

## ANDERSON GREENWOOD SERIE 81 FJÄDERMANÖVRERADE ÖVERTRYCKSVENTILER INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

Före installation måste dessa instruktioner läsas och förstås till fullo



inom applikationsspecifikationerna i den ursprungliga inköpsordern. Installations- och driftsäkerhetsinstruktionerna (finns på Emerson.com) bör läsas och förstås till fullo innan denna produkt tas i bruk efter underhåll.

### 2 REPARATION AV VENTIL (-4, -6, -8 ÖPPNINGAR)

Se figur 1

#### 2.1 Demontering

- 2.1.1 Avlasta fjäderspänningen och justera justeringen för bakåtblåsning och skruva ut två varv.
- 2.1.2 Ta bort intagsbussningen, bussningstätningen och ventilens inre delar.
- 2.1.3 Separera munstycket från styrningen genom att slå toppen av spindeln på den mjuka ytan.

#### 2.2 Reparera

- 2.2.1 Håll spindeln i kjolens O.D. i ett skruvstöd med mjuk käft och byt ut sätet.
- 2.2.2 Undersök munstycket och polera bort eventuella repor eller hack. Byt ut vid behov.
- 2.2.3 För att få bättre sätestätning med PTFE vid låga inställda tryck, polera sätet mot munstycket genom att chukka spindeln i svarven och hålla munstycket mot spindeln. Polera med liten kraft och under kort tid eftersom PTFE lätt deformeras.

#### 2.3 Montering

Montera i omvänd ordning mot demonteringen. Smörj inte spindel eller styrning. Se till att munstycket sitter helt och jämnt i styrningen. Detta är en presspassningsfog. Smörj gängor och tryckjusteringskruvspets.

#### 2.4 Reparationssats för mjuka varor

Artikelnumren för reparationssatser för mjuka varor listas nedan. Varje sats innehåller sätet och alla tätningar för de angivna tryckområdena.

### INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1. Allmänt.....	1
2. Reparation av ventiler (-4, -6, -8 öppningar).....	1
3. Reparation av ventiler (F-, G-, H- och J-öppningar).....	2
4. Justering av ventil.....	3
5. Läckage av säte.....	4
6. Ställ in tryckändring.....	4

Installations- och underhållsinstruktioner för fjäderstyrda övertrycksventiler i Serie 81 (SOPRV).

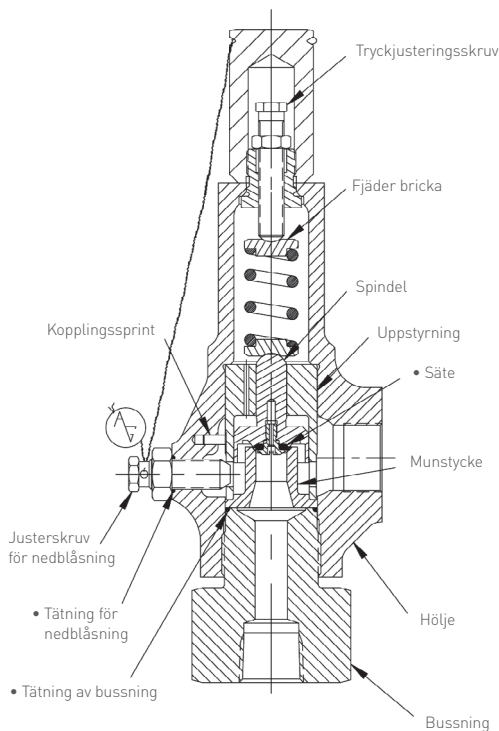
Syftet med dessa instruktioner är att bekanta användaren med förvaring, installation och drift av denna produkt. Läs dessa instruktioner noggrant före installation.

