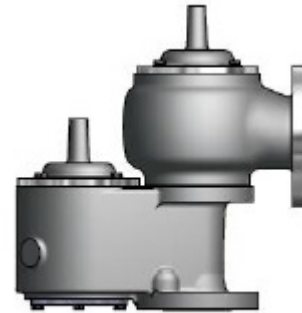


Sierpień 2023 r.

Ciśnieniowy/podciśnieniowy zawór nadmiarowy 4040H

Spis treści

| | |
|--|----|
| Wprowadzenie..... | 1 |
| Specyfikacje | 2 |
| Zasada działania | 2 |
| Weryfikacja nastawy ciśnienia i podciśnienia | 2 |
| Instalacja | 3 |
| Regeneracja zaworu..... | 3 |
| Testowanie nastaw ciśnienia i podciśnienia | 4 |
| Konserwacja | 5 |
| Demontaż zaworu..... | 5 |
| Demontaż palety..... | 5 |
| Ponowny montaż palety | 6 |
| Ponowny montaż zaworu | 6 |
| Identyfikacja palet..... | 6 |
| Zamawianie części | 10 |
| Lista części..... | 10 |



Rysunek 1. Ciśnieniowy/podciśnieniowy zawór nadmiarowy 4040H

Wstęp

Zakres instrukcji

Niniejsza instrukcja zawiera specyfikacje, wskazówki dotyczące instalacji, regulacji i konserwacji, a także informacje na temat zamawiania części zamiennych do ciśnieniowego i podciśnieniowego zaworu nadmiarowego (PVRV) Serii 4040H

Opis produktu

Zawór PVRV Anderson Greenwood Typu 4040H jest wykorzystywany do czynności serwisowych związanych z gazem/oparami w zakresie niskociśnieniowych zbiorników magazynowych, zbiorników lub zastosowań potrzebujących połączonego zabezpieczenia niskociśnieniowego i podciśnieniowego i objętych wymaganiami dotyczącymi dużego przepływu. Ten produkt pomaga zapobiec uszkodzeniu zbiornika, a także zapobiega wydostawaniu się zawartości zbiornika, zapewniając bezpieczeństwo personelu i otoczenia.

Zawory ciśnieniowe/podciśnieniowe są przeznaczone do ograniczania maksymalnego ciśnienia lub podciśnienia, jakie może wystąpić w zbiorniku wskutek napływu lub odpływu zawartości zbiornika lub w wyniku zmian temperatury z powodu warunków środowiskowych.

Zawór PVRV Anderson Greenwood Typu 4040H składa się ze wspólnego połączenia wlotowego z dwoma oddzielnymi gniazdami, ciśnieniem i podciśnieniem. Gniazdo po stronie podciśnienia przekazuje ciśnienie atmosferyczne do zabezpieczonego zbiornika, a gniazdo po stronie ciśnienia odprowadza je poprzez kołnierzowy przewód tłoczny.

- W celu ułatwienia konserwacji można wymontować zarówno gniazda po stronie ciśnienia, jak i po stronie podciśnienia.
- Wewnętrzne elementy powlekane politetrafluoroetylenem (PTFE) są dostarczane jako opcja przeznaczona do pracy w każdych warunkach atmosferycznych.



OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie niniejszych instrukcji lub nieprawidłowa instalacja i konserwacja niniejszego sprzętu może doprowadzić do wybuchu, pożaru i/lub chemicznego skażenia, prowadzącego do zniszczenia mienia oraz obrażeń ciała lub śmierci.

Ciśnieniowe/podciśnieniowe zawory nadmiarowe Anderson Greenwood należy instalować, obsługiwać i konserwować zgodnie z krajowymi i lokalnymi zasadami i przepisami oraz instrukcjami firmy Emerson Process Management Regulator Technologies, Inc. (Emerson).

Zawór nadmiarowy należy odizolować od ciśnienia zbiornika przed przystąpieniem do czynności serwisowych. Wszelkie gazy/opary muszą być zablokowane, a ciśnienie bezpiecznie usunięte. W przypadku występowania niebezpiecznego gazu/ oparów należy nosić odpowiednią odzież ochronną i aparat oddechowy. W razie potrzeby używać odpowiedniego sprzętu do podnoszenia. W celu serwisowania urządzenia należy wezwać serwisanta z gazowni. Instalacji i serwisowania urządzenia może dokonywać tylko wykwalifikowana osoba.

Typ 4040H

Specyfikacje

Rozdział Dane techniczne zawiera dane techniczne dotyczące zaworu PVRV Typu 4040H. Dane techniczne są wybite na tabliczce znamionowej przymocowanej do odpowietrznika awaryjnego. Więcej informacji dotyczących zawartości tabliczki znamionowej znajduje się w rozdziale Identyfikacja i oznaczenie produktu.

| | |
|--|--|
| Rozmiary zaworów DN 50, 80, 100, 150, 200, 250 i 300 / NPS 2, 3, 4, 6, 8, 10 i 12 | Zakresy ciśnienia i podciśnienia dla palet ⁽¹⁾ Patrz Tabele 5 i 6 |
| Konstrukcje palet VLP: do bardzo niskiego ciśnienia lub podciśnienia LP: do nieco wyższego ciśnienia lub podciśnienia HP: do zastosowań o najwyższym ciśnieniu lub podciśnieniu | Dostępne materiały Aluminium z elementami wewnętrznymi z aluminium lub ze stali nierdzewnej Stal węglowa z elementami wewnętrznymi ze stali nierdzewnej Stal nierdzewna z elementami wewnętrznymi ze stali nierdzewnej |
| | Przybliżona masa Patrz Tabela 7 |

1. Nie należy przekraczać wartości granicznych ciśnienia, które podano w niniejszej instrukcji obsługi ani wartości granicznych określonych we wszelkich obowiązujących normach lub przepisach.

Zasada działania

Zawór PVRV Anderson Greenwood Typu 4040H to zawór odpowietrzający bezpośredniego działania bazujący na masie palety w celu utrzymania zaworu w pozycji zamkniętej. Gdy ciśnienie lub podciśnienie w zbiorniku działające na obszar uszczelnienia gniazda jest równe sile przeciwstawnej działającej na paletę, zawór jest na granicy otwarcia. Dalszy wzrost ciśnienia spowoduje podniesienie się palety po stronie ciśnienia, umożliwiając usunięcie zawartości zbiornika przez zawór (odpowietrzanie). Dalszy wzrost podciśnienia spowoduje, że paleta po stronie podciśnienia zacznie się podnosić, co doprowadzi do spadku podciśnienia z powodu przedostania się powietrza atmosferycznego do zbiornika (zasysanie).

Aby zawór został otwarty i osiągnął założoną wysokość, wymagane jest nadciśnienie. Zawór PVRV Typu 4040H został zaprojektowany tak, aby zagwarantować założoną wysokość i wydajność znamionową w zakresie 10% nadciśnienia. W związku z tym, że obciążnik na palecie określa nastawę ciśnienia/podciśnienia zaworu, nastawę modyfikuje się poprzez zmianę ciężaru na paletach.

Weryfikacja nastawy ciśnienia i podciśnienia



Za każdym razem, gdy pokrywa zostanie zdjęta i założona ponownie, upewnij się, że trzpień palety jest prawidłowo załączony w prowadnicy pokrywy.

Jeśli przed instalacją konieczne jest sprawdzenie nastawy ciśnienia lub podciśnienia, zaleca się używanie stanowiska do badań z odpowiednim zasobnikiem o poniższych cechach ogólnych:

- Połączenie do zbiornikiem zasobnika powinno zapewnić niewielki spadek ciśnienia między zasobnikiem a zaworem testowym.
- Zaobserwowane ciśnienie należy zmierzyć w zbiorniku zasobnika.
- Kołnierz, na którym zamontowany jest zawór, powinien być wypoziomowany.
- Zawór należy testować czystym powietrzem lub azotem.

Wyjąć zawór z opakowania wysyłkowego i zdjąć całe opakowanie. Sprawdzić, czy nastawy ciśnienia/podciśnienia, znamionowa wydajność i inne szczegółowe informacje na tabliczce znamionowej są prawidłowe.

Weryfikacja nastawy ciśnienia

W celu weryfikacji nastawy ciśnienia aparatura testowa musi ograniczyć maksymalne natężenie przepływu do zasobnika tak, aby po osiągnięciu nastawy ciśnienia zaworu można było zaobserwować spadek ciśnienia zmierzony w zasobniku.

1. Upewnij się, że stanowisko do badań jest czyste i mocno przymocować zawór do kołnierza testowego.
2. Sprawdzić tabliczkę znamionową pod kątem wymaganej nastawy ciśnienia.
3. Powoli zwiększać ciśnienie wlotowe, aż do momentu, w którym będzie można zobaczyć, jak zespół palety delikatnie się podnosi i ponownie osadza się w gnieździe. Ciśnienie wlotowe w tym punkcie jest regulowane i powinno pokrywać się z punktem, w którym nie występuje dalszy wzrost ciśnienia wlotowego. Powtórzyć kolejne dwa razy, aby uzyskać powtarzalność.

