

## NARVIK-YARWAY

Модель: 59 / 69 / 79



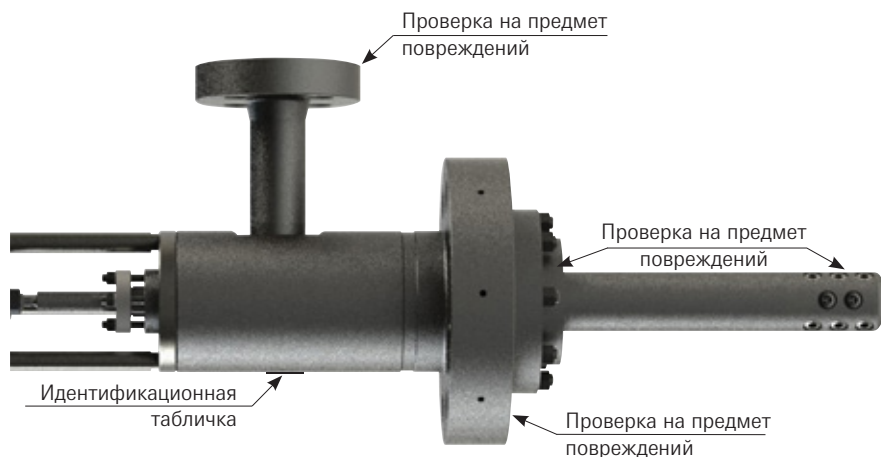
### ВНИМАНИЕ ПРИ ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Немедленно отрегулируйте сальниковое уплотнение, как это требуется (см. отдельный раздел). Протечка не покрывается гарантией.

#### Распаковка

Пароохладители TempLowHT компании Narvik-Yarway упакованы с величайшей аккуратностью в деревянные ящики или коробки, предназначенные для защиты в процессе погрузочных работ и транспортировки к месту назначения. После гидростатических испытаний пароохладители TempLowHT промываются первоклассным предохранительным составом для защиты внутренних поверхностей от коррозии. При обнаружении повреждений, возникших в процессе транспортировки, необходимо сразу сообщить об этом Вашему перевозчику или представителю компании Narvik-Yarway. Особенное внимание должно уделяться при распаковке пароохладителя TempLowHT, также обратите внимание на отсутствие повреждений фланцевых поверхностей, резьб, приводов, присоединительных патрубков и т.д. (см. Рис.1).

Рисунок 1 - Модель: 59, 69, 79.



#### Установка пароохладителя

Перед установкой пароохладителя TempLowHT визуально проверьте его на наличие повреждений.

Проверьте соответствие документации, идентификационной таблички и маркировки спецификации заказа. Аккуратно освободите пароохладитель TempLowHT из упаковки, приподняв его на стропях вокруг корпуса, или используйте подъемный механизм в случае его наличия. Не используйте входные присоединения для воды, вилку, привод или любые его принадлежности для подъемных операций. Оставьте фланцевые крышки на месте на время перевозки, до момента установки на трубопровод.



### Предупреждение

Подъемная проушина предназначена только для привода, а НЕ ДЛЯ ВСЕЙ сборки!

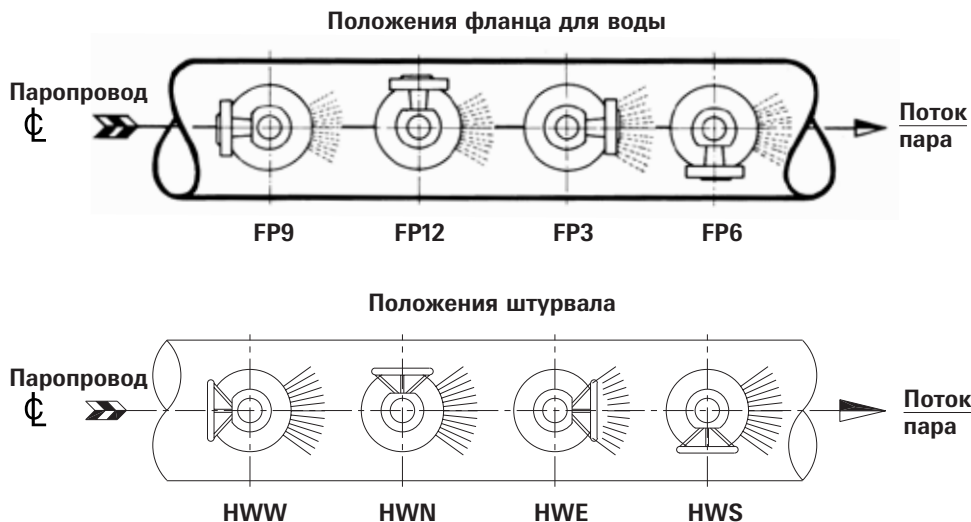
При установке пароохладителя TempLowHT применяйте прокладки и болтовые соединения в соответствии с применимыми правилами для трубопроводов, например, ANSI B31.1 или AD 2000/EN. Поместите прокладку на монтажный фланец, и аккуратно вставьте сопло в патрубок. Перед затягиванием монтажных болтов убедитесь в том, что распылительный цилиндр направлен по направлению потока пара (см. рис. 3).