### 1 ALLMÄNT

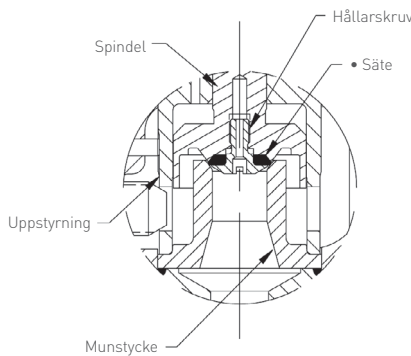
Anderson Greenwood Series 81 avlastningsventil är en direktverkande fjäderbelastad ventil för gasapplikation och använder ett plasticsäte och O-rings tätningar. Syftet med dessa instruktioner är att bekanta användaren med underhållet av denna produkt. Läs dessa instruktioner noggrant. Denna produkt ska endast användas i enlighet med tillämplig bruksanvisning och

# ANDERSON GREENWOOD SERIE 81 FJÄDERMANÖVRERADE ÖVERTRYCKSVENTILER

## INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER



FIGUR 1  
Serie 81 (-4, -6, -8 öppningar)  
• Delar som ingår i satsen



### 3 REPARATION AV VENTILER (F, G, H OCH J ÖPPNINGAR)

Se figur 2

#### 3.1 Demontering

- 3.1.1 Avlasta fjäderspänningen och dra ut avblåsningsskruven två varv.
- 3.1.2 Ta bort fjäderhuv och ventils inre.

**Not:** En rörnippel kan fästas i ventilationshålen i toppen av styrningen för att underlätta borttagningen. (1/8" -NPT: F, G eller 1/4" -NPT: H, J)

- 3.1.3 Separera munstycket från styrningen genom att slå toppen av spindeln på den mjuka ytan.

#### 3.2 Reparera

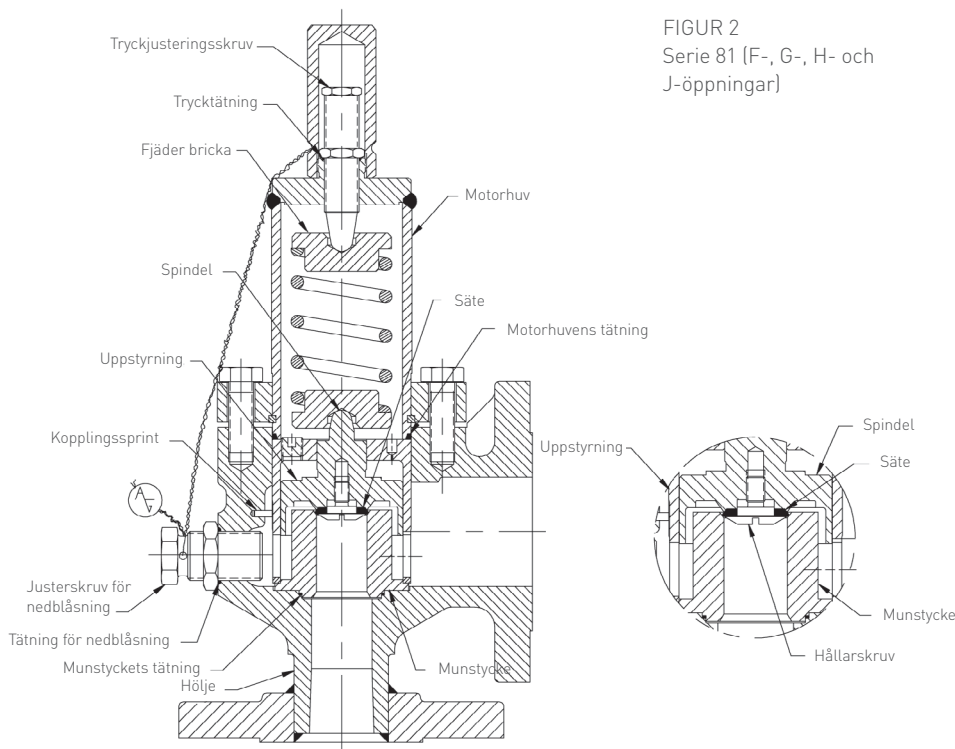
- 3.2.1 Håll spindeln i kjolens O.D. i ett skruvstöd med mjuk käft och byt ut sätet.
- 3.2.2 Undersök munstycket och polera sätesytan vid behov. Byt ut vid behov.

#### 3.3 Montering

Montera i omvänd ordning mot demonteringen. Smörj inte spindel eller styrning. Se till att styrpluggarna, om de används, är i jämnhöjd med eller under den övre styrtytan. Se tabellen för kontaktkrav. Se till att munstycket är helt och jämnt placerat i styrningen. Detta är en presspassningsfog. Smörj gängor och tryckjusteringsskruvspets.