Regulacja nastawy ciśnienia (patrz rysunek 4)

Zawór został fabrycznie skonfigurowany zgodnie z wymaganym ustawieniem. Jeśli jednak konieczne będzie dokonanie regulacji nastawy ciśnienia, można to zrobić w poniższy sposób:

1. Wykręcić sześciokątne śruby ustalające (poz. 7) i zdjąć podkładki (poz. 5), a następnie wymontować pokrywę (poz. 2) i pierścień uszczelniający (poz. 8).
2. Nastawę ciśnienia można zwiększać lub zmniejszać poprzez dodanie lub usunięcie ołowianych obciążników, które mogą zostać dostarczone w różnych konfiguracjach.
3. Zamontować pokrywę (poz. 20), upewniając się, że pierścień uszczelniający (poz. 8) jest prawidłowo zamontowany i zabezpieczony przy użyciu sześciokątnych śrub ustalających (poz. 7) i podkładek (poz. 5).
4. Ponownie zweryfikować nastawę ciśnienia i w razie potrzeby powtórzyć regulację.

Jeśli zweryfikowanie nastawy ciśnienia na stanowisku do badań jest niemożliwe, można sprawdzić wymagane ustawienie, mierząc łączną masę palety i zainstalowanych obciążników. W Tabeli 7 przedstawiono łączną masę i równoważne nastawy ciśnienia.

Weryfikacja nastawy ciśnienia

W celu weryfikacji nastawy podciśnienia natężenie przepływu z zasobnika powinno być ograniczone w taki sposób, aby po osiągnięciu nastawy podciśnienia można było dostrzec moment, w którym ciśnienie atmosferyczne trafia do zasobnika.

1. Upewnić się, że stanowisko do badań jest czyste i mocno przymocować zawór do kołnierza testowego.
2. Sprawdzić tabliczkę znamionową pod kątem wymaganej nastawy podciśnienia.
3. Powoli zwiększać podciśnienie na wlocie, aż będzie można dostrzec, że zespół palety delikatnie się podnosi i ponownie osadza się w gnieździe. Podciśnienie na wlocie w tym punkcie jest regulowane i powinno pokrywać się z punktem, w którym nie występuje dalszy wzrost ciśnienia wlotowego. Powtórzyć kolejne dwa razy, aby uzyskać powtarzalność.

Regulacja nastawy podciśnienia (patrz rysunek 4)

Zawór został fabrycznie skonfigurowany zgodnie z wymaganym ustawieniem. Jeśli jednak konieczne będzie dokonanie regulacji nastawy podciśnienia, można to zrobić w poniższy sposób:

1. Wykręcić śruby pokrywy (poz. 7) i wymontować podkładki (poz. 5), a następnie zdjąć pokrywę (poz. 2) i pierścień uszczelniający (poz. 8).
2. Nastawę podciśnienia można zwiększać lub zmniejszać poprzez dodanie lub usunięcie ołowianych obciążników, które mogą zostać dostarczone w różnych konfiguracjach.
3. Zamontować pokrywę (poz. 2), upewniając się, że pierścień uszczelniający (poz. 8) jest prawidłowo zamontowany i zabezpieczony przy użyciu śrub (poz. 7) i podkładek (poz. 5).
4. Ponownie zweryfikować nastawę ciśnienia i w razie potrzeby powtórzyć regulację.

Jeśli zweryfikowanie nastawy podciśnienia na stanowisku do badań jest niemożliwe, można sprawdzić wymagane ustawienie, mierząc łączną masę palety i zainstalowanych obciążników. W tabeli 7 przedstawiono łączną masę i równoważne nastawy podciśnienia.

Instalacja

OSTRZEŻENIE

Podczas obchodzenia się z ołowianymi obciążnikami należy nosić ochronne rękawice i odzież, aby zapobiec kontaktowi ze skórą. Stosować ochronę oczu. Unikać wdychania pyłu/oparów/mgły/pary/aerozolu. Podczas korzystania z produktu nie wolno jeść, pić ani palić. Należy unikać uwalniania poszczególnych substancji do otoczenia. Po obsłudze umyć ręce mydłem i wodą. Trzymać z dala od źródeł nadmiernej ciepła i otwartych płomieni.

Przed przystąpieniem do instalacji lub serwisowania zaworu upewnić się, że przewód jest wolny od niebezpiecznych oparów.

Zawór PVRV Typu 4040H jest dostarczany z częściowo otwartą pokrywą. Zespół pokrywy ma zamocowane obciążniki i jest ciężki. Zachować ostrożność podczas zdejmowania blokad transportowych i metalowych pasów, aby uniknąć obrażeń palców i dłoni.

Użyć kołnierza poziomego obrobionego na płasko jako dopasowanego elementu służącego do połączenia ze zbiornikiem. Należy go dokładnie wyczyścić, aby usunąć wszelkie substancje obce, które mogłyby doprowadzić do wycieku z zaworu w przypadku zablokowania ich między gniazdem zaworu a paletą. Średnica otworu dyszy przyłączeniowej zbiornika powinna być co najmniej równa otworowi wlotowemu przyłącza zaworu.

Zamontować wlotową uszczelkę płaską na pasującym kołnierzu, upewniając się, że nie blokuje to ścieżki przepływu, a następnie zainstalować zawór. Upewnić się, że główna oś zaworu jest ustawiona prostopadle. Śruby kołnierza należy dokręcać równomiernie, aby zapewnić dobre uszczelnienie.

Uwaga

Kołnierz połączeniowy zaworu będzie zawierał kombinację gładkich otworów przelotowych, gwintowanych otworów przelotowych i gwintowanych otworów nieprzelotowych. Kształt gwintów otworów gwintowanych można znaleźć w Tabeli 1.

W przypadku zaworów z aluminiową konstrukcją należy stosować właściwe kołnierze o powierzchni płaskiej i zamontować pełnowymiarową uszczelkę płaską.

Uwaga

Konfiguracje rur wlotowych zbiornika powinny być zgodne z obowiązującymi normami. W poszczególnych konfiguracjach występują różne straty ciśnienia na wlocie, gdy zawór obsługuje przepływ. Należy to uwzględnić przy doborze rozmiaru zaworu do danego zastosowania.

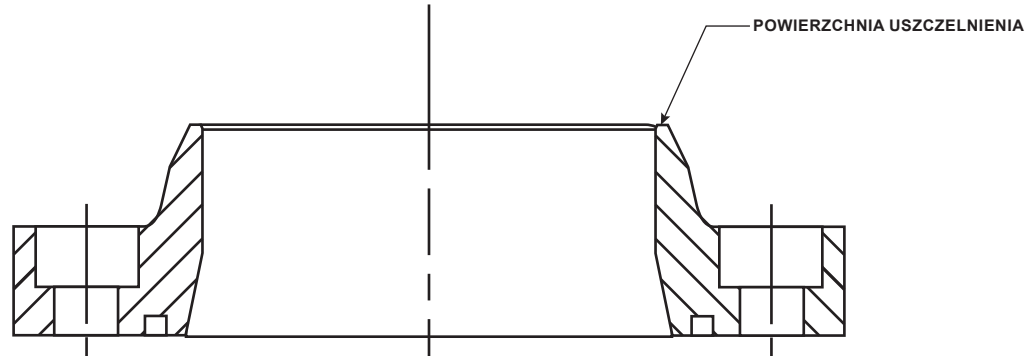
Rurociąg wylotowy podłączony do wylotu zaworu powinien być właściwie podparty, aby zapobiec obciążeniom korpusu zaworu, i powinien mieć odpowiedni odpływ, aby nie dopuścić do gromadzenia się płynów po stronie wylotowej.

Zaleca się, aby zewnętrzne powierzchnie zaworów ze stali węglowej zostały pomalowane natychmiast po instalacji.

Rurociąg tłoczny musi mieć co najmniej taki sam rozmiar, jak wylot zaworu, a gromadzące się ciśnienie wsteczne w przewodzie tłocznym powinno być ograniczone do 10% nastawy ciśnienia zaworu. Przewody tłoczne należy ustawiać w taki sposób, aby umożliwić bezpieczne usuwanie zawartości ze zbiornika w warunkach odciążenia.

Regeneracja zaworów

Po rozłożeniu zaworu na części dokładnie oczyścić wszystkie powierzchnie odpowiednim rozpuszczalnikiem i sprawdzić je pod kątem zużycia, korozji lub innych rodzajów uszkodzeń. Szczególną uwagę należy zwrócić na powierzchnię uszczelnienia gniazda zaworu.



