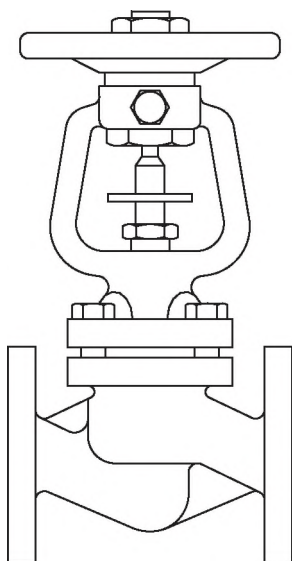


Вентили с сильфонным уплотнением типа BSA и BSA_T

Паспорт (Инструкция по монтажу и эксплуатации)



1. Информация о безопасности

2. Общая информация об изделиях

3. Монтаж

4. Запуск в работу

5. Работа

6. Обслуживание

7. Запасные части

8. Комплект поставки

9. Требования к хранению и транспортировке

10. Гарантии производителя

— 1. Информация о безопасности —

Безопасная эксплуатация изделия гарантируется только при условии правильного монтажа, запуска в работу и обслуживания квалифицированным персоналом в соответствии с данной инструкцией.

Внимание

Прокладка крышки армирована нержавеющей сталью. Будьте осторожны, не пораньте руки об острые края прокладки.

Запорные вентили

Необходимо предусмотреть установку соответствующих запорных вентилей, обеспечивающих надежное отключение необходимого участка трубопровода для проведения любых работ на нем. Открывать вентили следует медленно, чтобы избежать возможных гидравлических ударов и резкого повышения давления в системе.

Давление

Перед обслуживанием клапана убедитесь, что давление в системе сброшено до атмосферного. При необходимости используйте специальные клапаны для сброса давления типа BDV (см. отдельную литературу). Убедитесь, что давление сброшено даже если манометр показывает ноль.

Температура

Перед обслуживанием дайте оборудованию остыть до температуры окружающего воздуха.

Уплотнение шара из материала PTFE

При нагреве выше 260°C материал PTFE начинает выделять токсичный газ, вызывающий дискомфорт и временное ухудшение состояния здоровья людей.

Переработка

Изделие не содержит опасных для здоровья человека материалов и может быть переработано, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ:

PTFE:

- Материал должен утилизироваться в соответствии с нормами и правилами, существующими в вашей стране.
- PTFE должен содержаться в отдельных мусорных контейнерах, не перемешиваться и не утилизироваться с другими отходами.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: spx@nt-rt.ru

-2. Общая информация об изделиях-

2.1 Описание

Выпускаются вентили с сальфонным уплотнением нормалей Ру16, Ру25 и Ру40, которые могут использоваться с такими средами как пар, газы и различные жидкости: конденсат, вода и др.

Прим.: Выпускаются вентили:

- со специальными дросселирующими плунжерами (для работы как регулирующие);
- с "мягким" уплотнительным кольцом из материала R-PTFE на плунжере для плотного закрытия при использовании на жидкостях (до Ду100);
- с уравнивающим плунжером (Ду125 - Ду250).

Возможные опции:

Материал корпуса и тип		Тип плунжера					Сильфон	
		Стандартный плунжер	Дросселирующий плунжер + стопор	Уравнивающий плунжер	Кольцо R-PTFE + стандартный плунжер	Кольцо R-PTFE + дросселирующий плунжер	Одно-слойный	Двух-слойный
Чугун	BSA1	●					●	
	BSA1T		●					●
	BSA1 RPTFE				●		●	
	BSA1T RPTFE					●		●
	BSA1B / D			●				●
Чугун SG	BSA2	Py16	●				●	
		Py25	●†					●
	BSA2T	Py16		●				●
		Py25		●				●
	BSA2 RPTFE	Py16			●		●	
		Py16				●		●
		Py25				●		●
	BSA2B / D			●				●
	BSA3		●†					●
	Сталь	BSA3T		●				●
		BSA3 RPTFE			●			●
		BSA3T RPTFE				●		●
		BSA3 B / D		●				●

† Только Ду125 и больше.

Прим.: Полная техническая информация содержится в ТИ-Р137-18 и ТИ-Р137-19.

