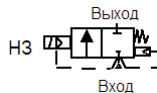


ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**Общие сведения об изделии**

ХП28

Наименование изделия	Клапан с пневмоприводом
Обозначение изделия	E290A021
Количество	
Предприятие-изготовитель	ASCO Controls B.V., Нидерланды
Серийный номер	



Описание: 2/2 ходовой нормально-закрытый клапан с поршневым пневмоприводом одностороннего действия. Предназначен для управления потоками неагрессивных жидкостей и газов, совместимых с материалами уплотнений, кроме пищевых сред.

Основные технические характеристики

Параметр	Показатель
Присоединительный размер, дюймы	G 1 1/2"
Проходное сечение, мм	40
Рабочее давление, бар	0-8 бар
Макс. безопасное давление, бар	16
Время открытия/закрытия, мс	Зависит от выбора пилотного клапана
Рабочая среда	Неагрессивные жидкости и газы
Макс. и мин. температура рабочей среды, °С	-10...+ 180
Вязкость рабочей среды, сСт, не более	600
Температура окружающей среды, °С	-10... + 75
Утечка среды в затворе, см ³ /мин, не более	0,24 (Н.У.)
Управляющая среда	Воздух, вода (макс. вязкость 40 сСт)
Пневмопривод	Поршневой, диаметр 90 мм
Давление управляющей среды, бар	4 – 10
Масса изделия, кг	3,5
Температура хранения, °С	-20...+60
Влажность, %	10...95 (без конденсации)

Материалы основных деталей

Наименование детали	Материал
Корпус	Бронза
Шток	Нержавеющая сталь
Седловое уплотнение	Тефлон (PTFE)
Седло	Латунь
Сальниковая набивка	Тефлон (PTFE)
Пневмопривод	Полиамид усиленный стекловолокном (PA+FG)

Комплект поставки

Наименование изделия	Количество
Клапан с пневмоприводом	
Паспорт и инструкция по эксплуатации	
Дата продажи:	Подпись продавца Печать

Гарантии изготовителя

ASCO Controls B.V. гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев с даты продажи.

Продукция сертифицирована в системе ГОСТ Р и соответствует ГОСТ 30869-2003, ГОСТ 18460-91 (П.п. 1.8-1.10), ГОСТ 15608-81 (Р.р. 2,4), ГОСТ 21251-85 (Р.р. 2, 3, 5, 6).

Сертификаты соответствия № С-NL.ХП28.В.05830

Область применения: используется в промышленной автоматике: на технологических линиях предприятий: в автоклавах, СIP-мойка, в конвейерах; на предприятиях ЖКХ; и т.д.

ВСЯ ПРОДУКЦИЯ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ASCO NUMATICS» НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ЯДЕРНЫХ ИЛИ СВЯЗАННЫХ С НИМИ УСТРОЙСТВАХ.

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ СОЛЕНОИДНЫХ КЛАПАНОВ ASCO/NUMATIC

Описание

Дистанционно-управляемые клапаны 2/2 серии 290, с высокой пропускной способностью. В зависимости от версии, клапаны комплектуются поршневым приводом диаметром 50, 63, 90 или 125мм.

Корпус клапана может быть выполнен из бронзы, чугуна, нержавеющей стали или нержавеющей стали AISI 316L.

Уплотнение клапанов может быть выполнено из PTFE (для компактных клапанов: NBR)

Назначение

НЗ – нормально-закрытые (см. рисунок). Клапан нормально закрыт, когда распределительный клапан НЗ находится без напряжения (закрыт).

Клапан открыт, когда распределительный НЗ клапан находится под напряжением (открыт).

Исполнение:

- вход под диском на порт 2 (защита от гидроудара)
- вход над диском на порт 1 (не рекомендуется для жидкостей)

НО – нормально-открытый (см. рисунок). Клапан открыт, когда распределительный НЗ клапан находится без напряжения (закрыт).

Клапан закрыт, когда распределительный НЗ клапан находится под напряжением (открыт). Среда подается под диск на порт 2(защита от гидроудара).



Клапаны со входом над диском не работают на жидкостях.

Макс/мин давление воздуха питания, рабочее давление и температура среды для клапана с пневмоприводом и распределительного клапана должны соответствовать техническим данным, указанным в паспорте клапанов.

Установка

Клапаны с пневмоприводом ASCO/JOUCOMATIC серии 290 должны использоваться исключительно в соответствии с техническими условиями, указанными в паспорте и на табличке клапана. Изменения в области применения допускаются только с согласия производителя или его представителя. Перед установкой оборудования необходимо стравить давление из трубопровода и провести его внутреннюю очистку.

Каталожный номер клапана, порт, параметры рабочей среды (тип, давление, температура), воздух питания, давление питания и серийный номер указаны на клапанной табличке.

Направление потока и присоединения к трубопроводу указаны на корпусе клапана.

Размер трубопровода и способ присоединения должны соответствовать данным, указанным в паспорте и на клапанной табличке. Температуры окружающей и рабочей среды не должны превышать величин, указанных в паспорте изделия:

Внимание: Клапаны должны эксплуатироваться на среде, указанной для каждой версии клапана. Клапаны компактной версии и чугунные клапаны с фланцами не приемлимы для применения на пар (максимальная температура рабочей среды +95С)

Не превышайте максимально допустимое давление, указанное в паспорте клапана. Все присоединения должны производиться только квалифицированным персоналом в соответствии с местными техническими нормами и стандартами.