Rysunek 2. Powierzchnia uszczelnienia gniazda zaworu

Tabela 1. Kształty gwintów kołnierza wlotowego

| ROZMIAR | | IMPERIALNE, ANSI 125, 150 | METRYCZNE PN10 | METRYCZNY PN16 |
|---------|-----|------------------------------|-------------------|-------------------|
| DN | NPS | | | |
| 50 | 2 | 5/8 – 11 UNC | M16 × 2 | M16 × 2 |
| 80 | 3 | 5/8 – 11 UNC | M16 × 2 | M16 × 2 |
| 100 | 4 | 5/8 – 11 UNC | M16 × 2 | M16 × 2 |
| 150 | 6 | 3/4 – 10 UNC | M20 × 2,5 | M20 × 2,5 |
| 200 | 8 | 3/4 – 10 UNC | M20 × 2,5 | M20 × 2,5 |
| 250 | 10 | 7/8 – 9 UNC | M20 × 2,5 | M24 × 3 |
| 300 | 12 | 7/8 – 9 UNC | M20 × 2,5 | M24 × 3 |

Tabela 2. Szerokości pasa do docierania gniazda

| ROZMIAR | | SZEROKOŚĆ NOMINALNA | | MAKS. SZEROKOŚĆ | |
|---------|-----|------------------------|------|-----------------|------|
| DN | NPS | mm | cale | mm | cale |
| 50 | 2 | 1.0 | 0.04 | 1.5 | 0.06 |
| 80 | 3 | 1.0 | 0.04 | 1.5 | 0.06 |
| 100 | 4 | 1.2 | 0.05 | 1.8 | 0.07 |
| 150 | 6 | 1.5 | 0.06 | 1.8 | 0.07 |
| 200 | 8 | 1.5 | 0.06 | 2.2 | 0.09 |
| 250 | 10 | 2.0 | 0.08 | 3 | 0.12 |
| 300 | 12 | 2.0 | 0.08 | 3 | 0.12 |

Niewielkie uszkodzenie można usunąć, docierając powierzchnię czołową gniazda (demontując prowadnicę lub słupki po stronie podciśnienia); należy jednak uważać, aby nie zwiększać szerokości powierzchni czołowej gniazda poza wartości podane w Tabeli 2. Jeżeli przeprowadzenie kolejnych regeneracji lub poważne uszkodzenie wymagają ponownego obrabiania gniazda, należy skontaktować się z producentem w celu uzyskania atestowanych wymiarów.

Wyrzucić i wymienić wszystkie uszkodzone części oraz wszystkie miękkie elementy, w tym:

- Pierścienie uszczelniające typu „O”
- Membrany
- Tarcze podporowe
- Tarcze dystansowe
- Uszczelka

Należy również wyrzucić i wymienić tarczę palety. Części zamienne przedstawiono w Tabeli 8.

Testowanie nastawy ciśnienia i podciśnienia

Należy sprawdzić nastawy ciśnienia i podciśnienia i w razie potrzeby je wyregulować.

Konserwacja



OSTRZEŻENIE

Zawór nadmiarowy należy odizolować od ciśnienia zbiornika przed przystąpieniem do czynności serwisowych lub demontażu. Wszelkie gazy/opary muszą być zablokowane, a ciśnienie bezpiecznie usunięte. W przypadku występowania niebezpiecznego gazu/oparów należy nosić odpowiednią odzież ochronną i aparat oddechowy.

Należy regularnie sprawdzać, czy porty ciśnienia i podciśnienia są wolne od zanieczyszczeń oraz czy prawidłowe działanie zaworu nie jest zakłócanie. Konserwacja powinna być przeprowadzana w regularnych odstępach czasu i przez odpowiednio wykwalifikowany personel we właściwie wyposażonym warsztacie. Zawór można również odesłać do producenta lub autoryzowanego przedstawiciela w celu przeprowadzenia naprawy i serwisu. Podczas transportu do warsztatu zawór powinien być utrzymywany w pozycji pionowej, aby zapobiec uszkodzeniu wewnętrznych elementów.

Demontaż zaworu (patrz rysunek 4)

Uwaga

Podczas demontażu należy zidentyfikować palety znajdujące się pod wpływem ciśnienia i podciśnienia oraz zespoły obciążników, aby po ponownym montażu umieścić je we właściwym gnieździe.

Strona ciśnienia

1. Wykręcić sześciokątne śruby ustalające (poz. 7) oraz zdjąć podkładki (poz. 5), pokrywę (poz. 2) i pierścień uszczelniający (poz. 8).
2. Zdjąć osłonę (poz. 13.4) i wyjąć zespół palety (poz. 15) wraz z obciążnikami do nastawy ciśnienia (w przypadku zaworów o wyższej nastawie usunąć część przewodu przed podniesieniem zespołu palety).
3. Wyjąć gniazdo (poz. 13.1) wraz ze słupkami prowadnicy (poz. 13.2), odkręcając śruby mocujące (poz. 12). Spowoduje to oddzielenie górnej części korpusu (poz. 11) od dolnej części korpusu (poz. 1).
4. Zdjąć uszczelkę płaską (poz. 14) i pierścień uszczelniający (poz. 13.3). Zidentyfikować zespół palety, obciążniki i gniazdo jako części znajdujące się po stronie ciśnienia.

Strona podciśnienia

1. Wykręcić sześciokątne śruby ustalające (poz. 7) oraz zdjąć podkładki (poz. 5), pokrywę (poz. 2) i pierścień uszczelniający (poz. 8).
2. Zdjąć osłonę (poz. 3.4) i wyjąć zespół palety (poz. 16) wraz z obciążnikami do nastawy podciśnienia (w przypadku zaworów o wyższej nastawie usunąć część przewodu przed podniesieniem zespołu palety).
3. Wyjąć gniazdo (poz. 3.1) wraz ze słupkami po stronie podciśnienia (poz. 3.2), odkręcając śruby mocujące (poz. 4).
4. Zdjąć pierścień uszczelniający (poz. 3.3). Zidentyfikować zespół palety, obciążniki i gniazdo jako części znajdujące się po stronie podciśnienia.
5. Aby usunąć siatkę po stronie podciśnienia odkręcić sześciokątne śruby ustalające (poz. 6), zdjąć płytę siatki (poz. 10) i wyjąć siatkę po stronie podciśnienia (poz. 9).

Demontaż palety (patrz rysunek 5)

Demontaż palety VLP/LP DN 50, 80 i 100 / NPS 2, 3 i 4

1. Odkręcić nakrętkę (poz. 4) i zdjąć podkładkę w miejscu użycia (poz. 5), aby zwolnić trzpień (poz. 3) z zespołu.
2. Oddzielić od siebie tarczę palety (poz. 2), membranę (poz. 6), paletę (poz. 1) i wszelkie obciążniki, zachowując ostrożność podczas identyfikacji obciążników, aby ułatwić ponowny montaż.

Demontaż palety VLP/LP DN 150, 200, 250 i 300 / NPS 6, 8, 10 i 12

1. Odkręcić nakrętkę (poz. 4) i zdjąć podkładkę (poz. 5), aby zwolnić trzpień (poz. 3) z zespołu.
2. Oddzielić tarczę palety (poz. 2), membranę (poz. 6), tarczę podporową (poz. 7), tarczę dystansową (poz. 8), paletę (poz. 1) i wszelkie obciążniki, zachowując ostrożność podczas identyfikacji obciążników, aby ułatwić ponowny montaż.

Demontaż palety HP DN 50, 80, 100 i 150 / NPS 2, 3, 4 i 6

1. Odkręcić nakrętkę (poz. 4) i zdjąć podkładkę (poz. 5), aby zwolnić trzpień (poz. 3) z zespołu.
2. Oddzielić tarczę palety (poz. 2), membranę (poz. 6), tarczę podporową (poz. 7), tarczę dystansową (poz. 8), tarczę (poz. 9), paletę (poz. 1) i wszelkie obciążniki, zachowując ostrożność podczas identyfikacji obciążników, aby ułatwić ponowny montaż.

Demontaż palety HP DN 200, 250 i 300 / NPS 8, 10 i 12

1. Odkręcić nakrętkę (poz. 4) i zdjąć podkładkę (poz. 5), aby zwolnić trzpień (poz. 3) z zespołu.
2. Oddzielić tarczę palety (poz. 2), membranę (poz. 6), tarczę podporową (poz. 7), tarczę dystansową (poz. 8), tarczę (poz. 9), paletę (poz. 1), płytę wsporczą (poz. 10) i wszelkie obciążniki, zachowując ostrożność podczas identyfikacji obciążników, aby ułatwić ponowny montaż.

Ponowny montaż palety (patrz rysunek 5)

Montaż palety VLP/LP DN 50, 80 i 100 / NPS 2, 3 i 4

Zamontować paletę (poz. 1), membranę (poz. 6) i tarczę palety (poz. 2) do trzpienia (poz. 3) oraz zabezpieczyć te elementy za pomocą podkładki w miejscu użycia (poz. 5) i nakrętki (poz. 4).