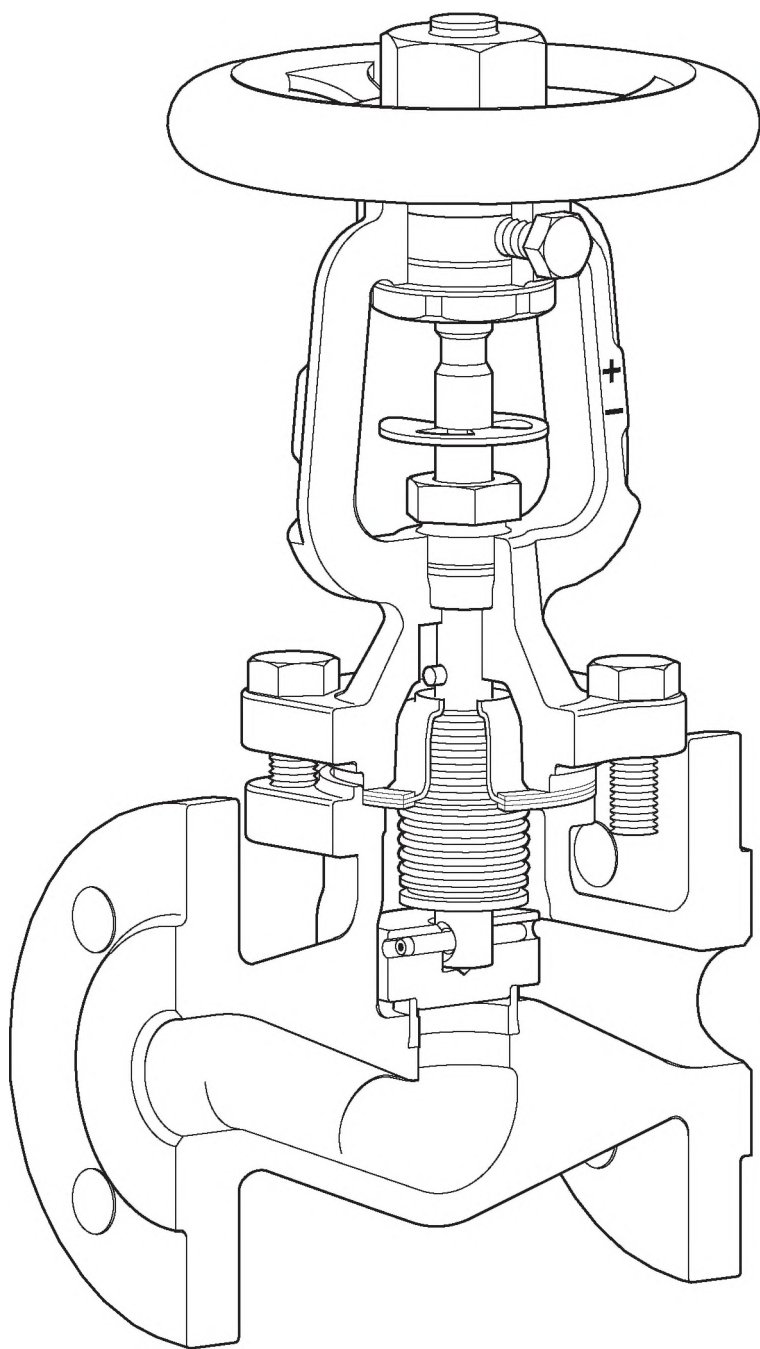


Рис. 1 Показан BSA_T

Ограничитель хода дросселирующих плунжеров

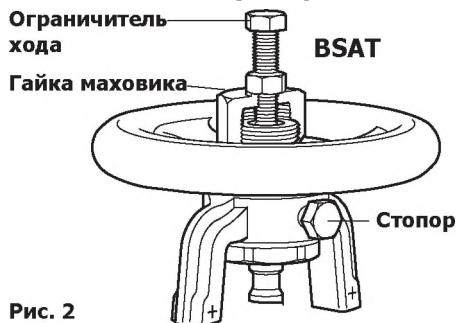


Рис. 2

Гайка маховика у **BSA1T**, **BSA2T** и **BSA3T** имеет отверстие с резьбой для установки стопора. Стопорный болт имеет следующие размеры:

Размер	Болт
Ду15 - Ду80	M8 x 50 мм
Ду100 - Ду150	M12 x 75 мм
Ду200 - Ду250	M12 x 100 мм

Опция - нажимной фланец (Только BSA3 ANSI 1/2" - 4")

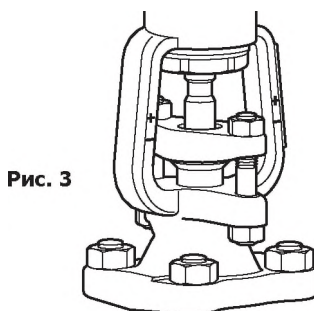


Рис. 3

Опция - уравнивающий плунжер

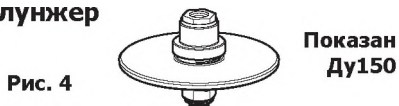


Рис. 4

Нужен	25 бар ΔР	Ду125
при	17 бар ΔР	Ду150
ΔР	10 бар ΔР	Ду200
больше	6 бар ΔР	Ду250 (только BSA2)

Опция - кольцо из материала R-PTFE

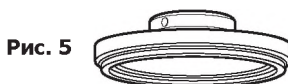


Рис. 5

2.2 Размеры и соединения

2.2.1 BSA1 и BSA1T

Ду15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150 и 200
Фланцы EN 1092 / ISO 7005 Py16

2.2.2 BSA2 и BSA2T

Ду15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200 и 250* (* только Py25)
Фланцы EN 1092 / ISO 7005 Py16 и Py25

2.2.3 BSA3 и BSA3T (DIN)

Ду15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150 и 200
Фланцы EN 1092 / ISO 7005 Py40 (Ду15 - Ду150)
Фланцы EN 1092 / ISO 7005 PN25 (Ду200)

2.2.4 BSA3 и BSA3T (ANSI)

1/2", 3/4", 1", 1 1/2", 2", 3", 4", 6"* и 8"* (* только ANSI 300)
Фланцы ANSI B 16.5 / BS 1560 Class 150 и 300 и JIS B 2210 / KS B 1511 20K

2.3 Ограничение применения

BSA1 и BSA1T См. Раздел 2.4

BSA2 и BSA2T См. Раздел 2.5

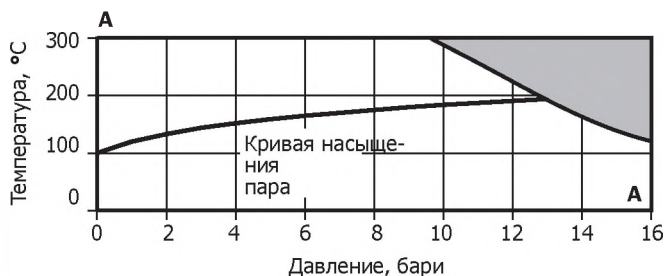
BSA3 и BSA3T (DIN) См. Раздел 2.6


BSA3 и BSA3T (ANSI) См. Раздел 2.7

Примю: Максимальный перепад давления при регулировании расхода вентилями BSA_T:

Ду15 - Ду80	2,0 бар
Ду100 - Ду125	1,5 бар
Ду150	1,0 бар
Ду200 - Ду250	0,8 бар

2.4 Ограничение применения - BSA1 и BSA1T



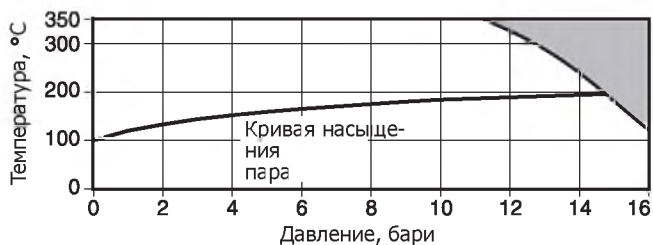
 Изделие не должно использоваться в данной области параметров.

