

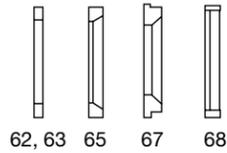
24. 将底部阀杆螺母拧到阀杆上。
 25. 使用手柄保持住阀杆，拧紧阀杆螺母达到以下扭矩值：

阀门系列	S62P	S63P	S65P	S67P	S68P
扭矩 in.·lb(N·m)	25 (2.8)	50 (5.7)	100 (11.3)	150 (17.0)	150 (17.0)

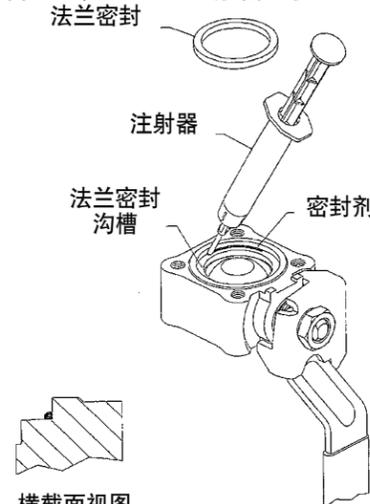
26. 将接地弹簧，手柄*，止动板**，阀杆弹簧**（凹面朝上）和阀杆螺母装到阀杆上。
 *手柄必须处于相同位置，如第7步中所述。
 **S62P 不使用止动板或阀杆弹簧。
 27. 使用手柄保持住阀杆，将阀杆螺母拧紧至第25步扭矩表中的值。跳到第29步。
 28. 如果从第6步开始操作（只替换阀座），重新插入球并旋转至开位置。
 遵循第29步到42步一次一边。
 29. 将支撑环放入中心阀体的侧面。（S65P, S67P和S68P系列支撑环有一个倒角。将倒角朝向球）。

Swagelok
 世伟洛克

www.swagelok.com.cn

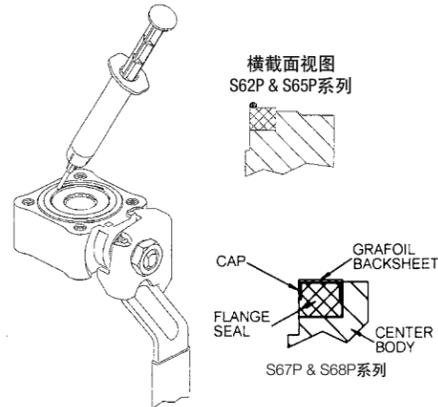


注意：对于S63P, S67P S68P 跳到第32步。

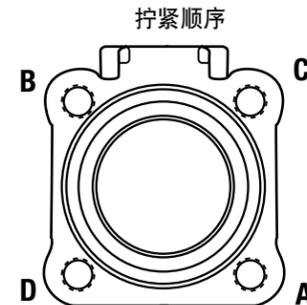


横截面视图
 ©2009 Swagelok Company

30. 打开密封剂包装并把注射器头部装到注射器上。
 31. 使用套件中提供的注射器，在中心阀体法兰密封沟槽区域的角落处铺上珠状润滑剂，形成连续的圆，不要留缺口。
 32. 对于S63P, S67P和S68P施加一层薄薄的均匀的MS-LT-WL7 润滑剂至整个法兰密封。
 33. 小心并平坦地放置和压法兰密封进中心阀体空穴。S67P S68P 系列法兰密封有一薄层不锈钢盖带有一薄层grafoil，必须面离球体。
 34. 均匀涂抹法兰密封内部直径处挤出的密封剂/润滑剂。



35. 用MS-LT-WL8-1 润滑阀座组件面。
 36. 将阀座置入中心阀体。润滑过的组件面应在就位时朝向球。弹簧应放置在离开球的位置（朝向法兰）。
 注意：对于S63P, S67P和S68P, 跳到第38步。
 37. 施加另一珠状密封剂到法兰密封的顶部，如下所示，形成持续的圆，不要留缺口。密封剂珠状尺寸应和第31步中的一样。小心润滑剂不要接触到球。
 38. 将法兰螺栓孔和中心阀体螺栓孔对准，并将法兰置于中心阀体上。不允许法兰在中心阀体上环绕转动。



39. 轻轻润滑阀体螺栓螺纹，使用MS-LT-NNS-1。
 40. 将润滑过的阀体螺栓穿过法兰拧到中心阀体并用手拧紧。
 41. 重复第29步到40步安装第二个法兰密封（阀门的另一边）。
 42. 使用所示的字母图案，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。
 43. 在重新安装到系统中前测试产品。

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	第6次
"S62P"	5 (0.57)	10 (1.1)	20 (2.3)	40 (4.5)	40 (4.5)	-
"S63P"	10 (1.1)	20 (2.3)	40 (4.5)	100 (11.3)	150 (17.0)	150 (17.0)
"S65P"	25 (2.8)	50 (5.7)	100 (11.3)	300 (33.9)	300 (33.9)	-
"S67P"	35 (4.0)	75 (8.5)	150 (17.0)	400 (45.2)	400 (45.2)	-
"S68P"	40 (4.5)	100 (11.3)	200 (22.6)	600 (67.8)	600 (67.8)	-

注意：处理过密封和密封剂后，请洗手。

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。