#### Примечание:

Пароохладитель TempLowHT не должен подвергаться внешним силам и моментам



Рисунок 3



Пароохладитель TempLowHT в стандарте поставляется с уменьшенной длиной корпуса, как указано в чертеже к контракту и монтажный патрубок для паропровода должен соединяться с ним. Длина данного патрубка должна быть такой, чтобы бы ось распылительного цилиндра совпадала с осью паропровода ( $\pm 5$  мм).

Монтажный патрубок должен быть для моделей 3 дюйма (Ду 80) для модели 59, 4 дюйма (Ду 100) для модели 69 и 5 дюймов (Ду 125) для модели 79 номинального проходного сечения, при максимальном типоразмере трубы 160 из соображений зазора (проверьте соответствие трубы требуемым характеристикам).



**Рекомендации (Кислотная очистка парового котла)**

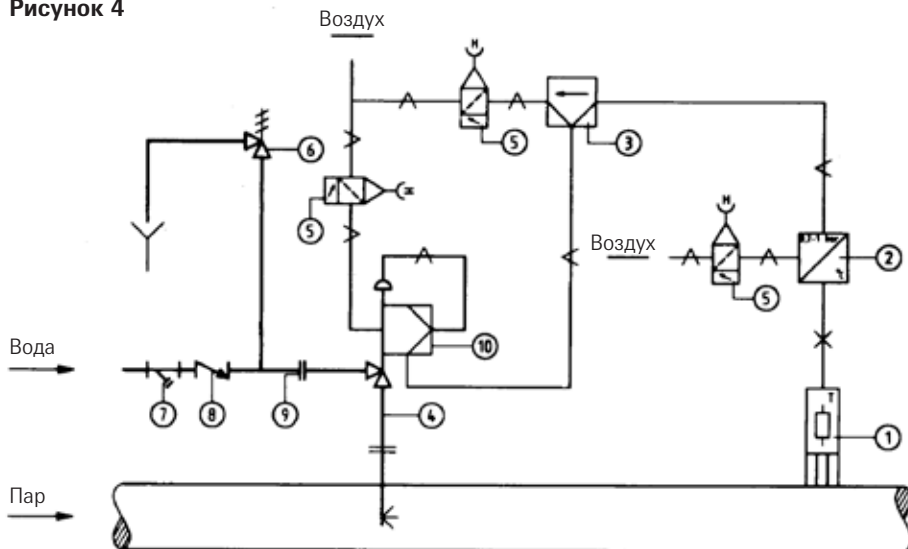
**Перед проведением кислотной обработки снимите пароохладитель TempLowHT с трубопровода!**

Минимальная длина трубопровода после пароохладителя TempLowHT может отличаться в зависимости от условий применения и будет указана компанией Narvik-Yarway на этапе запроса. Этот прямой участок необходим для предотвращения эрозии, как результат бомбардировки каплей воды по стенкам трубопровода, клапанам и фитингам и обычно, как минимум, бывает в заказах от 4 до 6 метров (на входе в клапан обычно не требуется прямой участок).

Расстояние от пароохладителя TempLowHT до датчика температуры должно составлять 12-15 метров, хотя это расстояние обычно рекомендуется компанией Narvik-Yarway на этапе запроса. Для больших длин необходимо убедиться в полном испарении воды при меньших скоростях потока пара.

Температурный датчик должен располагаться в верхней части трубы, во избежание ответвлений паропровода между пароохладителем TempLowHT и датчиком (см. Рис.4).

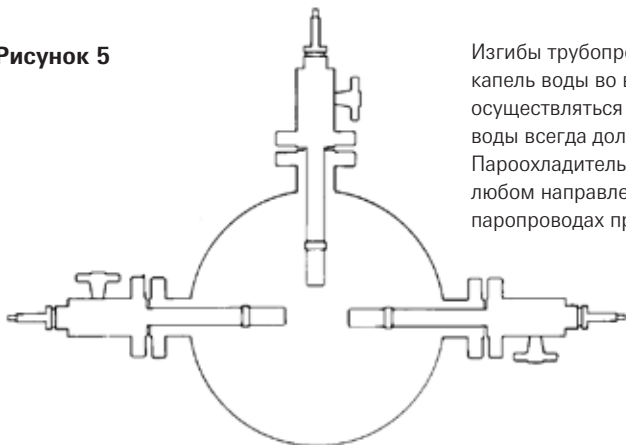
Рисунок 4



**Поз. Описание**

1	Датчик температуры
2	Передачик температуры
3	Контроллер температуры
4	Пароохладитель TempLowHT
5	Регулятор воздушного фильтра
6	Предохранительный клапан
7	Фильтр
8	Обратный клапан
9	Фланец
10	Эл.-пневм. указатель положения

Рисунок 5



Изгибы трубопровода должны быть выполнены большим радиусом для поддержания капель воды во взвешенном состоянии до момента полного испарения. Установка может осуществляться в вертикальных или горизонтальных трубопроводах, но направление подачи воды всегда должно совпадать потоком пара.  
Пароохладитель TempLowHT может устанавливаться под углом 90° к паропроводу, при любом направлении подачи пара, но избегайте по возможности установки вертикальных паропроводов при подаче пара сверху вниз. (см. Рис. 5).