А - А Фланцы Ру16

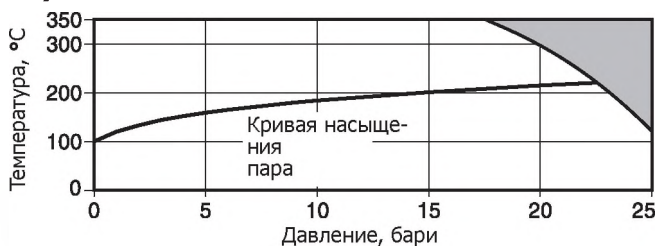
Корпус соответствует нормали		Ру16
РМА - Максимальное допустимое давление		16 бари
ТМА - Максимальная допустимая температура		300°C
РМО - Максимальное рабочее давление на насыщенном паре		12,9 бари
ТМО - Максимальная рабочая температура	Плунжер с кольцом из R-PTFE	230°C
	Плужер-седло - металл-металл	300°C
Минимальная рабочая температура		-10°C
ДРМХ - Максимальный перепад давления	BSA1	Ограничено РМО
	BSA1T	См. Раздел 2.3
Давление холодного гидроиспытания		24 бари


2.5 Ограничение применения - BSA2 и BSA2T

Py16



Py25

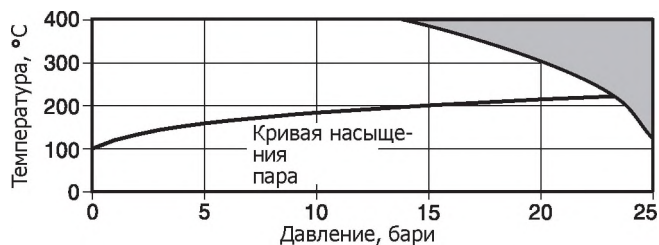


 Изделие не должно использоваться в данной области параметров.

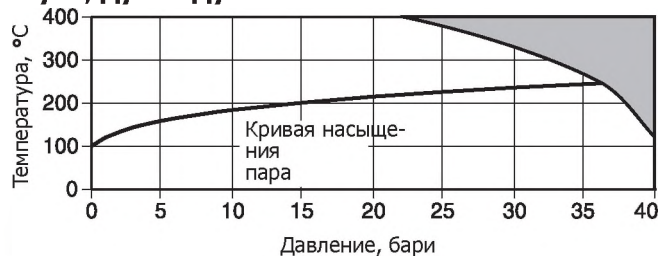
Корпус соответствует нормам	Py16	Py25
PMA - Максимальное допустимое давление	16 бари	25 бари
TMA - Максимальная допустимая температура	350°C	350°C
PMO - Максимальное рабочее давление на насыщенном паре	14,7 бари	22,3 бари
TMO - бочая температура	Максимальная ра- R-PTFE	230°C/230°C
	Металл-металл	350°C
Минимальная рабочая температура	-10°C	-10°C
ΔPMX - Максимальный перепад давления	BSA2	Ограничено PMO
	BSA2T	См. Раздел 2.3
Давление холодного гидроиспытания	24 бари	38 бари

2.6 Ограничение применения - BSA3 и BSA3T (DIN)

Ру25, Ду200



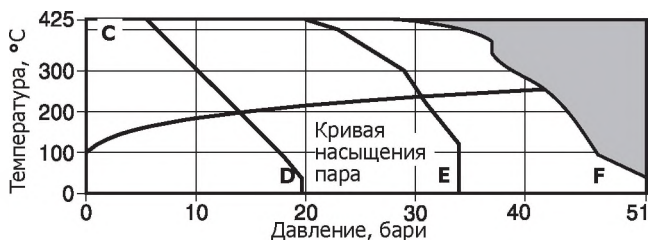
Ру40, Ду15 - Ду150




 Изделие не должно использоваться в данной области параметров.

Корпус соответствует нормам		Ру25, Ду200	Ру40, Ду15 - Ду150
РМА - Максимальное допустимое давление		25 бари	40 бари
ТМА - Максимальная допустимая температура		400°C	400°C
	R-PTFE	23,2 бари	27 бари
РМО - Максимальное рабочее давление на насыщенном паре	Металл-металл	23,2 бари	36,1 бари
ТМО - Максимальная рабочая температура	Металл-металл	400°C	400°C
	Максимальная рабочая температура	R-PTFE	230°C/230°C
Минимальная рабочая температура		-10°C	-10°C
ΔРМХ - Максимальный перепад давления		BSA3	Ограничено РМО
		BSA3T	См. Раздел 2.3
Давление холодного гидроиспытания		38 бари	60 бари

2.7 Ограничение применения - BSA3 и BSA3T (ANSI)



 Изделие не должно использоваться в данной области параметров.

C - D Фланцы ANSI 150

C - E Фланцы JIS / KS 20K

C - F Фланцы ANSI 300

Корпус соответствует нормам		ANSI 150	ANSI 300	JIS / KS 20K
РМА - Макс. допустимое давление		51 бари	51 бари	51 бари
ТМА - Макс. допустимая температура		425°C	425°C	425°C
РМО - Максимальное рабочее давление на насыщенном паре	R-PTFE	14 бари	27 бари	27 бари
	Металл-металл	14 бари	30,7 бари	41,6 бари
ТМО - 230°C		Максимальная ра- R-PTFE		230°C
бочая температура		Мет.-мет.	400°C	400°C
Минимальная рабочая температура		-10°C	-10°C	-10°C
ДРМХ - Максимальный перепад давления			BSA3	Ограничено РМО
			BSA3T	См. Раздел 2.3
Давление холодного гидроиспытания		31 бари	77 бари	50 бари

Прочтите данную инструкцию и техническое описание изделия (ТИ), проверьте идентификацию на шильдике и убедитесь что изделие может применяться в вашем конкретном случае.

