 1E3191 01042 Dławnica PTFE z pierścieniami typu V Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) Pojedyncza (3 szt.) 1C752601012 Podwójna (6 szt.) 1C752601012 Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) Pojedyncza (3 szt.) 1C752701012 Podwójna (6 szt.) 1C752701012 Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) Pojedyncza (3 szt.) 1C752801012 | |



UWAGA:
 **ZASŁEPKA (ELEMENT 16) JEST TYLKO W PRZYPADKU, GDY W POKRYWIE WYWIERCONY JEST OTWÓR DO MONTAŻU SMAROWNICY, A SMAROWNICA NIE JEST ZAINSTALOWANA**

Ilustracja 5. Zawór przelotowy model D

| Element | Opis | Numer zamówieniowy |
|---------|---|--------------------|
| 009 | Sprężyna dławnicy (tylko do dławnic pojedynczych PTFE V-ring) S31600 (316 SST) | |
| | Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | 1F1254 37012 |
| | Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | 1F1255 37012 |
| | Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | 1F1256 37012 |
| 010 | Doszczelniając dławnicy 316 SST | |
| | Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | 1E9439 35072 |
| | Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | 1E9443 35072 |
| | Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | 1E9447 35072 |
| 011* | Adapter dławnicy, męski Dławnica PTFE z pierścieniami typu V | |
| | Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | |
| | Dławnica pojedyncza | 1F1248 01012 |
| | Dławnica podwójna (2 szt.) | 1F1249 01012 |
| | Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | |
| | Dławnica pojedyncza | 1F1247 01012 |
| | Dławnica podwójna (2 szt.) | 1F1247 01012 |
| | Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | |
| | Dławnica pojedyncza | 1F1246 01012 |
| 012 | Kołnier dławnicy S31600 (316 SST) | |
| | 3600 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | 1E9437 35072 |
| | 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | 1F2018 35072 |
| | 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | 1F3803 35072 |
| | G11170 (stal) | |
| | 3600 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | 1E9437 24102 |
| | 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) | 1F2018 24102 |
| | 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | 1E9442 23072 |
| | 3600 i 6000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | 1E9448 23072 |
| | 10000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) | 1F5508 24102 |
| | 9000 i 10000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1) | 1E9097 24392 |

* Zalecane części zapasowe

1. Materiał ten znajduje się w wykazie materiałów NACE norma MR0175, które dopuszczone są do bezpośredniego kontaktu z agresywnym (kwaśnym) środowiskiem na warunkach określonych w tej normie.