Компания Narvik-Yarway поставяет пароохладители TempLowHT со следующими обозначениями:

Идентификационный номер:

- xx. 59. xxxxx - Кованный с 3" (Ду 80) монтажным фланцем
- xx. 69. xxxxx - Кованный с 4" (Ду 100) монтажным фланцем
- xx. 79. xxxxx - Кованный с 5" (Ду 125) монтажным фланцем

**Примечание:** Пароохладители TempLowHT, устанавливаемые в горизонтальном положении, необходимо монтировать с опорой для компенсации веса.

Подводимая вода должна быть качественной, чистой и фильтрованной, например, котельная вода, и должна подаваться при постоянном давлении, указанном в документации при заказе. Каждая линия подачи воды должна быть оснащена сетчатым фильтром с максимальным размером сетки 0.1 мм (для сопел размера «Е» и выше допускается 0.4 мм).

При наличии перекрывающих компонентов в линии подачи воды (включая электрические приводы) необходимо установить предохранительный клапан утвержденного типа. В случае паропроводов используйте уплотнения и болтовые соединения в соответствии с применимыми правилами для трубопроводов. Перед присоединением линии подачи воды к монтажному фланцу TempLowHT пароохладителя, линию необходимо промыть (см. Рис. 6).

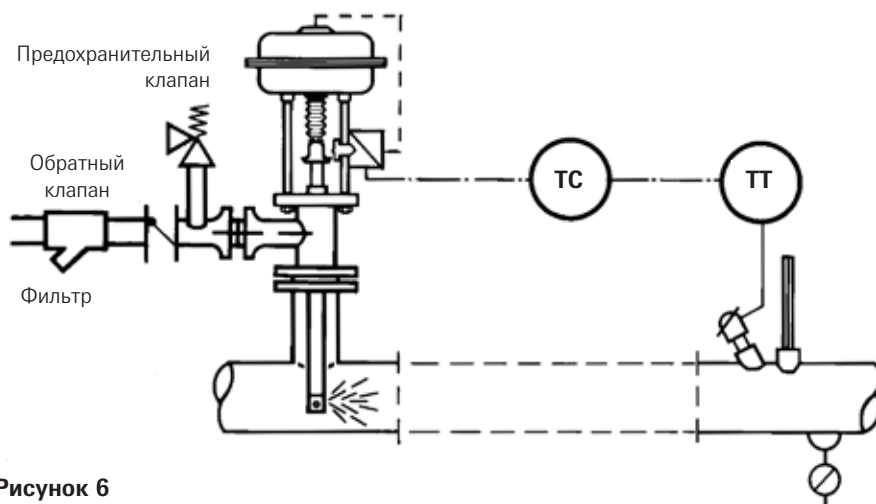


Рисунок 6

#### Включение

Убедитесь в том, что все компоненты правильно установлены. Подсоединения электричества и технического воздуха должны быть осуществлены в соответствии с руководством пользователя производителя. Проверьте и отрегулируйте, в случае необходимости, установочные значения регулятора фильтра и указателя положения клапана в соответствии с рекомендациями производителя. Аналогично откалибруйте передатчик/контроллер температуры, проверьте автоматический отклик к температурным изменениям.

Прогрейте главный паропровод и откройте клапан подачи воды. Проверьте давление воды на пароохладителе TempLowHT. Убедитесь в работоспособности передатчика и контроллера температуры, вручную увеличивая и уменьшая выходной сигнал и наблюдая отображаемую и записываемую температуры. По достижению удовлетворительной координации между сигналами приборов и температурой, можно сделать регулировку заданной позиции, а система переведена в режим автоматической эксплуатации. Рекомендуется записать различные характеристики пара, после устоявшегося состояния, для проверки работоспособности и осуществления при необходимости подстройки.

## Обслуживание

**Примечание:** Обслуживание пароохладителя TempLowHT не требует специального инструмента или обучения. При любых работах необходимо осторожность, особенно при работе со шлифовальной машиной, сжатым воздухом и вращающимся инструментом. Обязательным условием является применение защитных очков и спецодежды в соответствии правилами техники безопасности. В случае неуверенности, проконсультируйтесь с Вашим супервайзером или инженером по технике безопасности перед началом работ с оборудованием.

### Демонтаж

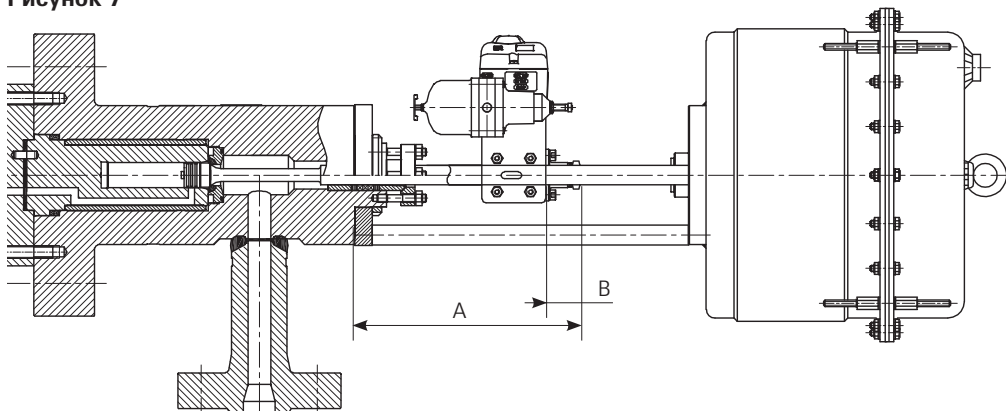
Перед демонтажем пароохладителя TempLowHT из системы убедитесь в том, что паропровод и водопровод не находятся под давлением и провентилированы. Изолируйте все электропитание к приводу и/или вспомогательному оборудованию перед отсоединением. Сбейте воздух из пневмосистемы. Ослабьте паровые фланцы и водяные фланцы, и промойте присоединения перед полным снятием.