Montaż palety VLP/LP DN 150, 200, 250 i 300 / NPS 6, 8, 10 i 12

Zamontować paletę (poz. 1), tarczę dystansową (poz. 8), tarczę podporową (poz. 7), membranę (poz. 6) i tarczę palety (poz. 2) do trzpienia (poz. 3) oraz zabezpieczyć te elementy za pomocą podkładki (poz. 5) i nakrętki (poz. 4).

Montaż palety HP DN 50, 80, 100 i 150 / NPS 2, 3, 4 i 6

Zamontować paletę (poz. 1), tarczę (poz. 9), tarczę dystansową (poz. 8), tarczę podporową (poz. 7), membranę (poz. 6) i tarczę palety (poz. 2) do trzpienia (poz. 3) i zabezpieczyć te elementy za pomocą podkładki (poz. 5) i nakrętki (poz. 4).

Montaż palety HP DN 200, 250 i 300 / NPS 8, 10 i 12

Zamontować płytę wsporczą (poz. 10), paletę (poz. 1), tarczę (poz. 9), tarczę dystansową (poz. 8), tarczę podporową (poz. 7), membranę (poz. 6) i tarczę palety (poz. 2) do trzpienia (poz. 3) i zabezpieczyć te elementy za pomocą podkładki (poz. 5) i nakrętki (poz. 4).

W razie potrzeby na gwinty trzpienia można nakleić taśmę PTFE, a do mocowania nakrętki wykorzystać środek do blokowania gwintów.

Ponowny montaż zaworu (patrz rysunek 4)

Uwaga

Za każdym razem, gdy pokrywa zostanie zdjęta i założona ponownie, upewnić się, że trzpień palety jest prawidłowo załączony.

Zamontować siatkę po stronie podciśnienia (poz. 9), płytę siatki (poz. 10) i zabezpieczyć te elementy za pomocą sześciokątnych śrub ustalających (poz. 6).

Strona ciśnienia

1. Zamontować słupki prowadnicy (poz. 13.2), jeśli zostały wymontowane, i pierścień uszczelniający (poz. 13.3) w gnieździe (poz. 13.1).
2. Zamontować uszczelkę płaską (poz. 14) pomiędzy górną częścią korpusu (poz. 11) a dolną częścią korpusu (poz. 1); przymocować gniazdo (poz. 13.1) i górną część korpusu do dolnej części korpusu za pomocą śrub mocujących (poz. 12), upewniając się, że pierścień uszczelniający nie przemieści się podczas montażu.
3. Ponownie zainstalować paletę po stronie ciśnienia zidentyfikowaną podczas demontażu zaworu, upewniając się, że paleta łatwo się wsunie między słupki prowadnicy.
4. Ponownie umieścić obciążniki do nastawy ciśnienia wskazane podczas demontażu. Strona ciśnienia ma osłonę (poz. 13.4), którą należy zainstalować nad słupkami prowadnicy (poz. 13.2) przed zamontowaniem pokrywy.
5. Zamontować pierścień uszczelniający (poz. 8) do pokrywy (poz. 2) i pokrywę do korpusu (poz. 11), upewniając się, że pierścień uszczelniający nie przemieści się podczas demontażu.
6. Zabezpieczyć podkładkami (poz. 5) i sześciokątnymi śrubami ustalającymi (poz. 7).

Strona podciśnienia

1. Zamontować słupki po stronie podciśnienia (poz. 3.2), jeśli zostały wymontowane, i pierścień uszczelniający (poz. 3.3) w gnieździe (poz. 3.1).
2. Przymocować gniazdo do korpusu (poz. 1) przy użyciu śrub mocujących (poz. 4), upewniając się, że pierścień uszczelniający nie przesunie się podczas montażu.

3. Ponownie zainstalować paletę po stronie podciśnienia zidentyfikowaną podczas demontażu zaworu, upewniając się, że paleta łatwo się wsunie między słupki po stronie podciśnienia.
4. Ponownie umieścić obciążniki do nastawy podciśnienia wskazane podczas demontażu. Strona podciśnienia zawiera osłonę (poz. 3.4), którą należy zainstalować nad słupkami po stronie podciśnienia (poz. 3.2) przed zamontowaniem pokrywy.
5. Zamontować pierścień uszczelniający (poz. 8) do pokrywy (poz. 2) i pokrywę do korpusu (poz. 1), upewniając się, że pierścień uszczelniający nie przemieści się podczas demontażu. Zabezpieczyć podkładkami (poz. 5) i sześciokątnymi śrubami ustalającymi (poz. 7).

Identyfikacja palety

Zakresy ciśnienia/podciśnienia

Dostępne są trzy konstrukcje palet z następującymi oznaczeniami, z których każde obejmuje odpowiednie zakresy ciśnienia lub podciśnienia podane w Tabeli 1.

VLP — jest to zwykła paleta przęsłowa przeznaczona do zastosowań związanych z bardzo niskimi wartościami ciśnienia lub podciśnienia.

LP — oprócz grubości materiału jest ona podobna do palety VLP i nadaje się do zastosowań związanych z nieco wyższymi wartościami ciśnienia lub podciśnienia. Porównanie grubości materiału zawiera Tabela 3.

HP — konstrukcja ta wykorzystuje istotną tarczę w połączeniu z paletą przęsłową i nadaje się do użycia w przypadku najwyższych wartości ciśnienia lub podciśnienia.

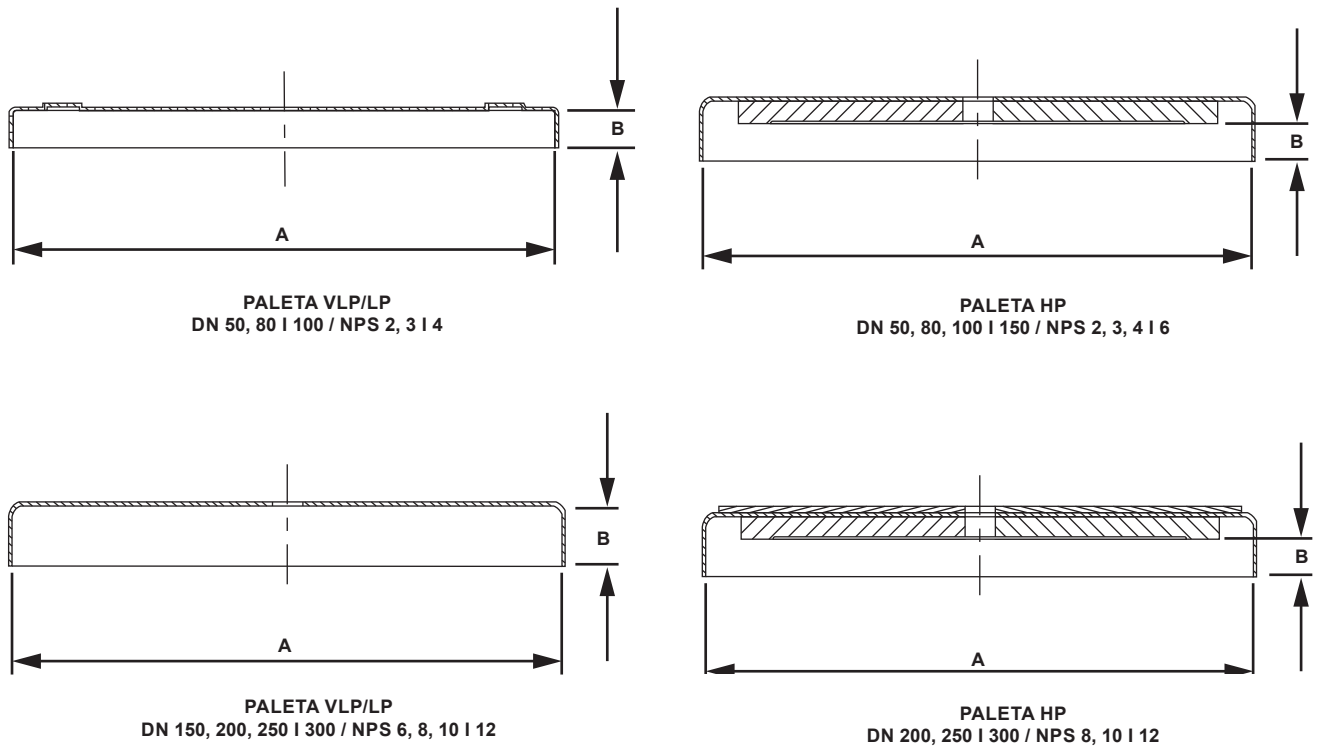
Uwaga

Modele NPS 2, 3 i 4 VLP oraz LP zawierają wgłębienie w palecie, które pełni rolę poduszki powietrznej zwiększającej szczelność gniazda.

