

N和HN系列阀门的重装填料说明



套件内容：

PTFE填料	UHMWPE填料
填料 (1)	填料 (1)
填料支撑 (2)	润滑剂 (1)
润滑剂 (1)	指示表 (1)
指示表 (1)	MSDS (1)
MSDS (1)	

Grafoil®填料	PEEK填料
填料 ¹	填料 (2)
润滑剂 (1)	填料支撑 (2)
指示表 (1)	润滑剂 (2)
MSDS (1)	指示表 (1)
	MSDS (2)

¹根据阀门系列不同填料数会有不同。

警告
在维护任何已安装阀门之前，您必须：

- 释放系统压力
- 开关阀门
- 吹扫阀门

拆开：

1. 松开锁定螺母和填料螺栓。
2. 从阀体上去除阀帽组件。请不要从阀帽上去除联合螺母。
3. 将阀杆拧入阀帽直到手柄轻触填料螺栓。
4. 松开固定螺丝并去除手柄。
5. 去除填料螺栓和锁定螺母。
6. 从阀帽上去除阀杆。将阀帽上部翻转朝下并去除填料、填料支撑（在PTFE和PEEK填料阀中）和压盖。

注意：在去除填料时应非常小心，不要损坏阀帽内部。

7. 丢弃填料和填料支撑（在PTFE和PEEK填料阀中）。**请不要**丢弃压盖。
8. 在溶剂中彻底清洁所有可重复使用部件并干燥。

重新组装：

9a. PTFE 填料：使用 MS-LT-NNS-1 润滑阀杆螺纹和阀杆体，并穿过阀帽底部重新插入阀杆。用 MS-LT-NNS-1 润滑阀体螺纹及阀帽和阀体密封区域并将阀帽组件放在阀体上。将联合螺母拧到阀体上至手紧状态。将一个填料支撑放入阀帽。用一个硬的工具小心向下推将填料推入阀帽。小心不要损坏阀杆或阀帽螺纹。将第二个填料支撑装入阀帽放在填料顶部。将压盖装入阀帽。转到第 10 步。

9b. UHMWPE 填料：使用 MS-LT-NNS-1 润滑阀杆螺纹和阀杆体，并穿过阀帽底部重新插入阀杆。用 MS-LT-NNS-1 润滑阀体螺纹及阀帽和阀体密

封区域并将阀帽组件放在阀体上。将联合螺母拧到阀体上至手紧状态。用一个硬的工具将填料装入阀帽。小心不要损坏螺纹。将压盖放入阀帽。转到第 10 步。

9c. Grafoil 填料：用 MS-LT-NNS-1 润滑阀杆螺纹，阀杆茎和 grafoil 填料的每个单独件。通过阀帽底部将阀杆重新插入。用 MS-LT-NNS-1 润滑阀体螺纹及阀帽和阀体密封区域并将阀帽组件放在阀体上。将联合螺母拧到阀体上至手紧状态。用压盖将每个填料推入阀帽，一次一个。**使用包括在成套件（3N 和 3HN 系列，5 件；6N、6HN 和 12N 系列，4 件）内的所有填料。**小心不要损坏螺纹。将压盖放入阀帽。转到第 10 步。

9d. PEEK 填料：用 MS-LT-WL7 润滑阀杆螺纹、阀杆茎和填料。通过阀帽重新插入阀杆。用 MS-LT-NNS 润滑阀体螺纹及阀帽和阀体密封区域并将阀帽组件放

在阀体上。将联合螺母拧到阀体上至手紧状态。将一个填料支撑装入阀帽并用一个硬的工具向下压。小心不要损坏阀杆或阀帽螺纹。插入润滑过的下部填料，然后插入上部填料。向下压入阀帽。插入第二个填料支撑，向下压。插入压盖并向下压入阀帽。前进到第10步。

所有装配:

10. 润滑填料螺栓的外部螺纹并拧入阀帽。
11. 润滑阀帽顶部2或3个螺纹并将锁定螺母拧到阀帽上。
12. 将手柄置于阀杆。在拧紧固定螺丝前确保固定螺丝孔和阀杆缺口对准。
13. 将阀杆从阀帽中退回2或3圈，在扭转过程中防止咬合。
14. 按照扭矩表将联合螺母拧到阀体。
15. 按照填料螺栓扭矩表拧紧填料螺栓。转动手柄2或3次，检查扭矩。
16. 固定住填料螺栓，拧紧填料螺栓上的锁紧螺母。
17. 测试阀门是否工作正常。

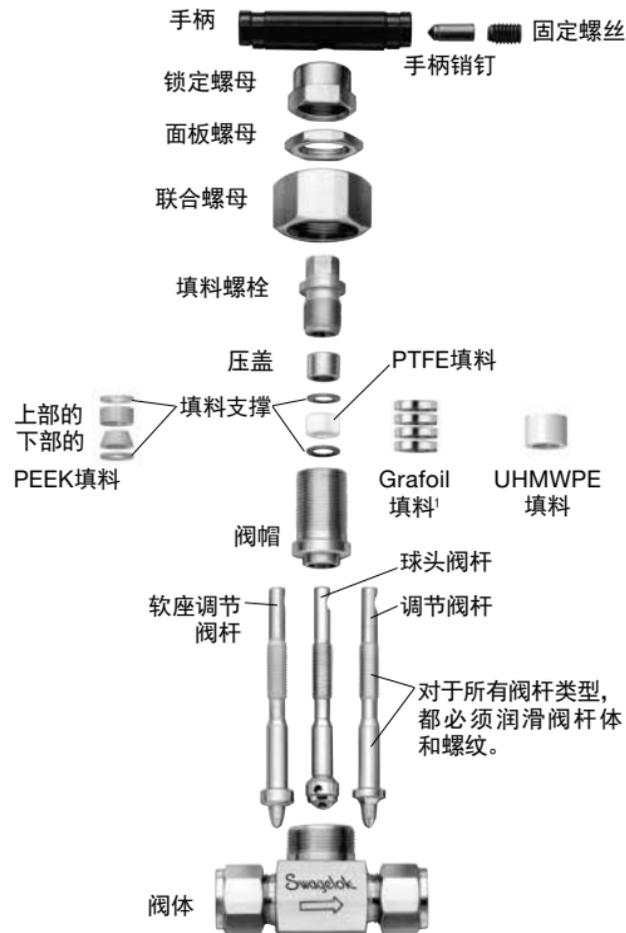
联合螺母扭矩表

阀门系列	扭矩, in.·lb (N·m)
3N	550 (62.1)
3HN, 6N	1000 (113)
6HN	1080 (122)
12N	2200 (248)

填料螺栓扭矩表

阀门系列	Grafoil 填料	PTFE、UHMWPE 和 PEEK 填料
	扭矩, in.·lb (N·m)	
3N, 3HN	25 (2.8)	30 (3.4)
6N, 6HN	110 (12.4)	75 (8.5)
12N	150 (17.0)	250 (28.2)

注意：根据系统压力和流体粘度，可能需要进一步调整填料螺栓。



www.swagelok.com.cn 上提供了翻译版本。

世伟洛克—世伟洛克公司商标
Grafoil—GrafTech International Holdings, Inc. 商标
© 2009-2021 Swagelok Company
2021年7月, Rev K
MS-INS-N-CN

¹根据阀门系列不同填料数会有不同。