Теперь пароохладитель TempLowHT может быть демонтирован из системы. Рекомендуется перевезти пароохладитель TempLowHT в удобный цех, в котором имеется верстак и тиски. Приподнимите блок при помощи строп, обмотанных вокруг корпуса. Не пытайтесь поднять пароохладитель TempLowHT за вилку, привод или любые принадлежности.

Различные муфты штока применяются в зависимости от типа установленного привода. Аккуратно замерьте и запишите размеры A и B (см. Рис. 7) для обратной сборки. Перед демонтажем, также запишите положение всех рычагов или специального крепежа, делая при необходимости набросок. Если требуется провести какие-нибудь работы на приводе, то смотрите руководство пользователя производителя привода.

Снимите привод и вилку перед тем, как приступить к разборке к TempLowHT.

### Рисунок 7



### Разборка (см. рисунок 10)

Пароохладитель TempLowHT может быть разобран, особенно легко это сделать при расположении блока в горизонтальном положении, закрепив прочно удлинитель корпуса в тисках.

Снимите гайки (16) и отсоедините датчик на приемном патрубке (7).

Проверьте водяные каналы приемного датчика при помощи осветительного прибора или эндоскопа. Проверьте положение форсунок (17). Все детали должны быть без трещин.

В случае сомнений для более точной проверки воспользуйтесь методом контрольной окраски. Проверьте состояние болтов и гаек (15, 16). Резьба не должна содержать признаков истирания или загрязнения. При наличии таковых, замените на новые детали. Снимите прокладку (5), которую необходимо заменить на новую.

Снимите болт, гайки (13, 14) и пластину (10) сальниковой коробки. Снимите втулку сальника (12). Если (12, 10) в хорошем состоянии, не имеют задигов или точечной коррозии, то они могут использоваться повторно.

Установите верхнюю часть корпуса (1) на сплошную рабочую поверхность и обеспечьте достаточно большое отверстие со стороны фланца для того, чтобы было можно выпрессовать сборку управляющего цилиндра (3) из корпуса (1). Значительное трение присутствует от уплотнения (4). Используйте деревянный блок или другую защиту резьбового торца штока (6). Протолкните шток на всю длину вниз до момента, когда он окажется на днище цилиндра (3). Используйте киянку для проталкивания цилиндра/штока (3,6) из корпуса (1). Снимите набивку (4), убедитесь, что стопорный штифт (8) не поврежден при этой операции.

Поверните корпус (1) кверху дном и проверьте седло (2). Седло не должно иметь царапин, следов волочения проволоки и точечной коррозии. Если оно в нормальном состоянии, седло может остаться на месте. Если оно повреждено, используйте трубный ключ и отверните седло против часовой стрелки. Снимите металлическое кольцевое уплотнение (19). Кольцо не может использоваться повторно.

### Сборка управляющего цилиндра (3)

После снятия проверьте внутреннее состояние цилиндра при помощи фонаря. Царапины и дефекты могут быть устранены путем полировки и притирки. Проходное сечение цилиндра не должно превышать максимального отклонения 0,25 мм. Грязь может быть удалена из сопел путем продувки сжатым воздухом. Аккуратно очистите цилиндр внутри и снаружи, выравнивая где необходимо небольшим надфилем.

### Приемный датчик (7)

Проверьте, как описано выше, очистите все отверстия сжатым воздухом. Убедитесь, что углубление для прокладки (5) тщательно очищено. Проверьте, что противоположное отверстие для стопорного штифта (8) не содержит дефектов поверхности. Если это не так, подправьте тонким напильником.

Форсунки (17) могут быть сменными. Если это необходимо, свяжитесь с Narvik-Yarway на предмет такой возможности, так как для этой операции может потребоваться специальная термическая обработка после сварки.

