丹佛斯STC150-DN200手动焊接截止阀

产品名称	丹佛斯STC150-DN200手动焊接截止阀
公司名称	广州思卓贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:DANFOSS/丹佛斯 型号:STC150 连接方式:焊接
公司地址	广州市白云区机场路585号315室
联系电话	020-36218410 13312878010

产品详情

丹佛斯STC150-DN200手动焊接截止阀的维修方法

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 15-40 .....2.0 mm A/F

STC 50-65 .....2.5 mm A/F

STC 80-100 .....4 mm A/F

STC 125-150 .....5 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 10-20 .....10 个

STC 25-65 .....14 个

STC 80-150 .....13 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。

装配

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

拧至大开度位置。（图5）。

紧固

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。