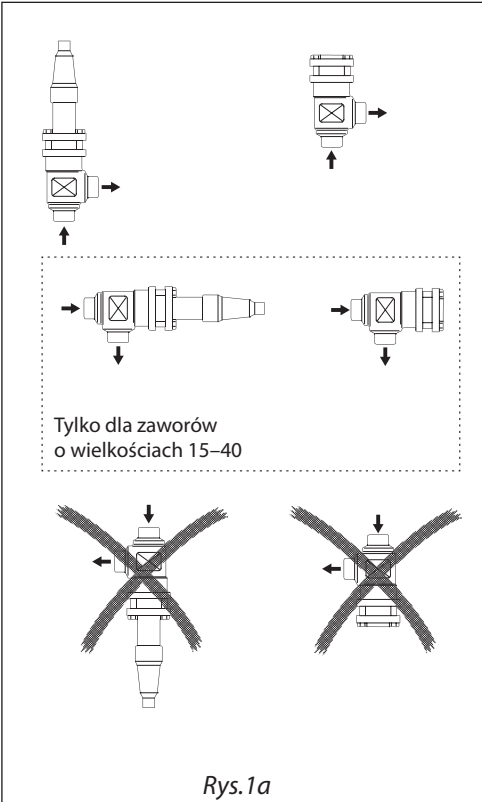


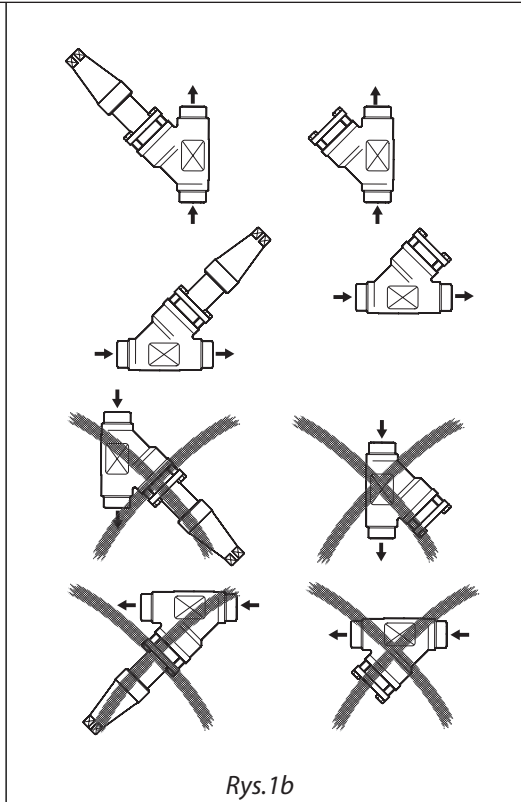
Instrukcja

Zawory odcinająco-zwrotne i zawory zwrotne SCA-X i CHV-X 15-125

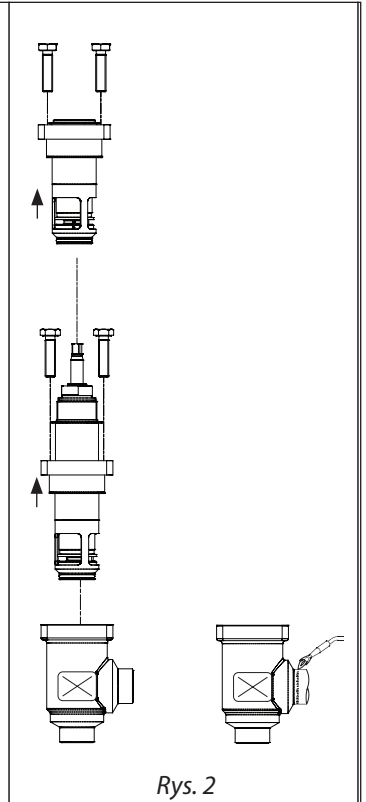
148R9550



Rys. 1a

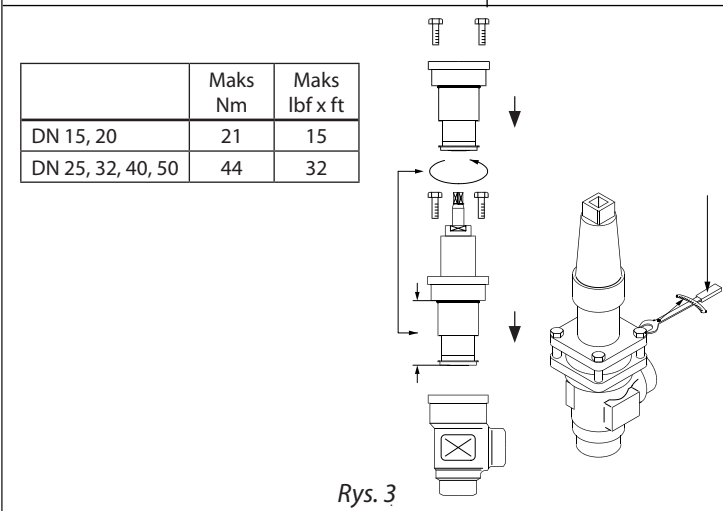


Rys. 1b

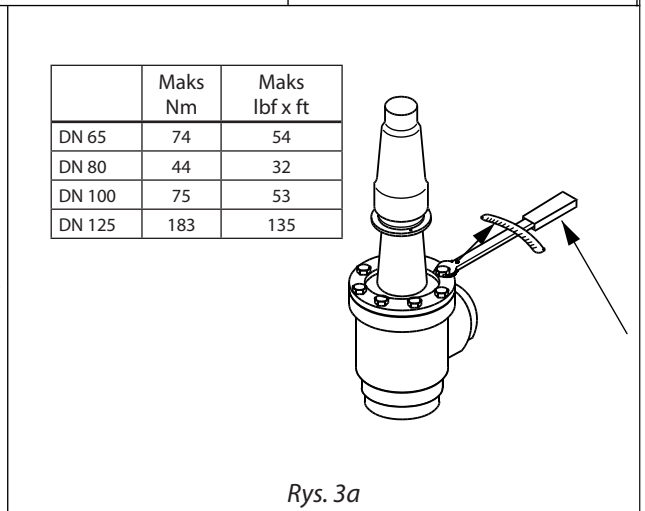


Rys. 2

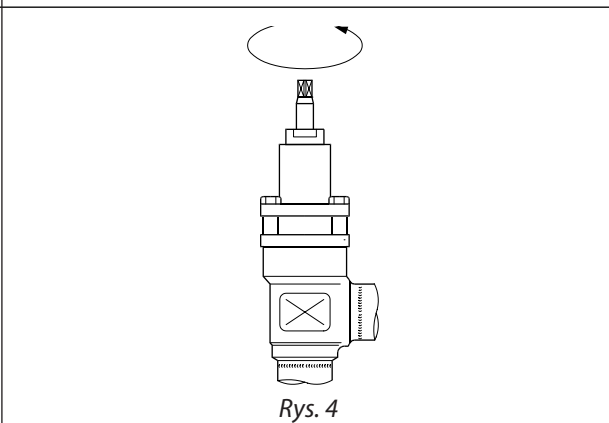
148R9550



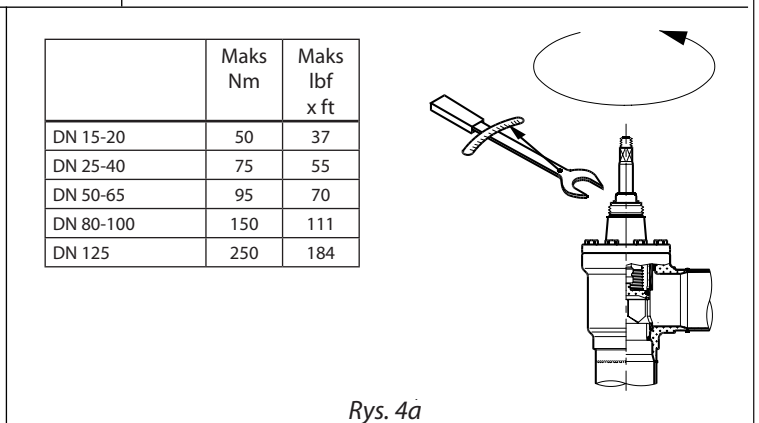
Rys. 3



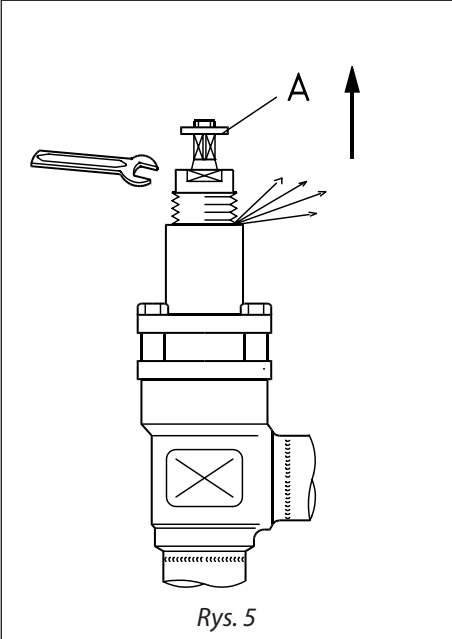
Rys. 3a



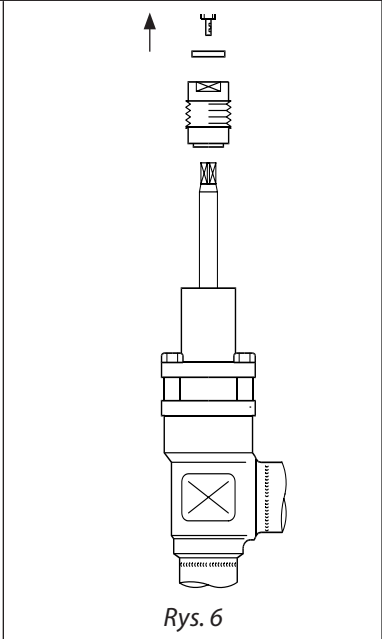
Rys. 4



Rys. 4a



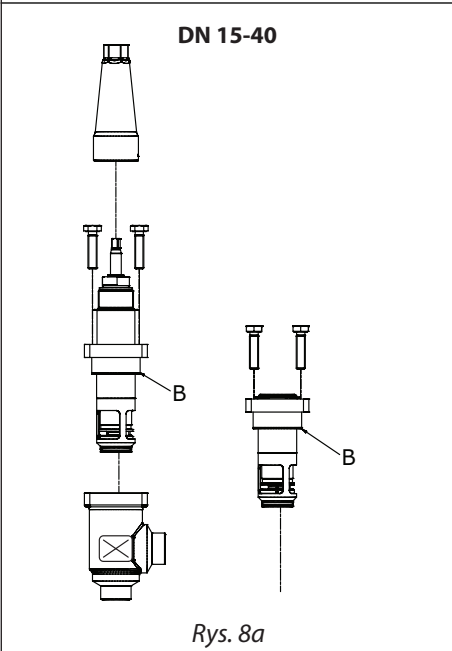
Rys. 5



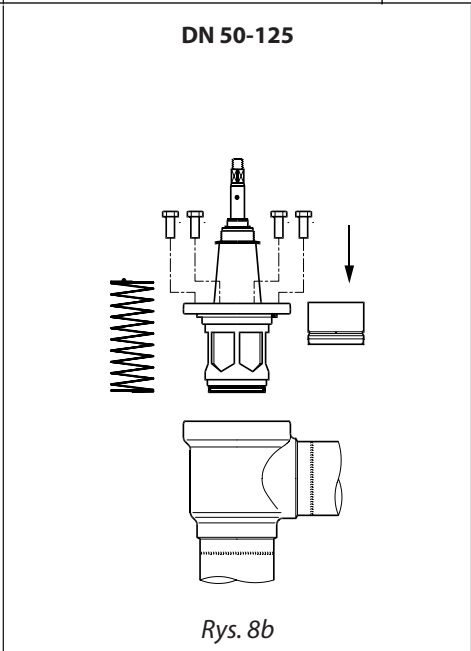
Rys. 6

	Maks Nm	Maks lbf x ft
DN 15, 20	50	37
DN 25, 32, 40	75	55

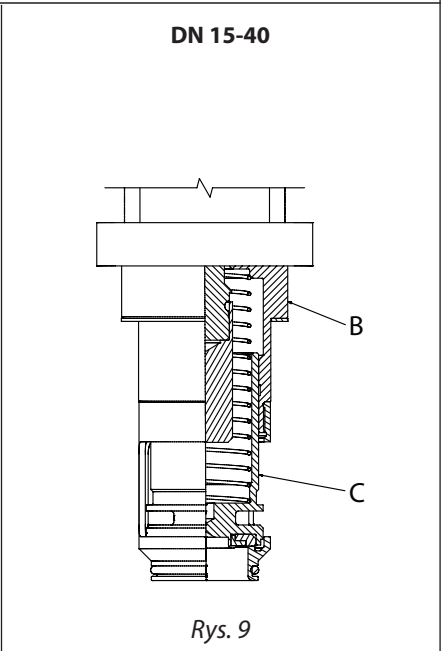
Rys. 7



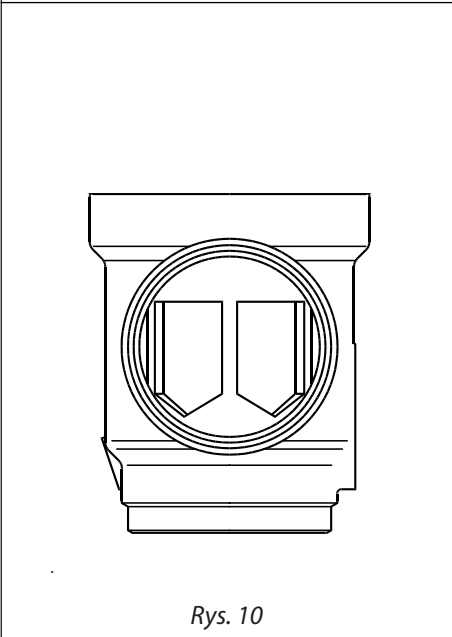
Rys. 8a



Rys. 8b



Rys. 9