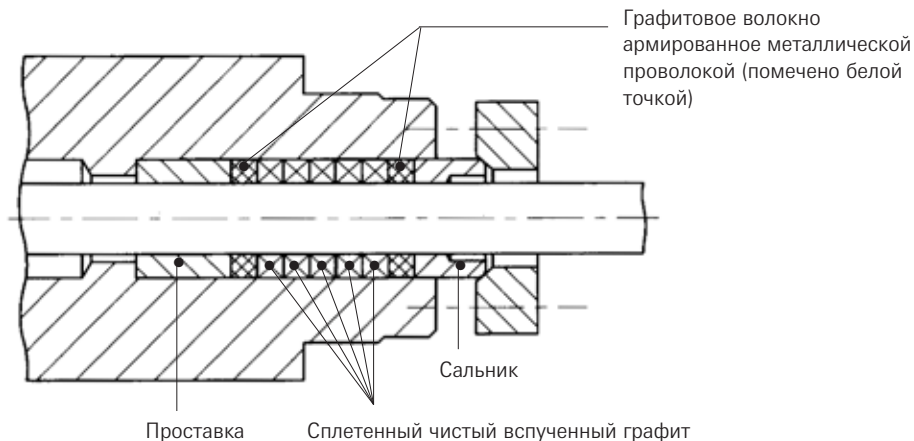
### Шток (6)

Извлеките поршень и шток. Поршень и шток всегда поставляются собранными в целое. Если на поршне отсутствуют следы износа и задиоров, то он может использоваться повторно. Естественно заменяйте поршневые кольца каждый раз при разборке блока. Не сжимайте слишком сильно поршневые кольца при установке. Кольца, имеют маркировку «верх» и всегда должны устанавливаться для правильного функционирования этой меткой в сторону сальника. Проверьте состояние штока в месте его хода в сальнике, удалите следы графита мелкой шкуркой, полируя продольными движениями.

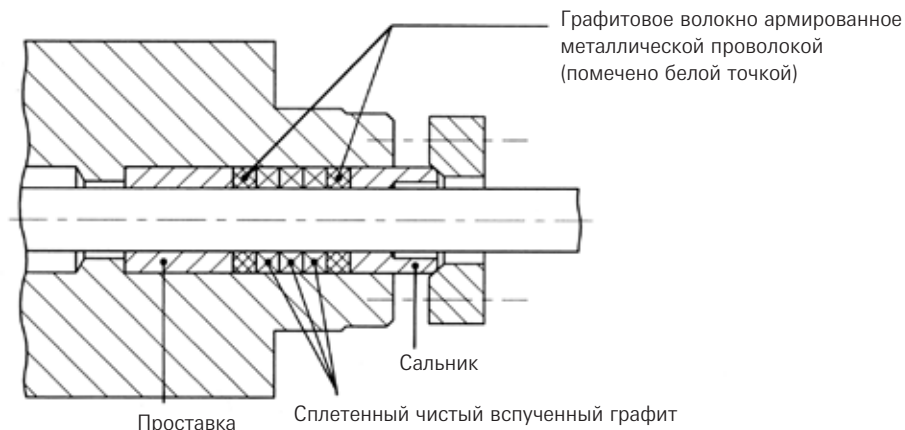
### Детали сальниковой коробки (10, 11, 12)

Снимите все кольца, проставочное кольцо и набивку с корпуса клапана. Аккуратно очистите сальник при помощи вращающуюся проволочную щетку и/или хонинговальное устройство. Чистота места набивки является залогом хорошего уплотнения клапана. Не применяйте смазку или масла в комбинации с графитовой набивкой! Используйте только оригинальные компоненты Narvik-Yarway, которые поставляются в наборах (см. под параграфом “Комплект набивки”).

**Рисунок 8 - Модели 59, 69, 79.**



**Рисунок 9**



## Комплект набивки



### ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Перед набивкой любого клапана убедитесь, что приняты все меры безопасности, применимые к конкретному клапану, который обслуживается.

1. Полностью снимите старую набивку, включая любые запасные части, шайбы или проставочные кольца, если они имеются. Убедитесь, что поверхности, контактирующие с набивкой, чистые. Проверьте сальниковую коробку и шток на прямолинейность, износ, царапины, точечную коррозию и иные нарушения, которые могут препятствовать установлению хорошего уплотнения вокруг набивки. Гладкая неповрежденная поверхность важна для хорошего уплотнения. При необходимости отремонтируйте или замените.
2. Если проставка поставляется с набивкой или, если проставка была снята с сальниковой коробки, убедитесь сначала, что она установлена. Если один торец проставки с фаской, установите скошенный торец вниз, чтобы бы он был установлен на днище сальниковой коробки.
3. Набивка поставляется комплектом и кольца должны быть в тоже порядке, как упакованы в комплекте. Установите комплект набивки к правильному порядку, смотрите рисунки 9/10.
4. Проверьте кольца набивки на правильность посадки. Они должны проталкиваться в сальниковую коробку.
5. Устанавливайте по одному кольцу за раз, в правильном порядке, используя устройство для набивки или втулку сальника. Лицевая поверхность должна устанавливаться индивидуально с помощью устройства для набивки. Предварительное сжатие каждого кольца набивки в процессе установки очень важно для герметизации уплотнения. Не используйте отвертку или иные острые предметы для уплотнения набивки. Это может повредить набивку и/или шток. Если используется устройство для установки набивки, убедитесь, что диаметральный зазор между внутренним диаметром устройства и внешним диаметром штока, а также внешним диаметром устройства и внутренним диаметром сальниковой коробки не превышает 0,5 мм (0,020").
6. Расположите соединения (если присутствуют) ступеньками на каждом последующем кольце со сдвигом на 120°.
7. Не сжимайте набивку чрезмерно. Сила сжатия должна быть необходимой для установки определенного количества колец в сальниковую коробку. Сжатие набивки в частично заполненной сальниковой коробке для того, чтобы освободить пространство для остальной набивки, может быть осуществлено при помощи втулки сальника, приподняв гайку сальника.
8. Когда вся набивка была установлена в сальниковую коробку, а сальниковая втулка и фланец набивки установлены на место, затяните гайки сальника равномерно при помощи ключа для посадки набивки на место и сжатия всего комплекта набивки к сальниковой коробке и штоку. Сожмите комплект набивки достаточно для того, чтобы набивка слегка сжимала шток (если движение штока осуществляется вручную, шток не должен двигаться). Если шток двигается с прерывистым скольжением, комплект набивки чрезмерно затянут.
9. Подтягивание гаек сальника необходимо через несколько часов после начала эксплуатации. В процессе работы может потребоваться отрегулировать гайки сальника. Регулярно проверяйте.

