

# PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀

产品名称	PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀
公司名称	永嘉县巨晨阀门有限公司
价格	3000.00/件
规格参数	型号:Z973TC-10C 性能:耐磨、对夹式 材质:铸钢、陶瓷
公司地址	永嘉县东瓯街道张堡工业区林洋片段（永嘉县罗浮天龙水泵厂内）
联系电话	13075736182

## 产品详情

PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀用途：

本阀门适用于浆液、污水、粉尘等介质的管路上做截流使用。

磨陶瓷刀闸阀适于用高硬度的颗粒等介质,有软颗粒但又有腐性的介质的管上作启之用。产品广泛适用于灰渣、泥、煤浆、矿浆、污水等固体、液固、气固二相介质输送系统,尤其适用于火力发电厂石子煤统。可采用手动、气动和电动等驱动方式。

闸板、座密封面材料采用结构陶瓷造,耐损、耐腐蚀、抗高温、密封采用硬密封与介质接触的部分均为结构陶瓷材料,其

化学稳定性及硬度极高。因此,本阀具有及高的耐磨损、耐腐、耐冲蚀性能,且隔热性好、热膨胀小。

本阀料口全流通无阻挡物,耐磨性能强,密封性能好,启动负荷小卡灰及结灰现象少。本采用高裆曾结构陶瓷密封,机械强度高耐磨性能好使用寿命长,结构紧凑可任意角度安装

PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀主要性能规范

- 1.密封面材料：结构陶瓷或超硬表面合金材料二种。
- 2.用煤渣、灰渣等气、固混合介质，闸板、阀座和流道部位采用了结构陶瓷材料制造，耐磨损、长寿命。
- 3.密封性能优越，并可进行密封棉修得。
- 4.进口阀座可作刮灰板，即使在落灰情况下也关闭自如。

5. 阀体腔体结构彻底避免了卡阻、积灰的问题。

6. 驱动方式：手动、气动和电动等。

### PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀保管、保养、安装和使用

- 1、 阀门应存放在干燥，通风的室内，阀门通道两端应堵塞。
- 2、 \*存放的阀门应定期检查，清除污物。应特别注意密封面的清洁，防密封面的损坏。
- 3、 安装前应仔细核对阀门标志是否与使用要求相符。
- 4、 安装前应检查阀门内腔和密封面，如有污垢，应使用清洁布擦拭干净。
- 5、 阀门在使用一段时间以后要在定期给润滑部位加注润滑油。

### PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀性能规范

公称压力(MPa)	壳体试验(MPa)	密封试验(MPa)	工作温度	适用介质	1.5、 2.4		
-----------	-----------	-----------	------	------	----------	--	--

### PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀零件材料

体、盖闸板	阀杆密封面	不锈钢、碳钢、灰铸铁	碳钢、不锈钢		
-------	-------	------------	--------	--	--

### PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀主要外形及连接尺寸（mm）：

MPa	DN	L	D	D1	D2	H	N-M	D0
1.0	50	43	160	125	100	330	4-M16	180
	65	46	180	145	120	360	4-M16	180
	80	46	195	160	135	390	4-M16	220
	100	52	215	180	155	440	8-M16	220
	125	56	245	210	185	510	8-M16	230

150	56	280	240	210	600	8-M20	280
200	60	335	295	265	700	8-M20	360
250	68	390	350	320	840	12-M20	360
300	78	440	400	368	960	12-M20	400
350	78	500	460	428	1110	16-M20	400
400	102	565	515	482	1250	16-M22	400
450	114	615	565	532	1380	20-M22	530
500	127	670	620	585	1530	20-M22	530
600	154	780	725	685	1800	20-M27	600
700	165	895	840	800	2150	24-M27	600
800	190	1010	950	898	2420	24-M30	680

PZ973TC-10C电动陶瓷刀闸阀、耐磨陶瓷浆液阀可能发生的故障、原因及消除方法见表1

表1 可能发生的故障、原因及消除方法

可能发生的故障	发生故障的原因	消除方法
填料渗漏	1.填料压盖未压紧	1.均匀地拧紧螺母，将填料压紧
	2.填料因使用过久或保存不妥而失效	2.更换填料
密封面间渗漏	1.密封面有污杂物附着	1.将污杂物清除干净
阀体与阀盖连接处渗漏	2.密封面损坏	2.重新加工修整或更换
	1.连接螺栓紧固不均匀	1.均匀拧紧
手轮转动不灵活或	2.法兰密封面损坏	2.重新修整
	1.填料压得太紧	1.适当旋松填料压板上的螺母
闸板不能启闭	2.阀杆螺母有损坏	2.拆开修整螺纹和清除污杂物
	3.阀杆螺母的螺纹严重磨损或断裂	3.更换阀杆螺母
	4.阀杆弯曲	4.矫正阀杆