

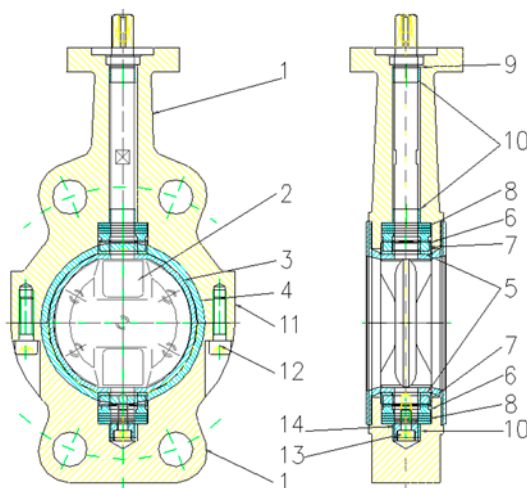
Введение:

Необходимо учитывать, что остатки рабочей среды в середине клапана могут быть опасными для людей и окружающей среды. Поэтому с клапаном нужно обращаться осторожно и перед техобслуживанием основательно его очистить.

Компания InterApp не несёт ответственности за неправильно проведенные ремонтные работы. Техническое обслуживание в BIANCA проводится только имеющим соответствующую квалификацию техническим персоналом. Разрешается использовать только оригинальные запчасти. Die Te. op-детали BIANCA очень чувствительны, повреждения этих деталей неизбежно вызовет утечку. Поэтому с этими деталями необходимо обращаться с особой осторожностью.

Замена манжеты и диск заслонки

1. Состав BIANCA



Список деталей

1	Корпус, состоящий из двух частей
2	шайбы (с PFA-покрытием/1.4435)
3	Манжета (PTFE)
4	Эластомерная лента (2 шт)
5	Уплотнительное кольцо (2 шт)
6	Уплотнительная бухта (2 шт)
7	Уплотнение (2 шт)
8	Дисковая пружина (8 шт)
9	Кольцевой уплотнитель
10	Вкладыш подшипника (3 шт)
11	Типовая табличка
12	Винты для корпуса (2 шт)
13	Удлинительные винты (только для DN 32-80)
14	Удлинение

2 Демонтаж

2.1 Разделение корпуса на две половины:

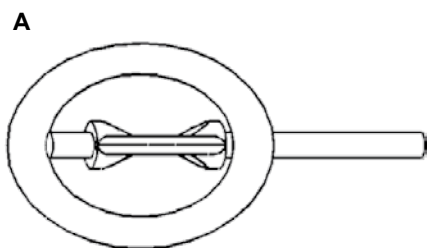
Важно: Перед демонтажем пометить половинки корпуса, чтобы избежать ошибки и обеспечить правильное положение при монтаже. Освободить оба винта на корпусе и выкрутить их (корпус находится под натяжением пружины встроенных дисковых пружин). При отделении половинок корпуса нужно следить за тем, чтобы не потерялись дисковые пружины и уплотнители. Демонтировать манжету с шайбой. Потом вынуть уплотнительное кольцо на фланце и эластомерные ленты. В модели BIANCA DN 50/65/80 к короткому концу вала прикручено удлинение, которое необходимо снять перед демонтажем шайбы.

2.2 Отделение шайбы от манжеты:

Подогревать манжету с шайбой в печи при температуре 100 °C около 15 минут. Детали положить не на дно печи, а лучше всего на решётку. В процессе подогрева тефлоновый материал манжеты размягчается и шайба легче демонтируется.

2.3 Демонтаж шайбы из манжеты:

Вынуть манжету из печи. Шайбу открыть под углом 90° к манжете и в теплом состоянии сжать манжету в овал (А), пока не выдвинется короткий конец шайбы (В). Повернуть шайбу в положение “закрыто”, чтобы выдвинулся длинный конец вала. Следить за тем, чтобы при выдвигении не повредила манжета. С манжету и шайбой, обшитой PFA, обращаться очень осторожно, чтобы предотвратить повреждения. Заменить повреждённые или испорченные детали.