### Повторная сборка

Перед повторной сборкой клапана, смажьте все резьбы подходящей высокотемпературной композиционной смазкой на основе никеля. Не используйте смазок на углеводородной основе, так это может привести к последующим проблемам при разборке. Нанесите тонкий слой смазки на поршневые кольца для предотвращения задиров. Поверните отверстия в поршневых кольцах таким образом, чтобы они были под углом 120° к друг другу.

Если седло было снято, тщательно очистите место для кольцевого уплотнения (19) в сборке управляющего цилиндра (3) и седле (2). Проверьте состояние резьбы, удалите поверхностные дефекты и/или поврежденную резьбу при помощи небольшого тонкого надфиля. В случае сомнения, вставьте часть седла без установленного кольцевого уплотнения (19). Если вставка прошла безупречно, установите кольцевое уплотнение (19).

Уплотнение должно иметь сжатие в канавке седла достаточное для повторной сборки.

Никогда не используйте смазку или другие вещества для фиксации кольцевого уплотнения.

Установите шток с его кольцевыми уплотнениями в управляющий цилиндр. Аккуратно затяните вручную седло с уплотнением на управляющем цилиндре. Используйте ключ для того, чтобы затянуть седло на управляющем цилиндре до конца (обе детали должны иметь металлический контакт). Установочный момент для моделей 59/69 составляет 400 Нм, для модели 79 - 650 Нм.

Следующая операция лучше всего выполняется при горизонтальном положении корпуса (1).

Вставьте проставку (11) в полость сальниковой коробки. Она будет действовать в качестве направляющей для штока.

Установите уплотнение (4) на цилиндр (3) и протолкните комбинацию цилиндр/шток в полость в корпусе (1). Убедитесь, что шток гладко скользит во втулке (11). Поверните корпус монтажным фланцем вверх. Проявите осторожность, чтобы не повредить шток.

Надавите на цилиндр (3) с легким постукиванием киянкой или под нажимом до момента, когда край цилиндра (3) станет в одной плоскости с нижней поверхностью фланца. Защитите поверхность цилиндра кусочком свинца, меди или дерева во избежание царапин или выбоин поверхности. Вставьте стопорный штифт (8) и скользящую прокладку (5) над штифтом и совместите отверстия в днище цилиндра.

Соберите приемный датчик (7) при помощи болтов/гаек (15, 16). Затяните гайки с усилием примерно 30 Нм. Проверьте, что плоская поверхность между корпусом (1) и приемным датчиком (7) не имеет зазора. Если он присутствует, подождите примерно 10 минут и подтяните заново.

Следуйте процедуре сборки сальниковой коробки, как это указано выше. В зависимости от присущей ситуации привод теперь может быть собран ил позднее по возвращению TempLowHT назад на место установки.

Теперь сборка готова к повторной установке на трубопроводную систему.

### Повторная установка

Установите привод на пароохладитель TempLowHT с учетом пометок, сделанных во время разборки, о положении штока. Если привод электрический, убедитесь, что концевые выключатели функционируют правильно при ручном приводе блока. Установите в привод в промежуточное положение перед подачей питания и убедитесь в соответствии направления движений при открытии и закрытии логике системы.

Перед установкой пароохладителя TempLowHT убедитесь в том, что присоединительные поверхности фланцев тщательно очищены и все прокладочные материалы удалены. Вставьте пароохладитель TempLowHT с паропровод и проверьте, что согласно ориентировано правильно с распылителем в направлении потока пара. Нанесите высокотемпературную смазку на болты и гайки и равномерно затяните в соответствии с рекомендациями производителя. Перед присоединением линии подачи воды, ее необходимо промыть и проверить на наличие загрязнений или других предметов, ограничивающих подачу.

Следуйте процедуре «запуска», как детально описано ранее в инструкциях по установке. Проверьте плотность затяжки фланцев и сальниковой коробки. Не перетяните набивку сальника, так как это может мешать правильному функционированию пароохладителя TempLowHT. В случае постоянной протечки через уплотнение штока, блок должен быть помещен в цех для дальнейшей проверки. Опыт показывает, что обеспечение чистоты и отсутствие задиров на сальниковой коробке, набивке и штоке, является залогом полной герметичности. Затяните сальниковую коробку равномерным поворотом гаек сальника.