Modele D i DA

| Element | Opis | Numer zamówieniowy | Element | Opis | Numer zamówieniowy |
|---------|---|--------------------|---------|---|--|
| 013 | Kołek gwintowany komory dławnicy S31600 (316 SST) B8M utwardzana 3600 i 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (3 szt.) 1E9441 35222 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (2 szt.) 1E9444 35222 | | 016 | Smarownica trzpienia/smarownica z zaworem odcinającym | AJ5428 00A21 |
| | Stal ocynkowana 3600 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (2 szt.) 1E9441 31032 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (3 szt.) 1E9441 31032 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (2 szt.) 1E9444 31032 10000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (3 szt.) 10A0509 X012 3600 i 6000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (2 szt.) 1E9449 31032 | | 016 | Złączka wkrętna, do smarownicy/smarownicy z zaworem odcinającym L03006 (stal) Zawory stalowe 3600 psi G10180 (stal) Zawory stalowe 6000 i 10000 psi S304000 (304 SST) Zawory ze stali nierdzewnej 3600 psi Zawory ze stali nierdzewnej 6000 i 10000 psi | 1 D2397 26232 1 D2397 28992 1D2397 X0012 1 D2397 38332 |
| | Stal B7M spełniająca wymagania NACE MR0175 ⁽¹⁾ 3000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (2 szt.) 1E9441 X00A2 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (3 szt.) 1E9441 X00A2 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (2 szt.) 1E9444 X0032 10000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (3 szt.) 10A0509 X102 3600 i 6000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (2 szt.) 1E9449 X0042 | | 016 | Smarownica trzpienia Do wszystkich materiałów pokrywy | 0V0873 000A2 |
| | Stal, SA-193-B7 9000 i 10000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (3 szt.) 10A0510X012 9000 i 10000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (3 szt.) zgodnie z normą NACE MR0175 ⁽¹⁾ 10A0510X102 | | 017 | Specjalna podkładka S31600 (316 SST) Do dławnicy pojedynczej PTFE V-ring Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) | 1F1252 36042 1F1251 36042 1F1250 36042 |
| 014 | Nakrętka jarzma, stal 3600 i 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) 1E7930 23062 3600, 6000 i 10000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) 1E8074 23062 3600 i 6000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) 1E8327 23062 9000 i 10000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) 1E8327 23062 | | 018* | Adapter dławnicy, żeński PTFE V-ring Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) Dławnica pojedyncza Dławnica podwójna (2 szt.) Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) Dławnica pojedyncza Dławnica podwójna (2 szt.) Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) Dławnica pojedyncza | 1F1244 01012 1F1244 01012 1F1243 01012 1F1243 01022 1F1242 01012 |
| 015 | Nakrętka sześciokątna S31600 (316 SST) SA-194 (8M) 3600 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (2 szt.) 1E9440 35252 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (3 szt.) 1E9440 35252 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (2 szt.) 1E9445 35252 | | 019 | Pierścień rozstawczy S31600 (316 SST) do dławnic podwójnych PTFE/kompozyt Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) 1F3641 35072 Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) 1J9623 35072 Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) 0N0284 35072 S31600 (316 SST), do dławnic podwójnych PTFE Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) 1F3641 35072 Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) 1J9623 35072 | |
| | Stal cynkowana SA-194-2H 36000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (2 szt.) 1E9440 24112 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (3 szt.) 1E9440 24112 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (2 szt.) 1E9445 24112 10000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (3 szt.) 1A3412 24112 3600 i 6000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (2 szt.) 1E9446 24112 9000 i 10000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (3 szt.) 1A368124112 | | 021* | Górny pierścień czyszczący, miękki Trzpień 3/8 cala (9.5 mm) 1J8726 06332 Trzpień 1/2 cala (12.7 mm) 1J8727 06332 Trzpień 3/4 cala (19.1 mm) 1J8728 06332 | |
| | Stal SA-194-2HM (2M) 3600 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (2 szt.) 1E9440 X0012 6000 psi, trzpień 3/8 cala (9.5 mm) (3 szt.) 1E9440 X0012 3600 i 6000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (2 szt.) 1E9445 X0022 10000 psi, trzpień 1/2 cala (12.7 mm) (3 szt.) 1A3412 X0012 3600 i 6000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (2 szt.) 1E9446 X0012 9000 i 10000 psi, trzpień 3/4 cala (19.1 mm) (3 szt.) 1A3681 X0042 | | 025 | Uszczelka płaska metalowa (niepokazana), ołów Potrzebna tylko w przypadku braku siłownika | 1D8847 99012 |
| 016 | Zaślepka rurowa Stal, do pokryw ze stali 1A7675 24662 S31600 (316 SST) do pokryw ze stali 316 SST 1A7675 35072 | | --- | Tabliczka ostrzegawcza (niepokazana) | 11B9513 X012 |

* Zalecane części zapasowe

1. Materiał ten znajduje się w wykazie materiałów NACE norma MR0175, które dopuszczone są do bezpośredniego kontaktu z agresywnym (kwaśnym) środowiskiem na warunkach określonych w tej normie.

Errata
do
Instrukcji obsługi zaworów modele D i DA
Druk 1777, wrzesień 1994

Ceramiczny zespół gniazdo–zawieradło

W niektórych typach ceramicznych zespołów gniazdo–zawieradło, łącznie z typem VTC (wyjątkowo odpornej mechanicznie), w określonych warunkach może powstać iskra elektryczna. Jeśli jedna część wykonana z ceramiki uderza w drugą z dużą siłą, to może powstać iskra elektryczna.



OSTRZEŻENIE

Strzec się zapłonu medium procesowego przez iskrę, co może spowodować zranienie osób personelu lub zniszczenie urządzenia.

Nie stosować ceramicznych zespołów gniazdo–zawieradło do obsługi niestabilnych przepływów mediów lub mieszanin wybuchowych (takich jak eter i powietrze).

Fisher, Fisher–Rosemount i Managing The Proces Better są zastrzeżonymi znakami towarowymi Fisher Controls International, Inc lub Fisher–Rosemount Systems, Inc. Wszystkie inne znaki towarowe zastrzeżone są przez ich prawowitych właścicieli.

© Fisher Controls International, Inc. 1990, 1993; Wszystkie prawa zastrzeżone

Informacje zawarte w tej publikacji mają charakter informacyjny i zostały przedstawione w dobrej wierze, że są prawdziwe. Żadne informacje zawarte w niniejszej publikacji nie mogą stanowić podstawy dochodzenia praw gwarancyjnych. Zastrzega się prawo do zmian i ulepszania konstrukcji urządzeń oraz do zmiany danych technicznych bez dodatkowej informacji.

Szczegółowe informacje można uzyskać w:

Fisher–Rosemount Sp. z o.o.

Al. Wilanowska 372,

02–665 Warszawa

tel. (22) 857 37 66

faks (22) 857 38 56