Palety NPS 8, 10 i 12 HP również wykorzystują płytę wsporczą palety na tylnej powierzchni palety.

Ciśnienie lub podciśnienie

Każdą konstrukcję palety można stosować po stronie ciśnienia lub podciśnienia, lecz palety używane po stronie ciśnienia mają inną długość listwy (przyciemniona poz. B) niż paleta używana po stronie podciśnienia. Palety przeznaczone do stosowania po stronie podciśnienia mają dłuższe listwy i można je rozpoznać, korzystając z tabeli 4. Jeśli zawór zawiera dwie palety o tej samej konstrukcji, użyć długości listwy, aby określić, która wartość dotyczy ciśnienia, a która odnosi się do podciśnienia.



Rysunek 3. Konstrukcje palet z zakresami ciśnienia lub podciśnienia

Tabela 3. Grubość palet

| PALETA | ROZMIAR, DN / NPS | | | | | | |
|--------|-------------------|--------|---------|---------|---------|----------|----------|
| | 50 / 2 | 80 / 3 | 100 / 4 | 150 / 6 | 200 / 8 | 250 / 10 | 300 / 12 |
| LP | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| VLP | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 |

Tabela 4. Długości palet

| NOMINALNY ROZMIAR WLOTU ZAWORU | | WYMIARY, mm / cale | | | |
|--------------------------------------|-----|--------------------------------|------------|-----------------------------------|-----------|
| | | PALETA PO STRONIE CIŚNIENIA | | PALETA PO STRONIE PODCIŚNIENIA | |
| DN | NPS | A | B | A | B |
| 50 | 2 | 77 / 3.03 | 5 / 0.20 | 8 / 0.31 | 8 / 0.31 |
| 80 | 3 | 112 / 4.41 | 7.5 / 0.30 | 112 / 4.41 | 12 / 0.47 |
| 100 | 4 | 147 / 5.79 | 10 / 0.39 | 147 / 5.79 | 16 / 0.63 |
| 150 | 6 | 221 / 8.70 | 15 / 0.59 | 221 / 8.70 | 24 / 0.94 |
| 200 | 8 | 294 / 11.6 | 20 / 0.79 | 294 / 11.6 | 32 / 1.26 |
| 250 | 10 | 368 / 14.5 | 25 / 0.98 | 368 / 14.5 | 40 / 1.57 |
| 300 | 12 | 441 / 17.4 | 30 / 1.18 | 441 / 17.4 | 48 / 1.89 |

Typ 4040H

Tabela 5. Zakresy palety po stronie ciśnienia

| NOMINALNY ROZMIAR | | MATERIAŁ ELEMENTÓW WEWNĘTRZNYCH | ZAKRES CIŚNIENIA, mbar / cale słupa wody | | | | | |
|-------------------|-----|---------------------------------|--|-----------|-----------|----------|-----------|----------|
| | | | PALETA VLP | | PALETA LP | | PALETA HP | |
| DN | NPS | | Minimum | Maksimum | Minimum | Maksimum | Minimum | Maksimum |
| 50 | 2 | Aluminium | 1,2 / 0,5 | 2,4 / 1,0 | 2,4 / 1,0 | 7 / 2,8 | 7 / 2,8 | 100 / 40 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 / 1,0 | 5,6 / 2,2 | 5,6 / 2,2 | 14 / 5,6 | 14 / 5,6 | 100 / 40 |
| 80 | 3 | Aluminium | 1,1 / 0,4 | 1,6 / 0,6 | 1,6 / 0,6 | 7 / 2,8 | 7 / 2,8 | 100 / 40 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 / 1,0 | 3,7 / 1,5 | 3,7 / 1,5 | 14 / 5,6 | 14 / 5,6 | 100 / 40 |
| 100 | 4 | Aluminium | 1,1 / 0,4 | 1,5 / 0,6 | 1,5 / 0,6 | 7 / 2,8 | 7 / 2,8 | 100 / 40 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 / 1,0 | 3,4 / 1,4 | 3,4 / 1,4 | 14 / 5,6 | 14 / 5,6 | 100 / 40 |
| 150 | 6 | Aluminium | 1,1 / 0,4 | 1,9 / 0,8 | 1,9 / 0,8 | 7 / 2,8 | 7 / 2,8 | 100 / 40 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 / 1,0 | 4,2 / 1,7 | 4,2 / 1,7 | 14 / 5,6 | 14 / 5,6 | 100 / 40 |
| 200 | 8 | Aluminium | 1,1 / 0,4 | 2,2 / 0,9 | 2,2 / 0,9 | 12 / 4,8 | 12 / 4,8 | 100 / 40 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 / 1,0 | 4,5 / 1,8 | 4,5 / 1,8 | 20 / 8,0 | 20 / 8,0 | 100 / 40 |
| 250 | 10 | Aluminium | 1,1 / 0,4 | 2,1 / 0,8 | 2,1 / 0,8 | 13 / 5,2 | 13 / 5,2 | 100 / 40 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 / 1,0 | 4,3 / 1,7 | 4,3 / 1,7 | 22 / 8,8 | 22 / 8,8 | 100 / 40 |
| 300 | 12 | Aluminium | 1,1 / 0,4 | 2 / 0,8 | 2 / 0,8 | 14 / 5,6 | 14 / 5,6 | 100 / 40 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 / 1,0 | 4,1 / 1,7 | 4,1 / 1,7 | 24 / 9,6 | 24 / 9,6 | 100 / 40 |

Tabela 6. Zakresy palet po stronie podciśnienia

| NOMINALNY ROZMIAR | | MATERIAŁ ELEMENTÓW WEWNĘTRZNYCH | ZAKRESY PALET PO STRONIE PODCIŚNIENIA, mbar / cale słupa wody | | | | | |
|-------------------|-----|---------------------------------|---|----------|-----------|----------|-----------|----------|
| | | | PALETA VLP | | PALETA LP | | PALETA HP | |
| DN | NPS | | Minimum | Maksimum | Minimum | Maksimum | Minimum | Maksimum |
| 50 | 2 | Aluminium | 1,2 | 2,4 | 2,4 | 7,0 | 7,0 | 100 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 | 5,6 | 5,6 | 14,0 | 14,0 | 100 |
| 80 | 3 | Aluminium | 1,1 | 1,7 | 1,7 | 7,0 | 7,0 | 100 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 | 3,9 | 3,9 | 14,0 | 14,0 | 100 |
| 100 | 4 | Aluminium | 1,1 | 1,6 | 1,6 | 7,0 | 7,0 | 100 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 | 3,5 | 3,5 | 14,0 | 14,0 | 100 |
| 150 | 6 | Aluminium | 1,1 | 2,0 | 2,0 | 7,0 | 7,0 | 100 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 | 4,4 | 4,4 | 14,0 | 14,0 | 100 |
| 200 | 8 | Aluminium | 1,1 | 2,3 | 2,3 | 12 | 12 | 100 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 | 4,8 | 4,8 | 20 | 20 | 100 |
| 250 | 10 | Aluminium | 1,1 | 2,6 | 2,6 | 13 | 13 | 100 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 | 4,6 | 4,6 | 22 | 22 | 100 |
| 300 | 12 | Aluminium | 1,1 | 2,1 | 2,1 | 14 | 14 | 100 |
| | | Stal nierdzewna 316 | 2,5 | 4,4 | 4,4 | 24 | 24 | 100 |

Tabela 7. Przybliżone ciężary do nastawy ciśnienia i podciśnienia

| ROZMIAR WLOTU, NPS | 2 | | 3 | | 4 | | 6 | | 8 | | 10 | | 12 | |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| ŚREDNI OBSZAR USZCZELNIENIA, CALE ² | 4,53 | | 9,97 | | 17,6 | | 39,7 | | 69,8 | | 110 | | 157 | |
| NASTAWA, mbar / cale słupa wody | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje |
| 1 / 0,4 | 0 | 1.1 | 0 | 2.3 | 0 | 4.1 | 0 | 9.2 | 1 | 0.2 | 1 | 9.4 | 2 | 4.4 |
| 2 / 0,8 | 0 | 2.1 | 0 | 4.6 | 0 | 8.2 | 1 | 2.4 | 2 | 0.4 | 3 | 2.9 | 4 | 8.9 |
| 3 / 1,2 | 0 | 3.2 | 0 | 6.9 | 0 | 12.3 | 1 | 11.6 | 3 | 0.6 | 4 | 12.3 | 6 | 13.3 |
| 4 / 1,6 | 0 | 4.2 | 0 | 9.3 | 1 | 0.4 | 2 | 4.8 | 4 | 0.9 | 6 | 5.8 | 9 | 1.7 |
| 5 / 2,0 | 0 | 5.3 | 0 | 11.6 | 1 | 4.4 | 2 | 14.0 | 5 | 1.1 | 7 | 15.2 | 11 | 6.2 |
| 6 / 2,4 | 0 | 6.3 | 0 | 13.9 | 1 | 8.5 | 3 | 7.3 | 6 | 1.3 | 9 | 8.7 | 13 | 10.6 |
| 7 / 2,8 | 0 | 7.4 | 1 | 0.2 | 1 | 12.6 | 4 | 0.5 | 7 | 1.5 | 11 | 2.1 | 15 | 15.0 |
| 8 / 3,2 | 0 | 8.4 | 1 | 2.5 | 2 | 0.7 | 4 | 9.7 | 8 | 1.7 | 12 | 11.5 | 18 | 3.5 |
| 9 / 3,6 | 0 | 9.5 | 1 | 4.8 | 2 | 4.8 | 5 | 2.9 | 9 | 1.9 | 14 | 5.0 | 20 | 7.9 |
| 10 / 4,0 | 0 | 10.5 | 1 | 7.2 | 2 | 8.9 | 5 | 12.1 | 10 | 2.2 | 15 | 14.4 | 22 | 12.3 |

