

T60M耐热球阀维护说明

MS-INS-T60M-EC
June 2009, RH

- 套件内容:
- 阀座 (2)
 - 阀杆轴承(3)
 - 阀杆弹簧(3)
 - 阀球
 - 法兰密封 (2)
 - 材料安全数据表
- 填料
- 填料支撑(2)
 - 润滑剂
 - 密封剂*
 - 背阀座(2)
 - 指示表
- * T67M & T68M 套件不包括密封剂。

- 注意:
- 请不要从包装中取出法兰密封, 除非要准备使用。用于63和65系列的MS-LT-RTV103密封剂有一个建议, 即最少固化24小时, 以达到最大性能。
 - 在拆卸和重新组装过程中参考剖视图图1。

警告: 在维护任何已安装阀门前, 你必须

- 释放系统压力
- 开关阀门

警告: 残留物质可能会被留在阀门和系统内。

- 松开和去除8个阀体螺栓。
 - 去除法兰端之间的中心阀体。
 - 取下并丢弃两套法兰密封, 背阀座和阀座。
 - 旋转球至关闭位置。取出并丢弃球。
 - 清洁法兰滚花和中心阀体的密封表面沟槽区域。小心不要刮伤部件。确保密封区域没有残留的密封剂。
- 注意: 如只替换球和阀座, 跳到第23步并继续。(注意手柄位置, 它 必须被重新放在相同的位置)
- 使用手柄保持住阀杆, 用扳手拆除顶部阀杆螺母, 阀杆弹簧, 止动板, 手柄和接地弹簧。
 - 丢弃阀杆弹簧并将保留的部件放在一边以备后用。
 - 使用手柄保持住阀杆, 松开并去除底部阀杆螺母。放在一边以备后用。
 - 去除阀杆弹簧, 压盖和顶部阀杆轴承。丢弃阀杆弹簧和顶部阀杆轴承。将压盖放在一边以备后用。
 - 小心不要刮伤填料腔区域或阀杆, 将填料和填料支撑从阀门的填料腔中挖出。
 - 丢弃填料和填料支撑。
 - 保持阀杆平面和法兰密封表面平行, 将阀杆向下推入中心阀体, 倾斜并取出。

- 从阀杆上去除残留的阀杆轴承并丢弃。
- 清洁阀杆和阀门中心阀体的填料腔区域并置于一边以备后用。
- 用MS-LT-WL7润滑剂润滑中心阀体填料腔区域, 阀杆茎, 阀杆罩和每个阀杆轴承的两边。注意: 如果使用不锈钢阀杆和螺母, 用MS-LT-WL7润滑剂润滑两部件的螺纹。
- 将两个(2) 阀杆轴承放在阀杆上。倾斜阀杆使阀杆平面和法兰密封表面平行, 并插入中心阀体填料腔区域。
- 按下列顺序将填料部件放入填料腔: 底部填料支撑, 填料, 顶部填料支撑, 阀杆轴承和压盖。请参照剖视图以获得正确的定位。
- 安装两个阀杆弹簧。第一个定位凹面向下, 第二个凹面向上。
- 将底部阀杆螺母拧到阀杆。
- 使用手柄保持住阀杆, 如下表所示拧紧底部阀杆螺母。

阀门系列	T63M	T65M	T67M	T68M
扭矩值 in.·lb (N·m)	75 (8.5)	150 (17.0)	200 (22.6)	200 (22.6)

- 将接地弹簧, 手柄, 止动板, 阀杆弹簧 (凹面朝上) 和顶部阀杆螺母置于阀杆上。
- 使用手柄保持住阀杆, 将顶部阀杆螺母拧紧至第20步扭矩表中的值。
- 使用MS-LT-WL13 润滑剂润滑新球的外部, 施加一层厚厚的, 均匀的涂层。
- 将球放入中心阀体, 使它的槽口与阀杆突出接合。旋转球90°至开位置。

