

锻钢高压不锈钢硬密封球阀国技流体控制

产品名称	锻钢高压不锈钢硬密封球阀国技流体控制
公司名称	浙江国技流体控制有限公司
价格	.00/个
规格参数	Q347Y:DN300 浙江国技流体:GJOD 浙江:温州
公司地址	浙江省温州市永嘉县瓯北镇瓯北街道王家坞路东泰景园4栋503
联系电话	0577-67139778 15167752707

产品详情

高压硬密封球阀说明：本公司生产的金属硬密封球阀解决了防密封表面粘带和高温卡阻的现象，浮动金属硬密封球阀采用了弹性加载结构，在正常关闭情况下确保了球体密封面与阀座密封之间的接触，在高温工况下，能有效补偿内件受热膨胀，避免因高浊而导致的卡阻，适合于中小口径高温使用场合。金属硬密封球阀的球体表面采用特殊表面硬化处理，阀座整体用特种硬质材料或局部堆焊硬质材料，确保密封圈之间有合适的硬度差，因此适合固体颗粒和磨料介质。由于密封填料方面采用柔性石墨，金属缠绕式垫片，能用于高温、高压工况，并具有耐火烧功能。硬密封球阀特点：硬密封球阀系我公司在消化吸收国内外先进技术的基础上生产出的优良产品，它具有更新的设计特点，能满足一般工业标准的安全和方便需要。1、在各种阀门中，球阀的流动阻力小，全径球阀打开时，球体通道、阀体通道和连接管径相等并成一直径，介质几乎可以毫无损失的流过2、球阀旋转90°即可全关全开，启闭迅速。与相同规格的闸阀、截止阀比较、球阀体积小、重量轻，便于管道安装3、手动浮动球阀的开关指示：球体、阀杆、手柄是阀门的运动部件，是一个装配单元。阀杆头部采用偏方结构，能从手柄处位置很容易辨出阀门处于开启位置或关闭位置。当手柄或阀杆扁方与管道轴线平行时，阀门处于开启位置；当手柄或阀杆扁方与4、阀门锁定装置：为了防止误操作阀门，在阀门的全开和全关位置可用锁锁定阀门，特别是安装在野外的阀门或者当工艺流程不允许开或关阀门时，为防止其他人员错误操作阀门，将阀门位置锁定是很重要的。因此根据用户的需要在阀门设计时家装带锁孔定位片可满足用户的工艺要求。

高压硬密封球阀更换阀座和密封件的方法详解：A)、拆卸使阀处于半开位置，冲洗、清除阀体内外可能存在的危险物质。关闭球阀，拆掉两边法兰上的连接螺栓和螺母，然后将阀由管线上完全移除。依序拆卸驱动装置-执行机构、连接支架、防松垫圈、阀杆螺母

、蝶形弹片、格南、耐磨片、阀杆填料。拆卸体盖连接螺栓和螺母，将阀盖与阀体分离，并拿掉阀盖垫圈。确认阀球在“关断”位置，这可以将其较容易的从阀体拿出，随后取出阀座。由阀体中孔向下轻推阀杆直到完全取出，然后取出O型圈及阀杆下填料。注意：请谨慎操作，以避免擦伤阀杆表面及阀体填料函密封部位。B)、重新组装清洗和检查拆下零件，强烈推荐用备用零件包更换其阀座及阀盖垫圈等密封件。按拆卸的相反顺序进行组装。用规定的扭矩，交叉锁紧法兰连接螺栓。用规定的扭矩，锁紧阀杆螺母。安装执行机构后，输入相应的信号通过旋转阀杆带动阀芯旋转，使阀门至打开和关闭位置。如有可能，请在回装管道前，按相关标准对阀进行压力密封测试和性能测试。

在操作维护时应注意的几点事项，具体如下：

- 1、在关闭状态下，阀体内部依旧存在受压流体；
- 2、维修前，解除管线压力并使阀门处于打开位置；断开电源或气源；将执行机构与支架脱离；
- 3、必须先查明球阀上、下游管道确已卸除压力后，才能进行拆卸分解操作；
- 4、分解及再装配时必须小心防止损伤零件的密封面，特别是非金属零件，取出O型圈时宜使用专用工具；
- 5、装配时法兰上的螺栓必须对称、逐步、均匀地拧紧；
- 6、清洗剂应与球阀中的橡胶件、塑料件、金属件及工作介质均相容。工作介质为燃气时，可用汽油清洗金属零件。非金属零件用纯净水或酒精清洗
- 7、分解下来的单个零件可以用浸洗方式清洗，尚留有未分解下来的非金属件的金属件可采用干净的细洁的浸渍有清洗剂的绸布（为避免纤维脱落粘附在零件上）擦洗，清洗时须去除一切粘附在壁面上的油脂、污垢、积胶、灰尘等；
- 8、非金属零件清洗后应立即从清洗剂中取出，不得长时间浸泡；
- 9、清洗后需待被洗壁面清洗剂挥发后进行装配，但不得长时间搁置，否则会生锈、被灰尘污染；
- 10、新零件在装配前也需清洗干净；
- 11、使用润滑脂润滑，润滑脂应与球阀金属材料、橡胶件、塑料件及工作介质均相容。在密封件安装槽的表面上涂一薄层润滑脂，在橡胶密封件上涂一薄层润滑脂，阀杆的密封面及摩擦面上涂一薄层润滑脂；
- 12、装配时应不允许有金属碎屑、纤维、油脂（规定使用的除外）灰尘及其它杂质、异物等污染、粘附或停留在零件表面上或进入内腔。

高压硬密封球阀的维修 拥有较长的使用寿命和免维修期，将依赖以下几个因素：正常的工作条件、保持和谐的温度/压力比，以及合理的腐蚀数据

在关闭状态下，阀体内部依旧存在受压流体

维修前，解除管线压力并使阀门处于打开位置 维修前，断开电源或气源

维修前，将执行机构与支架脱离 1)、填料处得再锁紧

一若填料函处有微泄发生，须再锁紧阀杆螺母

二注意不要锁太紧，通常再锁1/4圈~1圈，泄露即会停止。 2)、更换阀座和密封件。

A)、拆卸 一使阀处于半开位置，冲洗、清除阀体内外可能存在的危险物质。

二关闭球阀，拆掉两边法兰上的连接螺栓和螺母，然后将阀由管线上完全移除。 三依序拆卸驱动装置-

执行机构，连接支架，防松垫圈，阀杆螺母，蝶形弹片，格南，耐磨片，阀杆填料

四拆卸体盖连接螺栓（5）和螺母，将阀盖与阀体分离，并拿掉阀盖垫圈（16）。

五确认阀球（3）在“关断”位置，这可以将其较容易的从阀体拿出，随后取出阀座。

六由阀体中孔向下轻推阀杆（6）直到完全取出，然后取出O型圈（8）及阀杆下填料（7）

注意：请谨慎操作，以避免擦伤阀杆表面及阀体填料函密封部位 B)、重新组装

一清洗和检查拆下零件，强烈推荐用备用零件包更换其阀座及阀盖垫圈等密封件

二按拆卸的相反顺序进行组装。 三用规定的扭矩，交叉锁紧法兰连接螺栓（5）。

四用规定的扭矩，锁紧阀杆螺母（13） 五安装执行机构后，输入相应的信号通过旋转阀杆带动阀芯旋转，使阀门至打开和关闭位置。

六如有可能，请在回装管道前，按相关标准对阀进行压力密封测试和性能测试。