- ciąg dalszy -

Tabela 7. Przybliżone ciężary do nastawy ciśnienia i podciśnienia (ciąg dalszy)

| ROZMIAR WLOTU, NPS | 2 | | 3 | | 4 | | 6 | | 8 | | 10 | | 12 | |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| ŚREDNI OBSZAR USZCZELNIENIA, CALE ² | 4,53 | | 9,97 | | 17,6 | | 39,7 | | 69,8 | | 110 | | 157 | |
| NASTAWA, mbar / cale słupa wody | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje | funty | uncje |
| 12 / 4,8 | 0 | 12.6 | 1 | 11.8 | 3 | 1.1 | 6 | 14.5 | 12 | 2.6 | 19 | 1.3 | 27 | 5.2 |
| 14 / 5,6 | 0 | 14.7 | 2 | 0.4 | 3 | 9.2 | 8 | 0.9 | 14 | 3.0 | 22 | 4.2 | 31 | 14.1 |
| 16 / 6,4 | 1 | 0.8 | 2 | 5.0 | 4 | 1.4 | 9 | 3.4 | 16 | 3.5 | 25 | 7.1 | 36 | 6.9 |
| 18 / 7,2 | 1 | 2.9 | 2 | 9.7 | 4 | 9.6 | 10 | 5.8 | 18 | 3.9 | 28 | 10.0 | 40 | 15.8 |
| 20 / 8,0 | 1 | 5.0 | 2 | 14.3 | 5 | 1.8 | 11 | 8.2 | 20 | 4.3 | 31 | 12.9 | 45 | 8.7 |
| 22 / 8,8 | 1 | 7.1 | 3 | 2.9 | 5 | 9.9 | 12 | 10.6 | 22 | 4.8 | 34 | 15.7 | 50 | 1.5 |
| 24 / 9,6 | 1 | 9.2 | 3 | 7.6 | 6 | 2.1 | 13 | 13.1 | 24 | 5.2 | 38 | 2.6 | 54 | 10.4 |
| 26 / 10 | 1 | 11.3 | 3 | 12.2 | 6 | 10.3 | 14 | 15.5 | 26 | 5.6 | 41 | 5.5 | 59 | 3.3 |
| 28 / 11 | 1 | 13.5 | 4 | 0.8 | 7 | 2.5 | 16 | 1.9 | 28 | 6.0 | 44 | 8.4 | 63 | 12.2 |
| 30 / 12 | 1 | 15.6 | 4 | 5.5 | 7 | 10.6 | 17 | 4.3 | 30 | 6.5 | 47 | 11.3 | 68 | 5.0 |
| 32 / 13 | 2 | 1.7 | 4 | 10.1 | 8 | 2.8 | 18 | 6.7 | 32 | 6.9 | 50 | 14.2 | 72 | 13.9 |
| 34 / 14 | 2 | 3.8 | 4 | 14.7 | 8 | 11.0 | 19 | 9.2 | 34 | 7.3 | 54 | 1.1 | 77 | 6.8 |
| 36 / 14 | 2 | 5.9 | 5 | 3.4 | 9 | 3.2 | 20 | 11.6 | 36 | 7.8 | 57 | 3.9 | 81 | 15.6 |
| 38 / 15 | 2 | 8.0 | 5 | 8.0 | 9 | 11.3 | 21 | 14.0 | 38 | 8.2 | 60 | 6.8 | 86 | 8.5 |
| 40 / 16 | 2 | 10.1 | 5 | 12.6 | 10 | 3.5 | 23 | 0.4 | 40 | 8.6 | 63 | 9.7 | 91 | 1.4 |
| 42 / 17 | 2 | 12.2 | 6 | 1.2 | 10 | 11.7 | 24 | 2.8 | 42 | 9.1 | 66 | 12.6 | 95 | 10.2 |
| 44 / 18 | 2 | 14.3 | 6 | 5.9 | 11 | 3.9 | 25 | 5.2 | 44 | 9.5 | 69 | 15.5 | 100 | 3.1 |
| 46 / 18 | 3 | 0.4 | 6 | 10.5 | 11 | 12.0 | 26 | 7.7 | 46 | 9.9 | 73 | 2.4 | 104 | 12.0 |
| 48 / 19 | 3 | 2.5 | 6 | 15.1 | 12 | 4.2 | 27 | 10.1 | 48 | 10.4 | 76 | 5.3 | 109 | 4.8 |
| 50 / 20 | 3 | 4.6 | 7 | 3.8 | 12 | 12.4 | 28 | 12.5 | 50 | 10.8 | 79 | 8.1 | 113 | 13.7 |
| 52 / 21 | 3 | 6.7 | 7 | 8.4 | 13 | 4.6 | 29 | 14.9 | 52 | 11.2 | 82 | 11.0 | 118 | 6.6 |
| 54 / 22 | 3 | 8.8 | 7 | 13.0 | 13 | 12.7 | 31 | 1.4 | 54 | 11.6 | 85 | 13.9 | 122 | 15.4 |
| 56 / 22 | 3 | 10.9 | 8 | 1.7 | 14 | 4.9 | 32 | 3.8 | 56 | 12.1 | 89 | 0.8 | 127 | 8.3 |
| 58 / 23 | 3 | 13.0 | 8 | 6.3 | 14 | 13.1 | 33 | 6.2 | 58 | 12.5 | 92 | 3.7 | 132 | 1.2 |
| 60 / 24 | 3 | 15.1 | 8 | 10.9 | 15 | 5.3 | 34 | 8.6 | 60 | 12.9 | 95 | 6.6 | 136 | 10.0 |
| 62 / 25 | 4 | 1.2 | 8 | 15.6 | 15 | 13.4 | 35 | 11.0 | 62 | 13.4 | 98 | 9.5 | 141 | 2.9 |
| 64 / 26 | 4 | 3.3 | 9 | 4.2 | 16 | 5.6 | 36 | 13.5 | 64 | 13.8 | 101 | 12.3 | 145 | 11.8 |
| 66 / 26 | 4 | 5.4 | 9 | 8.8 | 16 | 13.8 | 37 | 15.9 | 66 | 14.2 | 104 | 15.2 | 150 | 4.6 |
| 68 / 27 | 4 | 7.5 | 9 | 13.5 | 17 | 6.0 | 39 | 2.3 | 68 | 14.7 | 108 | 2.1 | 154 | 13.5 |
| 70 / 28 | 4 | 9.6 | 10 | 2.1 | 17 | 14.1 | 40 | 4.7 | 70 | 15.1 | 111 | 5.0 | 159 | 6.4 |
| 72 / 29 | 4 | 11.7 | 10 | 6.7 | 18 | 6.3 | 41 | 7.1 | 72 | 15.5 | 114 | 7.9 | 163 | 15.2 |
| 74 / 30 | 4 | 13.8 | 10 | 11.3 | 18 | 14.5 | 42 | 9.6 | 74 | 16.0 | 117 | 10.8 | 168 | 8.1 |
| 76 / 31 | 4 | 15.9 | 10 | 16.0 | 19 | 6.7 | 43 | 12.0 | 76 | 0.4 | 120 | 13.7 | 173 | 1.0 |
| 78 / 31 | 5 | 2.1 | 11 | 4.6 | 19 | 14.8 | 44 | 14.4 | 78 | 0.8 | 124 | 0.5 | 177 | 9.9 |
| 80 / 32 | 5 | 4.2 | 11 | 9.2 | 20 | 7.0 | 46 | 0.8 | 80 | 1.3 | 127 | 3.4 | 182 | 2.7 |
| 82 / 33 | 5 | 6.3 | 11 | 13.9 | 20 | 15.2 | 47 | 3.2 | 82 | 1.7 | 130 | 6.3 | 186 | 11.6 |
| 84 / 34 | 5 | 8.4 | 12 | 2.5 | 21 | 7.4 | 48 | 5.7 | 84 | 2.1 | 133 | 9.2 | 191 | 4.5 |
| 86 / 35 | 5 | 10.5 | 12 | 7.1 | 21 | 15.5 | 49 | 8.1 | 86 | 2.6 | 136 | 12.1 | 195 | 13.3 |
| 88 / 35 | 5 | 12.6 | 12 | 11.8 | 22 | 7.7 | 50 | 10.5 | 88 | 3.0 | 139 | 15.0 | 200 | 6.2 |
| 90 / 36 | 5 | 14.7 | 13 | 0.4 | 22 | 15.9 | 51 | 12.9 | 90 | 3.4 | 143 | 1.9 | 204 | 15.1 |
| 92 / 37 | 6 | 0.8 | 13 | 5.0 | 23 | 8.1 | 52 | 15.4 | 92 | 3.8 | 146 | 4.7 | 209 | 7.9 |
| 94 / 38 | 6 | 2.9 | 13 | 9.7 | 24 | 0.3 | 54 | 1.8 | 94 | 4.3 | 149 | 7.6 | 214 | 0.8 |
| 96 / 39 | 6 | 5.0 | 13 | 14.3 | 24 | 8.4 | 55 | 4.2 | 96 | 4.7 | 152 | 10.5 | 218 | 9.7 |
| 98 / 39 | 6 | 7.1 | 14 | 2.9 | 25 | 0.6 | 56 | 6.6 | 98 | 5.1 | 155 | 13.4 | 223 | 2.5 |
| 100 / 40 | 6 | 9.2 | 14 | 7.5 | 25 | 8.8 | 57 | 9.0 | 100 | 5.6 | 159 | 0.3 | 227 | 11.4 |

