

## **Общие сведения по монтажу**

Предохранительный клапан необходимо до монтажа тщательно осмотреть и ознакомиться с данными на щитке а со “Свидетельством о предохранительном клапане” и проконтролировать целостность пломб. Защитные пробки из щтуцера предохранительного клапана могут быть устранены только перед монтажом на трубопровод.

Далее перед монтажом предохранительного клапана в трубопровод необходимо:

- a) Продуть подводящий трубопровод, устранить все загрязнения из трубопровода.
- b) Прочистить, или же поправить присоединительные поверхности фланцев
- c) Тщательно вычистить внутреннее пространство предохранительного клапана, особенно входной канал.
- d) Предохранительные клапаны монтируются исключительно в вертикальное положение, ось пружины должна располагаться вертикально и входные фланцы внизу, согласно стрелке на корпусе. Допустимое отклонение от вертикали  $\pm 1,5^\circ$ .
- e) При монтаже предохранительного клапана на фланцы трубопровода размеры используемого уплотнения должны точно соответствовать внутренним диаметрам фланцев и необходимо соблюсти, чтобы ни маленькая часть внутреннего диаметра входного и выходного фланцев предохранительного клапана не блокировалась уплотнением.
- f) При монтаже и в случае окраски необходимо защитить клапан от проникновения нечистот, краски и посторонних предметов а также от повреждения.

Для монтажа и эксплуатации предохранительных клапанов действует ст. 8 стандарта ČSN 13 4309-2.

## **Инструкции по обслуживанию и уходу**

### **a) Общие указания**

Обслуживающий персонал должен быть ознакомлен с соответствующими нормами и инструкциями. Он должен содержать поверхность клапана чистой и не допустить, чтобы на ней лежали или висели посторонние предметы. Воспрепятствовать толчкам до клапана, особенно до пружины и поднимающего рычага. Обслуга должна проводить периодические осмотры и подтяжку гаек один раз в 14 дней, особенно после сдува. Также должна следить за функцией предохранительного клапана при его ходе, определяющим является давление открывания, максимальное давление при открытии и давление при затворе. Она должна содержать выходное отверстие выхлопа свободным. Пломбы не должны быть повреждены.

### **b) Проверка работоспособности предохранительного клапана в процессе эксплуатации**

Функцию предохранительного клапана в процессе эксплуатации необходимо регулярно опробовать вынужденным открытием предохранительного клапана помощью поднимающего рычага в терминах определенных нормой (ČSN 07 0710, ČSN 69 0012). Контроль функции вынужденным открытием можно проводить только тогда, когда клапан при полном рабочем давлении оборудования или при давлении, которое является минимально 80% открывающего давления.

### **c) Притирка седел клапана**

Притирка уплотняющей плоскости седла в корпусе проводится притирочным кругом из серого чугуна. Для того, чтобы гарантировать правильную плоскость седла, необходимо активную площадь притирочного круга постоянно равнять на точной плоскостной чугунной притирочной плите. При более долгом использовании притирочного круга необходимо переточкой достигнуть обновления плоскостности и перпендикулярности активной площади к осе круга. Притирка проводится сначала крупнозернистой притирочной пастой (для устранения всех царапин или повреждений уплотняющих плоскостей). Потом притируемая площадь и ее окрестность совершенно очищены от притирочной пасты, лучше всего бумажным платком, следующее применение которого для очищения других притирочных паст не является желательным, так как частицы пасты могли бы угрожать следующую притирку с более чистой (мелкой) пастой.

Согласно степени повреждения уплотняющей плоскости выбираем для начала более грубую пасту, с размерами частиц 100-120  $\mu\text{m}$  или 36-40  $\mu\text{m}$ .

Притирочная паста начисто растерена на одной части притирочной плиты. Притирочным кругом проводится соразмерным равномерным давлением на притирочный круг движениями закатки сначала на части притирочной плиты с растеренной притирочной пастой, потом на чистые части плиты. После этого притирочный круг перенесется в корпус. Притирка с грубой пастой проводится минимально два раза. Постоянно необходимо притирочный круг равнять.

Постепенно притирка проводится более чистовыми пастами согласно инструкции производителя притирочной пасты. Окончательная притирка проводится пастой, частицы которой 12-18  $\mu\text{m}$  или 2-10  $\mu\text{m}$ . Окончание притирки более чистой (мелкой) пастой проводится снова притирочным кругом, с которым были проведены ротационные движения на чистой части притирочной плиты.

Притирка уплотняющей плоскости седла конуса проводится на плоской чугунной притирочной плите похожим способом как и при притирке уплотняющих плоскостей седла корпуса.