

低温钢材质STC65-100-150-PS25型丹佛斯截止阀

产品名称	低温钢材质STC65-100-150-PS25型丹佛斯截止阀
公司名称	广西科航机电有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:丹佛斯 型号:STC65-150 产地:天津
公司地址	北部湾科技创业中心
联系电话	18977949400

产品详情

低温钢材质STC65-100-150-PS25型丹佛斯截止阀的安装方法

安装阀门时，阀杆必须垂直向上或处于水平位置（图1）。应手动操作打开丹佛斯阀门，不可使用工具或其他装置（图3）。阀门的设计可以承受很高的内部压力。尽管如此，管路系统的设计也必须避免有存液弯，防止系统出现因热膨胀导致的过高压力而损坏管路。管路的设计应考虑对系统中出现瞬时“液击”现象的有效防护。

注意!

STC 是一种手动截止阀，必须始终保持全关或全开状态。使用时不允许处于半开状态。

建议流向

为了获得的流动特性，应当根据阀体上箭头指示的流动方向安装阀门（图2）。阀门也可接受与指示方向相反的流向（图2），但此种情况下会稍微降低Kv- / Cv 值。

焊接

焊接前应当拆下阀盖（图4），以防止损坏填料函内、阀体与阀盖之间的O形圈，以及阀芯上的聚四氟乙烯垫圈。须用与阀体材料相兼容的材料和适当的焊接方法才能与阀体焊接。应对阀门内部进行清理，以便在重新组装阀门之前去除焊接完成时的焊渣。应及时清理，避免阀体和阀盖螺纹内存在的焊渣和异物。在下列情况中，无需拆下阀盖：焊接时，阀体和阀盖之间区域的温度不超过+150 /+302 。此温度取决于焊接工艺，以及阀体在焊接过程中的冷却情况。（例如可以在阀体上包裹湿布对其进行冷却。）焊接过程中要避免灰尘、焊接碎屑等异物进入阀体内。请保证聚四氟乙烯阀芯密封垫圈完好无损。安装后阀体不得承受外部压力（外部负载）。丹佛斯截止阀出口端安装后不得敞开暴漏在空气中。阀门出口侧必须始终与系统连接或进行封闭，例如用焊接端板密封。

装配

组装前，须彻底清除管道和阀体中的焊渣和灰尘。将阀芯装回阀体之前，检查并确保阀门处于开度位置。

紧固

使用扭矩扳手依据表中指定的力矩值将阀盖连接到阀体上（图5）。

颜色和标识

STC截止阀在出厂时其表面喷有一层灰色的水性底漆。焊接和装配结束后，阀门必须喷涂适当的保护层，以防止阀体的外表面受到腐蚀。

低温钢材质STC65-100-150-PS25型丹佛斯截止阀的维修说明

填料函

维修保养时，只可整体更换填料函组件，该组件作为备件出售。禁止在阀门内部仍承压时拆下填料函。但是，如果采取下列的预防措施，即使阀门承压时，也能拆除填料函。

背封（图6）

需要使用背密封时，逆时针旋转阀杆至阀门处于全开位置即可。

压力平衡（图7）

在某些情况下，填料函下会形成压力。因此平衡压力时应该将手轮或类似物固定在阀杆顶部。慢慢地拧松填料函，即可平衡压力。

拆除填料函（图8）

现可拆除手轮和填料函。拆除阀门当阀门承压时，请勿拆除阀盖

- 确认O形环圈没有受损
- 确认阀杆无刮伤和撞击痕迹
- 如果聚四氟乙烯阀芯垫已损坏，则必须更换整个阀芯配件

更换阀芯（图9）使用内六角扳手旋开阀芯螺钉（位置D）。

STC 15-402.0 mm A/F

STC 50-652.5 mm A/F

STC 80-1004 mm A/F

STC 125-1505 mm A/F

（丹佛斯工业制冷密封垫套装内含有内六角扳手）。

拆除滚珠（位置 E）。位置 E 处滚珠的数目：

STC 10-2010 个

STC 25-6514 个

STC 80-15013 个

此时可以拆除阀芯。

将新阀芯放在阀杆上并更换滚珠。用 Loctite No 648 处理阀芯锁紧螺丝后再次拧紧，确保锁紧螺丝被适当固定。

安装阀门之前，清除阀体上的所有灰尘。将阀芯装回阀体之前，请检查阀芯是否已拧至开度位置。（图5）。

使用扭力扳手将阀盖拧到阀体上，力矩如表所示（图5b）。使用扭力扳手将填函拧到阀体上，力矩如表所示（图10）。请使用丹佛斯原厂的配件（填料函、O型圈和垫片）进行更换。更换备件请提前确认新备件的材质是否适用于相关制冷剂。