Typ 4040H

Tabela 8. Części zamienne (rysunki 4 i 5)

| OPIS | INFORMACJE DODATKOWE | WYKORZYSTANIE | MATERIAŁ | ROZMIAR NOMINALNY, NPS | | | | | | |
|--|--------------------------------|---------------|-----------------------------------|------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | | | 2 | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| Tarcza palety | Ilustracja 5 (poz. 2) | VLP | SST (stal nierdzewna) | 809736-228 | 809742-228 | 809748-228 | 809754-228 | 809760-228 | 809766-228 | 809772-228 |
| | | LP | SST (stal nierdzewna) | 809397-228 | 809398-228 | 809399-228 | 809400-228 | 809443-228 | 809506-228 | 809522-228 |
| | | HP | SST (stal nierdzewna) | 809397-228 | 809398-228 | 809399-228 | 809400-228 | 809443-228 | 809506-228 | 809522-228 |
| Membrana | Ilustracja 5 (poz. 6) | VLP | Alkany perfluoroalkoksylowe (PFA) | 810044-574 | 810046-574 | 810048-574 | 809589-574 | 809592-574 | 809595-574 | 809598-574 |
| | | | PTFE | 809580-A29 | 809583-A29 | 809586-A29 | 809589-A29 | 809592-A29 | 809595-A29 | 809598-A29 |
| | | LP | PFA | 810045-574 | 810047-574 | 810049-574 | 810314-574 | 810316-574 | 810318-574 | 810320-574 |
| | | | PTFE | 809581-A29 | 809584-A29 | 809587-A29 | 810314-A29 | 810316-A29 | 810318-A29 | 810320-A29 |
| | | HP | PTFE | 809582-A29 | 809585-A29 | 809588-A29 | 809591-A29 | 809594-A29 | 809597-A29 | 809600-A29 |
| | | | | | | | | | | |
| Tarcza podporowa | Ilustracja 5 (poz. 7) | Serwis ogólny | VLP | ----- | ----- | ----- | 809989-447 | 810050-447 | 810051-447 | 810052-447 |
| | | | LP | ----- | ----- | ----- | 810313-447 | 810315-447 | 810317-447 | 810319-447 |
| | | | HP | 809601-447 | 809602-447 | 809630-447 | 809604-447 | 809605-447 | 809606-447 | 809607-447 |
| Tarcza dystansowa | Ilustracja 5 (Poz. 8) | Serwis ogólny | VLP | ----- | ----- | ----- | 809990-447 | 810053-447 | 810054-447 | 810055-447 |
| | | | LP | ----- | ----- | ----- | 809611-447 | 809612-447 | 809613-447 | 809614-447 |
| | | | HP | 809608-447 | 809609-447 | 809610-447 | ----- | ----- | ----- | ----- |
| Uszczelka płaska korpusu | Ilustracja 4 (poz. 14) | HC121F | Serwis ogólny | 809401-447 | 809402-447 | 809403-447 | 808422-447 | 809444-447 | 809507-447 | 809523-447 |
| Pierścień uszczelniający o przekroju kołowym | Ilustracja 4 (Poz. 13.3 i 3.3) | Gniazdo | Viton® | 809702-504 | 809703-504 | 809632-504 | 800397-504 | 809634-504 | 807878-504 | 800386-504 |
| | | | Nitryl (NBR) | 809702-503 | 809703-503 | 809632-503 | 800397-503 | 809634-503 | 807878-503 | 800386-503 |
| | | | PTFE | 809702-502 | 809703-502 | 809632-502 | 800397-502 | 809634-502 | 807878-502 | 800386-502 |
| | Ilustracja 4 (Poz. 8) | Pokrywa | Viton® | 809630-504 | 809631-504 | 809633-504 | 809634-504 | 809640-504 | 809641-504 | 809642-504 |
| | | | Nitryl (NBR) | 809630-503 | 809631-503 | 809633-503 | 809634-503 | 809640-503 | 809641-503 | 809642-503 |
| | | | PTFE | 809630-502 | 809631-502 | 809633-502 | 809634-502 | 809640-502 | 809641-502 | 809642-502 |

Zamawianie części

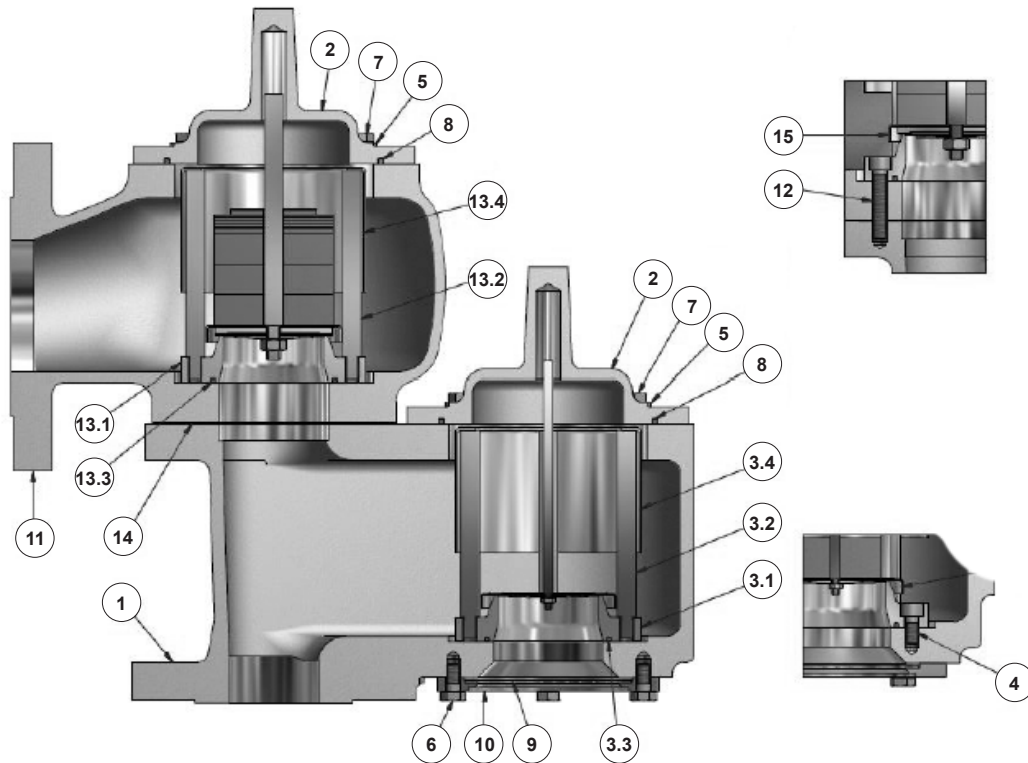
W przypadku kontaktowania się z lokalnym biurem sprzedaży w sprawie ciśnieniowego/podciśnieniowego zaworu nadmiarowego Typu 4040H

należy zawsze podawać numer zespołu. Przy zamawianiu części zamiennych należy określić zawór nadmiarowy według numeru części z poniższej listy części.