3.1 Проверьте материалы изделия, максимально возможные значения давления и температуры. Если давление в системе может подниматься выше предельного давления для вентиля, убедитесь в наличии предохранительного устройства.

3.2 Удалите защитные заглушки из всех соединений.

3.3 Стрелка на корпусе вентиля должна совпадать с направлением потока среды. Предпочтительная ориентация в пространстве - шток располагается вертикально, маховик сверху (См. Рис. 7, стр. 11).

3.4 Важно: При использовании уравнивающего плунжера среда должна подаваться в камеру над плунжером, что не соответствует стрелке на корпусе вентиля. Если уравнивающий плунжер был установлен в уже использующийся вентиль, то вентиль должен быть перевернут так, чтобы стрелка на корпусе не совпала с направлением потока.

Зачем нужен уравнивающий плунжер и как он работает?

- (См. Рис. 6) Поршень (А) работает как пилотный клапан.

Открываясь первым, он позволяет небольшому количеству среды поступать в следующую полость, что снижает перепад давления на вентиле. После того, как перепад давления упал, основной плунжер (В) может быть легко оторван от седла.

- Уравнивающий плунжер обычно используется на вентилях большого диаметра там, когда перепад давления затрудняет открытие вентиля.



Рис. 6

Если перепад давления превышает указанный для данных Ду клапанов, рекомендуется использовать уравнивающий плунжер.

Размер	Перепад давления (бар)
Ду125	25,0
Ду150	17,0
Ду200	10,0
Ду250	6,0

3.5 При использовании вентиля на паре рекомендуется сразу перед вентилем дренировать паропровод с помощью конденсатоотводчика. Это позволит при закрытом вентиле исключить скапливание конденсата и возможные гидроудары в момент открытия вентиля. Рекомендуется использовать поплавковый (FT) или термодинамический (TD) конденсатоотводчик.

3.6 Открывайте вентили медленно, чтобы исключить гидроудары.

4. Запуск в работу

После запуска в работу проверьте, чтобы вся система работала должным образом. Проверьте работоспособность предохранительного устройства.

5. Работа

5.1 Использование вентилей с сильфонным уплотнением исключает потери среды через уплотнение.

5.2 Вентиль управляется с помощью маховика. Перед началом работы определите нужное направление вращения маховика.

Для полного открытия вентиля надо вращать маховик до тех пор, пока шток не окажется в положении, отмеченном (+). затем надо повернуть маховик обратно по часовой стрелке на 1 - 1/4 оборота. Это предупредит возможность повреждения внутренних деталей открытого вентиля при попытке открыть его еще больше. Вентили BSA снабжены индикатором положения со знаками (+) и (-) на стойке крышки. (+ = полностью открыт / - = полностью закрыт).

5.3 Если используется удлинитель ручки, будьте осторожны, не прилагайте излишних усилий.

5.4 BSAT снабжены плунжером, позволяющим регулировать расход среды. Открыв вентиль на определенное количество оборотов, (см. Рис. 8, стр. 12) его можно зафиксировать. Это исключит влияние вибрации на настройку вентиля.

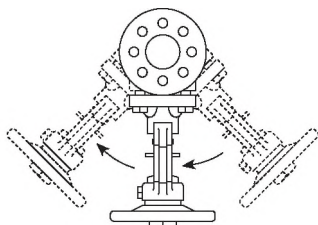
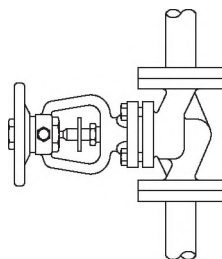
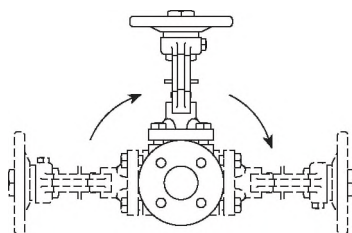
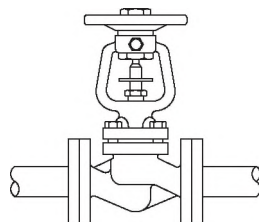


Рис. 7

Неправильно



Правильно

Расходная характеристика вентилей BSA_T

Ду	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
Оборо- ты ма- ховика	Коэффициент K_{VS} в зависимости от оборотов маховика (по EN 60534-2-3) Вода при 20°C												
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0,5	1,2	1,2	1,4	2,2	4,4	4,1	5,6	10,4	12,0	21	28	66	110
1	1,7	1,7	2,0	3,7	5,0	5,0	7,0	11,5	14,3	23	30	81	140
1,5	2,7	2,9	2,9	5,0	5,5	6,0	9,2	13,6	24,5	26	33	97	150
2	3,6	4,0	4,6	7,9	7,6	7,2	11,6	16,3	34,1	42	46	111	165
2,5	4,4	5,3	6,4	10,6	11,0	9,7	12,4	18,5	59,6	67	65	149	190
3	5,4	6,6	8,5	13,8	14,7	14,1	13,0	21,1	86,2	94	90	199	225
4			10,6	17,0	22,6	24,4	25,2	24,5	123,0	140	152	302	330
4,5			11,2	18,3	24,4	29,4	32,5	29,0	139,0	181	177	355	451
5			11,9	19,6	27,2	37,0	43,6	39,1	164,1	185	216	403	460
6					28,9	46,2	60,2	61,0	179,0	220	264	455	600
6,5					29,1	47,0	63,0	69,0	186,0	230	288	480	641
6,7					29,3	47,2	64,3	73,0		235	293	487	656
7							65,9	78,0		241	305	495	678
8							71,2	90,0		259	337	507	738
8,5							74,6	92,0			348	522	760
9,5								99,0			369		793
10								101,6					805
10,7													827

