



ANDERSON GREENWOOD

INSTALLATIONS-, DRIFTS- OCH UNDERHÅLLSANVISNINGAR

Följande föreskrifter måste noggrant läsas och förstås före installation

FÖRORD

I enlighet med kraven i EGs utrustningsdirektiv 97/23/EEG, artikel 3, paragraf 3 "God ingenjörsexpraxis", ger detta dokument nödvändig information för installation, drift och underhåll.

Dokumentet täcker följande produkter ur Anderson Greenwood Instrumentations sortiment:

- Manöverventiler, manometerventiler, fördelare (samt tillbehör) med stigande spindel och flervarvsratt.
- Kulventiler med anslutningsdiametrar på 25 mm (1") och mindre.

LAGRING / SKYDD / VAL / RESERVDELAR

Lagring

Då Anderson Greenwoods ventiler måste lagras en viss tid innan de monteras, skall de förvaras i sitt originalemballage med lämpligt fuktskydd. Lagring skall ske i torra och rena inomhuslokaler och ej direkt på marken.

Skydd

Anderson Greenwoods ventiler är skyddade enligt kunds specifikation eller enligt kvalitetssäkringsmanualen.

Val

Kontrollera att ventilens tillverkningsmaterial, och tryck-/temperaturgränserna på maskinskylten eller på ventilhuset, är lämpliga för aktuella processförhållanden. Vid osäkerhet, kontakta Anderson Greenwood.

Reservdelar

Anderson Greenwoods ventiler identifieras med ett produktnummer som finns stämplat på typskylten eller på ventilhuset. Detta nummer används vid beställning av reservdelar eller serviceuppdrag.

SÄKERHETSVARNING

VARNING

Av säkerhetsskäl är det viktigt att följande försiktighetsåtgärder tages innan något arbete utföres på ventilen:

1. *Personal som utför arbeten på ventilerna skall vara utrustad med kläder och verktyg som är lämpliga för aktuella driftförhållanden.*
2. *Rörsystemet måste vara trycklöst, dränerat och avluftat innan ventilen monteras.*
3. *Handhavande av ventiler får endast utföras av personal som fått gedigen utbildning om utrustningens funktion och konstruktion.*
4. *Försäkra er om att tryck- och temperaturgränserna angivna på produkten överensstämmer med driftförhållandena.*

INSTALLATION

1 Flödesriktning

Se uppställningsschemat på ventilens maskinskytt om sådant finns, och kontrollera vilka anslutningar som är avsedda för mediet, för de olika instrumenten och för avluftningen.

- 1.1 Ventiler med stigande spindel och flervarvsratt kan installeras i valfri riktning, såvida de inte är försedda med en flödspil. Finnes en pil på ventilhuset måste processflödet strömma i denna riktning.
- 1.2 Kulventiler finns i både envägs- och tvåvägsutföranden med inloppsanslutningen markerad på ventilhuset.

2 Anslutningar

- 2.1 Kontrollera gängorna på ventilen och på stycket som kopplas in. Se till att de är rena och att deras form och stigning överensstämmer. Koniska röranslutningar är särskilt känsliga och bör tätas med gängtejp eller tätningsmedel. Parallella gängor fordrar oftast extra tätningar eller packningar. Var försiktig vid hopskrivningen av koniska röranslutningar och se till att gängorna väl går i varandra innan de dras åt. Koniska röranslutningar är alltid väldigt lösa innan de dras åt.
- 2.2 Flänsade anslutningar skall vara rena och i gott skick. Se till att de flänsade ventilernas motflänsar monteras så att bulthålen ligger i linje och bultarna lätt kan monteras. Drag åt bultarna korsvis.
- 2.3 Svetsändar skall sammanfogas enligt gällande regler och bestämmelser för rörssystem och utföras enligt godkända svetsningsprocedurer. Ventilens svetsändar skall vara oskadade och profilen lämplig för svetsning.
Ventiler med stigande spindel och flervarvsratt skall stå i halvöppet läge vid svetsning. Alla kulventiler skall vara antingen helt öppna eller fullständigt stängda vid svetsning.