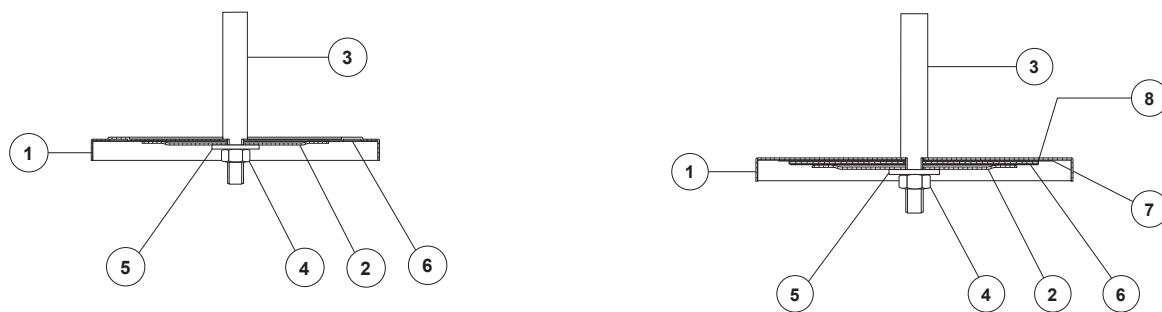
Wykaz części

| Poz. | Opis | Numer części | Poz. | Opis | Numer części |
|------|--|----------------|------|---------------------------------------|--------------|
| | Zestaw naprawczy | Patrz Tabela 8 | 9 | Siatka po stronie podciśnienia | ----- |
| 1 | Dolna część korpusu | ----- | 10 | Płyta siatki | ----- |
| 2 | Pokrywa | ----- | 11 | Górna część korpusu | ----- |
| 3 | Zespół gniazda po stronie podciśnienia | ----- | 12 | Śruba mocująca | ----- |
| 3.1 | Gniazdo | ----- | 13 | Zespół gniazda po stronie ciśnienia | ----- |
| 3.2 | Słupek po stronie podciśnienia | ----- | 13.1 | Gniazdo | ----- |
| 3.3 | Pierścień uszczelniający | ----- | 13.2 | Słupek przewodniczy | ----- |
| 3.4 | Oslona | ----- | 13.3 | Pierścień uszczelniający | ----- |
| 4 | Śruba mocująca | ----- | 13.4 | Oslona | ----- |
| 5 | Podkładka | ----- | 14 | Uszczelka płaska korpusu | ----- |
| 6 | Sześciokątna śruba ustalająca | ----- | 15 | Zespół palety po stronie ciśnienia | ----- |
| 7 | Sześciokątna śruba ustalająca | ----- | 16 | Zespół palety po stronie podciśnienia | ----- |
| 8 | Pierścień uszczelniający | ----- | | | |

Viton® jest znakiem towarowym firmy E.I. du Pont de Nemours and Co.



Rysunek 4. Zespól ogólny zaworu



PALETA (POZ. 1)

MEMBRANA (POZ. 6)

TARCZA PALETY (POZ. 2)

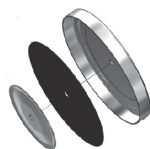
PALETA (POZ. 1)

TARCZA DYSTANSOWA (POZ. 8)

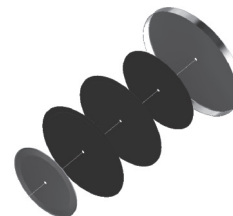
TARCZA PODPOROWA (POZ. 7)

MEMBRANA (POZ. 6)

TARCZA PALETY (POZ. 2)



BARDZO NISKIE CIŚNIENIE/PODCIŚNIENIE (VLP) I NISKIE CIŚNIENIE/PODCIŚNIENIE (LP)
NPS 2, 3 I 4 / DN 50, 80 I 100

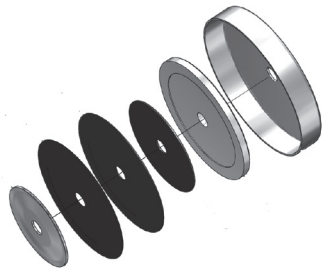
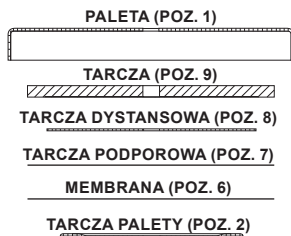
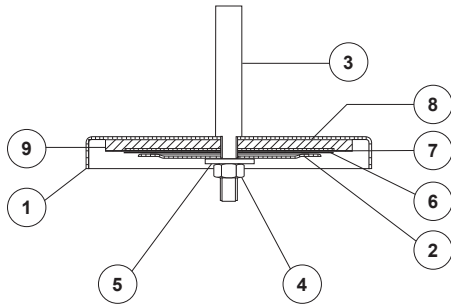


BARDZO NISKIE CIŚNIENIE/PODCIŚNIENIE (VLP) I NISKIE CIŚNIENIE/PODCIŚNIENIE (LP)
NPS 6, 8, 10 I 12 / DN 150, 200, 250 I 300

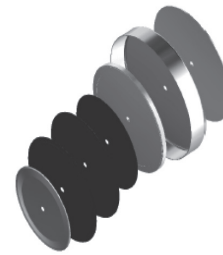
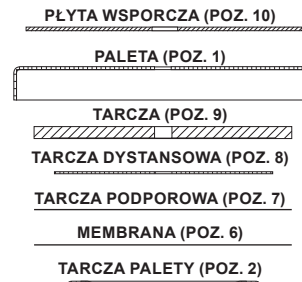
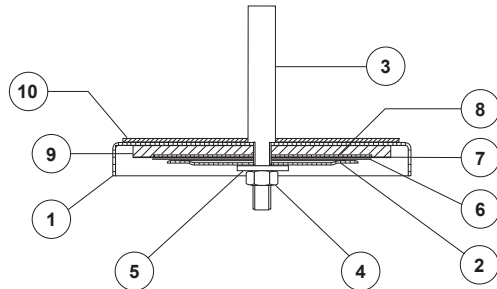
UWAGA: PODKLADKA (POZ. 5) NIE JEST MOCOWANA DO ZAWORU NPS 2 I 3 VLP/LP

Rysunek 5. Konstrukcja palety

Typ 4040H



PALETA PO STRONIE WYSOKIEGO CIŚNIENIA / PODCIŚNIENIA (HP)
NPS 2, 3, 4 I 6 / DN 50, 80, 100 I 150



PALETA PO STRONIE WYSOKIEGO CIŚNIENIA / PODCIŚNIENIA (HP)
NPS 8, 10 I 12 / DN 200, 250 I 300

Rysunek 5. Konstrukcja palety (ciąg dalszy)

✉ Webadmin.Regulators@emerson.com

Facebook.com/EmersonAutomationSolutions

🔍 Fisher.com

LinkedIn.com/company/emerson-automation-solutions

Twitter.com/emr_automation

Emerson Automation Solutions

Ameryki

McKinney, Teksas 75070 USA

T +1 800 558 5853

+1 972 548 3574

Tulsa, OK 74146 USA

T +1 918 662 6161

Europa

Bolonia 40013, Włochy

T +39 051 419 0611

Azja Pacyficzna

Singapur 128461, Singapur

T +65 6777 8211

Bliski Wschód i Afryka

Dubaj, Zjednoczone Emiraty Arabskie

T +971 4 811 8100

D104655XPL2 © 2023 Emerson Process Management Regulator Technologies, Inc. Wszelkie prawa zastrzeżone. 11/23. Logo Emerson jest znakiem towarowym i usługowym firmy Emerson Electric Co. Wszystkie inne znaki należą do odpowiednich właścicieli. Anderson Greenwood™ jest znakiem będącym własnością jednego z przedsiębiorstw wchodzących w skład jednostki biznesowej Emerson Automation Solutions firmy Emerson Electric Co.

Zawartość niniejszej publikacji przedstawiona jest jedynie w celach informacyjnych, chociaż dłożono wszelkich starań, aby zapewnić ich dokładność, nie należy ich interpretować jako gwarancji, jawnych lub domniemych, w odniesieniu do produktów lub usług opisanych w niniejszym dokumencie lub ich użycia lub możliwości stosowania. Wszystkie transakcje sprzedaży podlegają naszym warunkom handlowym, które są dostępne na życzenie. Zastrzegamy sobie prawo do modyfikacji i ulepszania projektów lub specyfikacji w dowolnym czasie bez uprzedzenia.

Firma Emerson Process Management Regulator Technologies Tulsa, LLC nie ponosi żadnej odpowiedzialności za dobór ani sposób użytkowania lub konserwacji jakiegokolwiek produktu. Wyłączną odpowiedzialność za dobór oraz sposób użytkowania lub konserwacji każdego produktu Emerson Process Management Regulator Technologies Tulsa, LLC ponosi nabywca.

EMERSON