

Клапанный блок 304 для применений с природным газом

Монтаж стабилизированных и нестабилизированных соединителей и комплекта диэлектрических вставок

Монтаж стабилизированных и нестабилизированных соединителей стр. 1

Монтаж комплекта диэлектрических вставок стр. 2

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Неправильный монтаж диэлектрической вставки или уплотнительного кольца может вызвать утечку технологической среды, что может привести к смерти или получению тяжелых травм. Используйте только диэлектрические вставки или уплотнения, специально предназначенные для конкретного соединителя.

1.0 Монтаж стабилизированных и нестабилизированных соединителей

1. Убедитесь в прочном и надежном креплении оборудования, чтобы оно выдержало вес соединительных узлов.
2. Снимите все защитные крышки с резьбовых соединений.
3. Убедитесь, что уплотняющие поверхности и резьбовые соединения не содержат грязи или посторонних частиц.
4. Намотайте тефлоновую ленту на резьбы NPT, убедившись в полном перекрытии начала резьбы.
5. Используя динамометрический ключ 1¹/₄дюйма, вкрутите первый соединитель в один из каналов NPT оборудования с моментом 65 футо-фунтов (90 Н-м).
 - Перед монтажом стабилизированных соединителей на оборудование убедитесь в установке натяжной шестигранной гайки и стабилизирующего основания поверх NPT резьбы соединителя.
6. Повторите шаги 4 и 5 для монтажа второго соединителя.
7. Убедитесь в одинаковой высоте выходных фланцев, для правильного монтажа клапанного блока. Отрегулируйте высоту соединителей при необходимости.

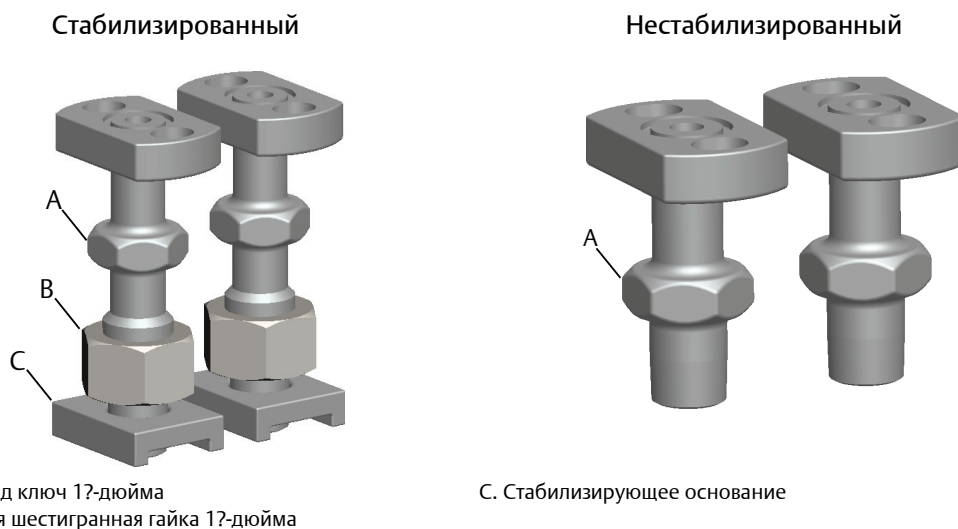
- Установите стабилизирующее основание (при наличии) в требуемое положение относительно оборудования, с учетом плоской или закругленной поверхности.
- Используя динамометрический ключ 1½-дюйма закрутите натяжную гайку поверх стабилизирующего основания с моментом 110 футо-фунтов (150 Н-м).
- Установите тефлоновые прокладки в пазы выходного фланца соединителей. Вставьте четыре болта с шайбами в отверстия или пазы соединителя и вкрутите их вручную в технологический фланец клапанного блока.

Примечание

Для монтажа с комплектом диэлектрического изолятора см. раздел 2.0: Монтаж комплекта диэлектрических вставок.

- Затяните болты в последовательности, показанной на Рис. 3, используя моменты затяжки, приведенные в Табл. 1-1.

Рисунок 1. Типы соединителей



⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

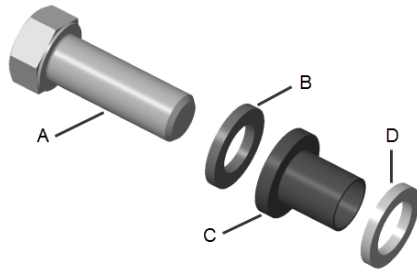
Максимальное рабочее давление для комплекта диэлектрической вставки составляет 310 бар, а максимальная температура 66°C.

2.0 Монтаж комплекта диэлектрических вставок

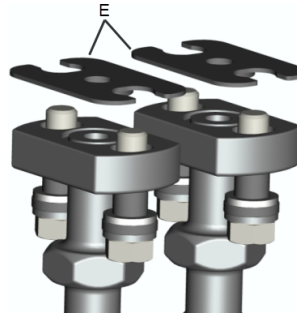
- Перед монтажом комплекта диэлектрических вставок необходимо установить соединители.
- Убедитесь в прочном и надежном креплении оборудования, чтобы оно выдержало вес соединительных узлов.
- Убедитесь, что уплотняющие поверхности и резьбовые соединения не содержат грязи или посторонних частиц.

