

安装说明

波纹管子组件—B、U 和 HK 系列

B 和 U 系列

1. 阀门处于开启位置时，将上部工件从阀体上拆下。
2. 小心地将执行器放入虎钳并使用 1/16 英寸冲头取下销钉。
3. 在重新组装波纹管阀之前，确保所有组件都清洁且无污染。
4. 将销钉插入执行器的十字孔中。
5. 使用 Molykote GN 或类似润滑剂润滑执行器的末端凹槽和阀杆顶部。
6. 将球插入执行器的凹槽中（仅限 U 系列）。
7. 将阀杆端插入执行器，直至抵达其底部，然后将销钉压入十字孔，直至其与执行器齐平。
8. 重新润滑执行器的螺纹。
9. 当执行器完全落座后，将上部工件装配到阀体上，并按照下表拧紧阀帽螺母：

阀门材料	阀门系列	O 型圈/垫圈描述	扭矩阀帽螺母
不锈钢和合金 400	B 和 4/6/8U	金属 O 型圈	400 in.·lb (45.2 N·m)
		镀银 O 型圈	
		PTFE 涂层 O 型圈	300 in.·lb (33.9 N·m)
		铜垫片	
PCTFE 垫片	175 in.·lb (19.8 N·m)		
黄铜	B	PTFE 涂层 O 型圈	200 in.·lb (22.6 N·m)
		PCTFE 垫片	175 in.·lb (19.8 N·m)
不锈钢	12U	镀银 O 型圈	110 ft·lb (149 N·m)
		金属 O 型圈	140 ft·lb (190 N·m)
		铜垫片	

将 U 系列阀门上的填料螺母拧紧至 50 in.·lb (5.6 N·m)。

HK 系列

1. 当阀门处于开启位置时，取下盖子并从阀盖适配器顶部擦去多余的润滑油。
2. 使用 9/16 in. 盒式端头或套筒扳手拧下阀盖适配器—子组件并取下垫片。
3. 在重新组装之前，确保所有组件都已清洁且未被污染。
4. 在新垫片上涂上薄薄的一层系统兼容润滑油（订购号 CU-4HG-K12T）并更换阀盖子组件。
5. 更换波纹管子组件并拧紧至 60 in.·lb (6.7 N·m)。
6. 在更换盖子之前润滑盖子螺纹以确保正常工作。

Swagelok
世伟洛克

www.swagelok.com.cn

世伟洛克—TM 世伟洛克公司
© 1998 - 2019 世伟洛克公司
2019 年 5 月, RevD
MS-CRD-0003CN