Öppningar	Ställ in tryck (psig)	Antal
F	Över 354	2
G	Över 223	2
H	Över 227	3
J	Över 142	3

Öppningar	TFE/KEL-F	Ställ in tryckområde		Vespel	Ställ in tryckområde	
		psig	kpag		psig	kpag
-4	04.4805.001	20-4000	138-27579	04.4805.002	4001 och senare	27586 och senare
-6	04.4805.003	20-1500	138-10342	04.4805.004	1501 och senare	10349 och senare
-8	04.4805.005	20-1500	138-10342	04.4805.006	1501 och senare	10349 och senare



FIGUR 2  
Serie 81 (F-, G-, H- och J-öppningar)

# ANDERSON GREENWOOD SERIE 81 FJÄDERMANÖVRERADE ÖVERTRYCKSVENTILER

## INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

### 3.4 Reparationssats för mjuka varor

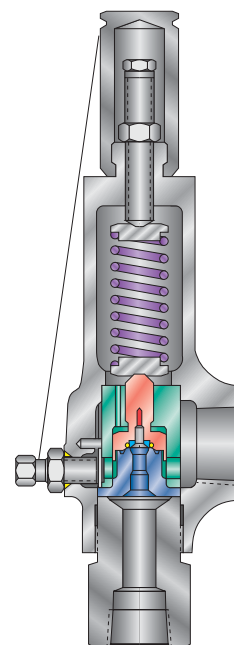
Artikelnumren för reparationssatser för mjuka varor listas nedan. Varje sats innehåller säte och tätningar för alla angivna tryckområden.

Öppning	TFE/KEL-F	Ställ in tryckområde		Vespel	Ställ in tryckområde	
		psig	kPag		psig	kPag
F	04.4805.007	20-750	138-5171	04.4805.008	≥ 751	≥ 5178
G	04.4805.009	20-750	138-5171	04.4805.010	≥ 751	≥ 5178
H	04.4805.011	20-750	138-5171	04.4805.012	≥ 751	≥ 5178
J	04.4805.013	20-750	138-5171	04.4805.014	≥ 751	≥ 5178

### STÄLL IN TRYCKOMRÅDE

psig	kpag	Ventilens driftsegenskaper	Tolerans*
Över 70	Över 483	Ställ in tryck	±3 %
70 och lägre	483 och lägre	Ställ in tryck	±2 psi (±13,8 kPa)
100 och över	689 och över	Spricktryck	95 %
50 till 99	345 till 683	Spricktryck	90 %
Under 50	Under 345	Spricktryck	85 %
100 och över	689 och över	Återställ trycket	93 %
50 till 99	345 till 683	Återställ trycket	90 %
Under 50	Under 345	Återställ trycket	80 %

\* Procenttoleransen är av specificerat inställt tryck



## 4 VENTILJUSTERING

### 4.1 Allmänt

Två justeringar finns på gasapplikation ventiler, en för justering av öppningstrycket och en för justering av stängningstrycket.

### 4.2 Ställ in tryck

Vrid fjäderjusterskruven på motorhuvu i större delen av vägen. Öka trycket till önskad nivå och dra tillbaka skruven tills ventilen hoppar. Lås skruven med låsmuttern och testa igen. Justera efter behov.

### 4.3 Återställ trycket

För att justera nedblåsningen, vrid in nedblåsningstilljusteringsskruven för att förkorta nedblåsningen; UT för att öka nedblåsningen.

**Obs:** Om volymen på testinställningen är för liten, kommer blowdown att ställas in för kort även om tryckmätaren indikerar att den är korrekt. Se avsnitt 4.5.

### 4.4 Toleranser för justeringar

Två justeringar finns på gasapplikation ventiler, en för justering av öppningstrycket och en för justering av stängningstrycket.

### 4.5 Justering av utrustning

Där det är praktiskt möjligt bör ventilerna ställas in med hjälp av en ackumulator som är tillräckligt stor för att korrekt avläsa och ställa in utblåsning. För en -4-öppning upp till 4000 psig (27579 kpag), -6-öppning upp till 1410 psig (9722 kpag) och en -8-öppning upp till 600 psig (4137 kpag) rekommenderas en ackumulator på fyra kubikfot (0,113 m<sup>3</sup>).