3 Rengöring och inpassning

Föroreningar i rörssystemet såsom svetslagg, sand, rengöringsmedel, m.m. kan skada ventilens sätet. Spola därför noggrant rent systemet före driftsättningen. Koppla in ventilen till rörssystemet och se till att dess manöverorgan (handtag/vevhjul/T-stång) är lättåtkomliga.

DRIFT

Ventilens handtag har utformats så att det går att stänga ventilen vid märktryck utan att extra mekaniska manöverdon behöver användas. Använd inga andra mekaniska tillbehör för att manövrera ventilen då detta kan skada ventilen. Ventiler med en tryckskillnad över sätet fordrar en viss kraft för att övervinna trycket. Ju högre tryck, desto större kraft fordras för att manövrera ventilen.

1 Ventiler med stigande spindel och flervarvsratt

Alla ventiler är försedda med en högergängad stigande spindel. Skruva ratten moturs för att öppna ventilen och medurs för att stänga den. Ventiler med stigande spindel är försedda med ett bakre säte. Det är en ansats på spindelns, eller på någon annan del av anordningen spindel-skiva, som går emot ett liknande parti på fjäderhusets insida. Användningen av det bakre sätet som spindeltätning anses allmänt tyda på att spindelns packning är i dåligt skick. Av detta skäl avråds det att använda det bakre sätet vid normalt bruk. Det bakre sätet på ventiler med stigande spindel bör endast betraktas som ett stopp för att förhindra överrörelse då ventilen öppnas. Normalt skall man inte låta det bakre sätet gå emot riktigt, utan lämna ett litet mellanrum mellan packningen och sätet. Om det är nödvändigt att använda det bakre sätet som spindeltätning, bör hänsyn tas till att detta oftast är mindre än huvudsätet. Var därför försiktig att inte skada det bakre sätet genom att dra åt för hårt.

2 Kulventiler

Kulventiler med sätespackning är enkla öppnings- och stängningsanordningar och bör ej användas som strypventiler (d.v.s. att ventilerna ej bör användas med kulan i mellanläge). Även vid lagring skall ventiler med sätespackning ALLTID vara helt stängda eller helt öppna.

- 2.1 Handtag som manövreras 90° visar flödet genom ventilen genom sitt läge. Då handtaget är parallellt med flödesledningen är ventilen öppen. Då handtaget är vinkelrätt mot flödesledningen är ventilen stängd.
- 2.2 Handtag som manövreras 180° (F64, F68, P64 endast för avluftning) visar att flödet går genom avluftningsporten då handtaget pekar mot porten och att porten är stängd då handtaget pekar åt motsatt håll.

UNDERHÅLL

1 Ventiler med stigande spindel och flervarvsratt

Ventiler som står i samma läge under längre tid kan ibland bli svårmanövrerade p.g.a. brist på smörjmedel i gängorna, föråldring av packningarna, korrosion på rörliga delar och ansamlingar av skadliga partiklar. I vissa fall kan det vara önskvärt att planera regelbunden och fullständig motionering av ventilerna. Läckage vid spindelpackningen beror på packningsslitage och kan vanligtvis åtgärdas genom att dra åt fjäderhusbussningen. För hård åtdragning kan medföra för hög friktion på spindeln och snabb utslitning av spindeltätningen.

1.1 Ventiler av typ H7/H1-2, HD7, serie A

Med ventilen i mellanläge, skruva upp låsmuttern och dra åt packboxen med hjälp av en nyckel tills ett knappt kännbart motstånd uppstår mot spindelns rörelse. Den skall dras åt tätt men ej för hårt. Kontrollera spindelns täthet genom att manövrera handtaget.

Om det känns för löst, kan packboxen spännas åt ytterligare. Om det känns för trögt måste spindeltätningen bytas ut och packboxen dras åt på nytt.