Ограничитель хода для дросселирующих плунжеров

Гайка маховика у BSA1T, BSA2T и BSA3T имеет отверстие с резьбой для установки стопора. Стопорный болт имеет следующие размеры:

Размер	Болт
Ду15 - Ду80	M8 x 50 мм
Ду100 - Ду150	M12 x 75 мм
Ду200 - Ду250	M12 x 100 мм

Макс. допустимый перепад давления при использовании дросселирующих плунжеров:

Ду15 - Ду80	2,0 бар
Ду100 - Ду125	1,5 бар
Ду150	1,0 бар
Ду200 - Ду250	0,8 бар

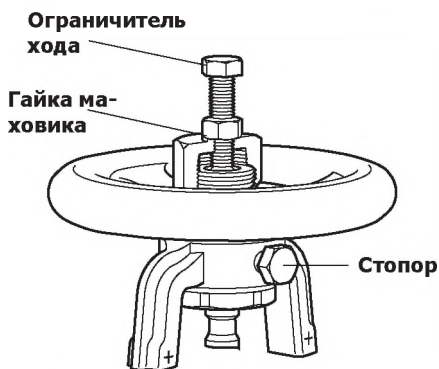


Рис. 8

6. Обслуживание

Все внутренние детали могут быть заменены (см. Раздел 7).

Перед началом обслуживания внимательно прочтите Раздел 1.

Внимание

Прокладки корпуса/крышки (10а и 10б) армированы нержавеющей сталью. Будьте осторожны, не пораньте руки об острые края прокладки.

- 6.1** Перед началом обслуживания изолируйте участок трубопровода и сбросьте давление до нуля. Дайте вентилю остыть. При сборке убедитесь, что все сопрягаемые поверхности чистые.

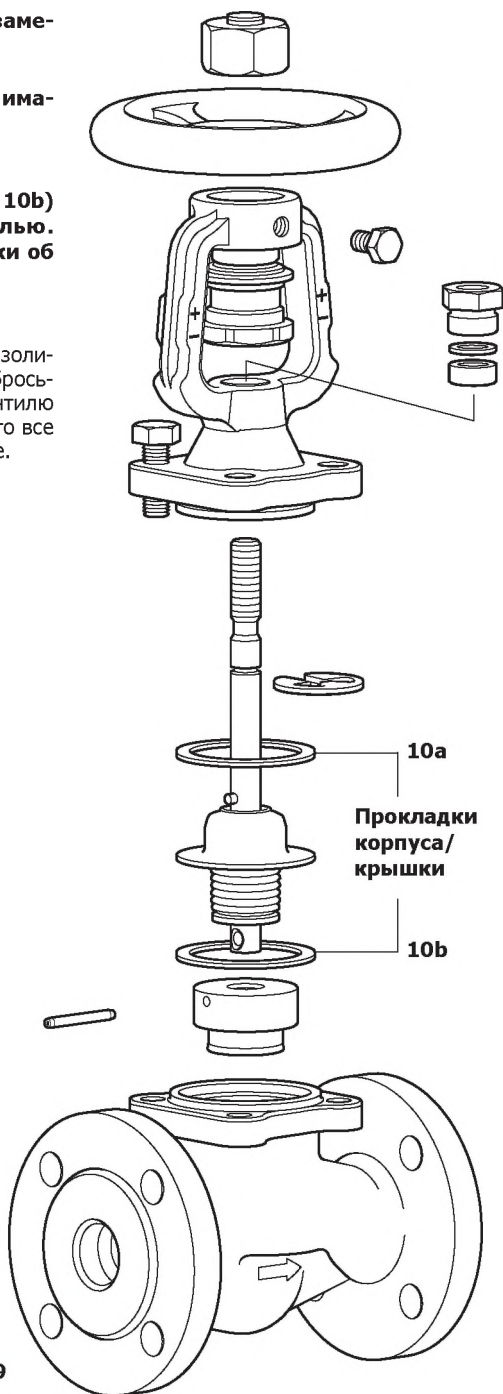


Рис. 9

6.2 Как заменить прокладки крышки/корпуса

Для этого не обязательно демонтировать вентиль с трубопровода, но необходимо соблюдать меры предосторожности. Отдайте гайки (9) и снимите крышку (2) с вентиля. Теперь верхняя прокладка (10b) видна и может быть легко заменена. Перед установкой новой прокладки, убедитесь, что посадочное место чистое. Для замены нижней прокладки, которая находится между корпусом и фланцем сильфона, снимите индикатор положения вентиля (для BSAT отдайте стопор) и поворачивайте маховик по часовой стрелке. Это должно образовать зазор между сильфоном и корпусом. Если сильфон прилип, аккуратно отсоедините сильфон, стараясь не повредить его.

Не давайте сильфону растягиваться, это может привести к уменьшению его срока службы.

После полного закручивания штока (7), он может быть выкручен из верхней направляющей. Когда шток (6) освобожден, открутите нажимную гайку уплотнения штока (или разболтите нажимной фланец). Обращайтесь с этими деталями аккуратно, так как они не поставляются как запасные. Теперь шток с сильфоном (6, 5) может быть полностью вытащен из крышки (2), и вторая прокладка (10b) заменена. При установке штока обратно в крышку, используйте новое уплотнение (8) (см. Раздел 6.3).

6.3 Как заменить уплотнение штока

Выполняя раздел Раздел 6.2 мы дошли до замены уплотнения (8). В запасной комплект входят два кольца уплотнения, однако используется только одно, второе - запасное. Убедитесь, что старые прокладки удалены и места под них чистые. Установите новые прокладки. Убедитесь, что штифт, запрессованный в шток находится в своем штатном положении. Перед установкой штока в крышку не забудьте установить уплотнение (8), нажимную шайбу (или втулку) и нажимную гайку (или нажимной фланец).