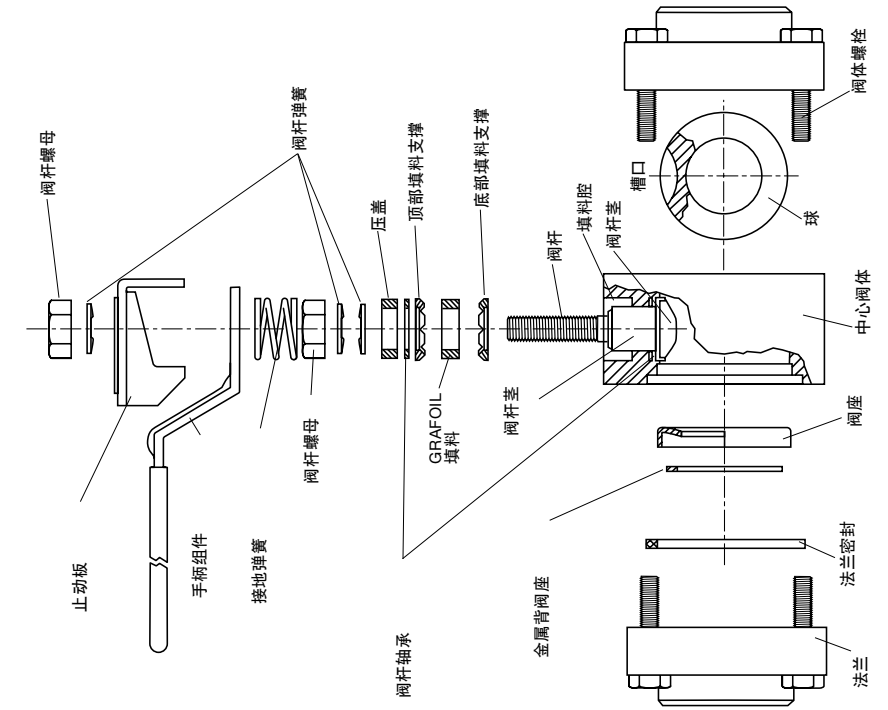
遵循第25步到37步——一次一边。

注意: 对于T67M和T68M, 跳到第27步。

注意: 为了获得最大性能, 建议MS-LT-RTV103密封剂的最少固化时间为24小时。

- 打开适当的密封剂包装, 去除帽盖, 将注射器尖端装到注射器上。
- 使用注射器, 在中心阀体法兰密封沟槽区域的角落施加珠状的适用密封剂, 形成连续的圆, 无缺口。参见图2对于所有系列, 珠状直径近似为1/16 in.。密封剂应该不大于凹槽高度的1/3和宽度的1/3。

图1. 剖视图



- 对于T67M和T68M, 施加一层薄薄的均匀的MS-LT-WL7 润滑剂涂层到整个法兰密封。
- 小心并均匀地放置并按压法兰密封到中心阀体腔。T67M和T68M系列法兰密封有薄薄的不锈钢帽和Grafoil®后薄层, 必须朝向球。
- 在球体上不施加密封剂/润滑剂, 沿法兰密封的内直径均匀涂抹挤出的密封剂/润滑剂。

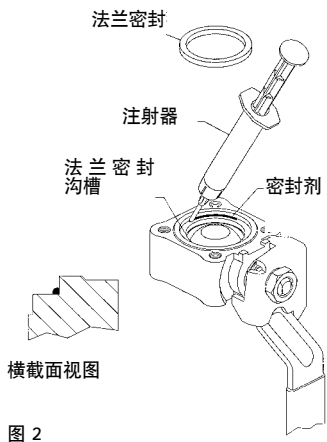


图 2

- 施加一层MS-LT-WL13 润滑剂, 厚厚的均匀的涂抹到新阀座的圆形边。

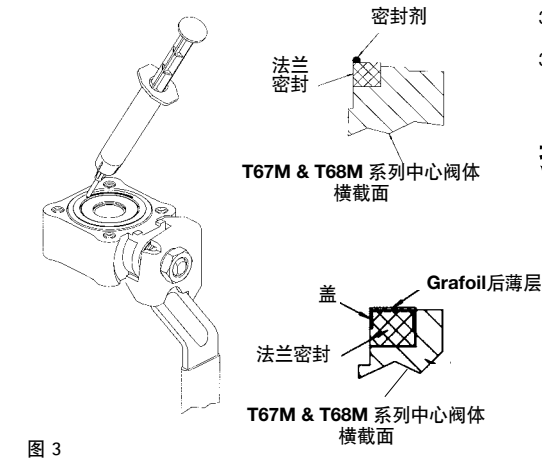
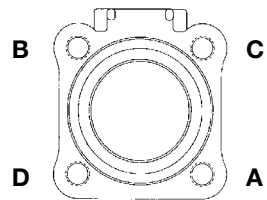


图 3

- 将阀座插入中心阀体, 使圆形侧朝向球, 凹面侧离开球。
- 将背阀座装入阀座的凹面侧。确保背阀座是平的, 在组装中不会滑出。
注意: 对于T67M和T68M, 跳到第34步。
- 施加另一珠状密封剂到法兰密封的顶部, 形成连续的圆, 无缺口。参见图3密封剂珠状尺寸应和第26步中的

- 一样。小心密封剂不要接触到球。
- 如果法兰被焊接到系统, 在进行第35步前对另一边重复第25步到33步。跳过第38步。
- 将法兰靠着中心阀体。不允许法兰在中心阀体上环绕转动。
- 在阀体螺栓的前13到15个螺纹上施加MS-LT-NNS-1润滑剂。
- 将润滑过的阀体螺栓穿过法兰拧入中心阀体并用手拧紧。
- 对于第二个法兰和法兰密封安装请重复第25到37步 (阀门的另一边)。
- 拧紧阀体螺栓, 按照所示的扭矩顺序表。(字母顺序)

扭矩顺序



- 根据阀门系列, 将阀体螺栓拧到扭矩表中“第1次”列中的扭矩值。按照字母图案, 重复扭矩顺序, 达到扭矩表中第2次, 第3次, 第4次和第5次各列中列出的值。

扭矩表

阀门系列	扭矩值 in.·lb (N·m)				
	第1次	第2次	第3次	第4次	第5次
T63M	10 (1.1)	20 (2.3)	40 (4.5)	100 (11.3)	100 (11.3)
T65M	25 (2.8)	50 (5.7)	100 (11.3)	300 (33.9)	300 (33.9)
T67M	35 (4.0)	75 (8.5)	150 (17.0)	400 (45.2)	400 (45.2)
T68M	40 (4.5)	100 (11.3)	200 (22.6)	600 (67.8)	600 (67.8)

Swagelok®

www.swagelok.com.cn

©2009 世伟洛克公司
Grafoil—TM UCAR Carbon Company inc.

图1剖视图