### Запасные части

Убедитесь в том, что идентификационный номер (указанный на табличке) сверен и указан при заказе запасных частей. Для знакомства с чертежами и списком деталей смотрите следующие страницы.

### Процедура инспектирования

Седло (2), все прокладки и набивка (4, 5, 19, 9) являются стандартными расходными материалами.

Выбранные для компонентов клапана материалы должны справляться с условиями применения в пара/водяной среде. В связи с присутствием циклического температурного воздействия пользователи должны осознавать, что температурный перепад на пароохладителях, как правило, самый значительный на всем заводе. Рекомендуется проверять сборки распылительных форсунок (17) и приемный датчик (7), после первого года эксплуатации.

В процессе инспекции необходимо проверять эти детали на наличие трещин при помощи проверки с проникающими красителями или флуоресцирующими агентами. Детали с микротрещинами не должны повторно использоваться. Проверенные детали в таких сборках должны проверяться с периодичностью один раз в два года.

Рекомендуется заменять вышеуказанные компоненты один раз за 5 лет эксплуатации.

Соблюдение данных предостережений исторически доказало надежность эксплуатации.

Примечание: Приемный датчик и форсунки сделаны преднамеренно для соответствия определенным требованиям спецификации. Срок поставки таких компонентов составляет в среднем 10-12 недель.

### Хранение

При получении проверьте, как пароохладитель TempLowHT, так и его упаковку на наличие повреждений, возникших в процессе транспортировки. При обнаружении повреждений необходимо сразу сообщить об этом представителю компании Narvik-Yarway или их местному агенту. Перед помещением оборудования на склад необходимо устранить любые повреждения упаковки для предотвращения проникновения пыли и воды. Сверьте информацию на идентификационной табличке с документацией, после чего обратно упакуйте оборудование.

При краткосрочном хранении, до 6 месяцев, нет необходимости в применении дополнительных мер для хранения. Оставьте оборудование в его упаковке в чистом, сухом помещении. Если наружного хранения нельзя избежать, то необходимо накрыть заводскую упаковку водонепроницаемой пленкой.

Для длительного хранения должно использоваться только сухое закрытое помещение. Снимите набивку штока и убедитесь, что пароохладитель TempLowHT сухой и не содержит влаги. На поверхности с механообработкой, шток клапана и сальниковую коробку необходимо нанести смазку типа космолин. Содержите пароохладитель TempLowHT в заводской упаковке и проверяйте с периодичностью раз в 3 месяца на наличие повреждений упаковки.

Перед вводом пароохладителя TempLowHT в эксплуатацию, замените набивку штока и проверьте остальные компоненты, такие как, привод, уплотнения и т.д., с целью убедиться в правильном функционировании. Следуйте процедуре установки, как это детально описано в руководстве по эксплуатации и обслуживанию.

### Примечание

Материалы и данные поставленного оборудования могут отличаться от упомянутых в руководстве. При сомнениях, пожалуйста, сверьтесь с документацией заказа.

Пароохладитель TempLowHT классифицирован в соответствии с Европейской Директивой 97/23/ЕС по категории I с отметкой CE.

**Список деталей**

Поз.	Кол-во	Наименование	Материал
1	1	Корпус	A182 F91 / F22 *
2	1	Седло	Стеллит 6/17% Хром *
3	1	Сборка управляющего цилиндра	AISI 431
4	1	Уплотнение	Нерж. сталь/графит
5	1	Прокладка	Нерж. сталь/графит
6	1	Шток	AISI 431 азотированная
7	1	Приемный датчик	A182 F91 / F22 *
8	1	Штифт распылительного цилиндра	AISI 304
9	1	Комплект набивки	Графит
10	1	Сальник набивки	AISI 304
11	1	Втулка проставки	AISI 431 азотированная
12	1	Втулка сальника	AISI 431 азотированная
13	4	Болт сальника	A193 B16
14	4	Гайка сальника	A194 4H
15	16	Болт приемного датчика	A193 B16
16	32	Гайка приемного датчика	A194 4H
17	†	Форсунка	Инконель 718
18	1	Табличка	AISI 304
19	1	Уплотнительное кольцо	Нерж. сталь/графит
20	1	Гайка вилки	Угл. сталь
21	1	Муфта	Угл. сталь
22	1	Фланец для воды	A182 F91 / F22 *
23	1	Вилка	Угл. сталь
24	3	Поршневое кольцо	AISI 431 азотированная
25	1	Привод	
26	1	Указатель положения	
27	1	Воздушный фильтр с редуктором	

**Примечания**

- Рекомендуемые запасные части
- \* Смотрите сертифицированный чертеж

Размеры и характеристики поставляемых установок могут отличаться от указанных в данной брошюре. В случае сомнений, пожалуйста, сверьтесь с документацией в заказе.