- Перед монтажом уплотнения ответного фланца убедитесь, что два паза диэлектрических изолирующих прокладок совместились с болтовыми отверстиями соединителя.

Рисунок 2. Компоненты



- A. 7/16 – 20 болтов 3 1/2-дюйма
- B. Шайба болта
- C. Гильза болта



- D. Шайба гильзы
- E. Диэлектрическая изолирующая прокладка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Предусмотрено две шайбы разного размера. Если не установить обе шайбы, это может привести к возникновению технологических утечек. Шайба для гильзы болта имеет больший внутренний диаметр, чем шайба для болта.

- Установите шайбу болта под его головку. Затем наденьте гильзу болта на болт с шайбой. В заключение наденьте шайбу гильзы на гильзу болта. Повторите процедуру для всех четырех болтов.
- Вставьте четыре болта с гильзами и шайбами в отверстия или пазы соединителя, как показано на Рис. 2, и вкрутите их вручную в технологический фланец клапанного блока.
- Затяните болты в последовательности, показанной на Рис. 3, используя моменты затяжки, приведенные в Табл. 1-1. Выждите 10 минут между начальной и окончательной затяжкой болтов для компенсации ослабления крепления в связи со смещением материала.

Рисунок 3. Последовательность затяжки болтов

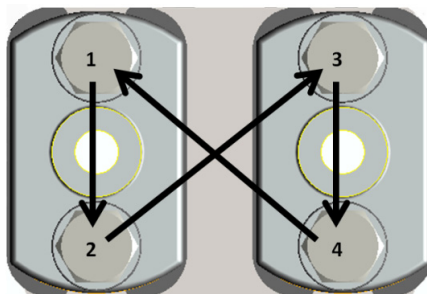


Таблица 1-1. Значения моментов затяжки для соединительных болтов

Материал болта	Уплотнение	Начальный момент затяжки	Конечный момент затяжки
Углеродистая сталь	Диэлектрическая прокладка	30 Н-м	38 Н-м
Нержавеющая сталь	Диэлектрическая прокладка	30 Н-м	30 Н-м
Углеродистая сталь	Тефлоновое уплотнительное кольцо	34 Н-м	73 Н-м
Нержавеющая сталь	Тефлоновое уплотнительное кольцо	17 Н-м	34 Н-м

8. Проверьте установку на предмет наличия течей после подачи давления в систему. При установке комплекта диэлектрических вставок макс. рабочее давление не должно превышать 310 бар. При температурах ниже -29°C или выше 66°C макс. рабочее давление должно ограничиваться 250 бар.

Примечание

Периодически необходимо проверять моменты затяжки болтов, указанные в Табл. 1-1. Это особенно важно, если диэлектрические комплекты подвергаются действию температур около 66°C .

Emerson

Россия, 115054, г. Москва

ул. Дубининская, 53, стр. 5

+7 (495) 995-95-59

+7 (495) 424-88-50

Info.Ru@Emerson.com

www.emerson.com/ru-ru

Азербайджан, AZ-1025, г. Баку

Проспект Ходжалы, 37

Demirchi Tower

+994 (12) 498-2448

+994 (12) 498-2449

Info.Az@Emerson.com

Казахстан, 050060, г. Алматы

ул. Ходжанова 79, этаж 4

БЦ Аврора

+7 (727) 356-12-00

+7 (727) 356-12-05

Info.Kz@Emerson.com

Украина, 04073, г. Киев

Куреневский переулок, 12,

строение А, офис А-302

+38 (044) 4-929-929

+38 (044) 4-929-928

Info.Ua@Emerson.com

Промышленная группа «Метран»

Россия, 454003, г. Челябинск,

Новоградский проспект, 15

+7 (351) 799-51-52

+7 (351) 799-55-90

Info.Metran@Emerson.com

www.emerson.com/ru-ru

Технические консультации по выбору
и применению продукции осуществляет

Центр поддержки Заказчиков

+7 (351) 799-51-51

+7 (351) 799-55-88

Актуальную информацию о наших контактах
смотрите на сайте www.emerson.com/ru-ru



Emerson Ru&CIS



twitter.com/EmersonRuCIS



www.facebook.com/EmersonCIS



www.youtube.com/user/EmersonRussia

Стандартные условия продажи приведены на странице:

www.Emerson.com/en-us/pages/Terms-of-Use

Логотип Emerson является товарным знаком и знаком обслуживания
корпорации Emerson Electric Co.

Наименование PlantWeb, THUM Adapter, Rosemount и логотип Rosemount
являются товарными знаками Emerson.

HART является зарегистрированной торговой маркой FieldComm Group.

NEMA является зарегистрированной торговой маркой компании
National Electrical Manufacturer's Association (Национальная Ассоциация
производителей электротехнических приборов) (США).

NACE является зарегистрированной торговой маркой компании
NACE International.

Все прочие товарные знаки являются собственностью соответствующих
владельцев.

© 2017 Emerson. Все права защищены.