3. Сборка

Сборка BIANCA производится в обратном к демонтажу порядке. Необходимо предварительно очистить отдельные детали. При осмотре нужно заменить все уплотнители.

3.1 Установка шайбы в манжету:

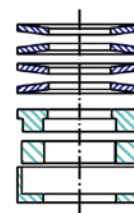
Подогревать манжету в печи при температуре 100 °C около 15 мин. Поставить шайбу в положении "закрыто", осторожно вставить длинный конец вала шайбы в манжету. Повернуть шайбу на 90° от положения "открыто", сжать манжету в овал и ввести короткий конец вала. При этом следить за тем, чтобы не поцарапать манжету (уплотнительные поверхности). Повернуть шайбу в положение "закрыто", от руки направить манжету и в теплом состоянии снова установить в форму. Важно, чтобы проходы вала на манжете хорошо облегли валы. К шайбам DN 50/65/80 дополнительно прикручивается удлинение к короткому концу вала.

3.2 Установка манжеты в корпус:

Поставить верхнюю часть корпуса на фланец, лучше всего на монтажную планку со сквозным отверстием для вала. Прикрепить с помощью клея в корпусе эластомерную ленту только на концах, чтобы она не сдвинулась при монтаже манжеты. Вложить в углубление корпуса попеременно 4 пружины. Установить на длинном конце вала уплотнительный пакет и установить шайбу с манжетой на верхнюю часть корпуса. Проверить правильность расположения эластомерной ленты.

3.3 Соединение половинок корпуса:

На коротком конце вала шайбы установить уплотнительный пакет и дисковые пружины. После этого установить нижнюю половинку корпуса. При этом следить за правильным положением половинок корпуса (пометки при монтаже). Завинтить винты корпуса. Шайбу нужно 2-3 раза открыть и закрыть на обеих сторонах. Повторить несколько раз. **Во время свинчивания шайба должна находиться в положении "закрыто"**. Установить на фланце корпуса уплотнительное кольцо.



После свинчивания необходимо проверить вращающий момент клапана. При этом соблюдать следующие величины:

Вращающий момент [Нм]

DN [mm]	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	750	800	900
[Nm]	35	42	42	59	75	90	157	270	375	510	675	900	1100	1300	1750	2100	2500	3100	4000

Перед следующим вводом в эксплуатацию необходимо произвести проверку герметичности и работоспособности согласно DIN 3230, часть 3. После этого поставить шайбы в слегка открытое положение, чтобы они не торчали из корпуса. Это положение должно обязательно сохраняться вплоть до монтажа.

Хранение и Транспортировка

Запорные клапаны BIANCA фирмы InterApp необходимо хранить и транспортировать в оригинальной упаковке, что предотвращает попадание пыли или влаги. Если оригинальной упаковке не осталось, то BIANCA необходимо запаковать в хорошо оббитый упаковочный материал.

Установка на трубопровод

Следуйте руководству по монтажу BIANCA.

InterApp AG
Grundstrasse 24
CH-6343 Rotkreuz
Phone +41 (0) 41 798 22 33
Fax +41 (0) 41 798 22 34
info@ch.interapp.net

InterApp Germany
Im Wasen 2
D-78667 Villingendorf (RW)
Phone +49 (0) 741 34 88 52 90
Fax +49 (0) 741 34 88 52 92
info@de.interapp.net

InterApp Austria
Kolpingstrasse 19
A-1230 Wien
Phone +43 (0) 1 616 2371-0
Fax +43 (0) 1 616 2371-99
info@at.interapp.net

InterApp Italy
Via Gramsci 29
I-20016 Pero (MI)
Phone +39 02 33 93 71
Fax +39 02 33 93 7200
info@it.interapp.net

InterApp Spain
Juan Ramón Jiménez, 16
E-28860 Paracuellos de Jarama
Phone +34 (0) 91 658 48 83
Fax +34 (0) 91 658 14 30
info@es.interapp.net

InterApp France
La Picoterie
F-14400 Arganchy
Phone +33 (0) 67 436 61 34
Fax +33 (0) 23 121 18 95
info@fr.interapp.net