Размер трубопровода и способ присоединения должны соответствовать данным, указанным в паспорте и на клапанной табличке.

Клапаны допускают установку в любом положении, причем пневмопривод диаметром привода 50, 63, 90 и 125мм может поворачиваться на 360 С°

Присоединение: Удалите с управляющего порта клапана (см. схему клапанов НО и НЗ) и подсоедините распределительный клапан согласно следующим данным:

- к порту с резьбой 1/8” (для диаметра привода 50,63мм), см. описание на распределительные клапаны (V440)
- к порту 1/4” (для диаметра привода 90,125мм), см. описание на распределительные клапаны (V442)

Не снимайте глушитель выхлопа с пневмопривода, т.к. он устанавливается производителем.

Клапаны с резьбовым присоединением:

Присоедините клапан к трубопроводу как указано на корпусе клапана и в инструкции по эксплуатации. При присоединении клапана к трубопроводу наносите смазку только на внешнюю резьбу трубы, избегайте попадания смазки в трубопровод и клапан.

- Ослабление присоединений может привести к неправильной работе оборудования или его выходу из строя.
- Для защиты оборудования желательно установить фильтр со стороны входа как можно ближе к клапану.
- Если для затяжки соединения с трубопроводом используются какие-либо ленты, пасты, аэрозоли, следует избегать попадания их в систему.
- Для монтажа используйте только соответствующий инструмент, гаечный ключ располагайте как можно ближе к точке присоединения.
- Во избежание повреждения оборудования не перетягивайте соединения.
- Не используйте клапан или соленоид как рычаг.
- Трубопровод не должен передавать никаких усилий, моментов или деформаций на оборудование.

Все присоединения должны производиться только квалифицированным персоналом в соответствии с местными техническими нормами и стандартами.

Клапаны с фланцевым присоединением:

Фланцы клапана с уплотнением рассчитаны на номинальное давление 16 бар согласно ISO 7005.

Клапаны с диаметром привода от 34 до 64мм с хомутовым присоединением.

Хомутовое присоединение выполнено согласно ISO 2852.

Важно: Хомутовое соединение (не поставляется) должно быть по прочности рассчитано с учетом максимально-допустимого давления клапана.

Клапаны с соединением под торцевую сварку на присоединение от 1/2 до 1 1/2”.

Обслуживание

Внимание: перед любым техническим обслуживанием и ремонтом следует отключить управляющее давление и стравить давление из трубопровода. Нет необходимости удалять клапан из трубопровода.

Профилактические мероприятия

1. Следует следить за тем, чтобы в среде, проходящей через клапан, не было примесей и грязи.
2. С целью обеспечения нормального открытия (закрытия) клапана его следует включать по крайней мере один раз в месяц.
3. Следует проводить периодические осмотры состояния внутренних частей клапана с целью выявления поврежденных или слишком изношенных деталей. Интервал между периодическими очистками зависит от типа рабочей среды, условий работы и окружающей среды.
4. Клапан следует очистить, когда замечено увеличение времени срабатывания и уровня шума при нормальном давлении управляющей среды. Изношенные детали следует заменить и провести тщательную очистку внутренней полости клапана.
5. Возможна поставка комплекта запасных частей, в который входит седловое уплотнение.

Возможные причины некачественной работы:

1. Неправильное управляющее давление. Управляющее давление должно соответствовать указанному в паспорте клапана и на клапанной табличке.

Внимание: Для клапанов НО и НЗ с подачей среды над диском и при работе при протитовом давлении необходимо придерживаться значения минимального управляющего

давления (см. инструкцию).

2. Потеря герметичности: Разберите клапан и проведите очистку его внутренних поверхностей. При необходимости замените уплотнения.

Сборка и разборка седлового уплотнения.

Замена седлового уплотнения должна производиться при снятии клапана с трубопровода.

1. Так как клапан нормально закрыт, необходимо подать воздух на пилотное отверстие для того, чтобы открутить прижимную гайку.
2. Снимите привод и выверните гайку при помощи гаечного ключа (а).
3. Снимите гайку диска также при помощи гаечного ключа (б). При необходимости, во избежание прокручивания, придерживайте держатель диска (не шток).
4. Прочистите все детали.
5. Замените детали 1, 2, 3, 4 из комплекта запчастей.
6. Соберите клапан, руководствуясь таблицей моментов затяжки.

Инструкция по сборке-разборке клапана поставляется вместе с комплектом запасных частей.

Если в процессе эксплуатации у Вас возникли непреодолимые неисправности или какие-либо трудности, обращайтесь в ASCO/JOUCOMATIC или к его официальным представителям в России.

	Таблица моментов затяжки							
	Ø		А	Б	А	Б	А	Б
Компактные клапаны	1/2	15	12	3	105	26	27	8
	3/4	20	12	3	105	26	27	8
	1	25	20	3	176	26	27	10
Все остальные клапаны	1/2	15	100	5	880	44	32	8
	3/4	20	100	5	880	44	36	8
	1	25	120	5	1060	44	46	10
	1 1/4	32	120	5	160	44	36	10
	1 1/2	40	150	5	1320	44	46	10
	2	50	150	5	1320	44	46	10
	2 1/2	65	200	5	1770	44	46	10