Tilloppsroret till ventilen bör ha samma storlek som inloppet eller större och inte vara mer än 10 tum (254 mm) långt.

För alla andra ventiler, eller om en ackumulator inte är tillgänglig för de storlekar som anges ovan, kan nedblåsningen ställas in med följande metod.

Vrid justeringsbulten för nedblåsning hela vägen in tills den precis vidrör styrningen, vrid sedan ut det antal varv som anges i tabellen.

# ANDERSON GREENWOOD SERIE 81 FJÄDERMANÖVRERADE ÖVERTRYCKSVENTILER

## INSTALLATIONS- OCH UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

### JUSTERING AV NEDBLÅSNING

Öppningar	Varv ut ur nedblåsningsskruven	Ställ in tryckområde	
		psig	kpag
-4	1	20-4000	138-27579
	1½	> 4000	> 27579
-6	¾	20-1410	138-9722
	1¼	> 1410	> 9722
-8	1½	20-600	138-4137
	2½	> 600	> 4137
-F	1	20-700	138-4826
	1½	> 700	> 4826
-G	1¾	20-700	138-4826
	2¼	> 700	> 4826
-H, -J	¾	20-700	138-4826
	1½	> 700	> 4826

### 5 LÄCKAGE I SÄTET

#### 5.1 Allmänt

Om ventilen läcker efter reparation, kontrollera följande:

- 5.1.1 Full och jämn placering av munstycke och styrning.
- 5.1.2 Främmande partiklar har fastnat mellan sätet och munstycket. Om några hittas kan de ha skadat sätet, vilket gör det nödvändigt att byta ut det.
- 5.1.3 Rätt sätesmaterial för ventilens inställda tryck. Om punkterna 1 och 2 inte visar någon uppenbar källa till läckage från sätet, kan de förfaranden som beskrivs i avsnitt 5.2 användas för att eliminera läckage från sätet. Avsnitt 5.2 gäller endast teflon sittande -4, -6 eller -8 öppningar serie 81 med märkskyltstryck som inte överstiger 300 psig (2068 kpag).

#### 5.2 Procedurer för tätning av säten

Värm ventilen i 15 till 30 minuter i en ugn som är förvärmad till 250-300 °F (121-149 °C). En koncentrerad värmekälla som en värmepistol eller öppna låga får inte användas. Efter att ventilen har luftkyllt till rumstemperatur, testa igen enligt avsnitt 4.0 för att säkerställa att sätet är tätt. Om resultaten inte har förbättrats bör ventilen demonteras och sätet bytas ut.

### 6 STÄLL IN TRYCKFÖRÄNDRING

Om det inställda trycket ändras mer än  $\pm 5\%$  från det inställda trycket på namnskylden, kan fjädern, fjäderbrickorna, fjäderhuvuven, styrpluggarna och sätet också behöva bytas. Rådfråga fabriken eller hänvisa till reparationsssatsen för mjuka varor, tabellen i avsnitt 3.3 och fjäderdiagram 03.0079.

VCIOM-06062-SE © 2024 Emerson Electric Co. Alla rättigheter reserverade 07/24. Anderson Greenwood är ett varumärke som ägs av ett av företagen i affärsenheten Emerson Automation Solutions inom Emerson Electric Co. Emerson-logotypen är ett varu- och servicemärke som tillhör Emerson Electric Co. Övriga märken tillhör sina potentiella ägare.

Upplysningarna i denna publikation presenteras endast i informationssyfte och även om alla rimliga åtgärder har vidtagits för att se till att de är korrekta ska de inte tolkas som uttryckliga eller underförstådda garantier eller åtaganden om de produkter eller tjänster som beskrivs häri eller deras användning eller tillämplighet. All försäljning styrs av våra villkor, som kan fås på begäran. Vi förbehåller oss rätten att när som helst och utan föregående meddela ändra eller förbättra utföranden eller specifikationer för dessa produkter.

Emerson Electric Co. åtar sig inget ansvar för val, användning eller underhåll av någon produkt. Ansvaret för korrekt val, användning och underhåll av en produkt från Emerson Electric Co. är helt och hållet köparens.

Emerson.com