Rys. 10

POLSKI

Montaż

Czynniki chłodnicze

Przeznaczone do stosowania ze wszystkimi czynnikami chłodniczymi, oraz do gazów i cieczy niepowodujących korozji. Mogą być używane w instalacjach chemicznych i petrochemicznych.

Zawory te zaleca się stosować wyłącznie w obiegach zamkniętych. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z firmą Danfoss.

Zakres temperatur

-60/+150°C (-76/+302°F)

Zakres ciśnień

Maksymalne ciśnienie robocze zaworów wynosi 52 bary (752 psi)

Zawór należy zamontować z wrzecionem skierowanym pionowo do góry lub w pozycji poziomej (rys. 1). Zawory należy otwierać ręcznie. Zawór został tak zaprojektowany, aby wytrzymał wysokie ciśnienie. Jednak układ rurociągów powinien być zaprojektowany tak, aby uniknąć zamkniętych przestrzeni cieczowych i zmniejszyć ryzyko wzrostu ciśnienia spowodowanego rozszerzalnością cieplną. Należy zapewnić ochronę zaworu przed impulsami wysokiego ciśnienia wynikającymi z uderzeń hydraulicznych.

Kierunek przepływu

Przepływ powinien być skierowany pod grzybek, zgodnie ze strzałką umieszczoną na korpusie zaworu (rys. 1).

Spawanie

Przed spawaniem należy zdemontować pokrywę zaworu (rys. 2), aby zapobiec uszkodzeniu: pierścieni O-ring w dławnicy i uszczelki pomiędzy korpusem a pokrywą zaworu, a także teflonowej uszczelki w gnieździe zaworu. Do spawania elementów do korpusu zaworu można stosować tylko materiały i metody spawania zgodne z materiałem korpusu. Po zakończeniu spawania przed złożeniem zaworu należy oczyścić wnętrze zaworu z okruszków spawalniczych.

Nie pozostawiać okruszków spawalniczych ani zanieczyszczeń w gwintach korpusu i pokrywy.

Uważać, aby nie uszkodzić teflonowego pierścienia grzybka zaworu.

Po montażu korpus zaworu nie może podlegać zewnętrznym naprężeniom mechanicznym.

Zawory zwrotne nie mogą być montowane w instalacjach, w których wylot zaworu jest otwarty do atmosfery. Wylot zaworu musi być zawsze podłączony do instalacji lub należycie zaślepiony np. przyspawaną dennicą.

Montaż elementów zaworu

Przed złożeniem zaworu należy usunąć z rur oraz z korpusu zaworu okruszki spawalnicze i wszelkie zanieczyszczenia. Przed umieszczeniem grzybka w korpusie zaworu upewnić się, że grzybek jest całkowicie wykrecony w stronę pokrywy (rys. 3).

Ważne dla zaworów SCA-X:

Pełną wydajność zaworu można uzyskać wyłącznie wtedy, gdy wrzeciono jest wykrecony do oporu w lewo (rys. 3).

Dokręcenie

Dokręcić pokrywę kluczem dynamometrycznym momentem podanym w tabeli (rys. 3).

