

**更换O型圈密封  
用于整体阀帽O, 1,  
18, 20 & 26 系列针形阀**

May 2009, RB  
MS-INS-FB-OR-EC

成套件包括:  
O型圈  
润滑剂  
材料安全数据表

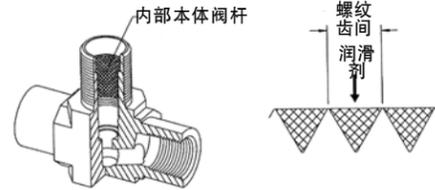
备份环  
指示表

警告: 在对任何已安装阀门进行维护前, 您必须

- 释放系统压力
- 开关阀门

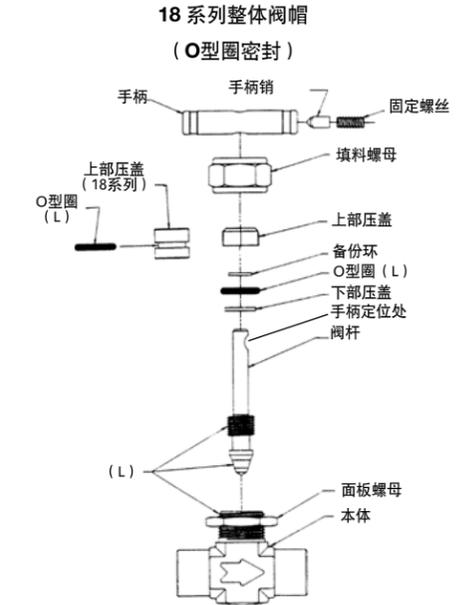
警告: 残留物质可能会被留在阀门和系统内。  
注意: 在遵循维护说明时, 参照剖视图很重要。

- 拆卸**
1. 从阀体上拧下填料螺母。
  2. 连着手柄, 从阀体中抽出阀杆。
  3. 松开固定螺丝并去除手柄。放置在一边以便稍后使用。
  4. 移开填料螺母并放置在一边。
  5. 从阀杆上移去上部压盖, 备份环, O型圈密封和下部压盖。丢弃备份环和O型圈, 备件包中提供有新的。
  6. 彻底清洁全部零件。
- 重新组装**
7. 润滑内部阀体阀杆螺纹, 用提供的MS-LT-WL7或MS-LT-WL13润滑剂填充螺纹“齿间”。应该润滑所有金属阀杆尖。软阀杆尖无需润滑。



8. 用提供的MS-LT-WL7或MS-LT-WL13润滑剂润滑外部阀体螺纹的上面2个或3个螺纹。
  9. 将阀杆拧入阀体。
  10. 用提供的MS-LT-1或 MS-LT-3润滑剂润滑O型圈密封。
- 注意: 对于“18”系列组件, 将最薄的O型圈放到上部压盖上。前进到第12步。
11. 将下部压盖, O型圈密封, 备份环和上部压盖装到阀杆上。向下压使O型圈密封贴合。
  12. 将填料螺母手紧到阀体上。
  13. 将手柄放到阀杆上并拧紧手柄内部的固定螺丝使其顶住手柄定位处。
  14. 完全关闭阀门, 然后在转动阀门前回旋阀杆2或3圈。
  15. 按照下表转动填料螺母。

阀门材料	填料螺母六角尺寸		扭矩值(in.·lb)
	in.	mm	
不锈钢 & 合金400	9/16	14.3	25
	5/8	15.9	40
	7/8	22.2	130
铜 & 钢	1 1/8	28.6	200
	9/16	14.3	15
	5/8	15.9	20
	7/8	22.2	65
	1 1/8	28.6	100



Swagelok  
世伟洛克

www.swagelok.com.cn

L-润滑区域