

ICLX32-40,ICLX50-65,ICLX100-150型丹佛斯两级开启电磁阀

产品名称	ICLX32-40,ICLX50-65,ICLX100-150型丹佛斯两级开启电磁阀
公司名称	广西科航机电有限公司
价格	8880.00/个
规格参数	品牌:DANFOSS/丹佛斯 连接方式:焊接 产地:丹麦
公司地址	北部湾科技创业中心
联系电话	18977949400

产品详情

ICLX32-40,ICLX50-65,ICLX100-150型丹佛斯两级开启电磁阀的特点

兼具丹佛斯ICV系列工业控制阀产品所有卓越特性的ICLX系列两步开启伺服主阀，以其优异的特性让用户真正体验到安全、灵活和便捷。丹佛斯ICLX两步开启伺服主阀可为您带来：
全密封型外部结构保证制冷剂的泄露风险 阀门常闭型设限度屏蔽系统风险
采用直接焊接方式有效杜绝法兰连接所可能带来的风险，提升了系统安全性及安装的简便性
卓越的制冷剂流动特性，实现零压差开启，尤为适用于低压降的场合
可在两步开启和一步开启模式中进行转换 仅需一个控制指令即可完成两步开启功能，易于安装调试。
采用特氟龙阀板和气密活塞环的新系列阀门产品可保证系统无热气泄漏
优化设计的热气腔体具有更小的容积，有效缩短了阀门的关闭时间
ICLX32-40,ICLX50-65,ICLX100-150型丹佛斯两级开启电磁阀的技术参数

制冷剂：适用于所有常用的不易燃制冷剂，包括 R 717（氨）和 R 744（二氧化碳），以及所有非腐蚀性气体/液体

温度范围：-60 /+120 （-76 /+248 ）工作压力：52 bar g（754 psi g）

技术参数

制冷剂 适用于所有常用的不可燃制冷剂，包括氨和二氧化碳以及其他无腐蚀性的气体\液体工质。不推荐将其应用在易燃易爆的碳氢制冷剂上。阀门应使用在密封的制冷系统内部。如需了解更多详情信息请联系丹佛斯。 请注意：ICLX 功能模块只能用在2012年第49周当周或之后生产的阀体内，因此阀体上的生产日期（周数编号）必须是4912或更高。

温度范围 -60 /+120 （-76 /+248 ）压力范围工作压力：52 bar g（754 psi g）应用 ICLX使用在吸气管上，用于在高压差情况下，实现阀门的安全开启。其典型应用是在大型工业制冷系统中，用做需热气融霜的

蒸发器回气管电磁阀。ICLX

分两步开启：在电磁导阀通电后开通大约10%的容量。第二步是在阀门压差达到大约1 bar时自动打开。外部压力对ICLX施加的外部压力应该总是比阀门入口压力高出1.5 bar。这会让阀门的MOPD达到28 bar。如果外部压力比阀门入口压力高出2 bar，ICLX的MOPD将达到40 bar。

ICLX32-40,ICLX50-65,ICLX100-150型丹佛斯两级开启电磁阀的电气安装方法

ICLX阀门采用常闭型设计。为了确保阀门以常闭方式工作，必须在靠近外部压力入口处的先导孔上安装EVM NC导阀。要让阀门在正常模式下工作，需要同时对两个导阀通电，也就是说，两个导阀可以共用一个信号。线圈要求两个线圈的防护等级都必须达到IP67。EVM NC: 10W ac (或更高)——MOPD不超过21 bar的情况下EVM NO: 20W ac, MOPD为21-40 bar的情况下EVM NO: 10W ac (或更高)如果阀门处于常开状态下的压差超过1 bar(15 psig)时，阀门会功能失常。这种情况下，阀门会关闭第二步开启的部分。安装阀门时，必须使阀杆向上(图1)。阀体上的箭头必须与流向保持一致，并且顶盖向上(图2)。顶盖可以相对于阀体旋转4个90°。阀门配有一个手动阀杆。必须将外部导压管连接在主管路的上端，以免来自装置的污物和油进入导压管。该阀门可以承受很高的内部压力。但是，管道系统的设计应避免积液并减少热膨胀所造成的液体压力。必须确保该阀门不受系统中“液锤”等压力波动的影响。焊接(图5和8a)焊接之前必须拆下顶盖(图8a,位置2)和功能模块(图8a,位置3)，以免O型圈和功能模块内的特氟龙(PTFE)受损。如图3所示，只要对沟槽施加一个垂直方向的力，就能将功能模块向上取出。注意：焊接前必须从阀体上拆下所有元件(如图5所示)。密封的ICLX阀门的内表面和焊接端都经过防腐蚀处理。为了保持防腐效果，须等到焊接时才能拆解阀门。如果将功能模块留在阀体上，哪怕只是极短的时间，也必须对功能模块采取其他保护措施——在模块上套一个聚乙烯保护袋，或者在模块表面涂一层防锈剂(例如冷冻油或BRANOROL)。只能在阀体上使用与阀体材料相容的材料和焊接方法。不要让焊屑和污物进入阀体和功能模块。安装好以后，不能让阀体承受任何外部压力(外部负载)。请勿将阀门安装在阀门出口侧与外部环境连通的系统中。阀门出口侧必须始终与系统连接或封住相应端口，例如用焊接盲板封堵。组装在组装之前清除管道和阀体中的焊接细屑和灰尘。将功能模块安装回阀体之前，检查O型圈是否完好。如有可能，在上面涂一些冷冻油以减小插入时的阻力，保护O型圈。检查顶部垫片是否受损。如果垫片表面受损或者弯曲则必须更换垫片。紧固(图6)按照表中给出的力矩值，用扭矩扳手上紧顶盖。颜色和标识ICLX阀门在出厂时经过镀锌处理。焊接端未镀锌。如果需要加强保护，可以在阀门上喷漆。完成焊接、装配等安装程序后，必须用适当的优质漆料，对阀体的外表面进行防腐蚀保护。为阀门喷漆时，建议对铭牌采取保护措施。