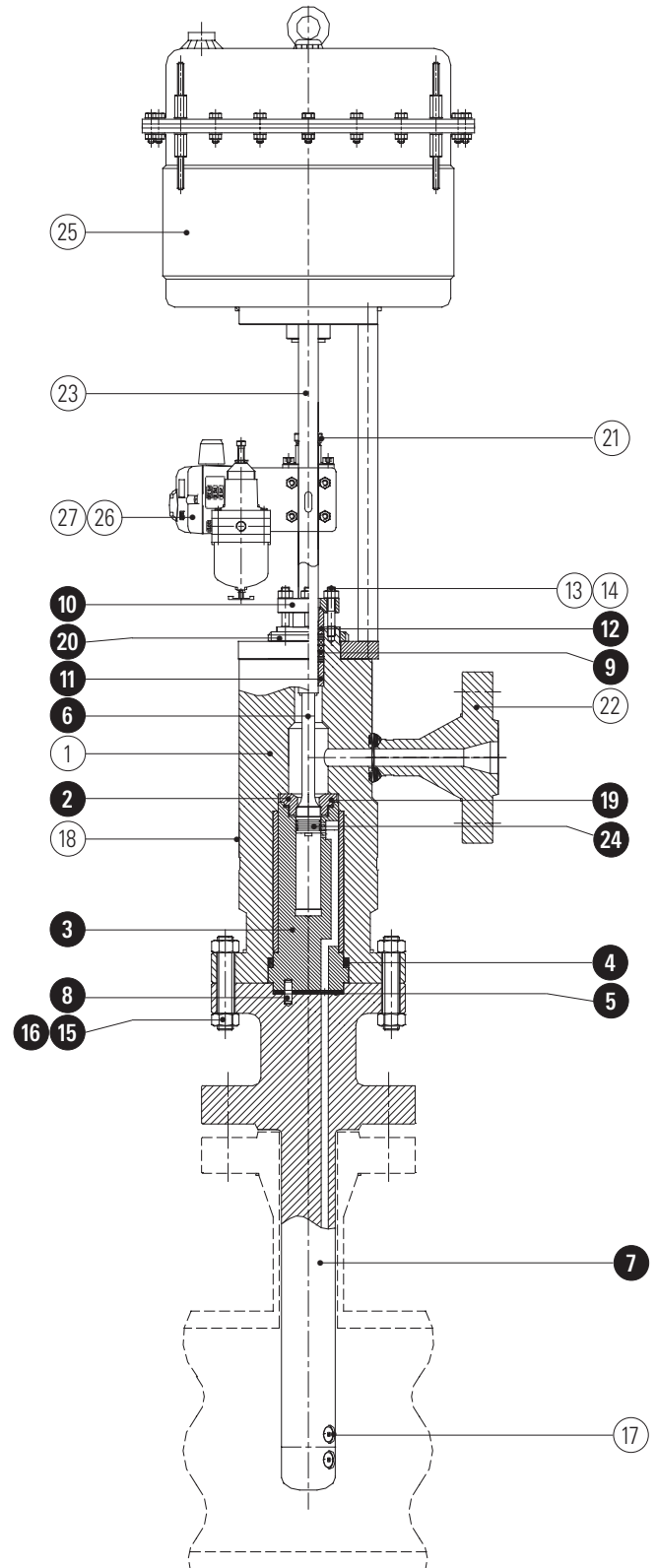
**Сертификация**

Пароохладители TempLowHT имеет одобрения уполномоченного органа на соответствие требованиям стандарта ASME B16.34 и EN. Все данные могут быть изменены.

**Торговый знак**

Stellite® является зарегистрированным торговым знаком Deloro Stellite

**Рисунок 10**  
**(модель 59)**





Список деталей

Поз.	Кол-во	Наименование	Материал
1	1	Корпус	A182 F91 / F22 *
2	1	Седло	Стеллит 617% Хром *
3	1	Сборка управляющего цилиндра	AISI 431
4	1	Уплотнение	Нерж. сталь/графит
5	1	Прокладка	Нерж. сталь/графит
6	1	Шток	AISI 431 азотированная
7	1	Приемный датчик	A182 F91 / F22 *
8	1	Штифт распылительного цилиндра	AISI 304
9	1	Комплект набивки	Графит
10	1	Сальник набивки	AISI 304
11	1	Втулка проставки	AISI 431 азотированная
12	1	Втулка сальника	AISI 431 азотированная
13	4	Болт сальника	A193 B16
14	4	Гайка сальника	A194 4H
15	8	Болт приемного датчика	A193 B16
16	8	Гайка приемного датчика	A194 4H
17	†	Форсунка	Инконель 718
18	1	Табличка	AISI 304
19	1	Уплотнительное кольцо	Нерж. сталь/графит
20	1	Гайка вилки	Угл. сталь
21	1	Муфта	Угл. сталь
22	1	Фланец для воды	A182 F91 / F22 *
23	1	Вилка	Угл. сталь
24	3	Поршневое кольцо	AISI 431 азотированная
25	1	Привод	
26	1	Указатель положения	
27	1	Воздушный фильтр с редуктором	

Примечания

- Рекомендуемые запасные части
- \* Смотрите сертифицированный чертеж

Размеры и характеристики поставляемых установок могут отличаться от указанных в данной брошюре. В случае сомнений, пожалуйста, сверьтесь с документацией в заказе.

Сертификация

Пароохладители TempLowHT имеет одобрения уполномоченного органа на соответствие требованиям стандарта ASME B16.34 и EN. Все данные могут быть изменены.

Торговый знак

Stellite® является зарегистрированным торговым знаком Deloro Stellite

Рисунок 11  
(модели 69/79)