Поверхность штока в месте контакта с уплотнением не должна иметь никаких царапин и задиrow. Слегка закрутите нажимную гайку или гайки нажимного фланца. Окончательный обжим уплотнения возможен только после полной сборки вентиля.

6.4 Как заменить шток в сборе с сильфоном

Выполняя предыдущие разделы, мы дошли до возможности замены штока в сборе. Перед установкой штока в направляющую крышки, убедитесь, что верхняя прокладка (10a) на месте. Перед установкой штока в крышку нанесите на штифт, запрессованный в шток, компаунд типа Gulf Sovereign LC Grease. Штифт должен точно входить в прорезь в крышке. Перед вкручиванием штока в крышку не забудьте вставить новое уплотнение (8), нажимную шайбу или втулку и нажимную гайку или фланец (см. Раздел 6.3). **Не повредите внутреннюю поверхность уплотнения.** Слегка закрутите нажимную гайку или гайки нажимного фланца. Окончательный обжим уплотнения возможен только после полной сборки вентиля.

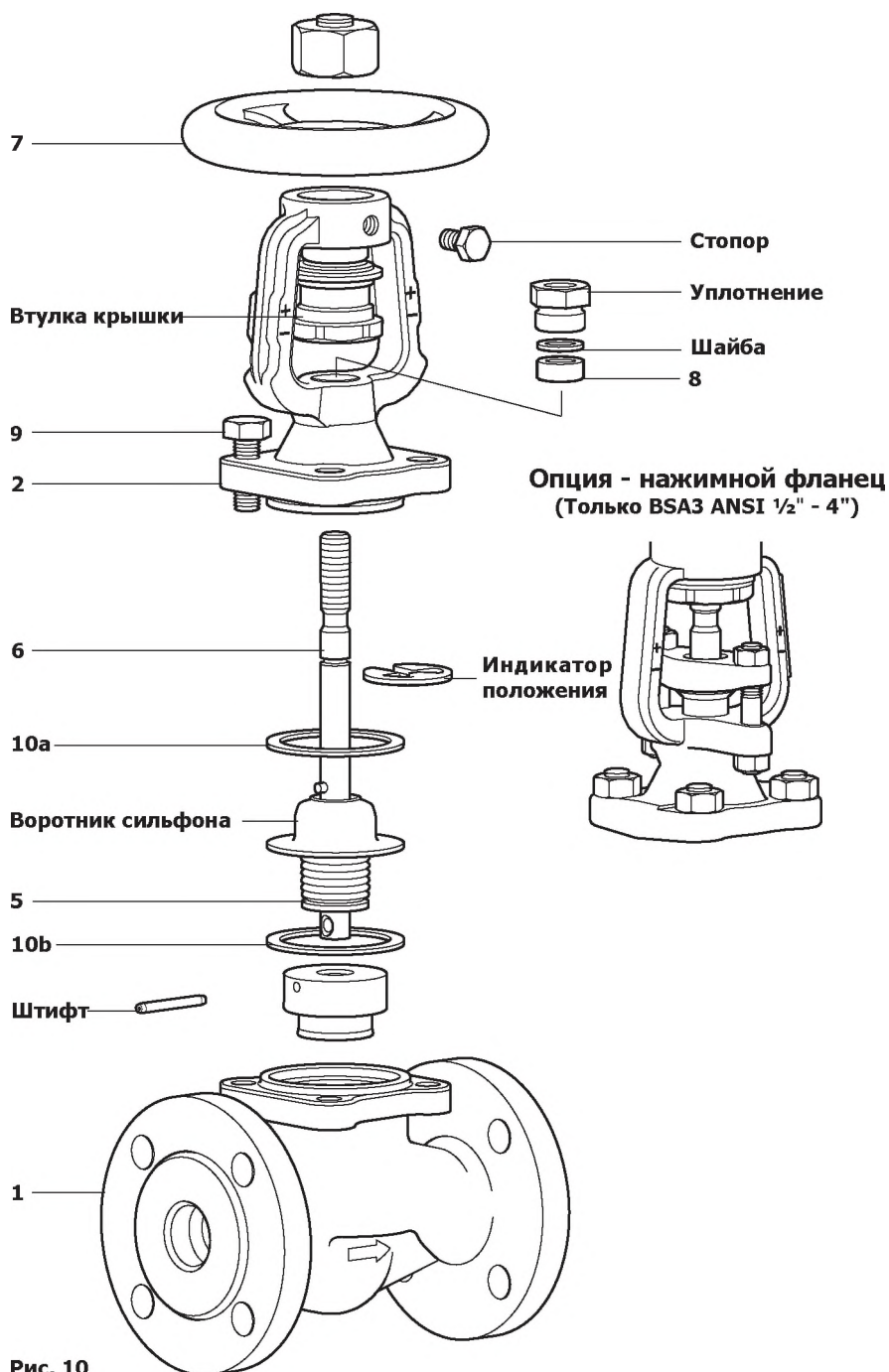


Рис. 10

6.5 Как заменить плунжер

Выполняя Раздел 6.2 мы дошли до возможности замены плунжера (4). Для его замены (или замены уравнивающего плунжера*) надо вытащить стопорный штифт, крепящий плунжер на штоке и установить новый плунжер. Новый штифт поставляется вместе с плунжером. Если плунжер крепится с помощью стопорной гайки, которая стопорится разклепкой нижней части юбки плунжера, необходимо снять разклепку и открутить гайку. При установке новой стопорной гайки смажьте резьбу смазкой, содержащей, например, сульфид молибдена. При установке нового плунжера разклепывайте противоположные стороны юбки плунжера. Если плунжер уже использовался, используйте нетронутые части юбки.

