cooling technologies

FP-DV-038-35. ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЙ ОБРАТНЫЙ КЛАПАН

Руководство по эксплуатации

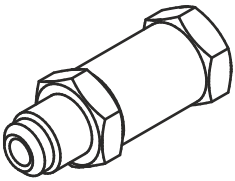


Рис. 1. Общий вид

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Дифференциальный обратный клапан предназначен для создания постоянного перепада давления между масляным ресивером и всасывающим трубопроводом холодильной установки (картером компрессора) в системах возврата масла низкого давления. Клапан обеспечивает бесперебойную подачу масла к регуляторам уровня масла в многокомпрессорных холодильных агрегатах.

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

⚠ Внимательно прочитайте данную инструкцию. Невыполнение правил инструкции может привести к выходу устройства из строя, травмам персонала, а также стать причиной разрушения оборудования.

⚠ Персонал, эксплуатирующий клапаны, должен иметь необходимую квалификацию, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с настоящим руководством по эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты. Организация обучения персонала правилам безопасности труда – по ГОСТ 12.0.004.

⚠ Клапан должен эксплуатироваться только при давлении, температуре и средами изложенными в таблице технических характеристик. Запрещается использование с NH_3 (аммиак).

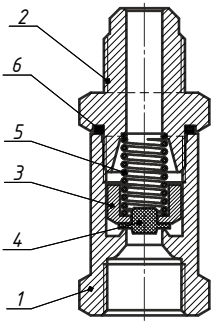


Рис. 2. Устройство клапана

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Клапан состоит корпуса 1, в котором расположен поршень 3 с уплотнением 4. Поршень с уплотнением прижаты к седлу корпуса посредством пружины 5 и штуцера 2. Штуцер установлен в корпус через уплотнительное кольцо 6. Для подключения клапана в линию корпус имеет внутреннюю резьбу 5/8"-18UNF, а штуцер – наружную резьбу 5/8"-18UNF (3/8"SAE). Во время работы превышение перепада давления между входом и выходом над давлением настройки *Рн* вызывает сжатие пружины и открытие седла с последующим перепуском рабочей среды. После снижения перепада давления до значения Рн седло закрывается и перепуск прекращается. Направление движения рабочей среды указано на корпусе клапана стрелкой.

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- К монтажу и обслуживанию допускаются лица, обученные, аттестованные и имеющие удостоверение на право обслуживания систем работающих под избыточным давлением, а также изучившие данное руководство.
- Клапан поставляется полностью готовым к работе. Никаких дополнительных настроек, регулировок или проверок не требуется.
- Место монтажа определяется проектировщиком с учетом индивидуальных особенностей холодильной системы. Клапан, как правило, монтируется в линию между масляным ресивером и всасывающей линией одиночного компрессора (или всасывающим коллектором многокомпрессорной централи).
- Клапан монтируется в соответствии с направлением, указанным стрелкой на корпусе.
- Клапан имеет соединение SAE как на входе, так и на выходе. Данное соединение образует надежное соединение при использовании ответных элементов (труб и штуцеров), состоящих из меди, алюминия и их сплавов; в других случаях рекомендуется использовать медные прокладки для соединений SAE.
- При установке клапана в линию необходимо использовать рожковый ключ 22 размера. При монтаже входного соединения следует придерживать клапан ключом за корпус, при монтаже выходного – за штуцер во избежание раскручивания штуцера относительно корпуса.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- Маркировка нанесена лазером на корпус клапана согласно п.7 ТУ 3712-003-22219466-2013.
- Клапан упакован в картонную коробку с защитными колпачками. В случае отгрузки партией клапана в картонных коробках укладываются в деревянный или картонный ящик.
- Изделия должны храниться в упаковке предприятия-изготовителя по условиям хранения 3 (Ж3) по ГОСТ15150. Транспортировка изделий должна осуществлять в соответствии условиями 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69.

Табл. 1. Технические характеристики

Параметр	*Значение*
Вид привода	Механический
Давление настройки, бар	3,5
Рабочая температура, °С	-30..+120
Рабочая среда	ГФУ, ХФУ, ГХФУ хладагенты и все виды холод. масел
Макс. рабочее давление	45 бар
Давление испытания	50 бар
Диаметр проточной части седла, мм	7
Масса, кг	0,113
Материал корпуса и штуцера	Латунь ЛС59-1
Материал уплотнений	Фторопласт-4 ГОСТ 10007-80

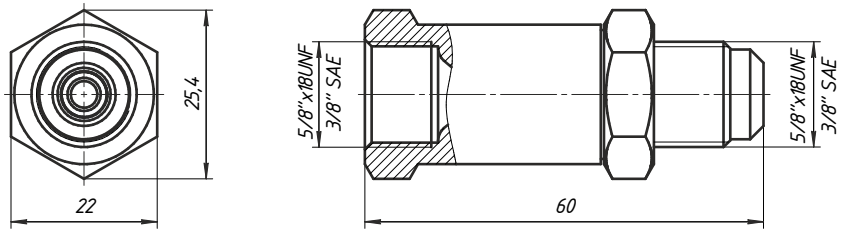


Рис. 3. Габаритные и присоединительные размеры

Производитель: ООО «Фригопоинт», РФ, г. Белгород, ул. Рабочая 32, email: info@frigopoint.com; сайт: www.frigopoint.com
Сделано в Российской Федерации