Należy pamiętać, aby zawsze przestrzegać i **nigdy nie przekraczać** maksymalnego momentu podanego w tabeli (rys. 3).

Ważne dla zaworów SCA-X/CHV-X 50 - 125: Dla zapewnienia optymalnego przepływu wkładka musi zostać zamontowana tak, jak pokazano na rysunku (rys. 10). W przeciwnym razie wartość kv będzie poniżej wartości podanej w dokumentacji technicznej.

Kolory i identyfikacja

Zawory SCA-X i CHV-X malowane są w fabryce czerwonym podkładem gruntującym. Zawór można precyzyjnie zidentyfikować za pomocą zielonego pierścienia identyfikacyjnego znajdującego się na górze pokrywy oraz cechy numeratora na korpusie zaworu. Po złożeniu i zamontowaniu zaworu, należy go zabezpieczyć przed korozją pokrywając odpowiednią powłoką ochronną.

Przed przystąpieniem do malowania zaworu zaleca się zabezpieczenie pierścienia identyfikacyjnego.

Serwis

Dławnica (wyłącznie typ SCA-X)

Podczas wykonywania prac serwisowych należy wymieniać wyłącznie kompletną dławnicę, która jest dostępna jako część zapasowa. Generalnie nie wolno wymontowywać dławnicy, gdy wewnątrz zaworu panuje ciśnienie. Jeśli jednak zostaną podjęte niższe środki zapobiegawcze, będzie można wymontować dławnicę z zaworu, wewnątrz którego panuje ciśnienie.

Pełne wykrcenie wrzeciona (rys. 4)

Aby całkowicie wykrcić wrzeciono należy obracać go w lewo, do oporu.

Wyrównywanie ciśnień (rys. 5)

W niektórych przypadkach pod dławnicą tworzy się ciśnienie. W związku z tym przed wyrównywaniem ciśnień należy przymocować pokrętko lub dużą podkładkę (poz. A) na górnym końcu wrzeciona. Ciśnienia można wyrównać poprzez powolne wykrcenie dławnicy.

Demontaż dławnicy (rys. 6)

Można teraz zdemontować dławnicę.

Demontaż elementów zaworu (rys. 8)

Nie demontować pokrywy, gdy wewnątrz zaworu nadal panuje ciśnienie.

DN 15-40 (rys. 8a):

- Sprawdzić, czy uszczelka (poz. B) nie jest uszkodzona.
- Sprawdzić, czy na wrzecionie nie ma zarysowań i/lub śladów uderzeń.
- Jeśli uszkodzony jest teflonowy pierścień grzybka, należy wymienić cały zespół grzybka.

DN 50-125 (rys. 8b):

- Sprawdzić, czy sprężyna (poz. A) jest nienaruszona.
- Sprawdzić, czy uszczelka (poz. B) nie jest uszkodzona.
- Sprawdzić, czy na trzpieniu (poz. C) nie ma zarysowań i/lub śladów uderzeń.
- Jeśli uszkodzony jest teflonowy pierścień grzybka (poz. D), należy wymienić cały zespół grzybka.

Wymiana grzybka (rys. 9)

DN 15-40:

Pierścień O-ring (poz. C) zapobiega wypadnięciu grzybka. Wyjąć grzybek z pokrywy zaworu. Należy upewnić się, że podczas tego procesu nie zagubiono sprężyny. Usunąć zabrudzenia, jeżeli występują. Zamontować pierścień O-ring (poz. C) na grzybku. Zamontować w pokrywie zaworu sprężynę i grzybek.

Montaż elementów zaworu

Usunąć z rur i korpusu zabrudzenia, jeżeli występują. Ważne dla zaworów SCA-X: Pełną wydajność można uzyskać wyłącznie wtedy, gdy wrzeciono jest wykrczone do oporu, w lewo (rys. 3). Dokręcić kluczem dynamometrycznym pokrywę zaworu (rys. 3).

Dokręcenie

Dokręcić pokrywę kluczem dynamometrycznym momentem podanym w tabeli (rys. 3). Dokręcić dławnicę kluczem dynamometrycznym momentem podanym w tabelce (rys. 7).

Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych Danfoss, łącznie z dławnicami i uszczelkami. Materiały, z których wykonano nowe części, mają atest dopuszczający je do użytku z określonym czynnikiem chłodniczym.

W razie wątpliwości należy skontaktować się z lokalnym biurem sprzedaży firmy Danfoss.