*ВАЖНО

Если вентиль имеет уравнивающий плунжер, среда должна проходить через вентиль таким образом, чтобы прижимать плунжер к седлу. Это несоответствует направлению потока, указанному стрелкой на корпусе вентиля. Если вместо обычного плунжера ставится уравнивающий, корпус вентиля необходимо повернуть на 180° и пометить, что данное несоответствие стрелки и реального потока - преднамеренное.


6.6 Окончательная сборка

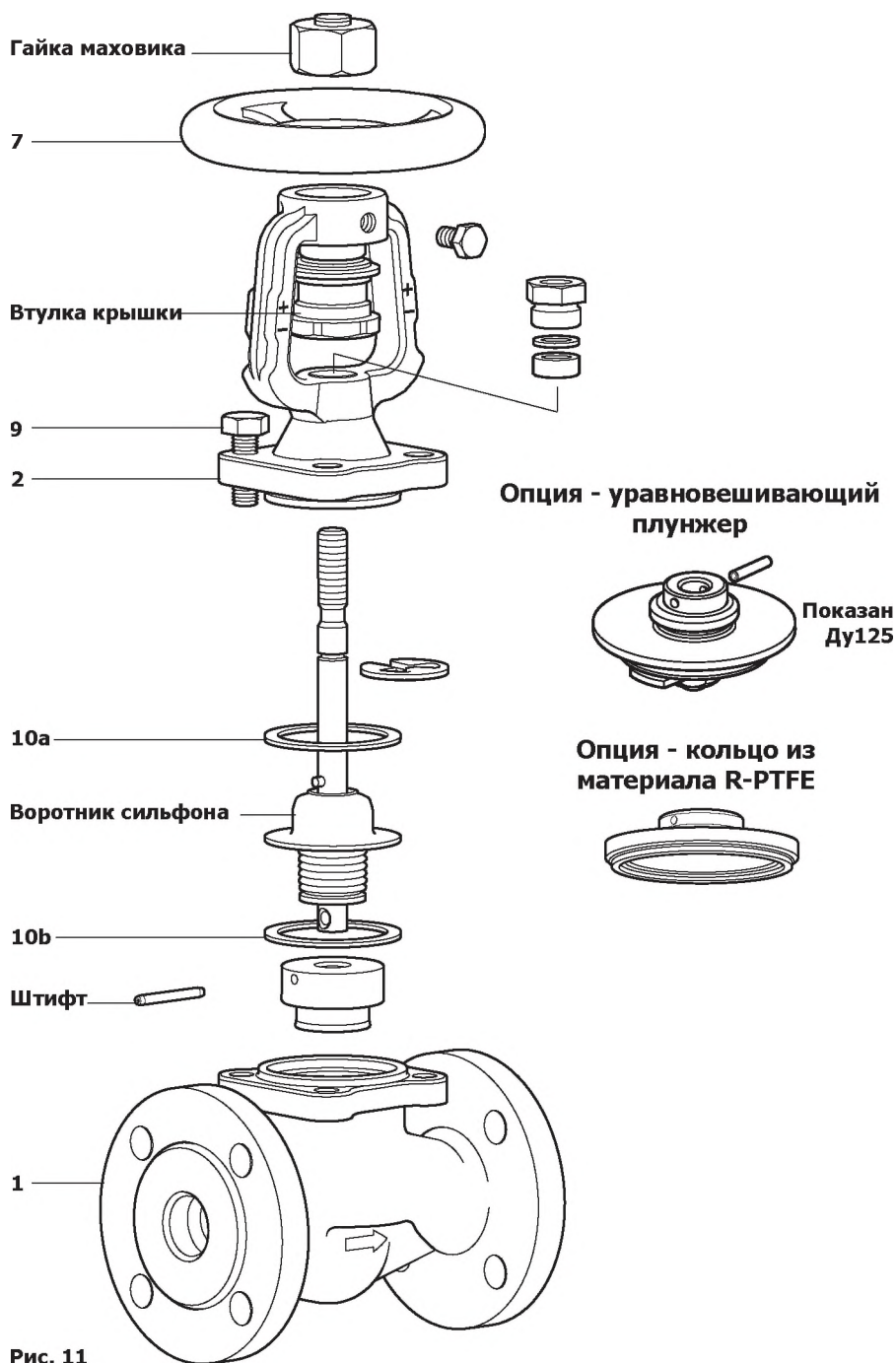
Убедитесь, что прокладки и фланец плунжера расположены правильно перед установкой крышки на вентиль. Закрутите гайки крышки рекомендуемым усилием.

Маховик

Маховик не поставляется как запасная часть. Для его снятия открутите верхнюю гайку **по часовой стрелке, так как она имеет левую резьбу**. Держите подходящим инструментом вращающуюся втулку с шестигранником внизу верхней направляющей крышки и открутите маховик в нормальном направлении. Резьбу на вращающейся втулке необходимо смазать перед сборкой компаундом Loctite 638 и затем затянуть маховик усилием 50 Нм. Верхняя гайка должна быть закручена усилием 40 Нм **по часовой стрелке**.

Таблица 1 Рекомендуемые усилия затяжки, Нм

Размер	 мм	BSA1 / BSA1T	BSA2 / BSA2T	BSA3 / BSA3T	
		Py16 JIS / KS 10K	Py16 / Py25	Py40	ANSI 150/300 JIS/KS 20K
Ду15 - Ду32	17 A/F	20 - 25	35 - 40	35 - 40	50 - 55
Ду40 - Ду65	19 A/F	40 - 45	55 - 60	55 - 60	85 - 90
Ду80 - Ду150	24 A/F	70 - 80	130 - 140	130 - 140	190 - 200
Ду200	30 A/F	180 - 200	260 - 280	260 - 280	300 - 320
Ду250	36 A/F	480 - 520			



7. Запасные части

Запасные части изображены сплошными линиями. Детали, изображенные пунктирными линиями, как запасные не поставляются.