Åtdragningen av packboxen är en fråga om omdöme och erfarenhet. Det som skall övervägas:

För lös

åtdragning - fjäderhuset läcker

För hård

åtdragning - handtaget blir svårmanövrerat och spindelpackningen kan bli överkomprimerad och skadas

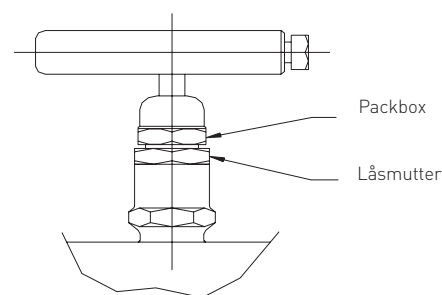
Då packboxen blivit korrekt åtdragen, dra åt låsmuttern för att låsa bussningen i rätt läge.

1.2 H1 - anslutningsdiam. 3/8" och 1/2", H5 - P.T.F.E.- och grafitpackningar

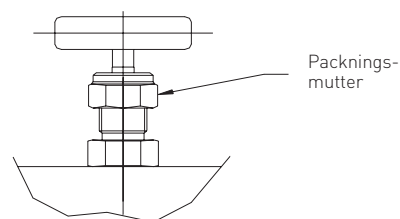
Dra åt packningsmuttern med ventilen i halvöppet läge. Vid trycksättning, dra åt packningsmuttern ytterligare tills allt läckage upphört vid spindelns. Då det slutat att läcka har packningsmuttern dragits åt tillräckligt.

2 Underhåll av kulventiler (90°, med sätespackning)

Kulventiler fordrar vanligtvis inget särskilt underhåll, men ventiler som står i samma läge under längre tid kan ibland bli svårmanövrerade p.g.a. brist på smörjmedel i gängorna, föråldring av packningarna, korrosion på rörliga delar och ansamlingar av skadliga partiklar. I vissa fall kan det vara önskvärt att planera regelbunden och fullständig motionering av ventilerna. Allt övrigt underhåll bör utföras av Anderson Greenwood.



H7/H1-2, H7, SERIE A



H1 - ANSLUTNINGSDIAM. 3/8" OCH 1/2", H5 - P.T.F.E.- och grafitpackningar

ANDERSON GREENWOOD

INTALLATIONS-, DRIFTS- OCH UNDERHÅLLSANVISNINGAR

FÖR ATT KONTAKTA OSS

För ytterligare information, var vänlig och kontakta Anderson Greenwood.

Anderson Greenwood	Anderson Greenwood	Century Valve & Machine,
Instrumentation Products	Instrumentation Products	1915 - 30th Avenue, NE
Corrie Way	3950 Greenbriar	Calgary
Bredbury Industrial Estate	Stafford	Alberta
Stockport	Texas 77477	T2E 6Z5
Cheshire	U.S.A.	Canada
SK6 2ST		
United Kingdom		
Tel:+44 (0)161 494 5363	Tel: 00 1 281 274 4400	Tel: 00 1 403 250 9742
Fax:+44 (0)161 494 5672	Fax: 00 1 281 240 1800	Fax: 00 1 403 250 8624

Varken Emerson eller Emerson Automation Solutions, eller något av deras dotterbolag, påtar sig något ansvar för valet, användningen eller underhållet av någon produkt. Ansvaret för korrekt val, användning och underhåll av någon produkt åligger helt köparen och slutanvändaren.

Anderson Greenwood är ett varumärke som ägs av ett av företagen i affärsenheten Emerson Automation Solutions inom Emerson Electric Co. Emerson Automation Solutions, Emerson och Emerson-logotypen är varumärken och servicemärken som tillhör Emerson Electric Co. Alla övriga varumärken tillhör respektive ägare.

Innehållet i denna publikation presenteras enbart i informativt syfte, och trots att allt har gjorts för att säkerställa dess riktighet får det inte tolkas som garantier, uttryckliga eller underförstådda, beträffande produkterna eller tjänsterna häri eller deras användning eller lämplighet. All försäljning regleras av våra allmänna villkor, vilka är tillgängliga på begäran. Vi förbehåller oss rätten att när som helst ändra eller förbättra konstruktionen eller specifikationerna för sådana produkter utan föregående meddelande.

Emerson.com/FinalControl