Поставляемые запчасти

Прокладка крышки/корпуса и уплотнение штока	10a, 10b, 8 (2 шт.)
Шток с сильфоном (укажите BSA или BSAT)	6, 5
Плунжер (укажите опцию) - дайте полное наименование вентиля	4

Как заказать

Для удобства ремонта при заказе штока с сильфоном (**6, 5**) прокладки и уплотнение (**10a, 10b** и **8**) поставляется по умолчанию.

Используйте описание из таблицы и указывайте тип и размер вентиля.

Пример: Прокладка крышки/корпуса и уплотнение штока для вентиля BSA2 Py16, Ду25.

Прокладка крышки армирована нержавеющей сталью. Будьте осторожны, не пораньте руки об острые края прокладки.

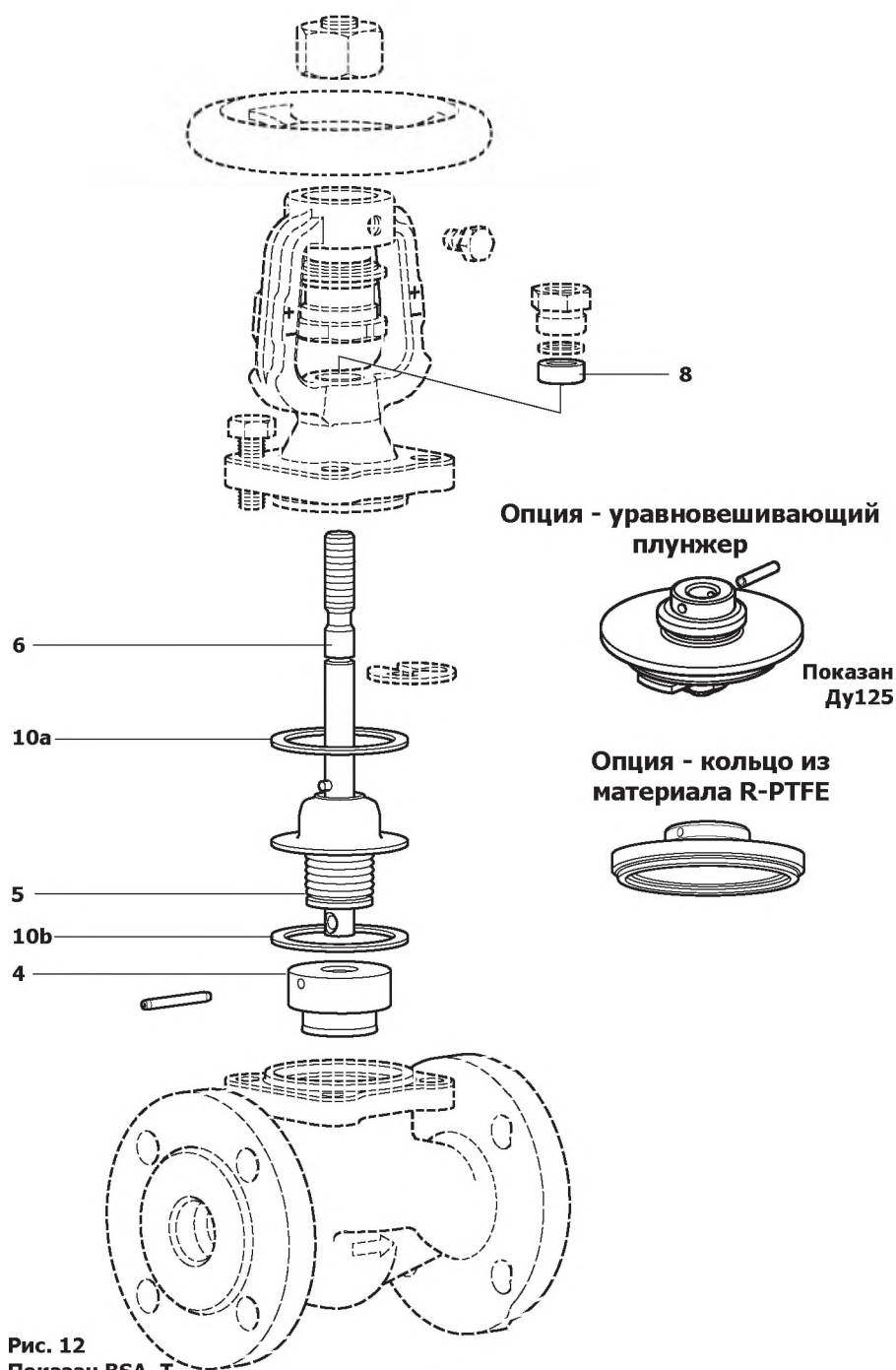


Рис. 12
Показан BSA_T

8. Комплект поставки

1. Вентиль с сальфонным уплотнением BSA1, BSA2, BSA3, BSA1T, BSA2T или BSA3T.
2. Паспорт (Инструкция по монтажу и эксплуатации).

9. Требования к хранению и транспортировке

1. Размещение, погрузка и крепление груза на подвижном составе должны производиться в соответствии с "Техническими условиями погрузки и крепления грузов", утвержденными МПС.
2. При транспортировке, а также погрузочно-разгрузочных работах должна обеспечиваться сохранность поставляемого оборудования.
3. Оборудование, требующее консервации, должно храниться без переконсервации не более одного года.
4. Хранение оборудования у заказчика должно быть в условиях, гарантирующих сохранность от механических повреждений и коррозии.

10. Гарантии производителя

Производитель гарантирует соответствие изделия технической документации в течение 12 месяцев со дня монтажа и запуска в работу, но не более 18 месяцев с момента продажи при соблюдении условий хранения, транспортировки, монтажа, запуска в работу и эксплуатации, указанных в настоящем документе. Другой срок гарантии может быть предусмотрен договором.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: spx@nt-rt.ru